

PK 8 käynnistyi

Kymin PK 8 käynnistyi neljän viikon seison jälkeen 24. tammikuuta kello 21.36. Seison aikana tehtyjen muutosten ansiosta paperikoneen tuotantokyyky nousi 190 000 tonnista 220 000 tonniin vuodessa.

Tuotantokyvyn nosto toteutettiin lisäämällä PK 8:n sähkökäytön nopeus 1 000 metristä 1 200 metriin minuutissa. Nopeuden lisäyksen teki mahdolliseksi uusi Symsizer-filmiliimapuristin. Se kastelee paperia vähemmän ja rasittaa sitä mekaanisesti vähemmän kuin perinteinen liimapuristin. Ratkaisuun päädyttiin PK 7:llä samanlaisesta liimapuristimesta saatujen hyvien kokemusten perusteella. Seison aikana parannettiin myös puristin-osan toimintaa asenta-



Paperintekijät olivat tyytyväisiä: paperi saatiin popelle 24.1. klo 21.36 ja liimapuristin käyttöön puolitöin.

malla siihen vyöhykesäätöinen ZS-tela. Koneen kuivatustehoa lisättiin siirtämällä 4 kuivatussynterä jälkikuivatusosal-

ta alkukuivatusosal- Alkukuivatusosa sai lisäksi yhden uuden höyryryhmän ja kuivatusosan käytöt muutettiin

kuivatusviiravetoisiksi. Muutoksella parannettiin koneen ajettavuutta.

Jatkoa sivulla 4.

Griffin-kampanja vauhdissa

Suomen johtava paperitukkukauppa Paperi-Dahlberg toi viime syksynä markkinoille Griffin-tuoteperheen. Sen tarkoitus on tarjota asiakkaalle monipuolinen arkkipaperivalikoima, joka kattaa kaikki yleisimmät käyttöalueet.

Griffin-papereita esiteltiin loppukäyttäjille perjantaina 18. tammikuuta Paperi-Dahlbergin tiloissa Vantaalla järjestetyssä 'Griffin -ensi-illassa'.

Yhtenäisellä tuoteperheellä on suuri merkitys loppukäyttäjälle. Markkinoilla on suuri

määrä eri nimisiä papereita. Ostajan ei kuitenkaan ole helppo nähdä tuotteen nimestä paperin laatua. Yhtenäisen tuoteperheen sisällä laatujen ja niiden käyttöalueiden erottaminen on helppompaa, varsinkin kun loppukäyttäjää saa erikseen vahvan tuen tukkurilta. Ilman tuoteperhettä yksittäinen tuote on vain nimi kymmenien joukossa",

kertoo Paperi-Dahlbergin markkinointijohtaja Hannu Soikkeli.

Griffin-tuoteperhe on uusi ilmiö Suomen paperiteollisuudessa. Jatkoa sivulla 3.



Paperi-Dahlbergin järjestämä "Griffin-teatteri" sai Forssan Kirjapainon ostopäällikön Kalevi Rautavaaran (toinen vas.) ja Kymin C- ja MG-paperitehtaan johtajan Aulis Kolkkalaisen hilpeälle tuulelle.

Sopu syntyi Repovedelle

Kymin lääninhallituksen viime elokuussa asettama Repovesi-työryhmä sai työnsä valmiiksi vuoden vaihteessa. Työryhmässä olivat edustettuina Kymin ja Mikkelin lääninhallitukset, Valkealan kunta, Kymenlaakson seutu-kaavaliitto, Suomen luonnonsuojeluliitto sekä maanomistajien edustajina Kari Saarenpää Ky ja Kymmene Oy.

Osittain kiihkeänkin ja tiukan kädenväännön jälkeen työryhmässä syntyi kaikkien osapuolten hyväksymä ratkaisu, joka koostuu ydinalueista, erityisalueista sekä metsätalousalueista.

Tavoitteena on, että ydinalue palautetaan

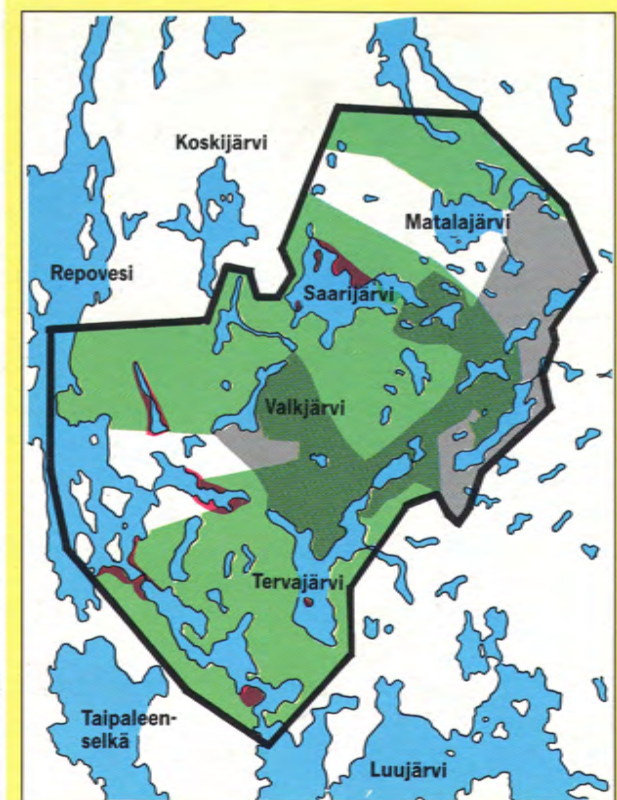
luonnontilaan, erityisalueille laaditaan niiden erityispiirteet huomioonottava käyttösuunnitelma ja loppuosa jää metsätalousalueeksi.

Alueen suurimmat metsänomistajat ovat Kymmene Oy 2 520 ha, Metsähallitus 450 ha, Oy Woikoski Ab 300 ha ja Kari Saarenpää Ky 70 ha. Näiden lisäksi alueella on joitakin pieniä yksityispuistoja.

Ydinalueista Kymmene Oy:n mailla sijaitsee noin 430 ha, erityisalueista noin 90 ha ja metsätalousalueista noin 2 000 ha.

Kansallispuistokomitea ehdotti vuonna 1976, että Repovedelle perustettaisiin kansallispuisto.

Jatkoa sivulla 4.



■ Kymmene Oy ■ Ydinalue
■ Erityisalue

30.1. 1991

- Voikkaan jätevedet Kuusanniemeen. Sivu 3.
- Kuvakertomus koneiden maailmasta. Sivu 6.
- Kymmene Oy:n toimitusjohtajan visioita. Sivu 8.
- Uudenlainen ansiomerkkijuhla (kuva oik.). Sivu 12.



ITSE VIRITETTY ANSA,

jota nousukauden kyltymättömyydellä rakennettiin, johon vuonna 1990 käveltiin ja joka tänä vuonna laukeaa.

Vuonna 1991 kokonaistuotanto eli kansantuote ei todennäköisesti yllä edes viime vuoden tasolle. Tilastoihin tulee siten miinusmerkkinen kasvuluku.

Toisen maailmansodan jälkeen en muista moista tapahtuneen. 1970-luvun puolivälin jälkeen oltiin tätä lähellä, mutta onnistuttiin sentään ponnistamaan O-riman yli. Vuonna 1976 kasvuluku oli 0,3 ja vuonna 1977 vielä vähemmän, 0,1 prosenttia.

Kansantaloutemme taantumus merkitsee sitä, ettei lisäajettavaa ole. Entistä pitäisi pureskella ainakin pari vuotta, sillä valoa tunnelin päästä näkynee aikaisintaan 1993.

Metsäteollisuus laahaa pohjia. Vientitulot supistuvat kuluvaan vuonna toisen kerran peräkkäin. Käyttökate tuskin ylittää 10 prosenttia. Tulorahoitus ei riitä kattamaan edes kapasiteetin ylläpitoinvestointeja. Jos katto jää paikkaamatta, rapisee ruostetta sisään. Valkoselkätikalle tulee rauhan päivät, sillä metsureista puolet jää työttömiksi.

Metsässä odottaakin jo toinen eli vihreä ansa. Se on jotain muuta kuin suhdanneluontoista sorttia. Vihreät ovat avoimesti ilmoittaneet vastustavansa kaikkia metsäteollisuuden laajenuksia kotimaassa. Ovat yrittäneet sitä Greenpeacen kautta ulkomailakin. Jos valtaa olisi kuin mielisi, sahattaisiin metsäoksa poikki.

Tuo oksa pitää sisällään 22 miljoonaa hehtaaria metsää, joka kasvaa 79 miljoonaa kuutiometriä vuodessa. Kun vastaava kokonaispoistuma on 55 miljoonan kuutiometrin luokkaa, voi metsien parturoimisesta kaljuksi tuskin puhua. Puumäärän – 1 880 miljoonaa kuutiometriä – arvoksi on joku laskenut 300 miljardia markkaa.

Kirkko syyllisti uskavaiset katumukseen, josta pääsi maksamalla aneet. Nyt vihreä liike ajaa tunnepaatoksella samaa asiaa. Kirkollisveron sijaan haittaverot. Energian hinta korkeuksiin ja metsät luonnontilaan. Taustalla kauhukuvia Tsernobylistä ja "Itämaiden" muista ympäristökatastrofeista – ikäänkuin ne kuvaisivat Suomen luonnontilaa ja Suomen tuotantoelämän teknistä tasoa.

Erno Paasilinna kuvasi Suomen Kuvalehdessä Lapin erämaametsäkeskustelua mielestäni naulan kantaan:

"Jopa vilpittömän typerät vihreät luonnonsuojeluidealistitkin ovat alkaneet käydä taakaksi. Heillä on korkea koulutustaso, he ottavat vastaan kaiken etelän tehoyhteiskunnan tarjoaman yksilöllisen hyvinvoinnin. Mutta Lapissa liikkueensa heistä tulee suuria yhteiskuntamoralisteja ja hyväntekijöitä." Pahempaakin sanoi, mutta jääköön!

Jos ketkä tässä maassa ovat tosivihreitä, ne ovat kaikkein köyhimmät. Ei ole autoa, turkkia, ei sähköä, ei minkään lajin ATK-vempeleitä. Istuvat peräkyllällä tönössään tai etsivät työtä kaupungeista.

Hyvää Uutta Vuotta silti!

Joulun värit taisivat jäädä silmiin. Näkee enää vain punaista ja vihreää.

YHTEISTYÖSTÄ SOVITTU

Työkyvyn ylläpitämiseen työpaikoilla kiinnitetään entistä enemmän huomiota

Taloudellisesti terveessä yrityksessä työvoiman määrä on sopeutettu vastaamaan tuotannon määrää. Henkilöstömäärään vaikuttaa oleellisesti myös henkilöstön työkyky; terveinä pystytään antamaan mahdollisimman hyvä työpanos eikä sairaspöissaolojen vuoksi tarvita suurta työvoimareserviä.

Henkilöstön työkyvyn kiinnitettiin huomiota myös viime vuonna solmitussa työehtosopimuksessa, johon liitettiin suositus työkykyä ylläpitävien toimenpiteiden käynnistämisestä työpaikalla. Niin ikään asiaa on käsitelty STK:n, SAK:n ja STTK:n sopimuksessa työsuojeluyhteistoiminnasta työpaikoilla.

"Myös Kymin Paperiteollisuudessa on jo pitkään mietitty, miten kokeneet työntekijät voitaisiin pitempään säilyttää työelämässä", toteaa hallintojohtaja Lasse Mäkelä.

"Henkilöstöjohton, työterveyden asiantuntijoiden, luottamusmiesten ja työsuojeluhenkilöiden kanssa yhteisesti

on sovittu, että työterveysosasto saa valtuudet selvittää, minkälaisia erilaisia tutkimuksia, hoitoja kuntoutustoimenpiteitä työkyvyn ylläpitämiseksi voidaan tehdä."

Kun työosastolla huomataan tarvetta työkykyä ylläpitävään toimintaan, otetaan ensi vaiheessa yhteys johtavaan lääkäriin, jonka kanta ratkaisee jatkotoimet.

"Työosastolla käydään keskustelu, jonka pohjalta kuntoutettavan henkilön kanssa sovitaan yksilöllisestä ratkaisusta."

"On myös sovittu, että työterveyskeskus seuraa kuntoutusta ja laatii vuosittain yhteenvedon työssä onnistumisesta."

Koko henkilöstö kohderyhmänä

Hallintojohtaja Mäkelä kertoo, että työkykyä ylläpitävässä toiminnassa voivat toimenpiteet kohdistua sekä henkilöihin että työolosuhteisiin. Kohderyhmänä on koko henkilöstö iästä ja ammattitaidosta riippumatta.

Henkilö ohjataan toiminnan piiriin, mikäli hänellä on runsaasti poissaoloja tai työssä selviytyminen on muuten hei-

kentynyt. Asiaan voidaan puuttua myös terveystarkastuksessa ilmenneiden seikkojen vuoksi.

"Aloite voi tulla työterveyshenkilöstöltä, esimiehiltä, luottamus- tai työsuojeluhenkilöiltä, avustuskassalta, eläkelaitokselta tai henkilöltä itseltään."

Ensisijaisesti pyritään siihen, että henkilö jatkaisi omassa työssään. Muina vaihtoehtoina tulevat kysymykseen sijoittaminen uuteen työhön tai uudelleenkoulutus.

"Lääkinnällistä kuntoutusta annetaan tarvittaessa työterveyshuollon aloitteesta ja sen määrittelemällä keinoin."

Mäkelä muistuttaa, että tavoitteeseen pääseminen edellyttää kiinnostusta asiaan. Työpaikoilla on oltava valmiutta uudentyyppisiin ratkaisuihin. Pienistä yksityiskohdista ei ole syytä riidellä, vaan sovittu mallin pohjalta on toimittava selkein valtuuksin.

Työkykyä ylläpitävään toimintaan liittyvä koulutus on jo aloitettu. Tietoa asiasta jaetaan esimiehille, luottamusmiehille ja työsuojeluryhmille.

Kaasupesuri vähentää rikkipäästöjä

Viime kesänä Kuusaniemen sellutehtaan 2-soodakattilalle asennettu uusi savukaasupesuri on osoittautunut hyväksi investoinniksi. Kuuden ensimmäisen käyttökuukauden aikana pesuri on poistanut rikkidioksidia tehokkaasti.

"Vaikka pesuri oli käy-

tössä vasta juhannuksesta lähtien pieniä tehtaalta ilmaan päässyt rikkidioksidimäärä viime vuonna noin 300 tonnia. Määrä vastaa suunnitellun 30 täysperävaunun rekka-autoa", arvioi Kymin Paperiteollisuus Oy:n ympäristönsuojelupäällikkö Harri Jussila.

Osaltaan rikkipäästöjä on vähentänyt myös uusi klooridioksidin valmistusmenetelmä, jonka ansiosta keittolipeän rikki-

pitoisuus on alentunut.

Pesurin on havaittu puhdistavan hyvin myös pölyä savukaasuista, minkä ansiosta kemikaaleja saadaan tehokkaasti talteen. Lisäksi lämmöntalteenotto on parantunut: pesuri ottaa talteen soodakattilan savukaasujen lämpöä ja tyydyttää normaalikäynnin aikana koko sellutehtaan veden- tarpeen.

UUTIS KYMI



KYMIN PAPERITEOLLISUUS OY:N JULKAISU

KYMMENE

■ Toimitus: Kymin Paperiteollisuus Oy, tiedotus ja markkinointipalvelu, 45700 Kuusankoski, puh. vaihe (951) 4021, teleksi 52211 kymco sf, telekopio (951) 402 2186. MEMO-tunnus KYTIED.

■ Päätoimittaja Reijo Virta, puh. (951) 402 2168, toimitussihteeri Kimmo Rekimies, puh. (951) 402 2169, toimittaja Irma Niemi, puh. (951) 402 2173, toimittaja Pia Lindroos, puh. (951) 402 2173, valokuvaaja Tuomo Pitkänen, puh. (951) 450 68.

■ Osoitteenmuutokset: Terttu Niilo-Rämä, puh. (951) 402 2167.

■ Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino Oy, Katajajarjuntie, 45720 Kuusankoski, puh. vaihe (951) 284 31.

■ Paperi: Griffin KymexCote 115 g/m²

■ Lehden seuraava numero ilmestyy 22.2. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa viimeistään 8.2. klo 16.00.

Voikkaan jätevedet Kuusanniemeen

Voikkaan paperitehtaan jätevedet tullaan johtamaan puhdistettaviksi Kymin Paperiteollisuus Oy:n Kuusanniemessä sijaitsevaan biologiseen puhdistamoon.

Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden yhteinen vesilupa edellyttää, että BHK-kuormitus vähenee nyt sallitusta 26 tonnista vuorokaudessa 14,5 tonniin vuoden 1993 alkuun mennessä. Vähennys saavutetaan puhdistamalla Voikkaan paperitehtaan jätevedet Kuusanniemen biologisessa puhdistamossa. Vesilupa edellyttää lisäksi, että vedet johdetaan jokeen Kuusanniemestä.

Kymin biologisen puhdistamon ensimmäisessä vaiheessa varauduttiin jo Voikkaan jätevesien käsittelyyn mm. viemärien ja putkien mitoituksessa. Nykyinen puhdistusteho ei kuitenkaan riitä Voikkaan vesimäärälle, vaan jälkiselkeytyskapasiteettia joudutaan projektinvetäjä Johan Eklundin mukaan lisäämään ja ilmastustusta tehostamaan.

Lietemäärän lisääntyessä kasvatetaan myös kuivatuskapasiteettia. Puhdistamossa syntyvä bioliete pumpataan Kuusanniemen kuorimolle, jossa se kuivatetaan, sekoitetaan kuorijätteeseen ja lopulta poltetaan.

Nykyinen putkisto riittää

Voikkaalta tulevan jäteveden määrä on noin 35 000 kuutiota vuorokaudessa, mikä on 25 prosenttia puhdistamon vesien kokonaismäärästä. Vesien johtamiseksi Kuusanniemeen tul-



Projektinvetäjä Johan Eklund (vas.), käyttöinsinööri Tuomo Lindén, ympäristösuojelupäällikkö Harri Jussila ja projektisiihteri Raimo Motturi tulevalla työmaalla.

laan hyödyntämään jo olemassa olevaa putkistoa. Kuusanniemen ja Voikkaan välillä on kaksi putkea, joita myöten pumpataan Voikkaalle sellua ja kemiallisesti puhdistettua vettä. Toinen putkista on tarkoitettu jätteveden pumpaukseen, mikä edellyttää, että Voikkaan paperitehdas alkaa itse valmistaa tarvitsemansa kemiallisesti puhdistetun veden.

Ratkaisu vaatii välipumppuaseman Naukioon, lisäksi Kuusanniemen puoleisissa päissä rakennetaan muutama sata metriä uutta putkea jäte-

vesien johtamiseksi puhdistamolle.

Veden käyttöä tehostetaan

Voikkaan paperitehtaalla joudutaan tehostamaan huomattavasti veden käyttöä, jotta jäteveden määrä saadaan puutoamaan 35 000 kuutiota vuorokaudessa. Veden käytön tehostaminen nostaa Voikkaan jäteveden lämpötilaa, minkä takia sellutehtaan vesien jäähdytystä joudutaan tehostamaan. Biologiseen puhdistukseen menevän veden lämpötila ei saisi Kymin ympäristönsuo-

jelupäällikkö Harri Jussilan mukaan ylittää 35 astetta. Ehdoton yläraja on 40 astetta. Sen yläpuolella puhdistamon alkueläimet kuolevat ja toiminta vaikeutuu.

Biologisen puhdistamon laajennuksen laitehankinnat tehdään talven aikana. Lietteen kuivatuskapasiteettia nostetaan kesän 1992 aikana ja ulkona tehtävät rakennustyöt valmistuvat ensi syksyn aikana. Puhdistamon laiteasennuksiin päästään keväällä 1992 ja koeikäyttö alkaa ensi vuoden elokuussa. Käyttöön puhdistamon laajennus otetaan syksyllä 1992.

Jatkoa etusivulta.

Griffin ...

rimarkkinoilla tässä laajuudessa. Perhe koostuu kahdeksasta arkkipaperilaudasta, jotka valmistetaan Kymin Paperiteollisuus Oy:n ja Kaukas Oy:n tehtailla Kuusankoskella ja Lappeenrannassa.

Griffin-perhe kattaa kaikki yleisimmät paperin käyttöalueet ja laadut puuvapaista kaksoispäällystetyistä taidepainopapereista hiokepitisiin päällystettyihin julkaisupapereihin sekä päällystämättömiin puuvapaisiin laatuhiin.

Kiinnostus Griffin-laatuja kohtaan on Soikkelin mukaan ollut hyvä. Tuoteperheen markkinointikampanja alkoi viime syksynä ja jatkuu kevääseen. Kampanja koostuu lehti-ilmoituksista sekä graafisen alan erikoislehtien mukana toi-



Hannu Soikkeli uskoo Griffiniin.

mitetuista Griffin-liitteistä.

"Alku on ollut reipas, vaikka perheessä on muutamia täysin uusia tuotteita kuten Griffin Print ja Griffin Book, joiden määrät eivät vielä ole kasvaneet suuriksi. Griffin Kymex-Cotesta taas on tullut käsite hyvän hinta/laatusuhteensa ansiosta", Soikkeli arvioi.

Tuoteperheen nimi, Griffin,

on Kymin perinteinen tuotemerkki, joka oli käytössä jo 60-luvun lopulla. "Nimi on niin hyvä, että sitä ei kannattanut käydä muuttamaan. Se on lyhyt, persoonallinen ja visuaalisesti hyvännäköinen. Lisäksi se viittaa paperin valmistajaan, koska Griffin on suomeksi aarnikotka, Kymmene Oy:n tunnus."

Hiokkeettomat:	Paperilaji	Käyttöalue	Neliöpainoalue g/m ²	Valmistaja
Griffin Art	hiokkeeton taidepainopaperi	korkealuokkaiset moniväripainotyöt	100-170	Kymin Paperiteollisuus Oy
Griffin Print	kevyesti päällystetty painopaperi	korkeaa valkoisuutta vaativat kuvitetut lukutuotteet	80-130	Kymin Paperiteollisuus Oy
Griffin Laser	kevyesti päällystetty painopaperi	lasertulostettavat lomakkeet, suoramainokset	70-100	Kymin Paperiteollisuus Oy
Griffin Offset	korkean valkoisuuden lomake- ja painopaperi	lukutuotteet, lomakkeet, tiedotteet	80-100	Kymin Paperiteollisuus Oy
Hiokepitöiset:				
Griffin KymexCote	hiokepitoinen taidepainopaperi	korkealuokkaiset moniväripainotyöt	80-150	Kymin Paperiteollisuus Oy
Griffin Star	kaksoispäällystetty painopaperi	suuriin painoksiin, korkealuokkaiset aikakauslehdet, suoramainokset	80-100	Kaukas Oy Kaukaan paperitehdas
Griffin Book	kevyesti päällystetty painopaperi	kirjat, aikakauslehdet jne.	80-115	Kymin Paperiteollisuus Oy
Griffin Kymtech	kevyesti päällystetty painopaperi	luettelot, aikakauslehdet, suuret painokset	70	Kaukas Oy Voikkaan paperitehdas

Tuotanto sujui mallikkaasti Kuusankoskella

"Varsin menestyksellä" luonnehtii tuotantojohtaja Jorma Latomäki hienopaperitehtaan viime vuotta. Koko paperitehtaan tuotanto oli 495 708 tonnia, mikä ylitti budjetoidun määrän 25 700 tonnilla.

Uusittu PK 7 ylitti heti ensimmäisenä käytäntövuoteen vanhan vuosituotantoennätyksen ja teki paperia 69 907 tonnia. Keskimääräinen vuorokausituotanto oli joulukuussa 260,7 tonnia.

Myös PK 8:lla ajettiin uusi vuosituotantoennätys. 189 476 tonnia paperia tehtiin siitä huolimatta, että joulukuussa ajettiin vain 23 vuorokautta.

Eniten ylitti budjetin PK 9, joka vuoden aikana valmisti paperia yhteensä 236 325 tonnia. Keskimääräinen vuorokausituotanto PK 9:llä oli 711,6 tonnia.

Konttoripapereiden tuotanto 84 675 tonnia ja arkkisalin yhteenlaskettu tuotanto 129 605 tonnia olivat niin ikään ennätyskäsiksiä.

Hiomon tuotanto, 29 590 tonnia, jäi sen sijaan hieman alle suunnitellun johtuen alkuvuoden menekkevaikeuksista. C- ja MG-paperissa uusittu päällystyskone ajoi ennätyskäsiksiä 80 688 tonnia. Tuotantoennätyksensä, 9 133 tonnia, teki myös PK 2. Toinen MG-koneista, PK 1, valmisti paperia 13 653 tonnia.

Kaukas Oy:n Voikkaan paperitehtaalla ylsi kaksi konetta uuteen vuosiennätyskäsiksiin. PK 16 tuotti 68 556 tonnia ja PK 18 ajoi 133 001 tonnia.

Lisää vääntöä keskustietokoneeseen

Kymmene Oy:n Kuusankoskella sijaitsevan keskustietokoneen suorituskykyä parannettiin tammikuun alussa. Koneen keskusyksikön teho nousi 15 MIPS:stä (miljoona käskyä/sekunti) 22,5 MIPS:iin. Ensimmäisten testien perusteella teho on kasvanut 30-50 prosenttia.

Muutoksen yhteydessä koneen keskusmuisti ja laajennusmuisti lisättiin 64:stä 128:aan megatavuun. Tietokonekeskuksessa otettiin käyttöön myös kaksi uutta levyasemaa, jotka kasvattivat levymuistia 45 gigatavuun (45 000 megatavuun).

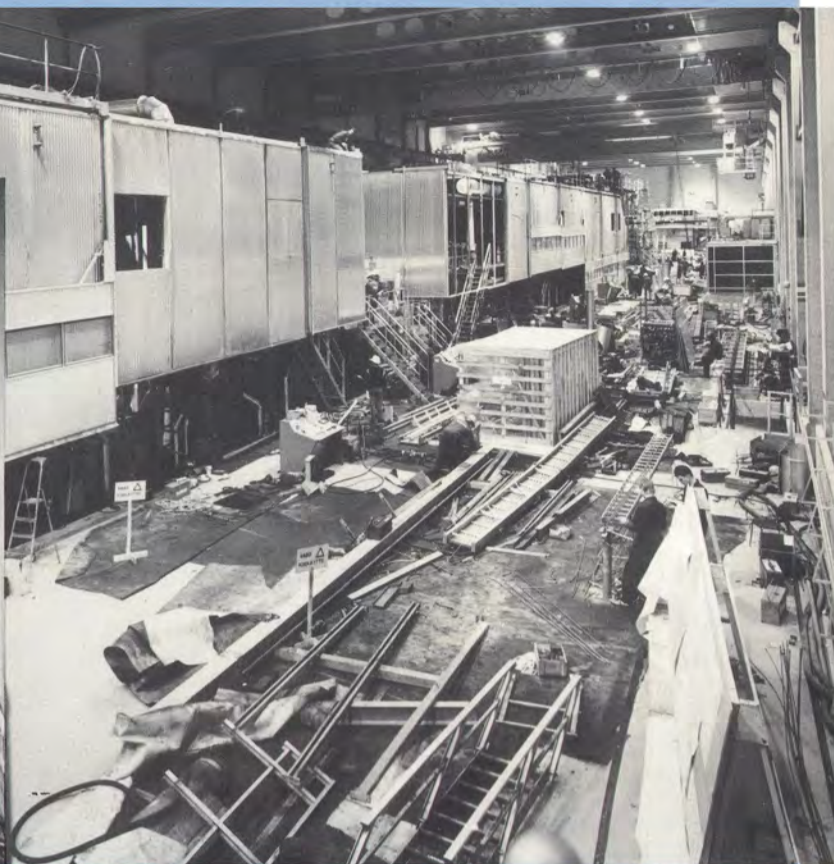
Suurempi teho näkyy käyttäjille siten, että keskustietokoneessa ajettavien sovellusten toiminta ei ole yhtä riippuvainen koneen kuormituksesta kuin ennen.

PK 8 käynnistyi...

PK 8:n uusinnan aikataulu oli tiukka. Koneita oli uusimassa parhaimmillaan 400 henkilöä.



... tammikuun 11. ja...



... tammikuun 18. päivänä.



PK 8 tammikuun 3. päivänä...

Jatkoa etusivulta

Nopeuden kasvattaminen edellytti muutoksia myös märkään päähän. Mäntylinjalle asennettiin uusi kartiojauhin, pumppuja ja putkistoja suurennettiin sekä pyörrepuhdistuslaitoksen tehoa lisättiin.

Automaatiojärjestelmän instrumenttipiirejä lisättiin ja Damatic-järjestelmää laajennettiin. Laadunvalvontaa parannettiin asentamalla uusi

mittapalkki liimapuristimen etupuolelle.

Pituusleikkurin miehistölle tehtiin uusinnassa valvomo. Itse leikkurille asennettiin paperiradan kaksoislevitys, joka pienentää paperirullien ristiinmenoriskiä. Leikkuriin asennettiin lisäksi turvaportti, mikä ansiosta muuton vaihto nopeutuu: uuden muuton rullaus voi alkaa, vaikka edelliset rullat ovat vielä alaslaskukipissä. Leikkuri sai myös "porsaapoistajan", jolla saadaan pois-

tettua pienet rullat leikkurista.

Työmaan vahvuus oli suurimmillaan noin 400 miestä. Uusinnan päätoimittaja oli Valmet Paperikoneet Oy. Muutostöiden hinta on reilut 80 miljoonaa markkaa.

Seisokin yhteydessä paperikoneella tehtiin myös mittavia kunnossapitotöitä, jotka käsittivät telojen ja laitteiden kunnostusta, automaatiohuoltoa sekä pumppujen ja ilmalaitteiden huoltoa. Huoltotöiden kustannukset paperikoneen

osalta olivat kaksi miljoonaa markkaa ja pituusleikkurin osalta 1,6 miljoonaa markkaa.

Uusi hylsyjärjestelmä

Seisokin aikana PK 8:n yhteyteen asennettiin uusi hylsyjärjestelmä, joka korvaa entisen hylsyringon. Uusi hylsyjärjestelmä saa suoraan tehdastietokoneelta tiedot, joiden perusteella se leikkaa hylsyä sekä tarvittaessa tapittaa ne ja pa-

nee hylsyihin sisähylsyä. Vedmatic Oy:n valmistaman järjestelmän hinta on noin 2,7 miljoonaa markkaa.

Rullankuljetusjärjestelmään asennettiin uusi elevaattori, joka laskee rullat kuljettimen päästä paperivarastoon. Järjestelmän suorituskykyä lisättiin, koska painavat rullat aiheuttivat vaikeuksia vanhassa järjestelmässä. Uusinnan hinta on noin 3 miljoonaa markkaa ja siitä vastasi Valmet Paperikoneet Oy:n Hollolan tehdas.



Sopu syntyi Repovedellä...

Jatkoa etusivulta

Koska alue oli lähes yksinomaan yksityismaata, päätettiin ratkaisu puiston mahdollisesta perustamisesta siirtää vuoden 1992 jälkeen harkittavaksi. Vauhdittaakseen ratkaisua, esitti Suomen luonnonsuojeluliitto vuonna 1988 puiston perustamista.

Asetetun Repovesityöryhmän tavoitteena oli "selvittää Repoveden alueen merkitys luonnonsuojelulle, virkistyskäytölle ja metsätaloudelle sekä laatia ehdotus eri käyttötapojen toimintaedellytyksistä alueella ja miten alueen eri

käyttötarpeet voidaan parhaiten sovittaa yhteen ja turvata samalla maanomistajien oikeudet edut".

Tavoitteena ei ollut kansallispuiston perustaminen, vaan eräänlaisen toimivan monikäyttöväitötoehdon löytäminen.

Tärkeä myös puuntuotannon kannalta

Kymmene Oy:n kannalta Repoveden alue muodostaa yhden sen suurimmista yhteisistä metsätiloista. Kun alue lisäksi sijaitsee lähellä Kuusanniemen ja Voikkaan tehtaita, on luonnollista, että alueen merkitys on suurempi kuin yhtiön keskivertotilan.

Etelä-Suomen yksityismetsiin verrattuna Repoveden metsät ovat nuorempia ja siellä on vähän vanhoja metsiä. Valtaosa, noin 60 prosenttia alueesta on taimistona tai nuorina viljelymetsinä.

Lähinnä luonnonharrastajien selvityksen perusteella alueelta löytyi muutamia uhanalaisia perhoslajeja. Sen sijaan uhanalaisia kasveja ei löytynyt. Alueella on tavattu tai pesivät

mm. seuraavat uhanalaisiksi luokitellut eläimet: liito-orava, kaakkuri, kuikka, varpuspöllö, nuolihaukka, kehrääjä ja pikusieppo.

Repoveden alueen suurin arvo on alueen topografiassa, sen vuorissa, lampijonoissa ja ehkä myöskin siinä, että alue on yhtiön laatimien rantakaavojen vuoksi säilynyt rakentamattomana, kun rakennuspaikat on siirretty alueen ulkopuolelle.

Ympäristöministeriön hyväksyttävä

Työryhmän ratkaisu lähtee vielä tammikuussa ympäristöministeriön hyväksyttäväksi. On todennäköistä, että ehdotus hyväksytään. Maanomistajat ovat sitoutuneet ratkaisuun, kuitenkin ehdollisesti siten, että valtion on sitouduttava välittömästi korvaamaan maanomistajan taloudelliset menetykset joko vaihtamalla tai ostamalla alueet. Mahdollista on myös korvata menetykset luonnonsuojelulain perusteella, jolloin maat jäisivät nykyiselle omistajalle. Koko suojellun alueen arvo on noin 20 miljoo-



Kymmene Oy:n metsistä on Repoveden alueella 2520 hehtaaria.

naa markkaa, josta Kymmene Oy:n osuus on yli puolet.

"Kaikkien osapuolten kannalta on tärkeää, että Repoveden kiista on saatu neuvotellen ratkaistua ja samalla osoitettua, että metsätalous ja luonnonsuojelu eivät ole sovitta-

mattomassa ristiriidassa keskenään. Suojelun kannalta tärkeimmät alueet on nyt pysyvästi suojeltu ja metsätalous voi jatkaa omaa toimintaansa muilla alueilla", arvioi Kymmene Oy:n maankäyttöjohtaja Vesa Moisio.

Apellikello kilisi ja ensilähdön vastuu poistui tehdaspalokunnilta

■ Kuusankosken kaupungin oma palokunta aloitti virallisesti toimintansa vuodenvaihteessa. Samalla siirtyi ensilähdön vastuu Kymintehtaan ja Voikkaan tehdaspalokunnilta Kuusankosken palolaitokselle.

Tapahtumaa juhlistettiin uuden vuoden aattona Kuusankosken kaupungintalon portailla järjestetyllä niisanotulla ensilähdön vuoronvaihdolla. Tehdaspalopäällikkö Timo Kuusisto ilmoitti ensiksi kaupungin palopäälliköille Yrjö Sarkasuoille yksiköiden olevan valmiina vuoronvaihtoon. Sen jälkeen palopäällikkö Sarkasuo ilmoitti vuoronvaihdon Kymen läänin maaherra Matti Jaatiselle, joka samalla kirjasi uuden palokunnan läänin palo- ja pelastustoimen vahvuuteen.

Vuoronvaihdosta eli apellista ilmoitetaan palokunnissa perinteisesti apellikellolla. Muistoksi vuodenvaihteen tilaisuudesta luovutettiin maaherra Jaatiselle kaupungin palokunnan uudella tunnuksella varustettu apellikello. Vuoronvaihtokellon saivat myös Timo Kuusisto ja Voikkaan tehtaan tehdaspalopäällikkö Jouko Kääriäinen.

Kymmenkunta minuuttia kestäneen seremonian jälkeen siirtyi paikalla ollut palokaluisto hälytysvalot vilkkuen kohti Kuusankosken palosamaa. Puoli tuntia myöhemmin vaihtui vuosi, jolloin myös umpeutui kaupungin ja tehdaspalokuntien välinen vanha sammutussopimus.



Palokunnan tunnuksella varustetut apellikellot luovuttivat (oikealta) palomestari Aulis Toivonen ja palopäällikkö Yrjö Sarkasuo. Vuoronvaihdossa käytettävät kellot vastaanottivat tehdaspalopäälliköt Timo Kuusisto ja Jouko Kääriäinen.

Teksti: Pia Lindroos

Kuva: Tuomo Pitkänen

KAI RENTOLA LÄHESTYY LUONNON MONIMUOTOISUUTTA TAITTAMALLA

Rakenteiden rikkautta ja muotojen musiikkia

■ Kai Rentola viehättyi jo nuorena rakenteista ja muodoista. Koulussa hänen mieleensä juurrutettiin, että neliön sivut ovat yhtä pitkät ja kulmat suorat ja että ympyrän kehän pisteet sijaitsevat samalla etäisyydellä keskipisteestä. Antiikiset lait eivät häntä suuremmin innostaneet; niinpä hän sai matematiikasta todistukseensa viitosen.

Vuosia myöhemmin valmistuttuaan graafiseksi suunnittelijaksi Kai Rentola etsi ulospääsyä keskikoulun geometrian kahlitsevista kaavamaisuuksista. Tällöin hänen käsiinsä osui artikkeli, joka kertoi uudesta "luonnonmukaisesta" matematiikasta, fraktaaligeometriasta.

Maailmankaikkeuden ja luonnon monimuotoisuutta järjestävä fraktaaligeometria on kumouksellista tiedettä, joka horjuttaa neliöiden, pallojen ja pyramidien vuosituhantista ylivaltaa kiistämällä ajatuksen "perusmuodoista", jotka olisivat muita oikeampia tai parempia. Katsokaa luontoa, se kehottaa; pilvet eivät ole palloja, vuoret eivät ole kartioita, rantaviiva ei ole suora eikä kuun pinta sileä. Rosoisuus, katkonaisuus ja epäsäännöllisyys eivät johda kaaokseen. Muodot vain moninkertaistuvat toistaessaan itseään eri mittakaavoissa ja rikastavat näin luonnon harmoniaa.

"Fraktaaleihin tutustuminen oli minulle suuri helpotus. Graafikon työni ohella toimin tuntiopettajana Taideteollisessa korkeakoulussa. Fraktaaleja käyttämällä olen pyrkinyt vapauttamaan omaa ja oppilaitteni työskentelyä ja purkamaan pois sitä kurinalaista muoto-oppia, jota koulu on meihin istuttanut", kertoo Kai Rentola.



Kai Rentolan työt tarjoavat jokaiselle jotakin: kauneuden kaipuuseen japanilaisen taitteoperinteen taidokkuutta, ajattelun avartamiseen modernin matematiikan mieltämyksellisuutta.

Taiteilija on antanut näyttelylleen latinankielisen nimen Fractus, joka tarkoittaa taitettua. Paperiteokset ovat syntyneet pintarakennetta taittamalla.

"Lähdin liikkeelle rakenteiden maailmasta, koska rakenne on minulle muotoa tärkeämpi", sanoo Kai Rentola. "Yritin löytää sellaisia rakenteita, jotka hakisivat ja jännittäisivät itse muotonsa. Muoto ei minulle merkitse mitään pysyvää, vaan pikemminkin se on muotoutumista eli jatkuvaa liikettä. Muoto vanhenee, kasvaa, kutistuu ja voi siten muuttua kokonaan toiseksi muodoksi."

Kai Rentola on käyttänyt näyttelytöittensä materiaalina pääasiassa käsintehtyä taide-

paperia, jonka raaka-aine on puuvilla/pellava-massa.

"Paperilla on yhteys muihin materiaaleihin. Taitettuja muotoja etsiessäni minulle valkeni, miten katontekijä kääntelee peltiä tai miten keskiaikaisen rautahaarniskan kypärä on muokattu. Minulle paperi on avain muotomaailmaan, ja samalla koko maailman rakentumiseen."

"Fractus" — Kai Rentolan paperimuotoja Suomen Paperitaidegallerian näyttelytilassa Kurjenmiekan Paviljongissa. Näyttely on avoinna 10.1.—10.3.1991 joka päivä klo 9—20 ja sinne on vapaa pääsy.

Uutiskymi esitti joulunumerossaan toivomuksen, että yhtiöläisperinnettä mukavalla tavalla kuvaavia kaskuja ja tapahtumia edelleenkin lähetettäisiin toimitukseen.

Toivomus ei kaikunut kuuroille korville, sillä pari Huulet talteen -kilpailuun osallistunutta kymiläistä tarttui uudelleen kynään ja hersytti paperille suut hymyyn saavia tarinoita.

Eeva Lakka kertoili G-miestä, joka tuli töihin jatkuvasti kello 6.15.

Porttivahti seuraili aikansa tilannetta ja sanoi viimein miehelle: "Sinähän myöhästyt joka aamu työstä".

"Kuinka niin?" ihmetteli

KASKUJA TULI LISÄÄ:

G-mies ei myöhästynyt ja Affun musta nyrkki

G-mies.

"Kello on jo viisitoista yli kuusi", valisti porttivahti.

"Minä menenkin vasta seitsemäksi", vastasi G-mies.

Kiitokset Eeva Lakalle ja myös Rauno Teittiselle, joka lähetti toimitukseen useita lisäjuttuja.

Affun nyrkki

Valtaosa tarinoista liittyi tutkimuskeskukseen. Aikaisemmin paikka tunnettiin Päälaboratoriona. Sen varastonhoitaja Alfons Lindberg tunnettiin äkkipikaisena luonteena, joka usein tehosti sanojaan lyömällä nyrkkiä pöytään. Yhtä nopeasti

hän myös leppyi ja oli hyvällä tuulella ollessaan erinomainen seuramies.

Erään kerran Koskelassa istutun illan aikana nuoret insinöörit, tietäessään "Affun" kiivauden, yllyttivät tahallaan häntä käyttämään kuulua tehostustaan.

Lindbergin tullessa seuraavana päivänä työpaikalle huomasi diplomi-insinööri Bror Erik Sundroos, että Alfonsin nyrkki oli aivan musta ja turvonnut.

Tiedusteluun, oliko hän jotenkin loukannut kätensä, vastasi Alfons: "Perke, ne nuoret insinöörit ei tietä mitään, mää vähä opettiin niitä".

Kymmene luopui Noresinista

Kymmene Oy myi 50 prosentin osuutensa levyteollisuuden liimoja ja pinnoitteita valmistavasta Oy Noresin Ab:stä yhtiön toiselle omistajalle, norjalaiselle Dyno Industrier A/S:lle. Kauppa astui voimaan 27.12.1990.

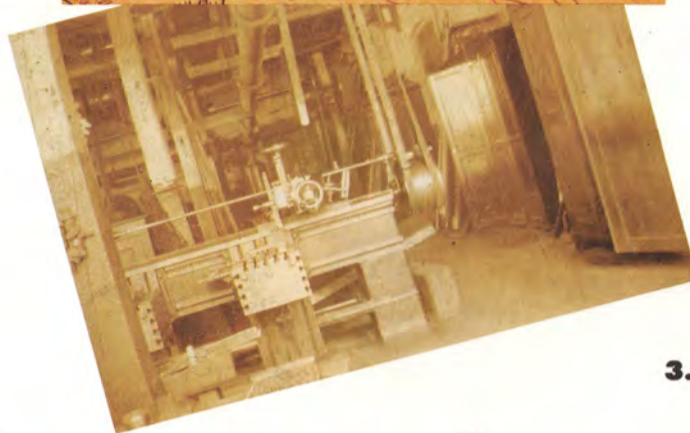
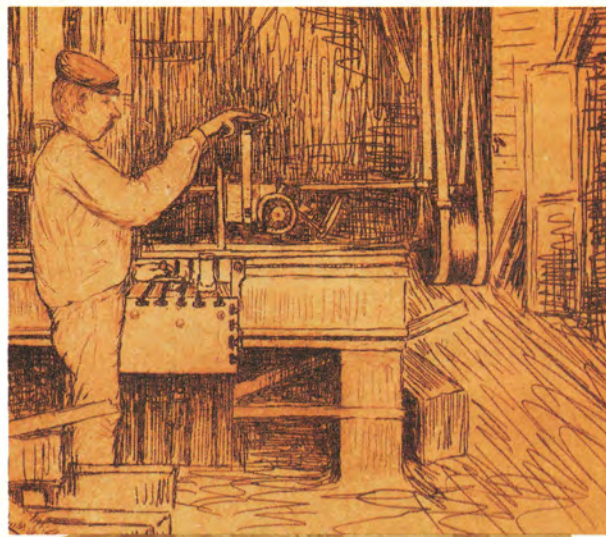
Omistussuhteiden muutos ei vaikuta yhtiön toimintaan. Noresinilla on tuotantolaitokset sekä Suomessa että USA:ssa.

Noresinin liikevaihto vuonna 1989 oli 134 miljoonaa markkaa ja se työllistää noin 100 henkilöä.

1.



2.



3.



Kuvakertomus koneide

Kymin Paperiteollisuus Oy:n kuvakokoelman laajuus on vakuuttava todiste yhtiön pitkäaikaisesta kiinnostuksesta valokuvausta kohtaan. Vuosien saatossa kuva on palvellut yhtiötä dokumenttina, tiedonvälittäjänä, mainonnan ja markkinoinnin välineenä, henkilöstön yhteishengen herättäjänä ja ylläpitäjänä sekä yritysimagon rakennusmateriaalina.

■ Ruotsalainen insinööri, va-paaherra G.A. von Friesendorff oli paitsi ammattitaitoinen tehdassuunnittelija ja rakentaja myös innokas valokuvaaja. Kesällä 1872 hän valvoi Kuusankosken tehtaan rakennustöitä ja tallensi silmiensä edessä muuttuvaa maisemaa.

Ulkokuvaus oli vielä tuohon aikaan teknisesti sängen vai- valloista. Friesendorff ei kuitenkaan epäröinyt kiivetä kuvalevyineen rakennustelineille ja suunnata kameraansa kohti taivasta, vihreää metsää ja kuo- huva koskea, kaikki kohteita, joita filmimateriaalin "värisko- keuden" ja pitkien valotusaiko- jen vuoksi oli vaikea onnistu- neesti tallentaa. Hän loi har- monisesti sommiteltuja, suuri- kokoisia maisemapanoraamoja kiinnittämällä pahville kolme lähekkäin otettua kuvaa.

Kuusankoski Osakeyhtiön perustaja, kreivi Carl Robert Mannerheim löysi työnjohta- jansa kuville dokumentoinnin ohella laajempaakin käyttöä.

Koska Kuusankosken tehtaan rakentaminen vaati runsaasti pääomaa, oli huolehdittava siitä, että osakkeenomistajien — runsaan 30 turkulaisen sääty- läisen ja porvarin — luottamus hankkeeseen säilyi ja kukka- ronnyörit olivat löysällä. Heik- kien kulkuyhteyksien vuoksi turkulaisten oli hankala päästä paikanpäälle valvomaan sijoit-uksiaan. Niinpä Mannerheim päätti siirtää tehtaan raken- nustyömaan kuvina Turkuun. Valokuvat osoittautuivat vai- kuttavaksi, vakuuttavaksi ja kiertokäyntiä huomattavasti "turvallisemmaksi" tavaksi esi- tellä sijoittajille se ja vain se, mitä heidän haluttiinkin näke- vän.

Tallenteet taiteilijan apuna

Ensimmäisen haasteellisen esimerkin siitä, mitä tehdasku- vaus kaikessa monipuolisuudessaan voisi sisältää antoi tai- demaalari ja graafikko Hugo Simberg. Vuonna 1900 Sim- berg vietti useita kuukausia Kuusankoskella valokuvaten ja tehden luonnoksia Kymiyhtiön toimitusjohtajan, kauppaneuvos Ernst Dahlströmin juhla- adressia varten. Valokuva- ja piirrosmateriaalin pohjalta hän suunnitteli 18 etsauksen sarjan, joka aiempaa konkreettisem- malla tavalla kuvasi tehtaita, koneita ja tehdastyötä.

Simberg oli ilmeisen innos- tunut kameran käyttömahdol- lisuuksista piirtämisen apuna. Vertailtaessa säilyneitä valoku- via adressin kuvitukseen käy il- mi, että Simberg etsauksissaan tarkasti jäljitteli valokuvamais- ta esitystapaa.

Vangitessaan yksityiskohtien ja muotojen kauneuden Sim- berg viitoitti tietä valokuvalli- selle näkemistavalle. Hän suo- rastaan herkutteli tehdassaleis- ta löytämillään rakenteilla kut- ten olkimassatehtaan "keitto- kuulalla" ja puuhiomon "ham- masrattaalla".

Simberg ei kuitenkaan vai- punut konekulttuurin lumoihin niin, että hän olisi kokonaan unohtanut inhimillisen tekijän. Kuvattuaan pelkkiä rakennuk- sia ja koneita hän havaitsi mil- jöön epätodellisuuden ja toimi- mattomuuden ja lisäsi joihin- kin etsauksiinsa valokuvista puuttuneen elementin, työtä tekevän ihmisen.

Kauneuden kahleet

Vuosisadan vaihteen molem- min puolin tehdyt keksinnöt siirsivät valokuvauksen paino- pisteen tekniikasta tulkintaan. Ajan taiteilijoita innoittivat maaseutu, isänmaallisuus ja kansallinen kauneus. Tyylillisiä ja temaattisia esikuvia haettiin maisema- ja monumentaali- maalauksista, erityisesti roma-anttisen perinteen piiristä.

Kuusankoskella tehdasarkki- tehtuuri tarjosi vastineen valo- kuvaajien kauneusihanteille. Tehdaskuvauksen manereiksi muodostuivat kuvan etualaa hallitsivat kivet ja puun versot, joessa kelluvat tukit, veteen kuvastuvat tehtaan piiput ja taivasta kuvioiva tumma savu.

Estetiikkaa ihannoiva taide- maailma ei kuitenkaan täysin välttänyt törmäämästä arkito- dellisuuden yhteiskunnallisiin ja sosiaalisiin epäkohtiin, jotka 1800-luvun lopun nopea teol- listumiskehitys oli tuonut mu-

kanaan ja joita korjaamaan esim. työväen- ja naisasialiike perustettiin. Tehdaskuvaajilla oli haasteellinen tehtävä etsiä ajan hengessä ja tilaajien toi- vomusten mukaisesti kauneut- ta ja sopusointua "teollisen ru- muuden" ja luokkaristiriitojen keskeltä. Yksinkertaisin ratkai- su oli kääntää selkä epäkohdil- le tai rajata kuva sopivasti tor- soksi, siltä osin kuin arki uhka- si paistaa siitä läpi.

Kun yleiseurooppalaiset vir- taukset 1920-luvun lopulla tun- keutuivat Suomeen innostaen nuoria kuvaajia rikkomään ahtaaksi koettuja taiteen rajoja, pitäytyi kuusankoskelainen tehdasvalokuvaus konservatiivisessa perinteessä. Laajakul- ma, ylipitkät valotusajat ja väärän perspektiivin käyttö koet- tiin liian kumouksellisiksi; saattoihan paperitehtaan opti- sestä "kaatuva" seinä — silloi- sen tulkinnan mukaan — herät- tää asiakkaisissa ja sijoittajissa epäilyjä yrityksen ajautumisesta kohtalokkaihin vaikeuksiin.

Taiteen ja tieteen kuvakulma

Ilmakuvat edustivat 1920-lu- vulla uutta ja yllättävää näke- mistapaa. Tehdasalue lentoko- neesta kuvattuna merkitsi sen aineellisen todellisuuden kol- kan valloitusta, jota ihmiset ei- vät tavallisesti voineet omin silmin nähdä. Valokuvauksen uusi uljas tehtävä oli muodos- ta siltä taiteen ja tieteen, kau- neuden ja katsojalle tuntemat- toman todellisuuden välille.

Kymiyhtiö, joka samanaikai- sestä rakenteli omaa teknisen edelläkävijän imagoaan, kiin- nostui mahdollisuudesta kyt-

5.



Työpaikka korkeuksissa



keä mielikuvien tasolla toisiin- sa tiede, taide ja tuotanto. Teol- lisuusalue — suuri, vaikeasti hallittavissa oleva tila — tiivistyi lintuperspektiivistä tarkas- teltuna kiinteäksi, yhtenäiseksi

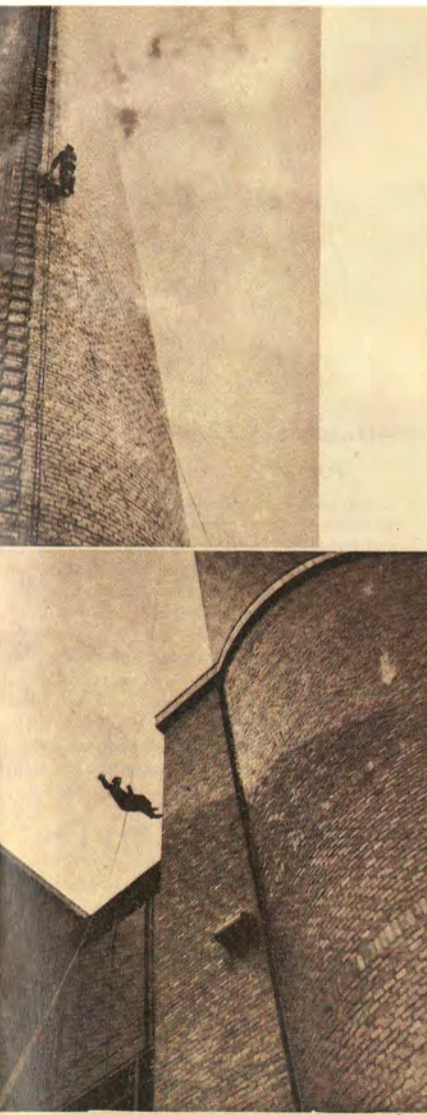


1. Vapaaherra von Friesendorff valvoi ja kuvasi Kuusankoski-yhtiön puuhion ja paperitehtaan rakennustöitä Myllysaarella vuonna 1872.
2. Vuonna 1900 taiteilija Hugo Simberg suunnitteli valokuvia apuna käyttäen Kymi-yhtiön tehtaista, koneita ja tehdastyötä esittelevän etsaussarjan. Lopputulosta elävöittääkseen hän lisäsi joihinkin piirroksiinsa valokuvista puuttuneen ihmisen työnsä ääreen.
3. Romanttisesta maalaustaiteesta esikuvansa ammentanut kaunokuvallinen perinne ikuisti tehdasmaisemankin "ruusunpunaisten linssien" läpi. Kuva vuosisatamme ensimmäisiltä vuosikymmeniltä.
4. Ryhmäkuvassa yksittäinen työntekijä saattoi ensi kertaa konkreettisella tavalla hahmottaa paikkansa tehdasyhteisön osana. Kuusankoski-yhtiön työntekijöitä vuodelta 1898.
5. Kuvajournalismi löi itsensä läpi myös henkilöstöjulkaisun sivuilla. Kuvakertomus vastasi kiertoajelua, jonka avulla laaja teollisuusalue ja muut yhtiölläiset tulivat lukijoille välillisesti tutuiksi. Kymi-yhtymä 5/1953, kuvat Jussi Pitkänen.



4.

en maailmasta



Vieressä: Piippumestari Sulo Lindström lähdessä vaijerin kyyditsemänä töihin Kymen piipun huipulle. — Ylhäällä: Lindströmin "hissiin" ei olisi joka miehestä menijäksi. — Ylinnä: Vaivattomasti kohti korkeuksia.
Viereisellä sivulla: Piipun huipun halkeamien korjaus käynnissä.

masta käsin tehdas muistutti elämää ylläpitävää, verta pumppaavaa sydäntä, josta lukemattomat suonet levittäytyivät ympäröivään yhteiskuntaan.

Yhteishenki kuviksi puettuna

Viime vuosisadan tehtaantojohtajat poseerasivat sekä taidemaalarien että valokuvaajien malleina varmistaen näin arvostettujen kasvonpiirteidensä säilymisen yhtiön historiassa.

Yhtiöläisten enemmistölle — tukkimiehille, massanmättäjille, koneenhoitajille, lajittelijoille, pakkaajille, nyppijöille ja muille — valokuvaus sen sijaan mahdollisti jotain aiemmin tavoittamatonta. Yläluokalle kuulunut etuoikeus ikuistaa identiteettinsä laajeni kameran keksimisen myötä suuren kansanosan ulottuville.

Työläisten kuvaamisella oli erityiset henkilöstö- ja tuotantopoliittiset tarkoituksensa. Tehtaan palvelukseen oli pääasiassa hakeutunut paikkakunnan maatonta ja oppimatonta väkeä, joka täytyi kouluttaa ja sopeuttaa teolliseen työskentelyyn. Vähintään yhtä merkityksellistä oli asenne- ja tunnetasolla operoiden luoda yhteistyökykyisiä "työporukoita", joiden jäsenet olivat sisäistäneet yrityksen edun yhteiseksi päämääräkseen.

Ryhmävalokuvassa työntekijä sai nähdä sellaista, mitä hän ei tavallisesti koskaan nähnyt: itsensä muiden joukossa, osana kokonaisuutta. Valokuva tehtaan seinustalle kokoontuneesta työläisjoukosta oli näin ollen tehokas tapa konkretisoida "yhtiölläisyys" ja "me-henki" käsinkosketeltaviksi.

Kameratekniikan kehittyessä luovuttiin ulkona otetuista "porukkapotreiteista" ja siirryttiin sisätiloihin kuvaamaan työntekijöitä varsinaisessa työympäristössään. Viime sotia edeltäneenä aikana työläisten ryhmäkuvausperinne Kuusankoskella alkoi kuitenkin kuihtua ja 1950-luvulta lähtien sitä ei varsinaisesti enää ole harrastettu.

Runsaan puolivuosisataisen työläisten ryhmäkuvaperinteen katoaminen saattaa herättää ihmetystä varsinkin, kun sen kehityskulku vertaa läheisen "lajitoverin", koululaisten luokkakuvausten jatkuvaan menestykseen. Selitystä tulisi todennäköisesti etsiä työn laadussa ja henkilöstön rakenteessa tapahtuneesta muutoksesta. Automaatio, vuorotyö ja tehtävien eriytyminen ovat saaneet aikaan sen, ettei tehdassaleissa enää muodostu entisiä työporukoita vastaavia, kiinteästi yhdessä työskenteleviä ihmisryhmiä. Vielä selkeämmin kehityksen suunta käy ilmi konttorin puolella, jossa toimihenkilöt työskentelevät pääsääntöisesti omissa huoneissaan näytöpäätte yhteistyökumppaninaan.

Kertovat lehtikuvat

Kymi-Yhtymä -lehden ensimmäisessä numerossa vuodelta 1936 määriteltiin henkilökunnan julkaisun tarkoituksiksi "yhtenäisyyden korostaminen ja yhteenkuuluvaisuustunteen herättäminen yhtiön palveluksessa olevien henkilöiden keskuudessa".

Sota-aikaa edeltäneinä ja sitä välittömästi seuranneina

vuosina (julkaisu toiminta keskeytyi vuosiksi 1939-1945) lehden ulkoasu oli vaatimaton. Tehtaiden ja koneiden kuvia lainattiin mainosesitteistä. Myös piirroksia käytettiin runsaasti. Yhtiön urheilukisat olivat lähestulkoon ainoita tapahtumia, joista lehti tarjosi omaa valokuva-aineistoaan.

Television läpimurtoa edeltäneenä ajanjaksona — 1950-luvulta seuraavan vuosikymmenen alkuun — elettiin Suomessa kuvajournalismin ja kuvajulkaisujen kultakautta. Lehtikuvat olivat realistisia ja toiminnallisia pyrkien kertomaan omaa tarinaansa tekstin ohella.

Kuvalehtien esimerkin innostamana myös Kymi-Yhtymän toimituskunta alkoi satsata julkaisunsa visuaaliseen antiin. Lehden vastaavana toimittajana vuonna 1951 aloittanut fil. maist. **Veikko Talvi** otti kameran mukaansa jutuntekomatkalle siinä missä kirjoituslehtiönkin. Toimituksen vakituisena kuva-avustajana toimi lisäksi kuusankoskelainen ammattikuvaaja **Jussi Pitkänen**. Taitossa kokeiltiin erikokois-

ten ja toistensa lomaan asetettujen valokuvien luomia vaikutelmia.

Lehden sivuilla kasattiin kuvasarjojen avulla kokoon tuotantoprosessi, jonka työtehtävien eriytyminen oli käytännössä pirstonut. Reportaasin aiheena oli useimmiten jokin tapahtuma, jolla oli selvät alkuperäiset ja päätepiteet sekä aikajärjestyksessä etenevät vaiheet. Kameraa kierrätettiin ympäri tuotantolaitosta. Kuvaaja roikkui työntekijän kantapäällä kiipesi tämä sitten korkeuksiin Kymen tehtaan piippua tilkitsemään tai laskeutui syvyysiin Lappakosken patoa rakentamaan.

Valokuvien todistusvoimaa hyödyntäen lehteä lukevalle työntekijälle luotiin elävääntuinen illuusio läsnäolosta kaikkialla tehdasalueella, illuusio yhtiötä koskevan todellisen ja tärkeän tiedon hallinnasta. Henkilöstöpoliittisena tavoitteena oli palauttaa abstraktisiin mittoihin paisunut yritys-koneisto konkreettiselle, käsitettävälle tasolle ja liittää sen inhimilliset osat sosiaalisen sitein toisiinsa sekä yhtiöön.

Edellä oleva kirjoitus on lyhennelmä Tampereen yliopiston tiedotusopin laitokselle viime syksynä tekemästäni seminaari-esitelmästä, jossa tarkastelin valokuvan käytön historiaa Kuusankosken paperiteollisuudessa 1870-luvulta 1900-luvun puolelle.

Tarkoitukseni oli esimerkkien avulla valaista sitä monimuotoista hyötysuhdetta, jonka koneisiin ja automaatioon pohjautuva tuotantolaitos jo varhaisessa vaiheessa solmi kuvia tuottavan koneen, kameran kanssa. Halusin myös selvittää, miten tehdasvalokuvaus on vuosien kuluessa kehittyneen ja muotoutuneen vastatakseen paremmin kuusankoskelaisen puunjalostusteollisuuden muuttuvia tarpeita.

Pia Lindroos

Haastattelu: Kirsti Lehtonen
Kuva: Kaius Hedenström

KYMMENE OY:N TOIMITUSJOHTAJA HARRI PIEHL:

Maailmanlaajuinen myyntiverkostomme valmiina ja iskukykyisenä

"Aikakauslehtipaperin oma markkinointi on nyt tapahtunut tosiasia. Valmistautumisaikaa oli todella vähän, vajaa vuosi", toteaa Kymmene Oy:n toimitusjohtaja **Harri Piehl**. Tänä aikana on entistä Kymmenen hienopaperin myyntiverkostoa laajentamalla rakennettu rinnalle aikakauslehtipaperiverkosto, joka pystyy hoitamaan Kaukas Oy:n, Caledonian Paper plc:n ja Chapelle Darblay S.A.:n tuotteen markkinoinnin aikaisempien velvoitteidensa lisäksi.

Laajentuneen myyntiverkoston tehtävä on markkinoida lähes kolme miljoonaa tonnia. Uutta markkinoitavaa on näin ollen tullut runsaasti yli miljoona tonnia.

"Kysymys on todella suuresta muutoksesta, joka toteutetaan vaikeissa markkinaolosuhteissa; tilanteessa, jossa tarjonta useiden tuotteiden osalta ylittää kysynnän", pahoittelee Harri Piehl.

Rakenteellisesti valmis

"Päätöksemme lähtee Finnpapista tuli julkiseksi maaliskuussa viime vuonna. Vasta tämän jälkeen pääsi organisaation miehittäminen todenteolla käyntiin. Eräiden myyntiyhtiöiden osalta järjestelyt saatiin valmiiksi vasta vuoden viimeisellä neljänneksellä. Mielestäni olemme onnistuneet valinnossa hyvin", sanoo Harri Piehl.

"Meillä on nyt erittäin motivoitunut ja osaava henkilökunta. Joiltain osin pitkäaikainen asiakaskohtainen tuntemus on vielä puutteellinen."

Markkinoinnin toimintaorganisaation ytimen muodostavat omat myyntiyhtiöt kuudesatoista maassa sekä kattava maailmanlaajuinen agenttiverkosto. Markkinoinnin johto toimii Helsingissä samoin kuin sitä tukeva markkinointisihiteeristö. "Yhteensä meillä on noin 200 henkilöä näissä tehtävissä. Heistä noin viitisenkymmentä on palkattu uutena hoitamaan aikakauslehtipaperin myyntiä."

Hienopaperissa resurssit ennallaan

Päämarkkinoilla myynti on jaettu aikakauslehtiosastoon ja hienopaperiosastoon siten, että uusien tuotteiden myyntivastuu ei vaikuta häiritsevästi hienopaperin markkinointityöhön eikä vähennä resursseja siltä sektorilta, vakuuttaa Harri Piehl. Yhteisiä toimintoja ovat mm. kuljetus ja hallinnon tehtävät.

Sekä aikakauslehtipaperin että hienopaperin markkinointi tapahtuu yhteisen johdon alaisuudessa. Tärkeimmät päätökset tehdään toimitusjohtajan johtamassa JEC-komiteassa (Joint Executive Committee), jossa päätetään yleisistä paperin tuotannon ja markkinoinnin poliitikoista hinna-asetanta mukaan lukien. Tämä komitea valvoo myös markkinointiverkoston toimintaa sekä käsittelee mm. tuotannon ja toiminnan suuntaamiseen liittyviä muutostarpeita.

Lisäksi konsernissa toimivat erikseen hienopaperi- ja aikakauslehtipaperiasioihin paneutuvat markkinointikomiteat. MEC-komitea (Magazine Executive Committee) ja FEC-komitea (Fine Executive Committee) tekevät tärkeimmät markkinoinnin operatiiviset päätökset JEC-komitean antamien suuntaviivojen mukaan.

Myyntiyhtiöiden johdolla on luonnollisesti suuri vastuu itse kaupankäynnistä. Niiden hallituksissa istuvat yleensä kunkin markkina-alueen suurimpien toimittajien edustajat, jotka ovat joko tytäryhtiöiden toimitusjohtajia tai heidän lähimpiä henkilöitä.

Laaja tuotevalikoima ja vahvat tuotantoyksiköt

Vahvuksiimme niin hienopaperi- kuin aikakauslehtipaperisektorilla kuuluu ilman muuta laaja tuotevalikoima. Se kattaa hienopaperituotteet päällystettynä ja päällystämättömänä ja aikakauslehtipaperituotteet sanomalehtipaperista kaksoispäällystettyihin korkealuokkaisissa painotuotteissa käytettäviin paperilajeihin.

Erityisen arvokasta Harri Piehlin mukaan on, että päämarkkina-alueilla Saksan liittotasavallassa, Ranskassa ja UK:ssa on omaa tuotantoa.

"Myös suora toiminta Kymmene-nimellä herättää luottamusta, vahvistaa ja syventää pitkäaikaisia asiakassuhteitamme", toteaa Harri Piehl. Oman markkinoinnin ansiota on myös valmius nopeisiin muutoksiin.

Yhdessä toimimisesta ratkaisevaa etua

"Yhdessä toimimisesta on luonnollisesti se hyöty, että myyntiyhtiöiden tarjoama paperivalikoima on mahdollisimman täydellinen ja kullekin asiakkaalle löytyy varmasti valikoimasta oikea tuote. Myös markkinointiosaaminen kehittyy paremmin uudessa verkos-



"Yhdessä toimimisesta on se hyöty, että myyntiyhtiöiden tarjoama paperivalikoima on mahdollisimman täydellinen", toteaa Harri Piehl.

Irrottautuminen osui vaikeaan markkinavaiheeseen

"Irrottautumisemme Finnpapista ja oman markkinoinnin järjestely osuu ajallisesti vaiheeseen, jossa markkinoiden tuntuva ylikapasiteetti vuoksi joudutaan tyytymään verraten alhaisiin käyntiasteisiin. Tämä rasittaa yritysten kannattavuutta. Nykyisessä tilanteessa on vaikea rakentaa riittävää tilauskantaa erityisesti LWC-paperia valmistaville tuotantoyksiköillemme", toteaa toimitusjohtaja **Harri Piehl**.

"On aivan selvää, että tehokkuus kärsii ja valmistuskustannukset lisääntyvät toistuvista lajivaihdosta ja lyhytjänteisestä suunnittelusta johtuen. Tällä hetkellä elämme aikakauslehtipaperin osalta alkuvuodelle tyypillistä hiljaista vaihetta, joten on vaikea vielä ennakoita, miten tulemme onnistumaan koko vuoden osalta."

"Toisaalta kasvu jatkuu päätuotteitamme osalta, mikä luo mahdollisuudet oman markkinoinnin avulla hyödyntää ja parantaa jo saavutettua markkina-asemaa tehokkaasti. Erittäin tärkeistä tehtävistä markkinakohtaista ja tuotekohtaista jakoa parantamalla pyrimme niin lähelle konsernikohtaista kokonaisuoptimia kuin on mah-

dollista säilyttäen tytäryhtiöiden itsenäisyyden ja mahdollisuuden vastata omasta tuloksestaan."

"Itse emme ole viime aikoina kohtuuttomasti lisänneet valmistuskapasiteettiamme uusinvestoinneilla. Hankkimalla olemassaolevaa kapasiteettia Chapelle Darblayn avulla olemme lisänneet markkinaosuuttamme aiheuttamatta sinänsä ylitarjontaa", toteaa Harri Piehl. Samalla tarjontaa on monipuolistettu mm. siirtymällä osittain kaksoispäällystettyjen paperien sekä ns. MFC-lajin valmistamiseen.

Elämme epävarmoja aikoja

"Lähi-idän tapahtumat eivät nähdäkseni ainakaan vielä ole vaikuttaneet toimintaamme. Markkinoilla ei ole esim. esiintynyt hamstrausta", toteaa Harri Piehl.

Yleisemmin vaikutus heijastuu kielteisesti taloudellisiin kasvunäkymiin. Euroopan yhdyntyvät markkinat merkitsevät kuitenkin suurempaa markkinapaikkaa, joka kiinnostaa myös valtamerentakaisia toimittajia entistä enemmän.

"Asiakkaalle yhdyntyminen merkitsee lisääntyviä valintamahdollisuuksia ja meille lisääntyvää kilpailua. Asiakskunnassa on yhä enemmän monikansallisia yrityksiä. Ranskalainen asiakas saattaa ostaa paperia jopa pesetoissa toimitettavaksi Espanjaan yhdessä Ranskaan toimitettavan paperin kanssa."

Myyntiyhtiöiden yhteistoimintaa on Piehlin mukaan kehitettävä ja niiden on oltava valmiita palvelemaan tällaisia monikansallisia asiakkaita kokonaisvaltaisesti. Samalla tulee paperia tuottavien yhtiöiden yhteistyö kasvamaan ja yhteistyötä koordinoivien henkilöiden merkitys lisääntymään.

"Myyntimäärämme ovat ensisijaisesti kiinni markkinatilanteesta. Ylitarjonnasta huolimatta uskomme myyntimme tulevina vuosina kasvavan määrällisesti. Tärkeää on tällöin, että myynti on kohdennettu oikein ja myyntiyhtiöt ja edustajamme maailmalla tuntevat tuotteiden vahvuudet ja heikkoudet sekä tehdas- ja lajikohtaiset kannattavuudet riittäväällä tarkkuudella", toteaa Harri Piehl.

Kymin hallituksen ensimmäisen vuoden saldo

"Ei tämä mikään kahvinjuontitilaisuus ole", sanoi pääjohtaja Casimir Ehrnrooth Kymin Paperiteollisuus Oy:n hallituksen ensimmäisessä istunnossa tammikuussa 1990 ja yllytti kokousedustaja keskusteluun ja kannanottoihin.

Tammikuussa 1991 henkilöstön edustajat Kalle Hautamäki, Eija Kurtto ja Seppo Saarela antavat täyden tunnustuksen hallitusyhteistyön avoimuudelle ja "glasnost"-hengelle. Myönteisten kokemustensa pohjalta he ajavat nyt henkilöstöedustuksen laajentamista operatiiviseen johtoon.



Kalle Hautamäki



Eija Kurtto



Seppo Saarela

HALLINTOJOHTAJA LASSE MÄKELÄ:

Yt-organisaatioon satsattava

■ "Kymmene Oy:n muista tytäryhtiöistä poiketen Kymillä on perinteisesti toiminut harvinaisen laaja yt-organisaatio. Miksi kasvattaisimme byrokraatia johtajistotasolla, kun meillä on jo olemassa tarkoituksenmukaiset yhteistyöelimet, joiden toimintaa vain tulisi tehostaa?" kysyy hallintojohtaja Lasse Mäkelä.

Hänen mukaansa Kymillä toimivien johtoryhmien kokoonpano ja tehtävät vaihtelevat eikä kaikilla tehtäillä edes ole säännöllisesti toimivaa johtoryhmää.

Lasse Mäkelä kertoo Kymin yt-organisaation kolmen vuosikymmenen kuluessa jatkuvasti kasvaneen ja kehittyneen. Sen perustan luo esimies-alaisuhde ja rungon muodostavat

osastokohtaiset toimikunnat, tehtaiden neuvottelukunnat sekä johdon ja henkilöstön yhteiskokous, joissa kaikissa käsitellään henkilöstöä koskevia ja kiinnostavia asioita.

"Jatkossa on syytä patistaa ja paimentaa, jotta yt-elinten koostuminen tihtentyisi ja aktiivisuus lisääntyisi", sanoo Lasse Mäkelä.

Viime vuonna henkilöstön aiempi johtajistojäsenyys vaihtui porrasta ylemmäksi yhtiön hallitukseen. "Hallituksen työskentely on samantyyppistä kuin johtajiston", luonnehtii Lasse Mäkelä, "mutta hallituksen kokoukset tekee erityisen merkittäviksi se, että niissä saa konsernitason tietoa suoraan Kymmene Oy:n pääjohtajalta ja toimitusjohtajalta."

epäileviä "tuomaita". "Osa porukasta ei ole ymmärtänyt henkilöstön hallintoedustuksen ideaa. He väittävät, että hallituksessa ollaan heitä myymässä", pahoittelee Kalle Hautamäki.

Seppo Saarelan mielestä asiattomien kommenttien taustalla on ennakkoluuloinen ja vanhoillinen ajattelutapa. "Väitetään, että pääluottamusmies ajaa hallituksessa työnantajan asiaa. Minun mielestäni siellä valvotaan kaikkien yhteisiä etuja. Jos jokin asia on työnantajalle myönteinen, niin sen vaikutukset näkyvät henkilöstönkin hyvinvointina."

Vaikuttamisen ongelmat

Vaikka Kymin Paperiteollisuus Oy:n hallitus on yhtiön korkein päättävä elin, eivät sen henkilöstöjäsenet pääse mielestään

merkitykselliset asiat ovat harvoin niin laajavaikutteisia, että ne voisi viedä hallitukseen päätettäväksi."

Seppo Saarela näkee todellisten vaikutusmahdollisuuksien olevan siellä, missä asioita suunnitellaan, kehitellään ja missä eri ratkaisuvaihtoehtoja punnitaan. "Hallitukseen tuleva esitys on tavallisesti jo valmiissa paketissa, jolloin kokouksessa päätetään vain siitä, hyväksytäänkö vai hylätäänkö se."

"Sitä tuntee itsensä joskus kumileimasimeksi", tunnustaa Kalle Hautamäki. "Tällä hetkellä henkilöstö ei pääse lainkaan osallistumaan suunnittelemaan ja valmistelevaan työhön, jota tehdään paikallistasolla, johtajiston kokouksissa."

Ennen vuosi sitten tapahtunutta yhtiöittämistä Kalle Hautamäki ja Seppo Saarela istuivat Kymi-ryhmän johtajistossa työntekijöiden edustajina. Kymmene Oy:n organisaatiomuutoksen yhteydessä Kymin, Kaukaan, Schauman Woodin ja Wisaforestin hallintoedustus uudistettiin ja yhdenmukaistettiin. Henkilöstö on nyt edustettuna yhtiön hallituksissa, mutta ei johtajistotasolla. Muista poiketen Kaukaan henkilöstö osallistuu myös tehtaiden omien johtoryhmien työskentelyyn.

Viime syksynä Kymin henkilöstö toi hallintoedustuskysymyksen esille johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa. "Olemme esittäneet henkilöstöedustuksen laajentamista myös johtajistoon, missä esillä ovat työpaikkaa lähemmäs koskettavat asiat ja missä esitykset tuodaan pöydälle alkuvaiheessa ilman ennakoitelmia", selvittää Kalle Hautamäki. Hallituspaikkoja ei hänen mukaansa haluta vaihtaa johtajistopaikkoihin, sillä "henkilöstön on syytä olla perillä myös hallituksen suurista linjanvedoista."

"Tällä hetkellä operatiivinen johto toimii kaikissa tytäryhtiöissä ilman henkilöstöedustusta. En kuitenkaan näe mitään estettä sille, että paikalliset ratkaisut olisivat erilaisia. Olemmehan me kaikki itsenäisiä yrityksiä", sanoo Eija Kurtto. Joulukuussa työntantaja otti kantaa hallintoedustuskysymyksen esittämällä vastaehdotuksen, jossa henkilöstön vaikutusmahdollisuudet luvattiin turvata yt-elinten toimintaa tehostamalla.

"Yt-neuvottelukunnat ovat tärkeä vaikuttamisen paikka, mutta sinnekin asiat tulevat vähän valikoidusti", epäilee Seppo Saarela. "Olemme jo ilmoittaneet, ettei työnantajan vastaus tyydytä meitä. Tällä hetkellä pallo on tavallaan taas henkilöstön hallussa."

tossa, joka palvelee laajaa asiakaskuntaa."

Aikaisemmin samaa konsernin tuotetta esimerkiksi LWC-paperia, myytiin kahden erillisen kanavan kautta. Kustannukset aikaisempaan tilanteeseen verrattuna muodostuvat siirtymäkauden jälkeen varmasti edullisemmiksi. Oman verkoston valintapäätöksessä ei kustannusten säästäminen kuitenkaan näytellyt mitään varsinaista osaa, sanoo Harri Piehl. Päätökset tehtiin muiden näkökohtien perusteella.

Keskeistä hyötyä nähdään saavutettavan asiakkaan, myyntiverkoston ja oman tuotannon tiiviimmällä yhteistyöllä. Tämä tapahtuu koordinoimalla markkinointia, erikoistumalla laadullisesti ja panostamalla tuotekehitykseen omaleimaisesti ja harjoittamalla tuotemainontaa. Suurtuotannon koko etu pystytään entistä paremmin käyttämään hyväksi ja laadullisesti ylletään nykyistä kilpailukykyisempiin tuotteisiin tehdaskohtaisten painopistealueiden avulla.

"Moni tärkeä suurasiakas näkee jo nyt meidän hyvin mielenkiintoisena yhteistyökumppanina, joka pyrkii monipuoliseen palveluun ja läheiseen yhteistyöhön hänen kanssaan."

Tiiviimmän yhteistyön ansiosta voidaan myös eri tuotantoyksiköiden ja eri lajien kannattavuusnäkökohdat ottaa parhaalla mahdollisella tavalla huomioon. Piehl uskoo, että verrattaessa tämän vuoden lopussa toteutuneita myyntejä eri tehtailta lajeittain ja markkinoittain nähdään melko huomattava muutos edellisen vuoden vastaaviin tilastoihin nähden.

Optimoimme toimintaamme

Tärkeänä tavoitteena on lähiaikoina vakiinnuttaa eri markkinoilla kullekin tehtaille luontaisesti sopivat asiakkaat ja tuotteet kokonaismarkkina-asemamme sallimissa rajoissa. Tässä yhteydessä optimoimme toimintaamme sekä asiakkaan tarpeiden että kunkin yksikön kyvyn mukaan.

Oman markkinointiorganisaation ansiosta tuotekehitys on tehokkaampaa niin uusien tuotteiden tuomiseksi markkinoille kuin nykytuotteiden laadun ja monipuolisuuden lisäämiseksi. Yksinkertaisesti tavoitteena on myydä oikea tuote oikealta tehtaalta kannattavaan hintaan oikea-aikaisesti, pelkistää Harri Piehl.

Myös Paperiliiton osasto 19:n pääluottamusmies Seppo Saarela on tyytyväinen uuteen avoimuuteen: "Jos olemme halunneet asioita lisäselvitystä, niin sitä on saatu. Lisäksi pääjohtaja on tarkkaan noteerannut, mitä asioita henkilöstön edustajat ovat kokouksessa tuoneet esiin."

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85:n pääluottamusmies Kalle Hautamäki kertoo Kymin "glasnostin" selvästi parantaneen työpaikan ilmapiiriä: "Aiemmin, kun asiat kantautuivat meidän korviimme vasta päätöksenteon jälkeen, kentän reaktiot saattoivat olla hyvinkin rajuja. Se, että informaatio tulee nyt hyvissä ajoin ja suoraan yhtiön ylimmältä johdolta on poistanut monta väärinkäsityksen mahdollisuutta. Ennakkotietohan rauhoittaa aina."

Tehtailta löytyy kuitenkin

MITEN ON

Miten korjataan paperikoneen perustusten nousu?

Paperikone rakennetaan koko 120 metrin pituudeltaan vaakasuoraksi, mutta PK 8:n ensimmäinen kuivausröyry oli ennen juuri päättynyttä nopeuden nostoseisokkia noin 20 millimetriä muuta osaa korkeammalla. Koneen käynnistysvaiheessa vuonna 1983 kone oli suorassa. Koska nouseminen huomattiin, suunnittelujohtaja **Stig Linderborg**

"Perustuksien nouseminen havaittiin pian sen jälkeen kun kone oli käynnistetty. Nousu kiihtyi PK 9:n aloitettua tuotannon."

Mitä vaikutuksia nousulla on?

"Koneen kunnossapitotarve lisääntyi."

Mikä on nousemisen syy?
"Nousu johtuu kallioperän lämpenemisestä ja siitä aiheutuvasta lämpölaajenemisesta, joka ei voi tapahtua muuhun suuntaan kuin ylöspäin."

Miten lämpeneminen mitattiin?

"Vuoden 1990 lopulla porattiin koneen ja alakerran huoltokäytävän alle jopa 8 metrin syvyyteen ulottuvia reikiä. Niihin kerääntyneen pohjaveden lämpötila mitattiin, koska oletettiin sen saavuttaneen saman lämpötilan kuin kallio."

Mitä huomattiin?

"Oletut kiviäytteet ja pohjavesi tutkittiin, mutta mitään epänormaalia ei havaittu. Sen sijaan reijistä mitatut lämpötilat olivat hyvin korkeita, jopa 63 astetta."

Mitä johtopäätöksiä siitä tehtiin?

"Tutkimuksen suorittanut Insinööri A. Kohonen Oy laskee mitattujen lämpötilojen perusteella, että suurin osa koneen noususta selittyy kalliion lämpölaajenemisesta. Myös ko-

neen peruspaalut pitenivät muutaman millin samasta syystä. Ilmeisesti ko. kohdalla olevissa maakerroksissa vesi ei pääse liikkumaan eikä muutaakaan lämpöä pois vievää vaikutusta esiinny."

Mistä lämpö on peräisin?

"Ilmiön aiheuttava lämpö on peräisin kuivausosalta. Sen todistaa mm. perustusten hidas laskeutuminen seisokkiviikkojen aikana. Kahdessa viikossa laskua tapahtui kolme millimetriä."

Miten kone oikaistaan?

"Peruskiskoista työstetään pois ylimääräinen aines."

Onko kone sen jälkeen vaakasuorassa?

"Se on vaakasuorassa, kunhan kallio taas lämpenee entiselleen."

Onko vastaavaa tapahtunut muilla paperitehtailla?

"Kun tämä tuli tietoon, kuulimme vastaavia havaintoja tehdyn myös muualla."

Pysyivätkö Kymin vanhat koneet vaakasuorassa?

"Vanhoilla koneilla ei ilmeisesti tästä syystä johtuvia muutoksia ollut. Voikkaalla maaperä on aivan erilainen. Syvän savikerroksen vuoksi koneet siellä on perustettu aivan eri tavalla ja PK 8:n tapaisia ilmiöitä ei ole odotettavissa. PK 7:llä perustus oli painunut. Tämä helpommin ymmärrettävä ja yleisempi muutos korjattiin uusinnan yhteydessä."

Mitä kaikesta on opittu?

"Tutkimus on antanut arvokasta tietoa otettavaksi huomioon uusien koneiden perustusten suunnittelussa. PK 8:lla ei tällaisia parannuksia voi tehdä. Kuivausröyryjen käyttöihin tulee kuitenkin muutoksia, joiden ansiosta koneen nousun vaikutus koneen osien kestävyys vähenee."

Nyt isolla joukolla tenniskilpailuihin!

Kuusankosken tehtaitten tenniskerhon talvimestaruuskilpailut pelataan 16. ja 17. helmikuuta Kuusankosken tennishallissa.

Tällä kerralla sarjoja on vain yksi eli nelinpelisarja. Peleihin voi ilmoittautua joko parin kanssa tai ilman. Kilpailutoimikunta muodostaa yksin ilmoittautuneista pareja.

Kilpailu on tarkoitettu sekä naisille että miehille, joten myös sekaparit voivat osallistua.

Nelinpeliparit arvotaan kahden lohkon, joissa pelataan muita vastaan yksi erä (tiebreak tilanteessa 6-6). Parin



hävittyä kolme ottelua he puotavat kilpailusta. Lohkojen voittajat puolestaan pelaavat mestaruudesta.

Ilmoittautumiset viimeistään 6.2. numeroon (402) 2916. Otteluajoja voi tiedustella samasta numerosta 11.2. alkaen.

Kilpailutoimikunta

JÄRJESTÖT

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Vainion kolmas kausi puheenjohtajana

Osaston syyskokouksessa 25.11. valittiin osaston puheenjohtajaksi vuodeksi 1991 **Pentti Vainio**, varapuheenjohtajaksi ja taloudenhoitajaksi **Pertti Salminen** ja sihteeriksi **Irma Ojala**.

Toimikuntaan nimettiin seuraavat varsinaiset jäsenet: **Ilkka Haapala**, **Juhani Haapala**, **Lasse Hyttinen**, **Matti Ingimaa**, **Eero Jaakkola**, **Lassi Kukkola**, **Seppo Matula**, **Eino Mäkinen**, **Irma Ojala** ja **Pertti Salminen**. Varajäseninä toimivat **Pauli Gardmeister**, **Eero Huusko**, **Jukka Kaalinpää**, **Sirkka Lakka**, **Esko Lampinen**, **Arto Paju**, **Jouni Pennanen**, **Seppo Simpura**, **Jorma Sorsa** ja **Timo Vilenius**.

Luottamushenkilöt 1991-92

Päluottamusmiehenä jatkaa **Seppo Saarela**. Lasse Palmumaa valittiin I:ksi ja Lasse Hyttinen II:ksi varapäluottamusmieheksi.

Kymin paperitehdas

Työosastojen luottamushenkilöt:

Hienopaperi: **Lasse Palmumaa** (varalla **Jukka Nieminen**), Y-osasto: **Lassi Kukkola** (**Ilkka Ryöppy**), hiomo: **Arto Paju** (**Mauri Vesala**), C-osasto: **Ilkka Haapala** (**Esko Lampinen**), arkkisali: **Juhani Nevalainen** (**Timo Vilenius**), trukkimiehet: **Jouni Pennanen** (**Ilmari Jokinen**), koneenhoitajat: **Matti Ingimaa**

Työpaikkaluottamushenkilöt:

Arkkisali: **Tuula Pekkalin**, hienopaperi: **Pentti Vainio**, C-osasto: **Esko Lampinen**, paperivarasto: **Hannu Peräkasari**, siistijät: **Paula Helminen**, laboratorio: **Irma Ojala**, vetomestarin kuljettajat: **Olavi Sihvo**, F-osasto: **Timo Pöntinen**, koneenhoitajat 7-9: **Matti Ingimaa**, koneenhoitajat 1-2: **Pentti Sippu**

Kuljetusosasto

Työosaston luottamushenkilöt: **Lasse Hyttinen** (**Hannu Muukka**)

Työpaikkaluottamushenkilöt: Autotalli: **Hannu Muukka**, Kymin paperivarasto: **Olli Sihvo**, rautatiet: **Kari Tuomi** (**Markku Mäkinen**)

Soinlahti supistaa

Schauman Woodin Soinlahden sahalla joudutaan romahtaneen kysynnän sekä vaikeutuneen taloudellisen tilanteen vuoksi vähentämään työvoimaa normaalin viisipäiväisen työviikon edellyttämälle tasolle.

Klooritehdas

Työosaston luottamushenkilöt: **Juhani Haapala** (**Pertti Laukas**)

Korjaamot

Työosaston luottamushenkilöt: **Seppo Matula** (**Eino Mäkinen**)

Työpaikkaluottamushenkilöt:

Kuljetusvälinekorjaamo: **Eino Mäkinen** (**Pertti Mäkelä**), keskuskorjaamo: **Seppo Matula** (**Kari Niemi**), siistijät: **Maija-Liisa Rämä**, Kymin konekorjaamo: **Esko Aronen** (**Jorma Sorsa**)

Tutkimusosasto

Työosaston luottamushenkilöt: **Terttu Lampila** (**Tuija Poduschkin**)

Vartijat

Työosaston luottamushenkilöt: **Oiva Riihimies** (**Jukka Kaalinpää**)

Höyry

Työosaston luottamushenkilöt: **Pertti Salminen** (**Kauko Vauhkonen**)

Kymin ja Kuusanniemen ostovarasto

Työosaston luottamushenkilöt: **Heikki Hyypiä**

Rakennusosasto

Työosaston luottamushenkilöt: **Pertti Elg** (**Maija-Liisa Rämä**)

Koskela

Työosaston luottamushenkilöt: **Kaarina Tuukkanen**

Tasa-arvojaosto

Tasa-arvojaosto kokoontuu perinteiseen tapaan kuukauden ensimmäisenä maanantaina klo 16.45 Yksyissä.

Jaoston puheenjohtaja on vaihtunut. Uusi puheenjohtaja on **Irma Ojala**. Sihteerinä jatkaa **Sirkka Lakka**.

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

Luottamushenkilöt 1991-92

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85 valitsi sääntömääräisessä syyskokouksessaan 15.11. osaston luottamushenkilöt vuosiksi 1991-92.

Päluottamusmiehenä jatkaa **Kalle Hautamäki** ja varapäluottamusmiehenä **Juha-Matti Järvinen**.

Tämä merkitsee 18 sahan työntekijän välitöntä lomauttamista ja irtisanomista huhtikuussa. Kaikille voidaan tarjota työpaikka Schauman Woodin vaneritehtailla.

Huono tilauskanta pakottaa sahan myös siirtymään 3-päiväiseen työviikkoon helmikuun alusta.

Supistukset koskevat koko henkilöstöä. Asiaan liittyvät YT-neuvottelut on aloitettu.

Työosastojen luottamushenkilöt:

Kuorimo: **Juha-Matti Järvinen** (varalla **Matti Järvinen**), kuitulinja: **Kalevi Pyykkönen** (**Toivo Konga**), rakennusosasto: **Juha Partti** (**Arto Hakkarainen**), höyry- ja voimaosasto: **Jukka Henttu** (**Markku Ahola**)

Työpaikkojen asiantuntija-luottamushenkilöt:

Valkolipeämö: **Veli Perttula**, kehysnauulaamo: **Jorma Timonen**, mittarimiehet: **Juha Penttilä**, kuivauskone: **Seppo Pukki**, rakennusosaston siistijät: **Tuulikki Salmi**, kuitulinjan päivämiehet ja siistijät: **Toivo Konga**

Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Kevätkokous

Sääntömääräinen kevätkokous pidetään Kuusankoskitalossa tiistaina 5. helmikuuta klo 18.00. Esillä ovat osaston sääntöjen 11 pykälän määräämät asiat. Mukana on myös liiton edustaja. Kahvitarjoilu.

Simonen jatkaa Sähkömiesten johdossa

Kuusankosken Sähkömiehet os. 74:n sääntömääräisessä syyskokouksessa 11.12. osaston puheenjohtajaksi valittiin **Olavi Simonen**, sihteeriksi **Juhani Littman** ja taloudenhoitajaksi **Jaakko Lehto**.

Toimikunta nimesi varapuheenjohtajakseen **Arvo Honkasen** ja hänen varajäsenekseen **Kari Johanssonin**. Toimikunnan varsinaisina jäseninä toimivat **Unto Hihnala**, **Taisto Holopainen**, **Teemu Kajander**, **Ari Laari**, **Jyrki Matola**, **Jukka Simpura**, **Jussi Ström**, **Kari Tiitinen** ja **Antero Toivonen**. Varajäseninä ovat **Tapani Brandtelli**, **Esa Karhu**, **Mikko Laine**, **Rauno Luostarinen**, **Matti Niilola**, **Arto Oksanen**, **Lasse Rautjärvi**, **Pekka Tuomi** ja **Seppo Virtanen**. Opintosihteereinä toimivat **Haron Dadu**, **Hannu Heikkinen**, **Kari Johansson**, **Ari Laari** ja **Rauno Luostarinen**.

Vapaa-aikajaoston puheenjohtajaksi valittiin **Haron Dadu** ja jäseniksi **Veli Eklund**, **Jouni Nokkanen**, **Taisto Olkkonen** ja **Lasse Rautjärvi**.

SAK:n paikallisjärjestön hallitukseen ehdolle asetettiin **Tapani Brandtelli** ja varajäsenedokkaaksi **Reijo Hölsä**.

Paikallisjärjestön edustajistoon valittiin **Jaakko Lehto**, **Rauno Luostarinen** ja **Jukka Simpura** sekä varajäseniksi **Taisto Holopainen**, **Arvo Honkanen** ja **Mikko Laine**.

Mökinhoitotoimikunnan puheenjohtajaksi nimettiin **Ossi Laaksonen** ja jäseniksi **Teemu Kajander**, **Jaakko Lehto**, **Toivo Miettinen** ja **Olavi Simonen**.

Lappalan kalastuskunnassa osastoa edustaa **Tapani Brandtelli**.

Naistenkerhot

Perheenmäntä II

Kerho kokoontuu seuraavan kerran 31.1. klo 17.30 ammattikoululla, ja sen jälkeen aina kahden viikon välein.

HENKIÖ- UUTISET



Jarmo Sakki

Tuula Lipponen



Filip Sundholm

Robert Castrén

Kymin Paperiteollisuus Oy Tekninen osasto ja tutkimuskeskus

■ Dipl.ins. **Jarmo Sakki**, 28, on 16.1.1991 alkaen nimitetty tutkijaksi tutkimuskeskukseen vastuualueenaan mm. päällystystutkimukset. Hän raportoi tutkimuspäällikkö Markku Johanssonille. Jarmo Sakki on aiemmin toiminut tutkimusinsinöörinä Tampella Oy:n Anjalan Paperitehtaalla.

Myyntihallinto

■ Merkonomi **Raili Pöri** on 1.1.1991 alkaen nimitetty MG-paperien myyntisihteeriksi myyntihallinto-osastolle.

Samasta päivästä lukien merkonomi **Marja Kiri** on siirtynyt hoitamaan päällystettyjen laatu- ja Euroservice-myyntiä.

Konttorihallinto

■ Merkonomi **Tuula Lipponen** toimii 1.1.1991 lähtien puhelin- ja konttorikoneasioiden hoitajana sekä puhelunvälittäjän esimiehenä.

Kauppateknikko **Arja Taimela** toimii 1.1.1991 lähtien puhelunvälittäjänä sekä puhelin- ja konttorikoneasioiden hoitajan varamiehenä.

Kaukas Oy

Voikkaan paperitehdas

■ Dipl.ins. **Filip Sundholm**, 25, on 1.11.1990 alkaen nimitetty Voikkaan paperitehtaan PK 18:n jalkikäsittelyn käyttöinsinööriksi.

Paperin markkinointi

■ Dipl.ekonomi **Robert Castrén**, 33, on 7.1.1991 alkaen nimitetty markkinointipäälliköksi Helsingin konttoriin.

Hän raportoi markkinointijohtaja Harry Heroldille.

Avustuskassa tiedottaa

Toimiston aukioajat 1991 Avustuskassan toimisto on avoinna seuraavasti:
— ma, ti, ke ja pe kello 8–16
— torstaisin kello 8–17 (ilta-vastaanottokeilu)

MERKKIPÄIVÄT

Tarkastuspäällikkö **Vilho Suojalehto** Kymmene Oy:n rahoitus- ja taloushallinnosta täyttää 60 vuotta 15.2. Hän on syntynyt Jääskessä.

Vilho Suojalehto pääsi ylioppilaaksi Kouvolan Lyseosta vuonna 1951 ja ekonomin paperit hän sai Helsingin Kaupparokkeakoulusta vuonna 1955. HTM-tutkinnon hän suoritti vuonna 1978.

Vilho Suojalehto on toiminut yhtiössä monissa eri tehtävissä. Hän työskenteli kirjanpito-päällikkönä talousosastolla vuosina 1955–85 ja konsernin talouspäällikkönä vuosina 1985–89. Nykyiseen tehtäväänsä tarkastuspäälliköksi hän siirtyi vuonna 1989.

Vilho Suojalehto on kuullut Kymenlaakson Ekonomit ry:hyn vuodesta 1955 lähtien, ja yhdistyksen puheenjohtajana hän toimi vuosina 1965–66. Kuusankosken Lions Clubin jäsen hänestä tuli vuonna 1978, ja seuran presidenttinä hän istui kaudella 1979–80. Hän on ollut Suomen Metsäteollisuuden Keskusliiton liikevaihtoverotyöryhmän jäsen vuodesta 1985 ja Keskuskauppakamarin liikevaihtoverotyöryhmän jäsen vuodesta 1987. Hän kuuluu myös HTM-yhdistykseen ja Sisäiset Tarkastajat ry:hyn. Lisäksi hän on toiminut useiden yhteisöjen tilintarkastajana.

Vilho Suojalehto pitää kuntoaan yllä pelaamalla kesäisin golfia ja talvisin lentopalloa. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni.

Helmikuksena merkkipäivä-



Vilho Suojalehto

nään hän on matkoilla.

Koneenhoitaja **Heikki Paakala** Kymin paperitehtaan Y-osastolta täyttää 50 vuotta 6.2. Hän on syntynyt Valkealassa.

Heikki Paakala aloitti 16-vuotiaana tilapäisenä työmiehenä Haukkasuolla. Vuosina 1959–61 hän vuorotteli turvetyömaalla ja Kymin rakennusosastolla. Kymin paperitehtaan Y-osastolle hän siirtyi vuonna 1961 toimien rullien ja hyllyn kuljettajana, rullamiehenä, puitusleikkurin ajomiehenä, sylinterimiehenä, varakoneenhoitajana ja vuodesta 1975 lähtien PK 2:n koneenhoitajana.

Heikki Paakala on ollut aktiivinen hiihtäjä poikailiästä lähtien. Hän on parikymmentä kertaa ollut mukana yhtiön hiihtokisoissa ja toistakymmentä kertaa Kymenlaakson viestissä. Lisäksi hän on 10 vuotena peräkkäin osallistunut Finlandia-hiihtoon kuuluun paikkakunnan parhaimmiston. Liikunnan ohella Heikki Paakala harrastaa myös rakensuittöitä, erityisesti hirsirakentamista.

Sylinterimies **Erkki Antila** Voikkaan paperitehtaan PK 17:ltä täyttää 50 vuotta 7.2.

KIITOKSET

Kiitos!

Rainer Borg

Kun tahdon teitä muistella, niin avaan adressinne; monet solmut on yhdessä avattu vuosien kuluessa. Sydämelliset kiitokset muistamisesta!

Kyösti Ekroos

Sydämelliset kiitokset tutkimuskeskuksen ja tietopalvelun henkilökunnalle muistamisesta jätessämme vapaalle.

Hilkka Helander ja Tuulikki Jokinen

Parhaat kiitokset työtovereille lahjasta, jonka sain jätessänne eläkkeelle.

Ole Jansson

Kiitos työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta jätessänne vapaalle.

Erkki Parén

Kiitos muistamisesta!

Tauno Reiman

Kiitos muistamisesta jätessänne vapaalle.

Ilmo Rihu

Kiitos kuljetuksen ja kuljetuskorjaamon mestareille ja työtovereille saamastani lahjasta jätessänne pois työelämästä. Hyvää jatkoa vuodelle 1991!

Olavi Kantanen

Kiitokset kaikille, jotka muistitte minua jätessänne vapaalle.

Kaiho Laari

Sydämelliset kiitokset kaikille, jotka muistitte minua merkkipäiväni johdosta.

Pekka Lahtinen

Kiitän Y-osaston johtoa sekä työtovereitani hyvästä yhteistyöstä menneinä vuosina jätessänne vapaalle.

Heikki Niemelä

Sydämellinen kiitos työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta jätessänne vapaalle.

Heikki V. Juslin

Lämpimät kiitokseni teille kaikille, jotka muistitte minua jätessänne pois työelämästä.

Raili Kaartinen

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat

Apurahat julistetaan haettaviksi 15. päivään maaliskuuta 1991 klo 16.30 mennessä. Apurahoja voidaan myöntää ammattiin liittyvään, vapaa-aikana suoritettavaan opintotoimintaan tai muuhun itseopiskelu-, kulttuuri-, harrastus- tai virkistystoimintaan.

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan seuraavien Kymmene Oy:n yksiköiden vakinaisissa palveluksissa olevat henkilöt ja heidän perheenjäsenensä:

- Kymin Paperiteollisuus Oy
- Kaukas Oy:n Voikkaan tehdas
- Schauman Wood Oy:n Soinlahden tehdas
- Kuusankoskella ja Helsingissä sijaitsevat konserniasiot

Vakinaiseen henkilöstöön rinnastetaan yli puoli vuotta määräaikaisessa työsuhteessa olleet henkilöt. Lisäksi Kymin eläkelaitosten eläkeläiset sekä

heidän perheenjäsenensä ovat oikeutetut hakemaan henkilökohtaisia apurahoja.

Yhteisökohtaisia apurahoja voivat hakea yksinomaan edellä mainituista yhtiöläisistä ja/tai eläkeläisistä koostuvat opinto- tai harrastusryhmät. Lisäksi edellä mainituilla tehdaspalkkakunnilla toimivat yhdistykset ja seurakunnat, joiden toimintaan em. yhtiöläiset ja/tai eläkeläiset osallistuvat, voivat hakea yhteisökohtaisia apurahoja.

Anomukset on laadittava tarkoitusta varten vahvistetuille lomakkeille, joita on saatavana tehdasyksiköiden henkilöstöpalvelu- ja hallintokuntien sihteeriltä. Hakemukset palautetaan ao. paikallisen hallintokunnan sihteerille: Kuusankoskella **Marjatta Käelle** ja Soinlahdessa **Marja Eskeliselälle**.

Hallitus

100-vuotissäätiön tiedotuksia

Kymmene Oy:n hallitus on nimenmynyt Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön puheenjohtajaksi kaudelle 1991-1992 maaherra **Matti Jaatisen**.

100-vuotissäätiön apurahoja jaetaan tänä vuonna yhteensä 750.000 mk.

650.000 mk jakautuu edustajiston ohjeen mukaan seuraavasti:

- palveluksessa olevat vähintään 325.000 mk
- eläkeläiset enintään 97.500 mk
- perheenjäsenet enintään 97.500 mk
- 100 % yhtiöläisistä ja/tai eläkeläisistä muodostuneet kerhot enintään 65.000 mk
- yhteisöt enintään 65.000 mk

Lisäksi jaetaan 100.000 mk perheenjäsenille. Perustelu tälle projektiluontoiselle jakosummalle on se, että perheenjäsenien ryhmässä on ero haet-

tujen ja myönnettyjen välillä koko 1980-luvun ollut erityisen suuri.

Edustajiston päätöksen mukaan avioliitonomaisessa suhteessa elävät henkilöt rinnastetaan aviopareihin.

Lapsiperheenjäsenen ikäraja on edelleen 20 vuotta.

Tunnustuspalkinnot 1990

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön edustajisto päätti kokouksessaan 27.11.1990 myöntää tunnustuspalkintoja seuraavasti:

Tauno Kotirannalle 5 000 markkaa mittavasta elämäntyöstä kuusankoskelaisen urheilutoiminnan hyväksi.

Raine Vallealalle 5 000 markkaa urauurtavasta työstä Kymiyhtiön henkilöstön kuntourheilun sekä valtakunnallisen urheilu- ja pelastuspalvelutyön hyväksi.

ELÄKKEELLE

Konttorihallinto
Asuntopäällikkö **Rainer Borg** (40 palveluvuotta), konttoripäällikkö **Reijo Kojärvi** (40).

Energiatuotanto
Ylimestari **Harald Hollfast** (28).

Tehdaspalvelu
Autonkuljettaja **Olavi Kantanen** (49).

Arabian vuosilautanen

Kuntokauden 1990–91 palkintona ei entiseen tapaan anneta Arabian vuosilautasta. Halutesasi voit täydentää kokoelmaasi uudella lautasella maksamalla 150 markkaa helmikuun 15. päivään mennessä Kymin henkilöstöpalveluun, Marsinkatu 4:ään. Lautasen saa noutaa samasta paikasta maaliskuun alussa.

Ansiomerkkijuhla uuden kaavan mukaan



Ansiomerkkijuhlan uuteen muotoon, johon kuului mm. buffet-illallinen, oltiin palkittujen piirissä hyvin tyytyväisiä.

Kymin Paperiteollisuus Oy:ssä ansiomerkkejä on jaettu jo vuodesta 1947 lähtien. Vuosikymmenien myötä muovautui ansiomerkkien jakotapakin perinteiseksi.

Tänä vuonna jakojuhlissa kokeiltiin osittain uutta kaavaa: mukana eivät olleet enää ansiomerkkien saajien puoliset ja perinteisen kahvituksen asemesta nautittiin nyt buffet-illallinen.

Entisestä poikkeavaksi juhlan teki myös se, että Kaukas Oy:hyn kuuluva Voikkaan paperitehtaan väki ei ollut mukana.

Vanhaa muotoakin oli tuki tallella: merkit jaettiin ja kiinnitettiin entiseen tapaan koko juhlayleisön edessä. Tuttuun tapaan ohjelmaan sisältyi myös musiikkiesityksiä, tällä kertalla trio Rautasuon soittamana osia Merikannon albumista.

Toimitusjohtaja Peter Stackelberg totesi juhlapuheessaan yhtiöläisille jaettavan kaikkiaan 75 mitalia. Hän palautti

mieleen, että kaikkiaan on yhtiössä edellämainitut mitalit mukaanluettuna luovutettu yhteensä 8 820 ansiomitaleita. 50 vuoden palveluksesta on mitaleja myönnetty 202 kappaletta, 40 vuoden palveluksesta 1 076 ja 25 vuoden työstä peräti 7 542 kappaletta.

Henkilöt, jotka 40 vuotta sitten tulivat yhtiön palvelukseen, aloittivat työnsä ajankohdalla, jolloin hintojen ja kysynnän jatkuva nousu oli tunnusomaista puunjalostustuotteiden markkinoilla. "Oli ilmeistä, että ostajat pelkäsivät Korean selkkauksen vaikeuttavan ostomahdollisuuksiaan ja halusivat sen tähden kiirehtiä ostojaan, tapahtui se sitten vaikka korkeampien hintojen kustannuksella", siteerasi Stackelberg vuoden 1950 vuosikertomusta.

Lasku oli kuitenkin nopea. "Markkinoilla vallitsi niin raju hintojen lasku, että paperin ja paperimassan keskihinta aleni 40-60 prosentilla vuoden ensimmäisestä neljänneksestä

viimeiseen neljännekseen tarkasteltuna", todetaan olympiavuoden 1952 vuosikertomuksessa.

Stackelberg sanoi, että tällä hetkellä ollaan ajautumassa syvenevään taantumassa, jonka odotetaan kääntyvän nousuun aikaisintaan vuonna 1993.

"Kustannusten saaminen kuriin on päivän avainkysymys, jonka ratkaisemiseen pitäisi nyt löytyä malttia kaikilla tahoilla. Erityisesti nämä toivomukset olisi otettava huomioon parhaillaan käytävissä paperin työmarkkinaneuvotteluissa", sanoi Stackelberg.

Hänen mukaansa Kymin paperitehtaan koneet ja laitteet ovat kenties parhaimmista kunnossa kokonaisuudessaan kuin koskaan aikaisemmin. "On siis täysi syy uskoa, että ne vahvuudet ja se osaaminen, jonka olemme pystyneet hyvinä vuosina luomaan yhtiöömme, auttavat meitä kohtaamaan epävarman tulevaisuuden."

Sähköpuoli aivan erilaista kuin 25 vuotta sitten

■ Sekä Timo Rinne että Raimo Fält saivat vuonna 1964 päätökseen opintonsa yhtiön ammattikoulun sähköasentajalinjalla.

Vuorosähköasentaja Timo Rinne tuli töihin uudelle tehtaalle Kuusanniemeen, sähköasentaja Fält meni Kymintehhtaalle. Vuoden 1991 tammikuussa molemmat palkittiin ansiomerkillä ja rahalahjalla 25 vuotta kestäneestä palveluksesta.

Ansiomerkkijuhlaan molemmat olivat tyytyväisiä. Miten työ on muuttunut 25 vuodessa, sitä Uutiskymi kävi kysymässä "työn ääressä".

"Kyllä sähköpuoli silloin oli kokonaan toisenlaista. Ei ollut tasavirtakäyttöä, vaan pyörivät muuttajat. Ennen työ oli ruovimpaa, nyt taas paljon tekni-sempää; silloin pelattiin mm. isojen öljykontaktorien kanssa, nyt yhä useammin joudutaan tekemisiin elektroniikan kanssa", kertoo Rinne.

"Elektroniikkaa ei opetettu 25 vuotta sitten. Käydyillä kurseilla siihen on voinut perehtyä. Koulutusta saisi olla

enemmänkin, koska kehitys menee eteenpäin nopeasti."

Rinne huomauttaa, että uusien koneiden myötä myös tekniikat vaihtuvat ja lisäävät tarvetta opiskeluun. PK 9 oli loogikoiltaan ja sähkökäyttöltään erilainen kuin PK 8. PK 7 toisaalta uudistettiin sähköistykseen osalta samantyyppiseksi kuin PK 9. "Uudet ratkaisut ovat yleensä käyttövarmempia", kiittelee Rinne.

Raimo Fält työskentelee nykyään Kymin sähkökorjaamolla, jossa väki on 70-luvulta lähtien tuotannon lopettamisten vuoksi vähentynyt "120:sta äijästä 18:aan". Kymin suljettiin pysäyttämisen jälkeen Fält työskenteli kymmenisen vuotta Kuusanniemessä, tutuksi on tullut myös Voikkaan puoli ja peroksiditehdas.

Koska osa laitteista on vanhoja, on Kymin puolella vähemmän kysyttyä kuin Kuusanniemessä. Hyvää ammattitaitoa kuitenkin edellytetään, koska käytössä on "monen firman laitteita ja kaikista pitäisi olla perillä."



Rauno Fält



Timo Rinne

40 vuotta palvelleet

Konttoripalvelu, Kojjärvi, Reijo Aatos, Ky paperi Y, Penttinen, Erkki Kalevi, Ky paperi Y, Tohka, Yrjö Pertti, Arkkisali, Tuominen, Lasse Jorma, Koneosasto, Lupunen, Raimo Viljo, Rakennus, Aavaluoma, Harry Allan, Rakennus, Kauppi, Pentti Tapio, Rakennus, Lakka, Heikki Kalevi, Rakennus, Skön, Taisto Allan, Asuntopalvelu, Borg, Rainer Birger, Tutkimus, Paasonen, Pauli Kalevi, Automaatio-os., Saarimäki, Arno Ilmari, Ky höyryvoima, Kivinen, Seppo Uolevi, Ky höyryvoima, Vauhkonen, Mauri Kalevi, Voimaosasto, Erkkilä, Viljo, Kuljetus, Järvinen, Arnold Armas, Kuljetus, Lempinen, Ismo

Ansiomerkkin saajat

Ilmari, Kuljetus, Teitto, Kauno Gunnar, Kuljetus, Vesalainen, Raimo Olavi ja Tietohallinto, Toivonen, Jouko Kalervo.

25 vuotta palvelleet

Palkkaosasto, Lieri, Varpu Leena, Koulutus, Niittymäki, Esko Martti, Työterveys, Mouhu, Lea Hellevi, Talous, Luukas, Helena Kaarina, Ky puuhiomo, Vesterinen, Matti Huugo, Ky paperi C, Henttonen, Pentti Ensio, Ky paperi C, Musto,

Arvo Antero, Ky paperi C, Rihu, Erkki Juhani, Arkkisali, Ihaksi, Aira Anneli, Arkkisali, Kainulainen, Pirkko Riitta, Arkkisali, Niemi, Sirpa Maritta, Arkkisali, Pekkalin, Tuula Aija Maritta, Arkkisali Weckström, Eija Eila Marjatta, Kaupall.palvelu, Vento, Risto Kalervo, PK 7-9, Backman, Lasse Sakari, PK 7-9, Huuromonen, Erkki Ilmo, PK 7-9, Kankare, Keijo Armas, PK 7-9, Kollanus, Olavi, PK 7-9, Nykänen, Lasse Jalmar, PK 7-9, Toivonen, Oili Kyllikki, PK

7-9, Tuominen, Heikki Olavi, PK 7-9, Vuokoski, Hannu Juhani, Hienopap.labora, Virtanen, Anna-Maija, Sellu, Laitinen, Martti Juhani, Sellu, Musto, Eero Ensio, Sellu, Pulkkinen, Esko Kalevi, Sellu, Puustinen, Reino Sulevi, Sellu, Pyykkönen, Viljo Kalevi, Sellu, Räsänen, Pentti Ensio, Sellu, Tommiska, Martti Olavi, Sellu, Tähtinen, Esa Olavi, Sellu, Valo, Tapio Kalevi, Koneosasto, Hyypiä, Jouko Tuomas, Koneosasto, Jattu, Terho Olavi, Koneosasto, Jormalainen, Jorma Allan, Koneosasto, Tyynelä, Keijo Markku, Koneosasto, Wathen, Erkki Juhani, Ky kemia, Roitto, Pentti Olavi, Finn Per, Ahlberg, Eino Osmo, Rakennus, Laakso-

nen, Eeva Kyllikki, Tutkimus, Kvist, Pirjo Anneli, Automaatio, Fält, Rauno Tapio, Automaatio, Puustinen, Matti Sakari, Automaatio, Rinne, Timo Aarne, Tekninen osasto, Alanne, Pirjo-Liisa, Tekninen osasto, Anttila, Jaakko Kalevi, Tekninen osasto, Saulila, Heikki Juhani, Ky höyryvoima, Laaksonen, Jukka Vilho Antero, Ky höyryvoima, Saarimäki, Seija Helena Irmeli, Kni höyryvoima, Ahokas, Veikko Olavi, Voimaosasto, Hallikas, Arvo Matias, Kuljetus, Aarnio, Aarne Olavi, Tehdaskuljetukset, Laine, Matti Veli Tapio, Tietohallinto, Kantola, Kari ja Tietohallinto, Leino, Sirpa Iris Inkeri.