

12

1992

Biologisen jätevedenpuhdistamon 2-vaihe käynnissä: Kymijoen jätevesikuormitus on vähentynyt selvästi. Sivu 3.

Toimihenkilöt haluavat muutosta. Sivu 5.

Pula-aikana oli suolakikortilla. Sivu 6.

Erik V. Olanderin aika sotakorvauksista suihkukauteen. Sivu 8.



Simberg ja Sparre taiteilivat Kymille paperikääreitä. Sivu 11.

Sellun pilapiirtäjä löytää arjesta hauskuuden. Sivu 12.



100-vuotissäätiön toimintapiiri laajenee. Sivu 14.

21.12.1992

UUTIS KYMI

KYMIN PAPERITEOLLISUUS OY:N JULKAISU 52. VUOSIKERTA

Rauhallista Joulua



PÄÄJOHTAJA HARRI PIEHL:

Käyntiasteet ja tulos verkkaiseen nousuun, vetoapua tarvitaan markkinahinnoista ja säästötoimista

Kymmene Oy:n pääjohtajan Harri Piehlin mukaan on realistista asettaa positiivinen tulos ensi vuoden toiminnan kokonaistavoitteeksi. Ilman markkinahintojen vetoapua tavoite on kuitenkin vaikea saavuttaa. Paperin hinnat ovat osin jopa 25 prosenttia alle pitkän ajanjakson trendihintatason. Parhaatkin keskeisillä tuotealoilla toimivat suurilla tappioilla, joten Harri Piehlin mukaan ei ole kohtuutonta odottaa hintojen lievää vahvistumista.

■ Aikaisemmin päätettyjen ja ensi vuodelle budjetoitujen säästöohjelmien täysimääräinen läpivienti on toinen suunnan muutokseen ratkaisevasti vaikuttava tekijä.

Puheet siitä, että nyt menisi jo hyvin, eivät Harri Piehlin mukaan pidä paikkaansa ainakaan metsäteollisuudessa, missä käyntiasteet edelleen ovat 80 prosentin pinnassa. "Maalissa ei olla, eikä sinne millään ajopuuteoriolla päästäkään", hän painottaa. Vaikka tulos ensi vuonna paraneekin, vuosi 1993 ei vielä ole normaali vuosi. Sellainen voisi aikaisintaan olla vuosi 1994.

Myönteisiä signaaleja - ja kysymysmerkkejä

Myönteisiä signaaleja hän kuitenkin näkee sekä markkinoilla että yhtiön sisällä. Ylikapasiteetti purkautuu pikkuhiljaa kirjoitus- ja painopaperisektorilla, joka Kymmenessä muodostaa kaksi kolmasosaa liikevaihdosta.

"Uusia koneita ei tällä haavaa ole rakenteilla Euroopassa. Kun paperin kulutus lamasta huolimatta on ollut kohtuullisen hyvässä nousussa, merkitsee se käyntiasteiden paranemista. Pa-

rannus näkyy ensin aikakauslehtipaperissa ja hitaammin hienopaperissa", Harri Piehl toteaa. Tilanteen paranemiseen voi vaikuttaa tuntuvasti USA:n talouden elpyminen, jonka dollarin vahvistumisen myötä arvioidaan alkaneen. Hyvät uutiset sellumarkkinoilta olisivat toinen tärkeä ja toivottu viesti.

"Marraskuussa sieltä ei kuitenkaan mitään myönteistä kuulunut. Kun pitkäkuituisen sellun kauppa Euroopassa kuitenkin on dollaripohjaista, valuuttahintojen voisi odottaa parantuvan dollarin kurssin vahvistumisen myötä, etenkin jos valmistajat pidättäytyvät varastoon ajosta."

Ulkoisista tekijöistä myönteisiä odotuksia luo myös Euroopan korkotason aleneminen. "Yleisesti uskotaan, että korot ovat ensi vuonna alemmalla tasolla kuin tänä vuonna."

Omat toimenpiteet keskeisiä

Lähimenneisyyden suuret investoinnit, joiden takaisinmaksu laman alkaessa toi lisärasitteita Kymmene-konsernille, helpottavat toisaalta konsernin tilannetta.

"Meidän laitoksemme ovat hyvässä kunnossa ja investointimenot voidaan siksi pitää minimissä parin seuraavan vuoden ajan", Harri Piehl huomauttaa. Hän painottaa kuitenkin, että yrityksen kehittäminen edellyttää uusien suunnitelmien tekoa ja niiden pitämistä jatkuvasti ajan tasalla, jotta kehittämistoimien on valmiutta heti tilanteen salliessa. Esimerkki tästä ovat paperiteollisuuden kuituhuollon kehittämissuunnitelmat, joissa pohditaan mm. miten selluteollisuuden iskukyky säilytetään ja uusiin ympäristöhaasteisiin vastataan. Tarkastelun kohteena

on myös uusiomassan osuus tuotteissa. "Kuituhuollossa korostuu tarve luoda oikea visio metsäteollisuustuotteiden kehityksestä pitkällä tähtäimellä."

Konsernissa meneillään olevat säästöohjelmat ovat edenneet hyvin. "Kokemukset näistä sisäisistä, henkilöstön kanssa sovituista toimenpiteistä ovat rohkaisevia. Tulokset ovat myös konkreettisesti mitattavissa, tänä vuonna säästöä on - ilman paperiteollisuuden tuotannon tehostamiseen tähtäävää haamukonehanketta - tulossa arviolta 500 miljoonan markan edestä", Harri Piehl kertoo.

Haamukonehankkeessa ollaan lähellä tämän vuoden tavoitetta ja toimenpiteistä on nykyisistä alhaisista käyntiasteista huolimatta ollut apua. "Olemme voineet mennä uusille markkinoille sen ansiosta, että samoilla kiinteillä kustannuksilla on saatu syntymään suurempi tuotanto."

Säästöohjelmat jatkuvat - painopiste ulkomaille

Säästö- ja tehostamisohjelmien läpivienti jatkuu Harri Piehlin mukaan ensi vuonnakin. Haamukonehankkeessa on voitto osoittaa, että kohtuullisiin investointeihin tukeutuen voidaan asettaa uudet tavoitteet, joita ensi vuonna lähdetään toteuttamaan toimialakohtaisesti.

"Kun meillä lisäksi nykytilanteessa on 15-20 prosenttia kapasiteetista käyttämättä, kaikki tämä merkitsee aikamoista tuotanto- ja tulospotentiaalia, kunhan kysyntä lisääntyy."

Säästöohjelmien painopiste on siirtymässä ulkomaisiin yksiköihin.

"Kun vielä vuosi sitten ulkomaiset yksiköt pärjäisivät paremmin kuin kotimaiset, tilanne on nyt päinvastainen. Koti-

Kuva: Kaius Hedenström



maisten tehtaiden kilpailukykyä parantaneet valuuttakurssimuutokset ja puun hinnan lasku eivät ole olleet auttamassa tilannetta ulkomailla. Esimerkiksi Saksan ja Ranskan yhtiöt toimivat kovien valuuttojen alueella. Tehokkuusmielessä eri maissa sijaitsevilla tehtailta ei kovin suuria eroja ole."

Paperiteollisuuden toiminnan tehostamiseen tähtääviä toimenpiteitä ja säästöjä on alettu toteuttaa erityisesti Ranskassa ja Saksassa. Skotlannissa sijaitseva Caledonian Paperin tehdas on vasta päässyt sisäänajovaiheen ohi eikä uudessa yksilinjaisessa tehtaassa voi löytyä paljon säästökohteita.

Harri Piehl painottaa, että konsernin sisäisellä ohjauksella varmistetaan jokaiselle tehtaalle paras mahdollinen kilpailukyky. "Markkinoita lähellä oleville tehtaalle kannattaa esimerkiksi keskittää korkeaa palveluastetta vaativaa arkkipaperin valmistusta. Uusiomassan kasvava osuus on puolestaan tekijä, joka voi vaikeuttaa suomalaisten tehtaiden tilannetta ja lisätä esimerkiksi markkinakohtaisen työnajan tarvetta." Tällä hetkellä uusiomassaa käyttävät konsernissa vain Chapelle Darblayn tehtaas.

Toimialaorganisaatio parantaa ohjausta

Paperiteollisuudessa käyttöön otettu toimialaorganisaatio on Harri Piehlin mukaan osoittau-

tunut oikeaksi tavaksi toimia, vaikkakin miehitys hienopaperipuolella on vielä keskeneräinen. "Ohjaus on muuttuvissa oloissa helpompaa ja tuloksen optimointi sujuu paremmin."

Markkinointiorganisaation toimintaa on myös kehitetty. "Uuden myyntihenkilöstön asiakastuntumus on parantunut ja myyntiverkon toiminta tehostunut mm. määrämutoisten toimintamallien, tietojärjestelmien ja parempien palvelumahdollisuuksien ansiosta. Vaikka pääpaino on ollut kirjoitus- ja painopaperin markkinointiprojekteissa, on muillakin toimialoilla edistetty merkittävästi."

Kymin Paperiteollisuuden kaikille tuotteille myönnetty pohjoismainen Joutsen-merkki on otettu myönteisesti vastaan. "Varsinkin kun EY:n oman eko-merkin valmistelutyö on hidastunut, Joutsen-merkki on saanut yllättävän hyvän vastaanoton. Merkki kertoo asiakkaille, että tuotteen valmistaja tuntee ja hallitsee ympäristövastuunsa", Harri Piehl arvioi.

Mekaaninen metsäteollisuus iskuvalmiina

Levy- ja sahatteollisuudessa tehdyt erittäin merkittävät rakenteelliset muutokset ja kova säästökuuri ovat Harri Piehlin mukaan tuottaneet tulosta. Lisäpotkua kohtalaisena säilyneelle kannattavuudelle ovat antaneet koti-

Äärimmäisyyksien vuosi takana - edessä edelleen kovaa työtä

Kulvana vuonna on Kymi kulkunut liiketoiminnassaan äärimmäisyydestä toiseen. Vaikeudet raakapuun toimituksissa uhkasivat pysäyttää tehtaas keväällä, mutta nyt saamme laitoksillemme riittävästi puuta jopa alkuvuotta halvemmallaa.

Koko liiketoimintamme jatkuvuus oli vuodenvaihteen jälkeen vaarassa hintojen jatkaessa dramaattisesti laskuaan. Vakavan tilanteen uhatessa pystyimme kuitenkin selvästi alentamaan Kuusankoskella omia kustannuksiamme. Viime vuoden devalvaatio auttoi meitä lähes koko määrällään ja syksyllä toteutettu markan kellutus koitui sekin hyväksemme.

Kaikki nämä asiat paransivat tulostamme reilusti yli 200 miljoonaa markkaa. Valitettavasti hinnat jatkoivat alamäkeään ja tilauskertymä Euroopasta oli niin huono, että näiden tapahtumien seurauksena tuloksemme tulee olemaan hyvin lähellä alkuperäistä budjettia. Ilman omia

toimenpiteitämme olisimme nyt täysin hukassa.

Negatiivinen kehitys on ollut meille selvä pettymys, varsinkin koska työemme ja uhrauksemme jo paransivat selvästi tilannetta.

Alustavan budjetin mukaan saadaan ensi vuonna aikaan selvä parannus, mutta tuloksemme jää silti tappiolliseksi. Samansuuruisella paikallisella parannuksella kuin tänä vuonna meillä lienee kuitenkin mahdollisuus tehdä ensi vuodesta suunnitelmapiestoin laskettuna voitollinen.

Seuraava 100 miljoonan markan säästö on oleellisesti vaikeampi saavuttaa, varsinkin koska sitä tarvitaan kipeimmin jo kevään kuluessa. Entistä kovempaan työhön meidät pakottaa paitsi se, että tämän vuoden tuloksestamme tulee kesällä ennakoitua heikompi, myös ensi vuodelle tehty tappiollinen budjetti.

Uusi haaste saattaa tuntua mahdottomalta, mutta niin tun-

tuiivat varmaan tämänkin vuoden tavoitteet. Uskon itse, että tulosparannus on täysin mahdollisuuksien rajoissa, jos ennakkoluulottomasti olemme valmiit hyväksymään ne ratkaisut, joiden avulla voimme tehdä Kuusankoskesta yhden Euroopan kilpailukykyisimmistä tehdaspaiikkakunnista. Tällä tavalla, parantamalla samalla koko Suomen talouden suorituskykyä, turvaamme myös oman tulevaisuutemme.

Toivon eriävienkin mielipiteiden tulevan esiin valitessamme tulevaisuuden toimintatapoja, mutta meidän pitää myös nopeasti löytää yhteinen linja asettamiemme tavoitteiden saavuttamiseksi. Samalla kun kiitän hyvin alkaneesta yhteistyöstä toivon, että kaikki vielä jaksavat yhden kovan rutituksen talven aikana.

Hyvää Joulua ja Onnellista Uutta Vuotta.

Pehr-Eric Pätt



Kuva: Kaius Hedenström

BIOLOGISEN PUHDISTAMON 2-VAIHE KÄYTÖSSÄ:

Jätevesikuormitus vähentynyt selvästi

Voikkaan paperitehtaan ja Finnish Peroxidesin jätevedet on johdettu lokakuun 13. päivästä lähtien jatkuvasti puhdistettaviksi Kuusanniemen sellutehtaan biologiseen jätevedenpuhdistamoon.

■ "Kahden kuukauden jatkuvan ajon perusteella voidaan jo sanoa, että puhdistamon toinen vaihe on täyttänyt täysin sille asetetut odotukset", arvioi Kymen Paperiteollisuus Oy:n ympäristösuojelupäällikkö **Harri Jussila**.

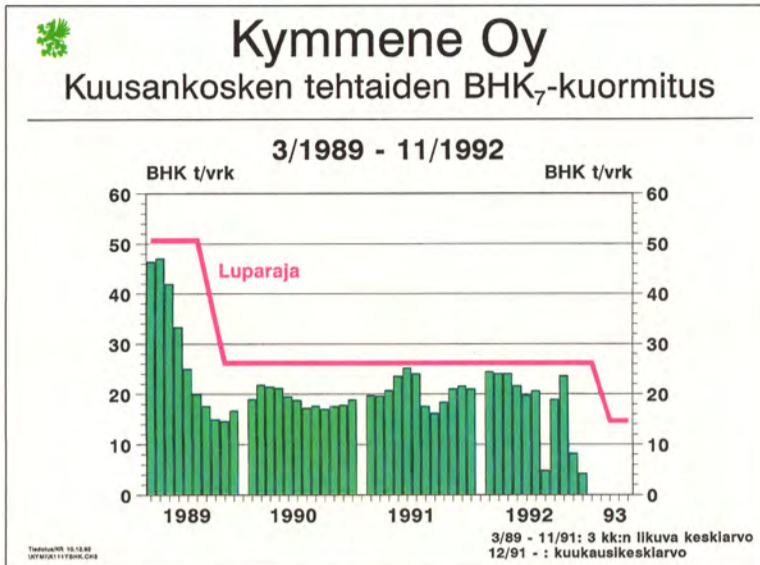
Kuusankosken tehtaiden jätevesikuormitus on vähentynyt selvästi. Biologinen jätevesikuormitus (BHK₇) on pudonnut alle puoleen aikaisemmasta. 80-luvun loppupuolen tasosta kuormitus on vähentynyt noin viidesosaan. Myös kemiallinen hapenkulutus (COD) ja kiintoaineen määrä ovat vähentyneet selvästi.

Jätevesiin liuenneiden ravinteiden määrä on myös pienentynyt. Jussilan mukaan Voikkaan paperitehtaan ja Kuusanniemen sellutehtaan jätevesien yhteispuhdistus on tehokasta varsinkin fosforikuormituksen kannalta, koska jätevesilaitoksen fosforimäärä saadaan sen ansiosta hyvin tasapainoon. Fosforikuormitus onkin vähentynyt selvästi.

Toimenpiteillä vastataan vuoden 1993 alusta kiristyvän vesiluvan asettamiin vaatimuksiin. Jussilan mukaan jo tässä vaiheessa on nähtävissä, että vaatimukset alitetaan selvästi.

Yhteispuhdistus tuo hänen mukaansa kustannustehokkuutta myös ympäristönsuojeluun: yhteispuhdistus on halvempaa kuin erillisten puhdistamojen käyttö.

Voikkaan jätevesien purkupaikan siirryttyä Kuusanniemeen on Kymijoki teollisuuden kuormituksen osalta käytännöllisesti katsoen luonnontilassa välillä Voikkaa-Ekholminsiitä.



Yhteispuhdistus on vähentänyt selvästi mm. happea kuluttavaa jätevesikuormitusta.

Jätevesilupaehdot, Kymmene Oy, Kuusankosken tehtaat

	Ennen	1.9.89	1.1.93	1.1.95
BHK ₇ , t/vrk	50,5	26,0	14,5	11,0
Kiintoaine t/vrk	19,2	15,0	12,0	12,0
COD _{CR} t/vrk	ei rajaa	ei rajaa	100	100
Fosfori, kg/vrk tavoitearvo	ei rajaa	ei rajaa	90	90

Jätevedet johdetaan Voikkaalta Kuusanniemen kahta 60-luvun alkupuolella rakennettua putkea myöten. Putkia käytettiin aiemmin mm. sellun ja kemiallisen veden pumppaamiseen Kymiltä Voikkaalle.

Siirtoputkien pituuden - 5 kilometriä - takia pumppausta valvovassa automaatiojärjestel-

mässä on kiinnitetty erityistä huomiota turvallisuuteen. Järjestelmällä pyritään estämään nopeat painevaihtelut, jotka voisivat vaurioittaa putkia, ja se hälyttää välittömästi myös mahdollisten vuotojen aiheuttamista virtausmuutoksista.

Poikkeustilanteiden varalta Voikkaalle on rakennettu 20 000 kuuti-

tiometrin suuruinen varoallas, johon jätevedet voidaan johtaa. Vedet voidaan tarvittaessa ohjata myös Kymen 50 000 kuutiometrin varoaltaaseen. Puhdistamoprojektin aikana rakennettiin yhteys myös hienopaperin altaalta Kymen varoaltaalle. Sen ansiosta hienopaperinkin jätevedet voidaan häiriöttäntä pumpata varoaltaaseen.

Vuosina 1988-89 rakennetun biologisen jätevesipuhdistamon ensimmäisessä vaiheessa varauduttiin jo Voikkaan paperitehtaan jätevesien käsittelyyn.

Toisessa vaiheessa laitokselle rakennettiin alkuperäisen suunnitelman mukaisesti yksi uusi jälkiselkeytin. Lisääntyneen jätevesimäärän takia ilmastusteho nostettiin yhdellä uudella paineilmakompressorilla sekä kuudella lisäilmastimella. Ensimmäisen vaiheen aikana rakennettu toinen ylijäämälietteen varastoallas varustettiin lisäksi tiivistinkoneistolla.

Projektiin liittyi myös lietteenkäsittelykapasiteetin nosto, joka toteutettiin kuorimolle asennetulla ruuvipuristimella.

Voikkaalla projekti edellytti tasaus- ja vara-aldaiden rakentamista sekä tehtaan käyttämän vesimäärän pudottamista 60 000 kuutiosta noin 35 000 kuutioon. Rajan asetti mm. pumppaukseen käytettävän putkiston siirtokyky.

Lisäksi Voikkaan paperitehtaalte rakennettiin oma kemiallisen veden valmistuslaitos. Aiemmin tehdas sai kemiallisen vetensä Kymiltä, mutta veden siirtoputki otettiin käyttöön jätevedenpumppauksessa.

Kymillä biologisen puhdistamon toisen vaiheen kustannukset tulevat olemaan noin 26 ja Voikkaalla lähes 18 miljoonaa markkaa.

Harri Piehl uskoo, että konsernin tilanne paranee ensi vuonna.

maan valuuttakurssimuutokset ja mekaaniselle metsäteollisuudelle erityisen tärkeä puun hinnan lasku.

"Niin valitettavaa kuin varsinkin levypuolen erittäin alhainen käyntiaste onkin, se kuitenkin merkitsee, että hinta/kustannus-suhde on säilynyt oikeana. Edellytykset hyvän tuloksen tekemiseen ovat olemassa heti, kun rakennusteollisuuden veto alkaa."

Hyvä ilmapiiri vahvuustekijä

Eräät nykyisin Kymmene-konserniin kuuluvat yhtiöt olivat aikanaan edelläkävijöitä yhteistoiminnan kehittämisessä. "Siltä pohjalta on ollut hyvä rakentaa myönteistä yritysilmapiiriä, jonka merkitystä haluan erityisesti korostaa. Vaikeiden aikojen sanelemien leikkausten tekeminen edellyttää, että koko henkilöstö ymmärtää mistä on kysymys. Lähestymistavan tulee olla avoin ja tuloshakuinen. Näin voidaan myös henkilöstön edut parhaiten turvata. Vaikka leikkaukset tekevät kipeää, tunnelma näyttää paranevan kun nähdään, että toimenpiteiden seurauksena tulos kohenee. Tästä meillä on esimerkkejä." Tärkeintä yhteistyötä tehdään Harri Piehlin mielestä ihmisten omilla työpaikoilla.

Yhteistyön kehittämisessä katsotaan seuraavaksi lokakuussa asetetun työryhmän ehdotuksia.

"Kuluneen vuoden aikana tehdystä ansiokkaasta työstä esitän koko Kymmene-konsernin henkilöstölle parhaat kiitokset samalla, kun toivotan kaikille Rauhallista Joulua ja Hyvää Uutta Vuotta."

Puuston kunto kohentunut Kuusankoskella

Ilmatieteen laitos on tehnyt vuoden 1992 aikana Kouvolan-Kuusankoski-Valkeala-alueiden ilman epäpuhtauksien biologisten vaikutusten seurantatutkimuksen. Edellinen vastava tutkimus tehtiin vuonna 1985. Alueen kuntien ja teollisuuden aloitteesta tehdystä tutkimuksesta on valmistunut väliraportti, jossa todetaan mm:

■ "Alueella on tapahtunut merkittäviä muutoksia vuoden 1985 vastaavaan vaikutustutkimukseen nähden.

Teollisuuslaitosten ympäristön puustovaurioluokka osoittaa puuston kunnan kohentuneen todella merkittävästi. Samoin sekä Kymen että Voikkaan tehtaiden ympäristön neulasrikkipitoisuudet ovat laskeneet lähelle taustapitoisuustasoa. Neulasten typpi- ja klooripitoisuudet

ovat ko. laitosten ympäristössä alhaiset. Korkeimmat pitoisuudet näyttävät esiintyvän mitä todennäköisimmin vain liikenneympäristössä.

Tutkimussuoritteet ovat edenneet vaiheeseen, jossa puuttuvat vain tulosten varmistamiseksi suoritettavat tilastolliset analyysit ja näiden perusteella loppuraportissa tehtävät laadullisesti tulosta varmistavat tulkinnat ja suositukset."

Edellisen tutkimuksen ajankohdan ja seurantatutkimuksen välisenä aikana on mm. Kymen Paperiteollisuus Oy:ssä toteutettu useita rikkipäästöjen vähentämiseen tähtäviä hankkeita. Tällä hetkellä Kuusanniemen sellutehtaan rikkipäästöt ovat teollisuudenalan alhaisimmat Suomessa eli rikkidioksidina laskettuna noin kilo sellutonnin kohden.

Voikkaan kirja- ja jatkolomakepapereille joutsenmerkki

■ Suomen Standardisointiliiton ympäristömerkintälautakunta on myöntänyt pohjoismaisen ympäristömerkin käyttöoikeuden erälle Kaukas Oy:n Voikkaan paperitehtaan valmistamille kirja- ja jatkolomakepapereille.

Mainitut paperit täyttävät ympäristömerkin vaatimukset, jotka keskeisesti kohdistuvat tuotantovaiheen päästöihin veteen ja ilmaan. Päästöparametrit ovat orgaanisesti sidotun kloorin määrä jätevesissä (AOX), veden kemiallinen hapenkulutus (COD) ja rikkipäästöt ilmaan.

Ympäristömerkin käyttöoikeuden ovat saaneet hienopaperin kriteerein seuraavat kirjapaperina ja jatkolomakepapereina käytettävät tuotteet: Kymform, Kymform Super, Kymbook ja Kymbook Ivory.

Ilmari Lindberg evästi "nykyisiä ystäviään"

■ Paikallisjohtaja Ilmari Lindberg viettää tämän lehden ilmestyessä ensimmäisiä viikkojaan eläkeläisenä. Lindbergin viimeinen työviikko sattui ajankohtaan, jolloin yhtiön keskuskonttoriin tuodaan joulukuusi.

Kuusen kynttilöiden sytyttäminen on viime vuodelt ollut Lindbergin tehtävä. Tässä pienessä kahvitilaisuudessa hän on jokaisen joulun alla omaan persoonalliseen tapaansa antanut keskuskonttorin välle yhden ajankohtaisen asian pohdittavaksi. Tällä kerralla evästyksiä tuli kolme - ja sellaisia, jotka sopivat kaikille kymiläisille:

"Ensimmäiseksi korostan yhtiölläisyyttä. On hieno asia, että juuri me olemme saaneet oikeuden käyttää vanhaa kunniaakasta Kymiyhtiö-nimeä. Olkaa ylpeitä siitä."

"Toiseksi: Tarvitsemme yhteistyötä ja yhteishenkeä. On työskenneltävä yhdessä, vaikka työt olisivat hankaliakin ja vaikka esimies joskus antaisi ikäviäkin määräyksiä."



"Kolmantena, mutta tärkeimpänä asiana jätän pohdittavakseen työn arvostuksen. Siitä riippuu koko työyhteisön menestyminen. Kaikki työ on tärkeää, mutta meidän on itse huolehdittava, ettei kukaan työtovereistamme työskentele turhan takia. Tässä asiassa on paljon korjattavaa koko valtakunnassa."

Sytyttäessään kynttilöitä mainitsi Lindberg viimeinkin päässeensä elämässään vaiheeseen, jossa hän voi yhä useammin todeta: "Entinen työtoverini, nykyinen ystäväni."

POVARI

Joulujupinaa

1980-luvun lopulla oltiin sitä mieltä, että marka on paras konsultti. Sen huumassa tuli unohdettua eräs vanha Viisaus: "Mikään ei turmele niin tehokkaasti kuin äkillinen vaurastuminen."

Kansainvälisessä elintasovertailussa Suomi kohosi aivan maailman kärkeen – Sveitsin tasolle. Vasta nyt, kun osakekurseista, asuntojen sekä kiinteistöjen hinnoista on puhallettu liikailma pois, työttömyys ja verot huipussaan, aletaan vähitellen ymmärtää, että Sveitsissä vastaava elintason paraneminen kesti vuosikymmeniä – palkkiona säästävyydestä ja ahkeruudesta.

Lamakin on konsultti – mutta kova. Nyt ihmetellään, mitä esimerkiksi tehdään niillä lähes 30 trooppisella kylpylällä, jotka tuli rakennettua. Kun lyhyen aikavälin päätösten pitkäaikaisia vaikutuksia ei osattu tai haluttu arvioida ja talouspolitiikasta puuttui kokonaisvastuu, ollaan siellä, missä ollaan. Suomalaista kansanluonnetta psykoanalyttisesti tutkineen **Juha Siltalankin** mukaan meiltä kerta kaikkiaan puuttuu kyky esimerkiksi kansallisten talousstrategioiden luomiseen.

Povari penkoi omasta päästään eräitä syitä tähän visiottomuuteen. Yksi syy on Suomessa vallitseva yleinen holhousmentaliteetti. Virkamiesten kehittämät kts:t ja pts:t ovat olleet trendillä ratsastamista. Joskus halutaan kehittää yhtä osa-aluetta, joskus jotain toista. Todellinen rakennemuutos olisi kuitenkin edellyttänyt myös näkemystä tulevaisuudesta. Kun tähän yhdistyy suomalaista yhteiskuntaa ohjaava kaipa eturyhmäajattelu, ovatkin sukset jo ristissä.

Povaria ilahdutti Nesteen suunnittelupäällikkö **Hannu Tervosen** kirjoitus Option joulukuun numerossa, jossa hän metaforisoi **à la carte Finlandiaa**: Energia-, Portti-, Metsä- ja Huvi-Suomea.

Kylmä ilmasto, pitkät etäisyydet ja teollisuutemme energiantensiivisyys edellyttäisivät **Energia-Suomeen** muutakin kuin vihreyttä.

Portti-Suomeen on visioitavissa läntisten teollisuusmaiden tarve ja kiinnostus Venäjän kehittämiseksi. Suomi olisi moderni tukikohta näille pyrkimyksille.

Metsä-Suomen lähtökohdaksi sopii metsän monipuolinen käyttö sekä raaka-aineena että vapaa-ajan alueena.

Huvi-Suomelle antaisivat pontta maamme eksoottisuus ja puhdas luonto – joet, järvet ja erämaat – jotka sijaitsevat modernissa maassa.

Demokraattisissa länsimaissa **hyvinvointi koostuu monesta palasesta** – se on kokonaisvaltainen käsite. Siksi myös hyvinvoinnin rakentaminen vaatisi kokonaisnäkemystä ja yhteensovittelua eri osa-alueita kehitettäessä.

Kaikien sen, mikä ei tapa, pitäisi vahvistaa. Kun suomalaiset ovat maailmanhistorian vyörytyksessä sentään olleet kehityskelpoista kansaa, toivon joulumantelissa uutta yhteneväisempää polkua kohti visiojärjestä ja parempaa tulevaisuutta.

Hyvää Joulua ja toivottavasti parempaa Uutta Vuotta

EPÄVARMUUDESTA TOIVOON: On aika herätä unesta!

Kerran apostoli Paavali ravisteli lukijoitaan reippaasti: "Tehän tiedätte, mikä hetki on käsillä. Teidän on aika herätä unesta." (Room. 13:11). Unesta heräävä ei aina tiedä, kannattaako herätä. Olisiko unen todellisuus sittenkin makeampi kuin tosiasiat?

Nykyisessä tilanteessa moni on herännyt todellisuuteen, jossa mieluummin haluaisi nukkua. Epävarmuus ei koske ainoastaan jo työttömiä. Moni työssä käyvä ja turvattua elämää rakentanut on joutunut tilanteeseen, jota jokin aika sitten ei olisi osannut uskoa todeksi. Mieli-älatkin ovat painuneet alas. Kehään heitetyt pyyhkeet alkavat olla kovin yleinen näky.

Löytyykö elämälle toivo ja luja perusta? Paavali ravisteli lukijoitaan herättääkseen heidän näkemään uutta. Hän ilmaisi herätys-huutonsa erikoisella kuullostavalla tavalla: "Pukekaa ylenne Herra Jeesus Kristus." (Room 13:14) Suomeksi sanottuna jotenkin tähän tapaan: Älkää sitoutuko sääntöön tai systeemiin vaan Kristuksen persoonaan.

Tämän persoonan varjolla on tietysti myöhemmin tehty erilaisia sääntöjä ja systeemejä. Idean sisin löytyy kuitenkin yhä edelleen henkilökohtaisesta suhteesta asian ytimeen, persoonasta. Monet asiat ravistelevat. Kun löytyy elämän mieli, rukous, luja pohja - silloin jaksaa myös arjen ratkaisuihin etsiä uusia näköaloja. Silloin jaksaa toivoa.

Viime aikoina olen mietiskellyt nykyistäkin vaikeampia vaiheita, vuosisadan alun työväestöä ja yhtiön tavoitteita. Eräät silloiset henkilöt jakoivat rakentaa yhteyksiä, toimia inhimillisesti myllertävän ajan



Vuonna 1992 tuli kuluneeksi 350 vuotta ensimmäisen suomenkielisen raamatun julkaisemisesta. Tänä vuonna tulivat käyttöön myös uudet raamatunkäännökset. Toimistonhoitaja Raija Pävisalo Kuusankosken seurakunnasta teki näitä tapah-tumia symboloimaan ylläolevan piirroksen.

keskellä. He loivat osaltaan toivoa ja lähimmäisyyttä, joiden avulla selvitettiin. Tämä asenne ei ole vanhentunut.

Joulun lapsi putosi aikanaan ohi sosiaaliluokkien alimpaan kerrokseen, seimeen eläinten suojassa. Hänen elämänsä alkoi oloissa, joita

nykyisin häidin tuskin osaamme edes kuvitella. Sieltä alkoi hänen tiensä sovitukseen meidän ihmisten tähden ja meidän ihmisten maailmassa. Siunattua joulun aikaa!

Matti Perälä
kirkkoherra
Kuusankosken seurakunta

Esimies-alaiskeskustelua kehitetään Kymillä

■ "Esimies-alaiskeskustelut ovat pitkään olleet osa päivittäistä työtä ja keskinäistä kanssakäymistä. Näiltä keskusteluilta on kuitenkin usein puuttunut sellaista syvyyttä, johon päästään vain ripauttamalla niihin annos järjestelmällisyyttä", toteaa hallintojohtaja **Lasse Mäkelä**.

Hyödyttääkseen työyhteisöä keskustelut esimiesten ja alaisen välillä edellyttävät säännöllisyyttä ja molemminpuoliseen luottamukseen perustuvaa kaksisuuntaisuutta. Luottamusta ei saavuteta, ellei keskusteluilmapiiri ole avointa ideoiden ja mielipiteiden vaihtoa siitä, miten tuloksia voidaan parantaa ja asioita hoitaa entistä paremmin, huomauttaa Mäkelä.

"Kun me nyt olemme liittämässä systemaattiset esimies-alaiskeskustelut osaksi johtamisjärjestelmää, olemme samalla antamassa vastausta siihen, millaisia tuloksia meiltä odotetaan ja miten olemme suoriutuneet tehtävissämme ja edistyneet niissä."

Mäkelän mukaan olemme tänään ja tulevaisuudessa entistä riippuvaisempia kuluttajan meil-le asettamista vaatimuksista ja tarpeista. Tällöin on välttämätöntä, että myös esimiesten ja alaisen välisten keskustelujen sisältöä hallitsevat työn tavoitteet ja niihin liittyvien pulmien ratkaisut.

Kursseja teollisuusoppilaitoksella

Ensimmäiset esimies-alaiskeskustelun kehittämiseen liittyvät informaatio- ja koulutustilaisuudet pidettiin joulukuussa Kymen teollisuusoppilaitoksella. Koulutajana toimi **Veikko Sierilä** johtamistaidon opistolta.

"Kehityskeskustelun tavoitteena on antaa selkeä kuva

omalla osastolla aikaansaaduista tuloksista ja niiden merkityksestä koko tehtaalle. Samalla kirjastuu kuva tavoitteista ja niihin liittyvistä toimintasuunnitelmista", kertoo Sierilä.

"Kehityskeskustelun tuloksena tiedetään oman työn merkitys ja miten kukin omalta osaltaan voi vaikuttaa hyvien tulosten aikaansaamiseen. Keskustelujen perusteella kukin myös kokee työnsä mielekkäämmäksi ja tuntee vastuuta työn tuloksista."

Esimiehen tulee valmistautua kehityskeskusteluun huolella, selvittää keskustelun tarkoituksen ja varmistaa vapaa ja vilpitön ilmapiiri. Alaista pitää kannustaa puhumaan ja hänen asioihinsa on osoitettava henkilökohtaista kiinnostusta. Sellaista, mitä ei voi täyttää, ei pidä luvata.

Alaisen puolestaan tulee tarkistaa oma työnkuvansa ja yksikön avainalueet. Hänen pitää pohtia mitä voisi tehdä paremmin kuin ennen, mutta arvioida myös, ovatko asiat käytännössä saavutettavissa. Niin ikään on analysoitava todelliset voimavarat.

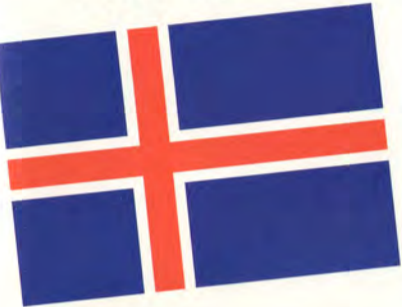
Kehityskeskustelu jakautuu normaalisti kolmeen osaan. Ensimmäisessä osassa keskustellaan yhtiön ja osaston asioista, toisessa omasta työstä ja kolmas osa on palautekeskustelua saaduista kokemuksista.

Koulutustilaisuudessa kartoitettiin myös kymiläistä keskustelukulttuuria ja sen vaikutusta esimies-alaisuuteen.

Kymen keskustelukulttuuria arvioi jokainen osallistuja henkilökohtaisesta näkökulmastaan JTO:n kehittämällä testillä. Testi antoi viitteitä, että Kymillä keskustellaan tällä hetkellä melkoisen muodollisesti. Asiasta keskusteltiin vilkkaasti ja innostuneesti.

Islannissa korkea paperinkulutus

Islannin painoteollisuus on melko tuntematonta Suomessa. Maassa on 130 painotaloa, jotka painavat pääasiassa kirjoja ja aikakauslehtiä. Suurin osa painoista on pienehköjä 3-10 henkilöä työllistäviä yrityksiä. Suurimman palveluksessa on 320 henkilöä.



■ "Islantilaiset painotalot käyttävät lähes yksinomaan arkkipainokoneita. 320 000 asukkaan markkinat ovat niin pienet, että Reykjavikiin ollaan vasta nyt asentamassa ensimmäistä heat set -painokonetta", kertoo Kymen paperiteollisuuden myyjän agentin, Arnasonin, ostopäällikkö Stefan Haraldsson.

Kymen valmistama KymexCote on Haraldssonin mukaan erikoisen suosittu kylälehtien painopaperi. Vaikka suurin osa islantilaisista asuu Reykjavikissa, on rannikolla useita 1 000-10 000 asukkaan kylä, joilla on oma lehtensä - yleensä pienen sano-

malehden kokoinen tidning.

"KymexCoten käyttö on lisääntynyt myös aikakauslehtipainatuksessa, mm. Reykjavikin suurin painaja on ottanut sen käyttöön", kertoo Haraldsson.

Haraldssonin mukaan parhailaan tutkitaan mahdollisuutta ryhtyä myymään myös Kymen valmistamia kopiopapereita Islannissa. KymexCoten ohella Arnason edustaa Wisaforestin valmistamia säkkeitä. Paperisäkkeissä Wisaforest on markkinajohtaja Islannissa.

Arnason perustettiin alunperin vuonna 1933 edustamaan silloisen Kymen Osakeyhtiön tuotteita Islannissa. '30-luvulla paperi välitettiin Reykjavikiin Englannin kautta. Toinen maailmansota katkaisi toiminnan, mutta sodan päätyttyä kauppa käynnistyi jälleen vuonna 1945. Nykyisin tuotteet myydään Arnasonin omistaman tukkurin, Olafur Thorsteinsson & Co:n kautta.

Islannissa kulutetaan noin 5000 tonnia päällystettyä ja päällystämätöntä hienopaperia vuosittain. Maan paperinkulutus henkeä kohti on Haraldssonin mukaan korkeaa pohjoismaista tasoa. "Itse asiassa kulutus on suurempi kuin tilastoista voi päätellä. Meillä ei ole omaa paperi- ja pakkausteollisuutta, minkä takia useimmat hyödykkeet tuodaan maahan valmiiksi pakattuina. Koko tämä paperi- ja kartonkimäärä jää tilastojen ulkopuolelle", hän tuumii.



Stefan Haraldssonin (vas.) mukaan Islannissa kulutetaan vuosittain noin 5 000 tonnia päällystettyä paperia. Oikealla markkinointipäällikkö Erik Guttormsen.

3. sähkösuodatin rakenteilla

Kuusanniemen sellutehtaan 2-soodakattilan uuden sähkösuodatinrakennustyöt edistyvät suunnitelman mukaisesti.

■ Suodatinkammion sekä sen tulo- ja poistosuppiloiden asennus on parhaillaan meneillään ja

savukaasukanavia valmistetaan konepajalla. Kanavien ensimmäiset osat on jo toimitettu asennuspaikalle.

Suolan edelleenkuljetusjärjestelmä ja sähkösuodattimen sisäosat ovat työn alla. Sähkösuodatinprojektiin liittyvä Kuusanniemen höyryn uusi sähköjakohuone on tekeillä ja se valmistuu tammikuun 1993 aikana.

Suodatin otetaan tuotantokäyttöön ensi vuoden juhannukseen mennessä.

TOIMISTOTUTKIMUS VALMISTUI:

Toimihenkilöt haluavat muutosta ja uutta henkeä

Kymen Paperiteollisuus Oy:n viime keväänä alkanut toimistotutkimus on valmistunut. Tutkimuksessa selvitettiin toimisto-työtehtävien nykyistä tilaa, ongelmia ja kehittämistarpeita.

■ Tutkimus kohdistettiin yleisiin, kaikille osastoille yhteisiin toimistotehtäviin, kuten asiakirjojen käsittelyyn, sisäiseen postiin ja matka-asioiden hoitoon. Erityistehtävät, jotka liittyvät mm. palkanlaskentaan, kirjanpitoon ja myyntihallintoon, rajattiin tutkimuksen ulkopuolelle.

Tutkimukseen kuului laaja haastattelukierros, jossa haastatettiin 19 henkilöä kaikista toimihenkilöryhmistä. Haastattelut oli valittu siten, että he edustivat toimistopalvelujen tarvisijoita, niiden antajia ja itse-itse henkilöitä.

Haastatteluihin oli varattu kolme tuntia. Haastateltavaa pyydettiin esittämään arvio toimistotöiden eri alueista, mm. asiakirjan käsittelystä, sisäisestä postista ja postituksesta, matka-asioiden hoidosta ja toimistopalveluiden laskutuksesta.

Projektiryhmään, joka teki haastattelut ja analysoi tutkimusaineiston, kuuluivat **Jonna Mäkilä Lundberg** ja **Juhani Södervik** Kymiltä sekä **Kerttu Rossi** konsernin tietohallinnosta. Asiantuntijoina toimivat **Yrjö Karjalainen** ja **Juha Rautiainen** tietohallinnosta.

160 henkilön kokonaistyöpanos

Tutkimuksessa ilmeni mm. että yllättävän suuri osa toimihenkilöiden työstä, noin kolmannes, kuluu tutkittuihin toimistotehtäviin. Merkittävin alue on asiakirjojen käsittely. Projektiryhmä arvioi, että selvityksen kohteena olleisiin toimistotehtäviin kuuluu Kymillä 160 henkilön kokonaistyöpanos. Kaikkiaan toimihenkilöitä on noin 500.

Ongelmien analysointi ja ratkaisujen etsintä osoittivat, että toimistotehtäviä voidaan tehostaa ja toiminnan laatua parantaa. Suuria epäkohtia ja ongelmakeskityksiä ei kuitenkaan löytynyt. Monet pulmat eivät liittyneet niinkään itse työn tekemiseen, vaan henkiseen puoleen: mm. asenteisiin ja johtamiseen sekä motivoituihin toivottiin parannusta.

Merkittävimpinä organisaatioon ja johtamiseen liittyvinä ongelmina haastatellut kokivat työn epätasaisen jakautumisen, liian perinteisen työnjaon, kireät aikataulut sekä toimistotyön huonon arvostuksen. Tietojärjestelmien puutteina pidettiin mm. ohjelmien huonoa yhteenliitettävyyttä, laitteiden heikkoa yhteensopivuutta ja huonoja tekstinkäsittelyjärjestelmiä.

Kolmantena ongelma-alueena koettiin tavoitettavuus. Esimerkiksi puhelimen tarjoamia mahdollisuuksia ei hyödynnetä ja kattava elektroninen puhelinluettelo puuttuu. Muita ongelmia olivat mm. heikko tiedonkulku ja hidas postinkulku talon sisällä.

Selkeä halu muutoksiin

Ongelmien analysointi ja ratkaisujen etsiminen osoittivat projektiryhmän mukaan, että toimistotehtäviä voidaan tehostaa ja toiminnan laatua parantaa. Tutkimuksessa kävi ilmi myös toimihenkilöiden selkeä halu muutoksiin ja valmius myötävaikuttaa niiden toteutumiseen.

Tulokset ovat saavutettavissa muuttamalla toimintatapoja ja ottamalla tietotekniikka tehokkaaseen käyttöön. Rahallisesti merkittävien tulosten saavuttamiseksi toimenpiteet on ulotettava laajaan toimihenkilöjoukkoon. Pitkäjänteisellä työskentelyllä projektiryhmä arvioi pystyttävän saavuttamaan useiden miljoonien markkojen kustan-

nussäästöt. Samalla tarvitaan rohkeutta uusien toimintamallien etsimiseen, mm. muuttamalla tarvittaessa töiden organisointia esimerkiksi kehittämällä organisaatorajat ylittäviä toimintoja ja riittävän väljiä toimenkuvauksia.

Useita toimenpide-ehdotuksia

Projektiryhmä laati tutkimustulosten perusteella 23 toimenpide-ehdotusta toiminnan ja tietojärjestelmien kehittämiseksi. Toimistotutkimuksen sivutuotteena syntyi lisäksi toimenpide-ehdotus "Kymen tapa toimia", jonka tarpeellisuus tuotiin voimakkaasti esille loppuseminaarissa. Kymen johdon toivottiin määrittelevän yhtiön sisäiset toimintaperiaatteet, joihin halutaan panostaa ja jotka toteutettaisiin koko organisaatiossa.

Välittömästi toteutettavia toimenpide-ehdotuksia olivat memon käytön tehostaminen ja puhelimen ominaisuuksien tehokkaampi hyödyntäminen. Toiminnan kehittämiseen tähtäviä ehdotuksia olivat mm. esimies-alaiskeskustelujen käyttöönotto sekä toimistotyön kehittämismahdollisuuksia valaisevan koulutuksen järjestäminen keskiöhdolle ja toimihenkilöille. Tietojärjestelmiin liittyviä ehdotuksia olivat mm. yhteystietohakemiston toteuttaminen, virkamatkojen järjestelyä ja valvontaa palvelevan tietojärjestelmän suunnittelu sekä puhelunvälitystä koskeva selvitys.

Osaa toimenpide-ehdotuksista on jo alettu toteuttaa, mm. graafisen palvelun sekä memon ja puhelimen käyttöön liittyvät selvitystyöt on käynnistetty. Tietojärjestelmiin liittyvistä projekteista toimenpide-ehdotuksista käynnistyy ensi vaiheessa yhteystietohakemiston ja puhelunvälityksen suunnittelutyö.

PK 3:n myynti etenee

Kiinalainen tarkastusryhmä kävi joulukuun alussa tutustumassa Kymen vanhaan PK 3:een. Paperikoneen myynnistä kiinalaiselle Minqing Paper Millille on tehty alustava sopimus.

■ Tarkastusryhmän käynti kuuluu kiinalaisten kaupankäyntitapaan. Ryhmään kuului tehtaanjohtaja **Zhang Zong Yuen** lisäksi teknisiä ja talousasiantuntijoita sekä paikallisen vienti- ja tuontiyhtiön edustajia.

Minqing Paper Mill sijaitsee Etelä-Kiinassa, Fujianin maakunnassa. Kuutisensataa henkilöä työllistävä tehdas tuottaa paperia ja kartonkia sekä sellua. Paperintuotanto on noin 16 000 tonnia vuodessa, määrästä 6 000 tonnia on valupäällystettyjä laatuja. PK 3:lla on tarkoitus valmistaa pohjapaperia valupäällystykseen.

Sellutehtaalla tuotetaan vuosittain 10 000 tonnia olki- ja mäntymassaa. PK 3:n paperin raaka-aineena aiotaan Zhang

Zong Yuen mukaan kuitenkin käyttää markkinasellua. Paperi on tarkoitettu ensisijaisesti Kiinan omille markkinoille, joilla valupäällystettyjen laatuja kysyntä on kova.

Zhangin mukaan PK 3 on tarkoitus purkaa mahdollisimman nopeasti, jotta se saataisiin asennetuksi ja käyntiin jo ensi vuonna.

Projektin läpiviennistä vastaa Projako Oy, jonka kautta paperikone välitetään Kiinaan. Toimitusjohtaja **Antti Vanhamäen** mukaan kone puretaan kiinalaisvoimin Projakon järjestäessä valvojat sekä tarvittavat työkalut ja tarvikkeet. Kuljetus ja koneen asennus Kiinassa on ostajan vastuulla. Projektinvetäjä järjestää kuitenkin Kiinaan käyntiinajajan.



Tarkastusryhmä tutustuu vanhaan PK 3:een.

**Klooritehtaan kennosali sa-
moin aikoihin kuin Hans
Othman oli tehtaalla prakti-
kantina.**

**Siitä on viisikymmentä vuotta ... Kemisti minusta piti tulla, ja siksi ha-
keuduin Kymintehtaan klooritehtaalle praktikantiksi. Oli sota-aikaa,
minulla oli armeijasta vuoden lykkäys, ilman sitä paperia ei voinut
minnekään matkustaa, joten se oli junalippuakin tärkeämpi. Pietar-
saaresta minä tulin, ja Kouvolaan linja-autolla Kymmene AB:n pää-
konttorin kohdalla jäin pois. Piti etsiä käsiinsä tuleva majapaikkani,
"Kukkola". Se sijaitsikin aivan komean pääkonttorin takana; hyväkun-
toinen kaksikerroksinen puutalo, jossa oli poikamiesten bokseja, niin
kuin vastaavasti tien toisella puolella "Kanala".**

Huoneeni oli toisessa ker-
roksessa, talo oli puuläm-
mitteinen, ja hyvin sitä läm-
mitettiin, asteita oli reilusti 25.
Ystävällinen, mutta tarkka
emäntä hoiti taloa. Muita asuk-
kaita oli tehtaiden insinöörejä,
muistan nimet **Lundin** ja **Åker-
man**, ja Åkerman oli sitten mi-
nun esimieheni. Hänen kerrot-
tiin olleen Australiassa pystyttä-
mässä klooritehdasta.

Kuusankosken klooritehtaan
johtajana oli dipl. ins. **Runar
Örnhjelm**, konttorissa oli mui-
den muassa insinööri **Hixén**.
Tehtaan puolella olivat lähinnä
mestarit **Stadig** ja **Perälä**. En-
siksi jouduin kennosaliin, jossa
oli kaksi kloorinvalmistusmenet-
elmää, "asbestilinja" ja "eloho-
pealinja". Viimeksi mainitussa
oli 27 katettua betonikourua,
joissa kussakin virtasi 500 kiloa
elohopeaa. Sähköparin elohope-
an kanssa muodostivat retortti-
hiiliset palkit, elohopean kanssa
virtasi suolaliuos, josta elektro-
lyysin avulla erotettiin kloori ja
vety.

Kloori oli päätuote, tehtaan
nimen mukaisesti, vety yhdis-
tettiin sitten erikseen klooriin,
tuloksena kloorivety eli suola-
happo. Nestemäisenä erottui li-
peä, jota haihdutusosastolla ti-
vistettiin teollisuuskäyttöön.
Kennoissa sähkövirran jännite
oli vain pari voltia, mutta amp-
peereja oli sitä enemmän, muu-
tama tuhat. Kuparijohteessa ole-
vat rautapultit magnetisoituivat
niin voimakkaasti, että niihin
kosketukseen työnnetty jako-
avain oli työlästä kiskaista irti,
ja kelloa ei pitänyt käyttää.

Tehtävämme kuului kennojen
hoito ja huolto – retorttihilii ku-

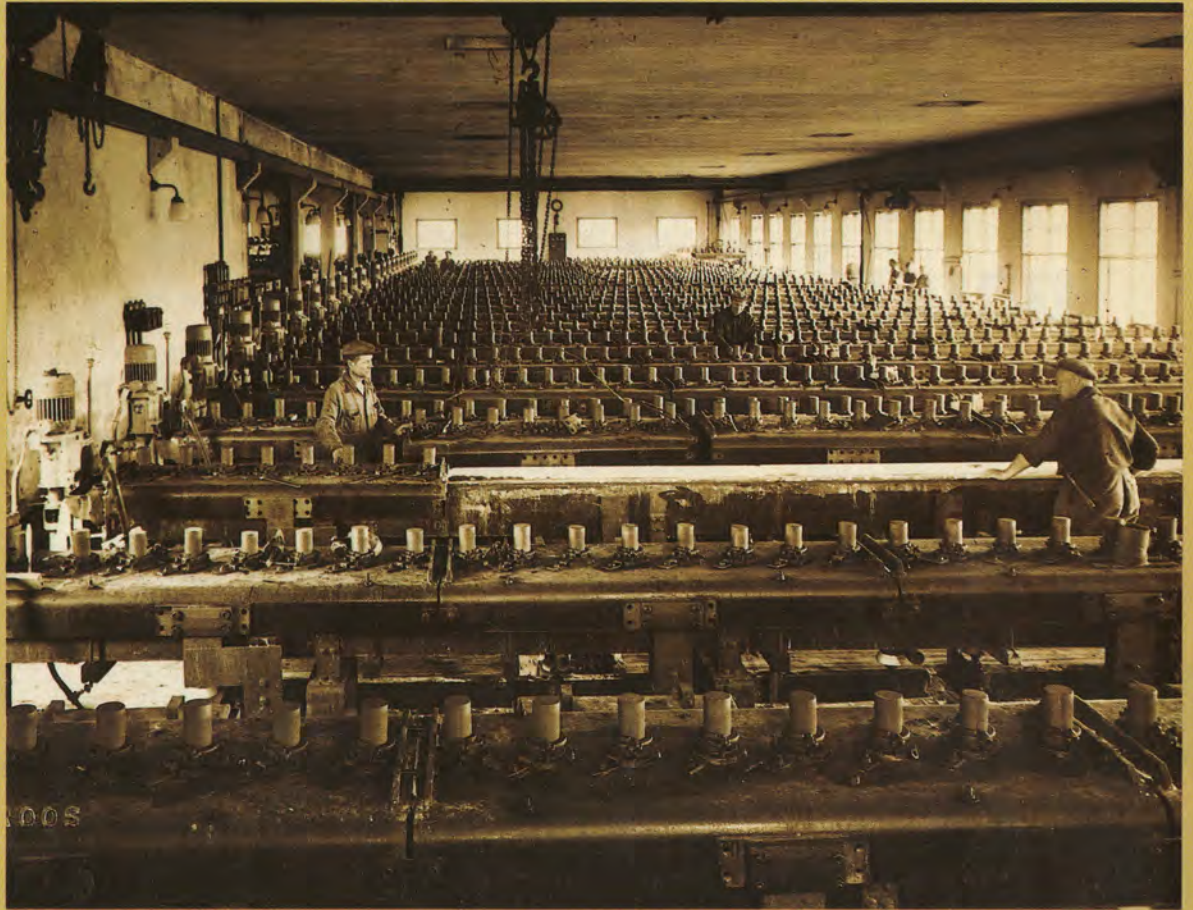
lui ja syöpyi, kennot oli määrä-
välein avattava. Kourujen päällä
oli betoniset kannet, ja tiivistee-
nä käytettiin pikeä ja asbesti-
nauhaa. Vielä "suttuisempaa"
jälkeä syntyi syvissä asbestikan-
kaisissa toisissa kennoissa, joi-
hin muodostui kamalaa puuroa.
Ei silloin kukaan puhunut asbes-
tin riskeistä, eikä siitä muodos-
tunut kuivaa pölyä.

Ruokasuola kortilla

Olin aika epäkäyttännöllinen ja
ruumiilliseen työhön tottuma-
ton, entinen koulupoika kun
olin, ja siitä sain kuulla mestarin
suusta. Mutta "kennonkorjaaja"
oli luokiteltu elintarvikekortin
korkeimpaan eli E-sarjaan. Olin
sitten myös "suolapuolella".
Siellä lapioitin kärryihin ruoka-
suolaa, jota ajettiin suolasammii-
oon lämpimään veteen. Liuok-
sesta piti tulla muistaakseni 25-
prosenttista. Ajo oli raskasta ja
yksitoikkoista, eikä taukoja saa-
nut pitää.

"No, joko te taas seisotte?",
sanoi Stadig muutaman kerran.
Suolan ajossa meitä huvitti suu-
resti se, että juuri noihin aikoi-
hin Kansanhuoltoministeriö
määräsi ruokasuolan kortille.
Mikäli kansalaisen päiväannos
oli pari grammaa, niin kunnan
lapiollinen vastasi melkein pik-
kukaupungin kulutusta! Suola-
kiteen muotohan on suorakul-
mainen, ja niinpä löysin usein
kauniita, isoja, muutaman sen-
tinkin mittaisia läpikuultavia,
joskaan ei aivan läpinäkyviä
kappaleita.

Kennoalista muistan muuta-
mia työtovereita. Esimiehenä oli
mm. mestari **Aho**, jota pidettiin



PRAKTIKANTIN MUISTOJA KLOORITEHTAALTA:

"Pula-aikana lapiollinen suolaa olisi riittänyt pikkukaupungin tarpeisiin"

hyvin etevänä. Hän oli silloin
vain 24-vuotias, sympaattinen ja
hyväntahtoinen. Lähemmin tein
tuttavuutta **Ellosen** kanssa. Mi-
nun piti opettaa hänelle hieman
ruotsia, kävin kerran hänen koto-
naankin. Salin tytöistä muis-
tan ulkonäöltä useita, mutta ni-
met ovat vuosien varrella haih-
tuneet. Varma olen vain puna-
tukkaisesta Tyynestä ja "salin
kaunottaresta", jonka nimi lie-
nee ollut Laila. En uskaltanut
heitä lähestyä, en yrittänytkään

tehdä treffejä. Tunsin oloni hy-
vin yksinäiseksi noiden neljän
Kuusankoskella vietetyn kuu-
kauden aikana, ennen kuin tuli
käsky astua sotaväen palveluk-
seen maaliskuussa 1943.

Kukkolassa oli myös minua
vanhempi **Elias Piikki**. Hän oli
"salaisessa" vuoren sisäisessä
sotatarvikeverstaassa jonkinlai-
sena tarkastajana. Istuttiin mon-
et illat jommankumman huo-
neessa, keskustellen kaikenmaa-
ilman asioista, erityisesti tekni-

kasta. Elias oli ensimmäinen,
jonka kanssa minulla oli tilai-
suus käydä pitempiä keskustelu-
ja suomenkielillä; itse hän väitti
osaavansa sanoa ruotsiksi vain
"Vet inte jag". Ehkä laski leiki-
kiä. Huumoria hänessä olikin –
kerran meidän piti juoda teetä
yhdessä, mutta hänellä oli särpi-
menä vain kaksi piparkakkua.
Hän "sekoitti" niitä, ojensi kät-
tensä ja sanoi: "Nosta". Tähän
liittyy jostakin syystä muistiku-
va tehdasalueen köysiradasta,



JAAKKO HARJU:

Oma eläkesäätiö aina todettu parhaimmaksi ratkaisuksi

**Yksityisen työnantajan palveluk-
sessa olevia työntekijöitä kos-
kevat eläkelait TEL ja LEL tuli-
vat voimaan 30 vuotta sitten.
Samana vuonna, 1962, Kymiyh-
tiön palvelukseen astui eläke-
asioita hoitamaan nyt jo itsekin
eläkkeelle siirtynyt Jaakko Har-
ju.**

■ Harju tuli Kymille myös vero-
asiantuntijaksi – ennen työpai-

kan vaihtoa hän oli työskennel-
lyt vuodesta 1955 lähtien lään-
inverovirastossa. "Kun läänin-
verolautakunta verotti Kymiä,
minä toimin esittelijänä", muis-
telee Jaakko hymyssä suin.

Verottajan tehtävässään Harju
joutui usein tiukkoihinkin kes-
kusteluihin Kymiyhtiössä tuol-
loin veroasioista vastanneen hal-
lintojohtaja **Lars Rähän** kans-
sa. "Hän kertoi selkeästi mielipi-
teensä saatuaan luettavakseen

pöytäkirjan edellisen vuoden ve-
rotuksesta. Tällöin vain asiat riit-
telivät, muuten olimme hyvissä
väleissä."

Launikari oli keskeinen persoona

Säätiöeläkkeiden hoito ja mak-
satus oli keskitetty vuonna 1962
sosiaalipäällikkö **Åke Launika-
rin** alaisuuteen. Virkailijoiden
eläkeasioista vastasi eläkekassan
puheenjohtaja **Yngve Sundman**.

jonka alla oli varoituskilpi: "Varokaa putoavia kolleja." Kilpeen olisi mielestäni pitänyt lisätä ison kissan kuva.

Etu oikeus syödä Virkamiesklubilla

Harjoittelijan etuoikeuksiin kuului, että hän sai nauttia ateriansa Virkamiesklubilla, ja se olikin melkoinen etuoikeus! Lihakortin sinne oli luovutettava, mutta se oli vain muodollisuus. Ruoka oli kuin kotona parhaaseen rauhan aikaan. Kerran olin jotakin asiaa toimittamassa, ja myöhästyin lounaalla. Klubilla sitten eteeni laitettiin kokonainen vuoka lempiruokaani, perunasose-lihalaatikkoa. Komentoa piti Klubin ruokasalissa mukava rouva **Mattson**. Sitten kerran, sotaväessä, sain Eljas Piikiltä kirjeen, jossa hän kertoi, että "nyt ovat kyllä Mattsonskalta menneet viikonpäivät sekaisin, kun meillä oli keskiviikkona hernekeittoa ja pannukakkua". Muistelin kaipauksella praktikkantiaikani hyvää ruokaa!

Klubiin tuli paljon ruotsinmaalaisia päivä- ja aikakauslehtiä. Niitä minä tutkin ahkerasti, ja minulle alkoi käydä selväksi, mitä Hitler ja koko natsismi oikeastaan tiesivät - tästähän meidän sotaikäyvä maamme sensuroitu lehdistö ei voinut eikä saanutkaan hiiskua, vaikka jotkut harvat kyllä varovaisesti yrittivät. Tietenkin luin myös HeSaa ja Uutta Suomea, ja jälkimmäisestä on jäänyt mieleeni Teräsmies, joka New Yorkissa "ruumiissaan olevalla sähkövoimalla hitsasi riippusillan kannatuskaapelit yhteen". Muisti kummasti säilyttää kaikenlaisia pieniä palasia, näennäisesti satumanvaraisesti.

"Pikku-Matti"

Kautta elämäni olen saanut tuntea, miten usein "tapaan oikean ihmisen oikealla paikalla ja oikealla hetkellä". Sen ansiosta sain radionikin. Kuusankosken Osuuskaupasta olin saanut "Pikku-Matin" kokeiltavaksi ja lainaksi. Sitten soittivat, että nyt kone on joko maksettava tai palautettava. Rahaa minulla ei ollut käytettävissäni, joten suru mieleissäni lähdin viemään sitä takaisin.

Radioita oli silloin jo hyvin vaikeata saada. Mutta paikalle osui juuri tuollainen "oikea henkilö" - rouva, joka johtajalta tiedusteli, montako sähkölaitetta (keittölevyä, lampua jne) yksi

Molempien esimies puolestaan oli Lars Riihä. Harjun mukaan Launikarin panos eläkeasioiden hoitamisessa oli merkittävä, vaikka yhtiö oli myös perinteisesti aikaansa edellä ja valveutunut sosiaalasioissa. Ensimmäinen eläkehenkilö oli maksettu jo vuonna 1891 ja Kymin Eläkesäätiö oli yksi maan vanhimmista.

Eläkeasioiden hoitajaksi tuli vuonna 1968 **Ralf Lindén**. Aluksi maksatusta ja muita eläkeasioihin liittyviä käytännön asioita hoiti **Alli Lahtinen** ja hänen jälkeensä **Pirkko Paasonen**. Eläkekassan asioita hoiti **Bror Nyholm**.

"Vaikka eläkeläisiä ei ollut paljoa, oli työtä runsaasti. Eläkkeen määrät ja eläkkeensaajien osoitteet stansattiin adremale-tyville kuukausittain. Lisäksi tehtiin tilastoja ja lajiteltiin eläkekeitä pankeittain ja eläkelajittain."

"Reikäkorttien käyttöönotto oli askel eteenpäin. Järjestelmä

Tunnettu turkulainen

■ "Ei, ei minusta kemistiä tullut, vaikka suoritin lukuni loppuun ja sain paperini", toteaa **Hans Othman** oheisen muisteluksensa viimeisessä kappaleessa.

"Tein muitakin kuvateoksia, Porvoosta, Naantalista ja Turusta. Vuosina 1962-1988 toimin Suomen vanhimman päivälehdessä, Åbo Underrättelserin kunnallistoimittajana, 'kulutin loppuun' kuusi päätoimittajaa, neljä arkkipiispaa, neljä maaherraa. Työ oli antoisaa ja vaihtelevaa. Kiinnostuin Dostojevskista, olen julkaissut hänestä kirjan suomeksi, 40-60 artikkelia ja arvostelua, sekä paljon muutakin, kuten nämä muistelut. Kirjoittaminen pitää eläkeläistä hyvässä viressä."

Hans Othman on edelleen tunnettu persoona Turussa. Kamera keikka kaulassa kuten vuosikymmeniä sitten. Silmissä on vieläkin sama



Kuva: Matti Kivekäs

poikamainen pilke kuin Kuusankosken aikoina. "Seuramies ja gentleman, mutta myös tutkijatyyppejä ja väsymätön kysymysten esittäjä tiedotustilaisuuksissa", luonnehtii Othmania turkulainen toimittajakollega.

"proppu" kestää. Eikä johtaja osannut selittää. Joten tarjouduin pitämään pienen luennon volteista, ampeereista ja wa-teista. Rouva oli tyytyväinen ja helpottunut, johtaja samoin, ja sanoi: "Pitäkää se radio vaikka kaksi viikkoa".

Palasin Kukkolaan, pyysin rahaa kotoa ja maksoin. Kuinka monta yksinäistä iltaa vietinkin! Kerran kuuntelin Sibeliuksen toista sinfoniaa, ajoin vakavissani kirjeitse kiittää musikaalisesta elämäksestäni, mutta en roh-jennut vaijata suurta mestaria. Klubin kirjastosta lainasin ahkerasti kirjallisuutta.

Uudelleen Kymenlaaksoon

Kuusankoskella kävin uudestaan kesällä 1949 ja 1950, kun WSOY:n toimeksiannosta tein kuvateoksen "Kymenlaakso-Kymmenedalen". Siitä tehtiin 1956 uusi painos, johon noin puolet kuvista uusittiin - siihen tuli näkymiä mm. sähkölaitoksesta, propisikasoista ja Voik-

antoi suoraan käyttöön mm. pankkisiirrot ja tilastot. Pidin sitä suuren joustavuuden ansiosta jopa parempana menetelmänä kuin alkuaikojen tietokoneohjelmia. **Martin Bäck** reikäkortti-osastolta kuunteli ensiksi mitä tietoja me halusimme saada, hääri reikäkorttikoneen takana tapseja yhdistellen ja teki sitten toivomamme ajot."

Eläkkeiden määrä lähti pian kasvuun, sillä vuonna 1962 otettiin käyttöön yleinen 65 vuoden eläkeikä. Aluksi eläke karttui prosentilla vuodessa ja vuodesta 1975 lähtien 1,5 prosentilla.

Työmarkkinajärjestöt mukaan kehittämään

"Eläketurvan kehittäminen liit-tyi 1960-luvun jälkeen työmarkkinajärjestöjen keskinäisiin sopimuksiin. Työnantajan asenne oli erityisesti alkuaikoina hyvin myönteinen. Ansiosidonnainen eläkejärjestelmä nähtiin työelämässä sopivana ja hyvänä vastapainona kansaneläkelaitoksen

kaan karbiiditehtaalta. Käväisin tietenkin klooritehtaalla ja tapasin entiset esimieheni. En minä saamiini nuhteita pahalla muistanut, olinhan minä niihin kokemattomuuttani itse syyppää.

Se, että alkuperäistä kirjan suunnitelmaa oli kesällä 1950 jatkettava, johtui siitä, että kristantaja toimitti kuvani Kymenlaakson maakuntaliiton silloiselle sihteerille, tämän lehden lukijoihin hyvin tuntemalle maisteri **Veikko Talvelle** lausuntoa varten. Ja Talvi totesi, että mm. Vehkalahti, Miehikkälä ja Viro-lahti puuttuvat. Näin ollen sain hänestä mainion oppaan, hänen tunti paikat ja ihmiset. Meillä oli hyvin antoisat yhteiset retket, linja-autoissa ja polkupyörällä. Viimeksi kuluneena kesänä, kun Meripäivien yhteydessä kävin Kotkassa, entisessä lapsuudenajan ja koulunkäynnin alun kaupungissa, tapasimme puhelimitse ja oltiin kirjeenvaihdossa. Vanha ympyrä sulkeutui.

ajamalle tasaeläkejärjestelmälle.

"Eläkesäätiö nähtiin yhtiön johdon ja henkilöstön piirissä alusta lähtien hyvänä vaihtoehtona eläkevakuutukselle. Työnantajan kannalta eläkesäätiöltä saatu laina oli edullista, koska vastaavan lainan hankkiminen vakuutusyhtiöltä olisi edellyttänyt vuotuista kuoletusta. Verotuksellisesti säätiö antoi mahdollisuuden toimia joustavasti: hyvänä vuonna voitiin säätiölle maksaa enemmän, huonona vähemmän."

Jaakko Harju muistuttaa, että eläkesäätiön hoitamat eläkkeet ovat yhtä "varmoja" kuin kaikki muutkin eläkkeet. Jokaisella eläkesäätiöllä nimittäin pitää olla luottovakuutus Eläketurvakeskuksessa, joka turvaa eläkkeiden maksun siinäkin tapauksessa, että yhtiö joutuu vaikeuksiin.

"Vaikka säätiön hallitukseen on Kymillä kuulunut myös työntekijäjäseniä jo ennen kuin kuin lainsäädäntö sitä edellytti, on

"Paperikoneenhoitaja oli iso herra"

"Silloinen kolmonen oli kaikkein vaikein kone. Silinä vaihteli grammapaino 30:stä 120:een. Muilla koneilla painovaihtelut eivät olleet näin suuria. Eikä siihen aikaan ollut nykyajan mittareita apuna", muistelee 85-vuotias Aatto Nikula, entinen PK 3:n koneenhoitaja. 20 vuotta eläkkeellä ollut Nikula on tällä hetkellä Kuusankosken terveyskeskuksen sairaalassa.

■ Nikulan 49 palvelusvuotta ovat muistoja täynnä. 14-vuotiaan poikansa töihinmenoaikeista ei kotiväki tiennyt mitään. "Tiesin, että paperitehtaalla oli keväällä aina kova uloslähtö. Kaikki halusivat tehdä mieluummin ulkotöitä kuin sisätöitä", hän kertoo työnhakureissustaan. Pikku-Kuutosella olikin prässipojan paikka vapaana, johon Nikula pääsi - tosin hieman vilpillisesti valehtelemalla ikänsä paria vuotta vanhemmaksi.

Ilman lupaa ei koneeseen koskettu

Hyvin hän muistaa tehtaalla pärjänneensä nuoresta iästään huolimatta. Ensimmäisen työvuoden jälkeen tuli kuitenkin pojalle eteen totuudenpaikka.

"Kun täytin viisitoista, täytyi minun sanoa insinöörielle, että kuulkaas nyt insinööri, kun minun pitäisi päästä rippikouluun", hän muistelee. Perin juurin hämmästynyt insinööri antoi valheen anteeksi, ja Aatto-poika pääsi rippikouluun. Tuon ajan Nikula muistaa raskaana, sillä työn ohella oli käytävä sekä ammattikoulua että rippikoulua. Työviikot olivat 60-tuntisia.

Nikula tunsikin koneensa. Tehtaan johdolle saatikka sitten muille ei jäänyt epäselväksi kuka kolmosella määräsi. Nikula työskenteli ensin pari vuotta PK 3:n varakoneenhoitajana ja vuodesta 1949 lähtien koneenhoitajana.

Ennen koneenhoitajaksi pääsyään hän oli ollut paperitehtaalla silinterimiehenä, apumiehenä korjauspajalla ja sekatyömiehenä voimalaitoksella. Prässipojan tehtäviä nuorimies oli hoidellut puolisen vuotta.

"Siihen aikaan paperikoneen-

hoitaja oli iso herra. Ilman hänen lupaansa koneen vipusia ei saanut käännellä kukaan", Nikula naurahtaa.

"Jos uusi insinööri oli viisas mies, hän otti vanhan koneenhoitajan kaverikseen. Mutta jos hän rupesi komentelemaan, niin ei tullutkaan mistään mitään. Kerran eräs nuori inssi sanoi, että kun minä on oikein ymmärrästästä koneesta. Minä siihen sitten sanoin, että kyllä tämä tästä. Sinä olet oppinut akateemisesti ja minä kokemuksesta. Laite-taan ne tiedot yhteen."

Lämpimästi hän muistelee Kymintehtaan teknillistä johtajaa **Wolter Ramsayta**. "Ramsay piti minua kuin omaa poikaansa."

"Ennen oli työnantajan ja työntekijän suhde muutenkin läheisempää. Tehtaalle kutsuttiin kahville monesti perhekin."

Aatto Nikula kertoo perheensä olevan paperisukua. Kymi-yhtiön palveluksessa ovat olleet myös hänen isänsä, veljet ja omat pojat.



Aatto Nikula

Musiikki kiinnosti

Vapaa-aikanaan Nikula on ollut innokas urheilija ja musiikin-harrastaja. Eläkevuosina harrastukseksi tuli kuorolaulu Vanhat toverit -nimisessä eläkeläiskuurrossa, jossa hän oli mukana kymmenen vuoden ajan.

Kuusankosken orkesteria oli vuonna 1928 perustamassa kymmenen miestä, joista Aatto Nikula on tällä hetkellä ainoa elossa oleva. Hän soitti orkesterissa selloa.

Nikula kertoo olleensa mukana Kuusankosken orkesterissa melkein puoli vuosisataa toimien siinä mm. johtokunnan jäsenenä ja 25 vuoden ajan rahastonhoitajana. Kuusankoskella toiminut orkesteri oli valtakunnallisesti erittäin arvostettu. So-listeina vierailivat maan vaativimmat taiteilijat.

Mitään musiikkiopetusta hän ei ollut saanut. Itse oli ollut asi-oista otettava selvää. "Oppikirjoissakin oli kolmea kieltä, mutta ei suomea. Mutta kun se soit-to oli niin mukavaa ja innostavaa, niin sitä vaan yritti. Toistakin aina pääsi konsertteihin soittamaan."

ERIK V. OLANDERIN VUOSIKYMMENET KYMIYHTIÖS

Sotakorvausten ajasta suihkukaudeksi

Kun viime vuonna eläkkeelle siirtynyt ja pitkän päivätyön Kymi-yhtiön johdossa ja hallituksessa tehnyt Erik V. Olander tuli vuonna 1951 yhtiön palvelukseen, elettiin maamme talouselämässä poikkeuksellista aikaa.

Sotakorvaustuotannon ja säännöstelyyn viennin jälkeen markkinat avautuivat dramaattisesti vuosina 1952-53. Alkoi Korean boomi. "Star Paper Limitedillä tehtiin sen periodin aikana 25 prosentin nettovoittoa liikevaihdosta. Sellaista ei tapahtu kuin kerran vuosisadan aikana", kertoo Olander.

"Se oli lyhyt ja hysteerinen kausi. Hinnat nousivat ja tuottajat säännöstelivät ostajilleen tavaraa. Kaikki myynti, paitsi pieni jalosteiden suoramyynti Suomessa, kulki yhdistyksien kautta. Tehtailla oli bulkkituotantoa, ei ollut tavamerkkietoisuutta. Keskitetty myynti sopi sekä yksityiselle tehtaalle että koko maan teollisuudelle."

Kymin paperitehtaalla oli kahden Neuvostoliittoon etikettipaperia tehneen MG-koneen lisäksi tuolloin neljä konetta. PK:t 4 ja 6 tuottivat enimmäkseen puupitoista paperia ja hienopaperi rajoittui paperikoneisiin 3 ja 5. 1950-luvun puolivälin tuotanto oli noin 40 000 tonnia vuodessa.

Samalla vuosikymmenellä alkoi myös erikoistumisen trendi. PK 5:llä ryhdyttiin valmistamaan Griffiniä, ohuesti pigmentoitua puuvapaata paperia amerikkalaisen S.D. Warrenin lisenssillä.

Kysymyksessä oli varovainen eteneminen, sillä PK 5 oli tehtaan pienin kone. Toiminta oli luonteenomaista tuolloiselle toimitusjohtajalle **K.E. Ekholmille**, joka ei ollut halunnut tehdä Korean boomin aikana ansaituilla varoilla riskisijoituksia.

"Vuorineuvos Ekholm oli erittäin tarkka yritysjohtaja. Hän tuli 'konkurssihistoriaa kokeneesta' Kemi-yhtiöstä ja ymmärsi hyvin tiukan taloudenpidon. Ekholm ei halunnut sitoa seuraajaansa mihinkään muuhun kuin sulfaattisellun valmistamiseen."

"Tuolloin ei myöskään ollut paperikoneita, jotka olisivat mullistaneet konseptin. Ei ollut teknistä haastetta. Se tuli vasta sitten, kun Valmet oli kehittänyt teollisuuden uuteen vaiheeseen 1960-luvun alkuun mennessä."

Swanlung vauhditti hienopaperia

Hienopaperin näkymät avasi todella avariksi Kuusanniemiessä vuonna 1964 käynnistynyt uusi sulfaattisellutehdas. Sulfaattimassa sopi kirjoituspapereihin sulfittisellua selvästi paremmin.

Vuorineuvos **Kurt Swanlungin** tulo yhtiön johtoon 1960-luvun puolivälissä vauhditti lisää hienopaperihanketta.

"Hänellä oli selvät ajatukset

siitä, miten myynti tulisi organisoida ja mitä tuotantoa piti käynnistää 1960-luvun keskivaiheilla." Tietoa teollisuuden tarpeista oli Swanlungille kertynyt hänen toimiessaan Sunilan toimitusjohtajana. "Hänellä oli hyvä kuva Englannin taloustilanteesta puunjalosteollisuuden silmin nähtynä", kiittelee Olander.

Samaan aikaan EFTA vyöryi eteenpäin. Suomen vienti EFTA-maihin tuli täysin tullittomaksi vuonna 1967.

"Silloin avautuivat mahdollisuudet hienopaperin markkinointiin Euroopassa. Siihen mennessä Kymin hienopaperin myynti oli suuntautunut kotimaan ja Neuvostoliiton lisäksi enimmäkseen merentakaisiin maihin. Oli katsottu, että Star täytti kysynnän Kymille tärkeässä Englannissa, ja muihin Euroopan päämarkkinoihin ei Kymillä liioin ollut hienopaperin myyntipäämääriä."

"Minä sain vuorineuvos Swanlungilta heti tehtäväksi ostaa pois Reeve Angel -agentuurin Englannissa. Star Paper myi kotimarkkinoillaan tuotantonsa, kummallista kyllä, agentuurin kautta."

Oma myynti orastaa

Englannin-agentuurin loputtua vuonna 1967 perustettiin Lontoossa heti samana vuonna Kymmene Paper Sales.

Tilanne oli kuitenkin edelleen kiinalainen. "Koko dokumenttilogistiikka oli Finnpaperin jäsenyyden mukainen, vaikka myyntiyhtiö myi Kymin pape-reita."

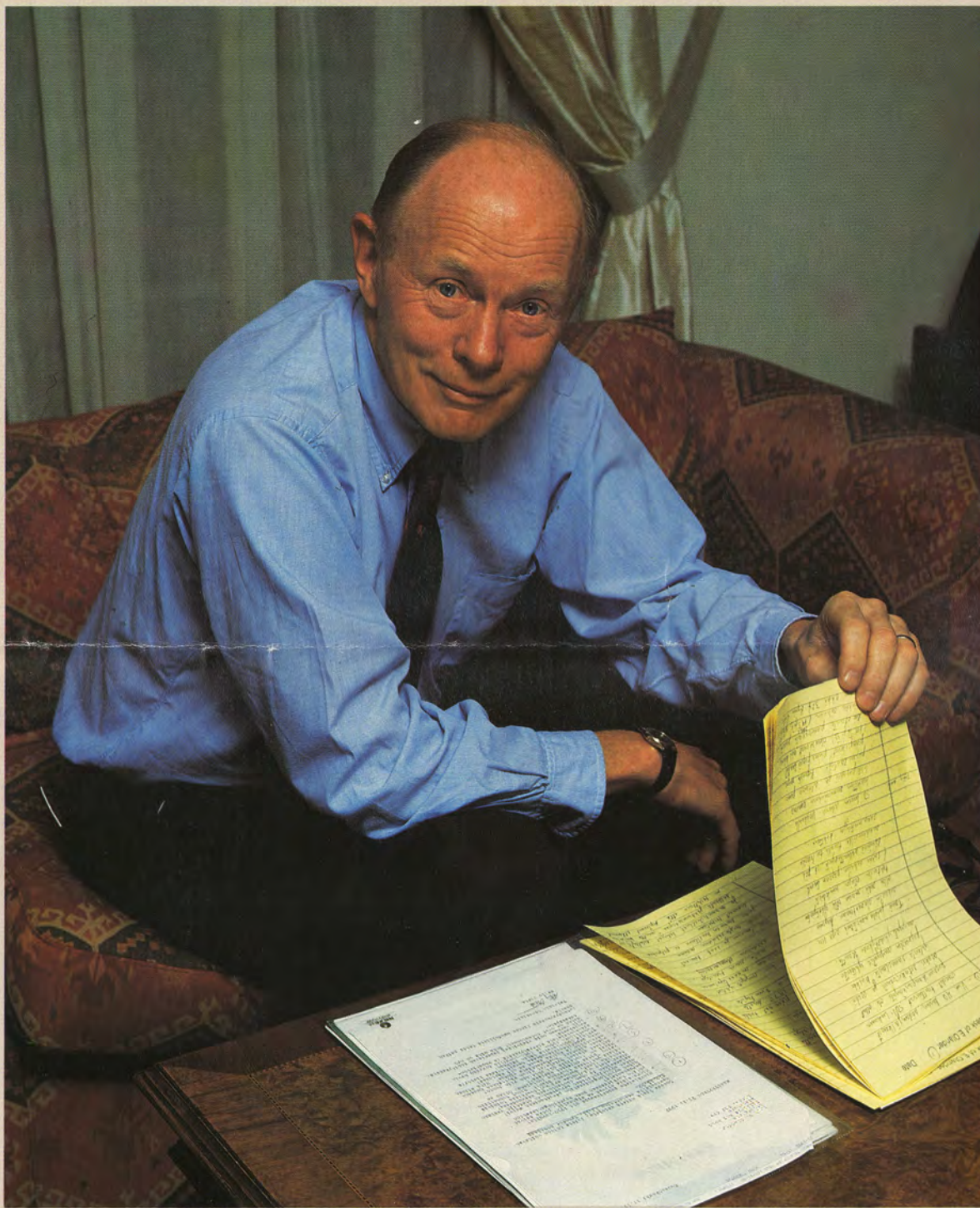
"Myyntityön aloittaminen ei muutenkaan ollut helppoa", muistelee Kymmene Paper Salesin toimitusjohtajana aloittanut Olander. "Muistaakseni meni neljä kuukautta ennen kuin saatiin yhtään kaupallista tilausta. Pikkunäpertely hermostutti tehtaata. Koska asiakkaat olivat totuneet kotimarkkinaserviceen, meillä oli aika hankala ylämäki alussa, mutta siitä se lähti luistamaan."

Olanderin ollessa vuosina 1972-1974 Kymi-yhtiön paperiteollisuuden johtajana yksi hänen perustehtävistään oli luoda nopeasti oma myyntiorganisaatio. Vuonna 1970 oli nimittäin käynnistynyt Euroopan suurimpiin kuulunut hienopaperikone PK 7.

EFTAn avautuessa ja uusien määrien tullessa markkinoille oli haaste avata hienopaperikauppa manner-Euroopassa perustamalla Kymmene Paper Salesin tapaisia myyntiyhtiöitä.

"Tällöin lähdettiin oikeastaan kaikille päämarkkinoille, paitsi USA:han, jonka **Peter Stackelberg** ja **Bjarne Nygård** neuvottelivat pari vuotta myöhemmin, 1970-luvun keskivaiheilla. Kaikki muut perustettiin vuosina 1972-1974.

"Itävaltaan perustetun myyn-



tiyhtiön bisnesajatuksena oli palvella myös Unkaria. Se ei poliittisista ja muista syistä koskaan kunnolla käynnistynyt, mutta Unkarin markkinat olivat taka-ajatuksena."

"Kymin päässä markkinointia oli rakentamassa hyvä ystäväni ja kollegani **Heikki Kellokoski**. Stackelberg ja Nygård ylläpitivät projektin edistymistä Kuusankosken päässä, mutta kentällä jouduttiin aika huomattavassa määrin nojautumaan Starin henkilöihin myyntiyhtiöitä avattaessa. Useammat myyntikontoreistahan olivat anglosaksisessa ympäristössä. **Frank Ormerod** Englannissa ja **Risto Rämö**

Suomen päässä olivat kantavia käytännön juristeja näissä asioissa." Samaan aikakauteen kuului Singaporeen Eurocanin aloitteesta luotu myyntiyhtiö, jossa Eurocanin lisäksi olivat mukana Kymi ja Enso.

Costa Rican myyntiyhtiö oli Starin perustama. Kun ympäristö osoittautui liian pieneksi ja kiinteät myyntikustannukset korkeiksi, yhtiö myytiin Sambaillen. Portugalissakin kokeiltiin omaa myyntiä 1970-luvulla.

Tukkuliike-PTS

"Etelä-Afrikka oli mielenkiintoinen kokeilu. Yleensä olimme perustaneet maahan ensiksi myyn-

Erik V. Olanderin aikana Kymi-yhtiö kansainvälistyi voimakkaasti. Ulkomaisten yhtiöiden menestyminen edellyttää Olanderin mielestä hyvää paikallista johtoa. "Keskusteluklubija tehtailla ei voi pitää."

"Myyntin aloittaminen Englannissa ei ollut helppoa", toteaa Olander Kymmene UK Paper Sales -yhtiön nykyisen toimitalon edustalla (oik.).

tiyhtiön, mutta siellä päätimme avata aluksi tukkuliikkeen. **Colin Finckin** ansiosta siitä tulikin

SÄ n johtajaksi

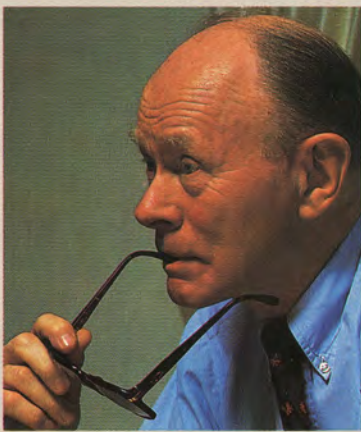
Erik. V. Olander

■ Diplomi-ekonomi Erik. V. Olander tuli Kymi-yhtiön palvelukseen vuonna 1951. Vuonna 1960 hän siirtyi englantilaisen tytäryhtiön Star Paper Limitedin palvelukseen ja nimitettiin Starin johtajaksi vuonna 1966. Tämän toimen ohella hän oli Kymi-yhtiön kartonki-, paperi- ja jalostusteollisuuden johtaja vuosina 1972-74. Vuonna 1974 hänet nimitettiin myös Eurocan Pulp & Paper Co. Ltd:n toimitusjohtajaksi ja hallituksen puheenjohtajaksi, vuonna 1976 Leaf River Forest Products -ty-

täryhtiön hallituksen puheenjohtajaksi sekä vuonna 1978 Boucher-paperitehtaiden johtajaksi. Kymmene Oy:n hallituksen jäsenenä Olander toimi vuosina 1976-85.

"Tällä hetkellä minulla on koti Blackburnissa ja myös Ranskassa Rivieralla, jossa olen pääasiallisesti keväisin ja syksyisin."

"Pidän yhteyttä Suomeen, viime vuonna olin siellä hiihtämässä. Pelaan paljon golfia Englannissa ja Ranskassa. Tenniksessä minulla on sisällä pelaava nelinpelienjengi."



papista. Hienopaperin markkinointi Finn-papin kautta lopetettiin vuonna 1975.

"Se oli oikea ratkaisu sille laatuvalikoimalle. Se, että ensiksi ilmoitimme lähtevämme kokonaan Finn-papista, mutta peruumme lähtömme sanoma- ja aikakauslehtipaperien osalta oli Bismarckin sanoin 'Realpolitik', selvittää Olander tuon ajan ratkaisuja.

"Siinä aikaan oli hyvin keskitettyjä ostojärjestöjä. Niiden varassa oli ennen kaikkea Voikkaan tonniston. Meille indikoitiin suurin sanoin, että tonniston menee muualle, jos eroamme Finn-papista. Oli toisin sanoen reaali-politiikkaa vetää ilmoitus niiltä osin takaisin."

Kivireki Eurocan

Eurocanin Olander myöntää olleen "kauhea kivireki" ja sitoneen äärettömän paljon rahaa - näennäisesti kuin Kankkulan kaivoon.

"Ministeri Tiivola ja vuorineuvos Swanljung eivät kuitenkaan koskaan tinkineet siitä, että Eurocanista luovuttaessa pyritään saamaan sijoitetut rahat takaisin. Minun tehtäväkseni tulikin vuonna 1974 saada se myyntikuntoon. 1979 se sitten myytiin."

"Eurocanilla oli kannaltamme 'väärä tuotemiksi', mutta hanke sinänsä oli loistavasti neuvoteltu", arvioi Olander.

"Silloinen hallituksen puheenjohtaja C.G. Ehrnrooth sai käyttöön 100 000 hehtaaria hakkuukelpoista metsäaluetta kilpailussa paikallisten yhtiöiden Crown Zellerbachin ja McMillan Bloedellin kanssa. Siihen saakka kaikki oli ok."

Ruskea massa, jota Eurocan valmistaa, ei kuitenkaan sopinut lainkaan Kymin kasvavaan hienopaperiperheeseen.

"Tietenkin olisimme voineet jättää menemättä Kanadaan, mutta täytyy muistaa, että Pöyry ei ollut vielä tarpeeksi iso konsultti. Siksi jouduimme kanadalaisten konsulttien varaan. Emoyhtiömme tekninen organisaatio, joskin siellä oli P.G. Michelsonin tapaisia loistavia aivoja, oli heikompi kuin nykyään. Tiukkaa projektikontrollia ei ollut. Kenties Eurocaniin mentiin liian 'soitellen sotaan'."

Eurocanin myynti vauhditti hienopaperia

"Kun osuus Eurocanissa myytiin ja saatiin investoinnit takaisin, avautuivat mahdollisuudet kahdelle projektille. Ensimmäinen oli Kuusanniemen sulfaattiselu-tehtaan laajennus. Siitä aukei PK 8 ja myöhemmin PK 9."

Osa Eurocanin myyntihinnasta käytettiin sahan rakentamiseen Leaf Riveriin Mississippiin. "Tarkoituksena oli luoda sinne sillanpää selluloosatehtaalte. Sellainen sinne rakennettiin, mutta ei Kymin voimin. Prioriteettimme ja henkselimme eivät kestäneet 600 miljoonan dolla-

rin investointia", kuittaa Olander ratkaisut Leaf Riverin suhteen.

Boucherin tehtaiden ostolle vuonna 1976 Olander nimeää kaksi syytä. "Emme olleet onnistuneet Ranskan hienopaperimarkkinoilla ja katsottiin, että Boucherin kaksi tehdasta antaisivat synergiaa Kymille ja että päästäisiin kiinni markkina-alueeseen."

"Calais osoittautui vaivalloiseksi lähinnä työvoimasuhteiden vuoksi. Sitäpaitsi se oli rakennettu second hand -osista ja oli hyvin heiveröinen laitos. Se pystyi ainoastaan rullatuotantoon, kirjoituspaperin ja jatkolomakepaperin tekoon. Vaikka se maantieteellisesti sopi Englannin markkinoille, niin sen sulkeminen kannattavuussyistä vuonna 1985 oli looginen ratkaisu."

"Yhden koneen tehdas Docelles on pärjännyt hyvin. Siellä on äärettömän kompetentti ja jämpä johto ja hyvää ryhmätöitä. Heillä on myös luonnollinen markkina-alue."

Paikallisjohto tärkeä ulkomailla

Erik V. Olander johti 1970-luvun keskivaiheilla kolmea eri puolilla maapalloa sijaitsevaa yhtiötä: Eurocania, Staria ja Leaf River -yhtiötä. Vuodesta 1978 lähtien hän veteli myös Boucher-yhtiöiden lankoja johdokunnan puheenjohtajan ominaisuudessa.

"Piti olla hyvä paikallinen johtaja, johon voi sataprosenttisesti luottaa. Tällaisia olivat Magnus Wangel ja Sakari Lahdelma Leaf Riverissä, Mauri Skogster Eurocanissa, Starilla Michael Jackson, Docellesissa Michel Chakai. Tehtaila ei tietenkään voinut pitää debattiklubia", kommentoi Olander tiukkaa johtamistapaansa.

Eurocan oli esimerkki tehtaasta, jossa asiat olivat liian liberaalilla kannalla" ennen Olanderin tuloa. "Kapitaali-intensivisen projektin vaatimat kontrollit eivät olleet paikallaan", luonnehti Olander tuolloista tilannetta.

"Paikallinen väki pystyi kuitenkin ottamaan haasteen vastaan ja yhtiö oli melko hyvässä kunnossa, kun se myytiin. Sitäpaitsi vuosina 1978-79 linerissa ja säkipaperissa oli huomattava boomi, joka teki siitä mielenkiintoisen ja luonnollisen investointikohteen Ensolle", summaa Olander.

Ympäristöasiat toisarvoisia

Olanderin johtamiskauden kii-reisimpään aikaan ei puhuttu ympäristöasioista. Jos vastattiin vaatimuksia, ei edellytetty turhia investointeja.

Eurocanin tapa hankkia puuta kuitenkin herätti huomiota jo tuolloin. "Alueet hakattiin si-leäksi. Hakkuiden jäljiltä näkyi monia paljaita vuoria. Kaikki tehtiin paikallisen hallinnon tiet-ten ja luvalla. Tietysti meillä oli myös istutusohjelma, mutta hakkuut olivat aika karmeita. Tehtiin tie rinteeseen ja vedettiin alue sileäksi."

"Kun alkuasukkaiden kalavedet ja metsästysmaat jäivät jalokoihin kuulimme kritiikkiäkin. Kuitenkin me toimimme sen aikaisten paikallisten lakien puitteissa. Ilmapäästömme olivat myös huomattavat. Kitimatintehaan takana oleva metsä kuoli tehtaan ilmapäästöjen vuoksi."

Olander kertoo, että Suomessa oli jo tuolloin enemmän ympäristötietoisuutta ja metsänhoito paremmalla tasolla. "Kanadalaisiin hakkuutapoihin kiinnitti-

vät huomiota mm. Kitimatissa vierailleet suomalaiset kansanedustajat", muistelee Olander.

Leaf Riverissä vesien puhdistamisesta oli erittäin rankat määräykset. "Metsässä ei pääsyt syntejä tekemään, koska metsäpalstat olivat pääasiassa yksityisessä omistuksessa ja kaikelle oli tarkat säännöt."

Päällystyskoneen hankinta pitkittyi

Star Paperin Blackburnin tehtaan kakkoskone oli Euroopan ensimmäisiä LWC-tuottajia - paperilaatua lähdeittiin Massey-menettelmällä ajamaan jo vuonna 1935. Olanderillekin S.D. Warrenin menetelmä oli inspiraation lähde. "Näin päällystetyssä paperissa paljon bisnesmahdollisuuksia, koska se heti kohdisti huomion Juantehtaanseen ja muihin yhtiössä tehtyihin pohjapapereihin."

"Astraluxin, valupäällysteisen kartongin kehittäminen siihen pisteeseen missä se nyt on, tapahtui ollessani Starin johdos-sa." Olander myöntää, että Astraluxin tyyppisten tuotteiden kysyntä aaltoilee suhdanteiden mukaan. "Tänä päivänä siellä saatetaan olla menossa alas-päin."

Olander arvelee, että Kymi myöhästyi hieman päällystymisen aloittamisessa Kuusankoskella. "1960-luvulla tuli markkinoille useita päällystyskoneita. Polemiikki Kymillä oli aika pitkistettyä ennen kuin vuonna 1968 käynnistyneen koneen tilauspäättös tehtiin."

Toisella, vuonna 1976 käynnistyneellä päällystyskoneella haluttiin jalostaa ensimmäisellä koneella hankittuja taitoja ja pitkittää Kymin montun ja PK 3:n elämää.

"Se konsepti kuului Kellokoskelle ja minulle, ja Swanljung hyväksyi sen. Tietysti nyt voi sanoa, että päällystyskone oli liian pieni, mutta se antoi jatkoai-kaa Kymin paperitehtaalte ja toi Kymille korkeamman laadun käsitteet kuin koskaan ennen oli ollut. Siinä mielessä se oli merkittävä kone."

Teknologia loi hienopaperikonseptin

"Kymin kehittäminen Euroopan johtavaksi hienopaperin valmistajaksi avautui teknisesti 1970-luvun lopulla. Valmetin vuorineuvos Kankaanpään tapaiset henkilöt, jotka pystyivät visioimaan, että hienopaperia voidaan tehdä yli kahdeksan metriä leveillä koneilla, olivat kehitykselle tärkeitä." Olander muistuttaa, että asiaa ei ymmärretty vielä kymmenen vuotta aikai-emmin, koska jo PK 7:n kykyä valmistaa hienopaperia epäiltiin.

"Lennart Gräsbeck oli siihen aikaan erittäin kykenevä ja rohkea sekä vauhdikas suunnitelmissaan. Ilman häntä dimensiot eivät ehkä olisi olleet niin rohkeita."

"Kun tekniikka oli kehittynyt riittävästi ja markkinoita riitti, uusi hienopaperikonsepti vain muotoutui. Se ei ollut kenenkään yksittäisen ihmisen visio", pohtii Olander.

"Ei meillä ollut suuria himoja myydä satojatuhansia tonneja hienopaperia. Tietysti se oli haaste sinänsä, mutta ehkä Valmetista lähtenyt vallankumouksellinen teknologia itse asiassa mullisti touhua enemmän kuin markkinointi."

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Ilpo Musto



Erik V. Olander johti 1970-luvulla kolmea eri puolilla maapalloa toiminutta yhtiötä. Star Paper -yhtiön taitellija kuvasi tätä voimien jakamista oheisen piirroksen avulla.

huomattava tekijä alallaan."

Olander kertoo, että 1970-luvulla oli olemassa PTS, jonka mukaan kaikkia Starin varastopisteitä kehitettäisiin tukkuliikeiksi.

"Kymi oli kuitenkin kasvanut liian suureksi voidakseen toimia oman tukkuliikeverkoston varassa. Vielä tänäänkään ei ole tukkuliikeorganisaatiota, joka pystyy absorboimaan kaiken tuotannon yhdeltä paperitehtaalte. Tavaraa täytyy voida ostaa usealta taholta."

Reaalipolitiikka Finn-pap-päätöksessä

"Me katsoimme, että se hienopaperin laatukokoelma, joka oli syntymässä, vaati läheisyyttä asiakkaaseen", mainitsee Olander syyksi irtautumiselle Finn-



KASVU LÄHES 40% HAKKUITA SUUREMPI:

Kymmene kasvattaa PlusMetsää

Maassamme on kuluneen syksyn aikana käynnistynyt kampanja, jonka tarkoituksena on tehdä Suomen metsistä maailmanlaajuinen merkittävä ja siten turvata ainoan todellisen luonnonvaramme kilpailukyky maailmalla. Meidän on saatava eurooppalaiset loppukuluttajatkin tietoisiksi siitä, ettei suomalaisesta luonnonmukaisesta talousmetsästä hankittu puurakka-aine muodosta luonnolle uhkaa, vaan se on ekologisesti hyväksyttävää.

Taloustmetsämme kuuluvat pohjoiseen havumetsävyöhykkeeseen, jonka ekosysteemi on metsien käytön kannalta kestävä sademetsiin verrattuna. Ilmastomme on kylmä ja kostea, maaston kaltevuus on pieni, lajeja on vähän, biomassahajoaa ja ravinteet kiertävät hitaasti eikä eroosiota tapahdu. Hakkuilla jäljitellään luonnon omaa kiertokulkua metsäpaloineen ja puulajikiertoineen.

Myös Kymmene Oy on edistämässä tätä PlusMetsä -projektiksi nimettyä laajaa tiedotuskampanjaa. Kampanjan sanoma on kiteytetty seitsemään määritellyyn PlusMetsästä, joilla kuvataan suomalaisen taloustmetsän ominaisuuksia.

PlusMetsä on luonnollista metsää, joka kasvaa jatkuvasti yhtä paljon kuin sitä käytetään.

Kymmene Oy:n metsäomaisuuden pinta-ala on noin 440 000 hehtaaria. Metsien vuotuinen kasvu on lähes 40 prosenttia keskimääräisiä vuotuisia hakkuita suurempi. Puuston kehityssennusteet on laskettu vuoteen 2040 saakka, ja kasvu on koko laskenta-ajan hakkuista suurempi, eli puuston määrä lisääntyy jatkuvasti.

Metsien käyttö parantaa metsien laatua. Valtaosa hakkuista on kasvatushakkuista, joissa parhaat puut jätetään kasvamaan.

Uudistushakkuiden yhteydessä huolehditaan uuden puuston syntymisestä. Myös muissa metsän kasvatuksen vaiheissa huolehditaan siitä, että puuston kasvukunto pysyy jatkuvasti hyvänä.

...joka oikein hoidettuna ja kasvavana sitoo voimakkaasti hiilidioksidia.

Kasvava puustomäärä sitoo yhä enemmän hiilidioksidia. Kymmene Oy:n metsät ovat hyvässä kasvukunnossa olevia nuoria metsiä, jolloin hiilidioksidia sitoutuu puuhun enemmän kuin sitä puun hengityksessä vapautuu. Ylikäisiä, kasvunsa lopettaneita metsiä on vähän. Uudistushakkuiden jälkeen uusi metsä syntyy nopeasti joko viljellen tai luontaisesti.

Ojitetuilla soilla kasvava puumäärä sitoo turpeen kuivumisesta vapautuvaa hiilidioksidia. Kasvuisat suopuustot ja niiden ojatot pidetään kunnossa, mutta huonokasvuimpien soiden annetaan palautua luonnontilaan.

Puuhun perustuvia tuotteita voi käyttää hyvällä omallatunolla, koska niihin varastoitunut hiili on pois ilmakehästä eikä siten aiheuta ilmaston lämpenemistä.

...jonka hyvä kasvu perustuu sen jatkuvan asiantuntevaan hoitoon.

Yhtiön metsät ovat aina olleet ammatti-ihmisten hoidossa. Nykyisin metsien hallinto kuuluu maankäyttöosastolle ja töiden operatiivinen toteutus Tehdaspuu Oy:lle ja Pohjanmaan Puu Oy:lle.

Töiden suunnittelu ja toteutus perustuvat kuviokohtaiseen kartoitukseen. Kuvio on puustoltaan ja maapohjaltaan yhtenäinen alue, jonka koko on keskimäärin 2-3 hehtaaria. Jokaisen kuvion tiedot eli maaperän ravinteisuus, puuston ikä, puuston määrä, puulajit jne. on mitattu

maastossa ja tallennettu tietokoneelle. Kuvioista on piirretty ns. metsätaloukskartta.

Kuviotietojen perusteella jokaista kuviota hoidetaan sille sopivimmalla tavalla. Tehdyistä töistä pidetään rekisteriä ja kuvion kehitystä seurataan. Kuvion tietoja ja metsätaloukskarttaa pidetään jatkuvasti ajantasalla tietokoneilla ja maastopäivityksillä. Tiedämme mitä, missä ja milloin metsissämme on tehtävä.

...jonka suurelta osin omistavat yksityiset perheet.

Metsistä saatavilla tuloilla ja metsän monikäytöllä on yhtiölle, kuten yksityisille metsänomistajillekin, suuri merkitys.

metsäkuviolla 15-20 kertaa sinä aikana, kun metsä kehittyy taimikosta uudistuskypsäksi.

...jota käytetään samanaikaisesti ulkoiluun, sienestykseen, marjastukseen ja muuhun monikäyttöön.

Laajat jokamiehenoikeudet ovat käytettävissä myös yhtiön metsissä lukuun ottamatta puistoyms. alueita. Yhtiön metsissä on hyvä tieverkosto, joten niissä on helppo liikkua.

Metsätysoikeudet yhtiön maille on annettu noin 1 200 metsästysoikeudella eli noin 20 000 metsästäjää kävelee, metsästää ja hoitaa riistaa metsissämme. Jokamiehenoikeutta laajempia

lu- ja rauhoituskohteita mm. lehtojen, soiden, harjujen ja rantojen suojelua varten. Olemme lisäksi itse rauhoittaneet ja hakeneet luonnonsuojelulain mukaisia rauhoitusalueita maillemme. Ne on kaikki kirjattu metsävaratiedostoihin, jotta ne voidaan jättää toiminnan ulkopuolelle tai käsitellä oikealla tavalla.

Myös varsinaisissa taloustmetsissä otetaan huomioon maiseman ja luonnon suojelu ja metsien monimuotoisuuden säilyminen. Metsissä kasvatetaan luontaisia, kullekin kasvupaikalle soveliaita puulajeja. Luontaista uudistumista käytetään sille sopivilla kasvupaikoilla. Yhtiöllä on ollut erityiset maisemansuojeluohjeet jo 1970-luvulta lähtien ja uudet ohjeet ovat taas valmistumassa.

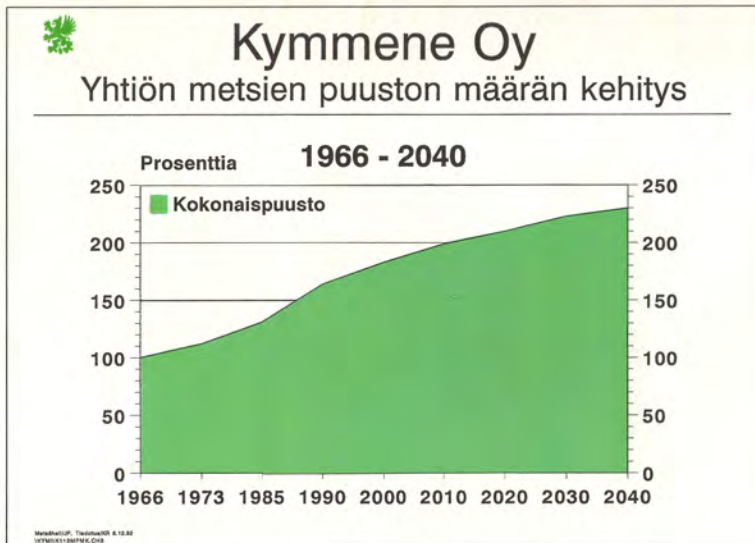
...jonka ammattimaiseen hoitoon ja hyvään kasvuun perustuu koko Suomen hyvinvointi nyt ja 2000-luvulla.

Metsäteollisuus tulee edelleenkin toimimaan kansantalouden veturina. Metsien kunnosta on pidettävä huolta, ja metsäteollisuuden raaka-aineen saanti on turvattava tulevaisuudessakin.

Yhtiön metsien kehityssennuste lasketaan viiden vuoden välein seuraaville 50 vuodelle eteenpäin. Näin saadaan tietoa metsien hakkuumahdollisuuksista ja ennustettavasta kehityksestä. Laskentamenetelmiä ja lähtötiedon tarkkuutta parannetaan jatkuvasti. Metsää hoitavien henkilöiden ammattitaitoa ylläpidetään ja metsien käsitteilytapoja kehitetään tiedon karttuessa.

Yhtiön metsät ovat nyt hyvässä kunnossa. Huolehdimme PlusMetsistämme, joten niiden kunto pysyy ja paranee tulevaisuudessakin.

Juha Parkkonen
suunnittelumetsänhoitaja
Kymmene Oy, metsähallinto



Hoidetuista metsistä saatavat hakkuutulot auttavat selviytymään huonoista ajoista tulevaisuudessakin. Yhtiön metsien käsittely on yhtä pienipiirteistä kuin yksityismetsien käsittely, kuvioiden keskimääräinen koko on alle kolme hehtaaria ja tiloja on yli 3 000 kappaletta. Metsäammattimies käy töissä yhtiön

oikeuksia ulkoilu- ja luontoreittejä varten on annettu lähes jokaisessa kunnassa, jossa yhtiöllä on metsää.

...jossa puuston lisäksi huomioidaan myös muu kasvisto ja eläimistö.

Yhtiön mailla on erilaisia suoje-

Kymmene on osallistunut Lasten Suomi -keräykseen, jossa suuryritykset haastettiin talkoisiin lapsiystävällisemmän Suomen puolesta. Kampanjaan liittyvän keräyksen varoilla on tarkoitus hankkia lasten synynnäisten sydänvikojen tutkimisessa tarvittavia ultraäänilaitteita lastenklinoille ja edistää syntyvyyttä lisäävää tutkimus- ja valistustoimintaa.

Kymmene mukana lastenkampanjassa

■ Kaikkiaan 26 yritystä on osallistunut Lasten Suomi -keräykseen. Yhdessä ne ovat keränneet noin 1,2 miljoonaa markkaa.

Suuryritysten kädenojennus on todella merkittävä. Tavoitteena on ollut, että yritykset varmistavat yhden noin 1,2 mil-

joonaa markkaa maksavan ultraäänilaitteen hankinnan", sanoo Lasten Suomi -projektin apulaispääsihteeri **Jukka Reinikainen**.

Lasten Suomi on laaja yhteiskunnallinen kampanja lapsiystävällisemmän ja lapsirikkaamman Suomen puolesta. Projektin

lähtökohtana on syntyvyyden huolestuttava lasku. "Huolestuttava kehityssuunta ei parane ilman aktiivista toimintaa, kampanjointia ja rahaa. Projekti kuitenkin korostaa, että vain lapsiystävällisellä yhteiskunnalla on oikeus vaatia tulevaisuudelta lisää lapsia", Reinikainen sanoo.

Projekti on järjestänyt kulu- van syksyn aikana yhteistyökumppaneittensa kanssa Tasavallan lastenjuhlat Turussa, lasten kansanäänestyksen ja lasten

parlamentin. Projekti tuo lapsen näkökulman esille mm. seuraavien teemojen yhteydessä: lapsiystävällinen yritys, lapsiystävällinen kunta, lapsiystävällinen asunto ja asuinympäristö.

Lasten Suomi -projektia tukevat keskeiset lasten puolesta työtä tekevät järjestöt, työmarkkinajärjestöt ja monet muut yhteiskunnalliset tahot. Projektin puheenjohtaja on kansliapäällikkö **Aimo Pajunen**.

KULTAKAUDEN MESTARIT KILPASILLA

Simberg ja Sparre Kymin graafikkoina

Teksti: Eero Niinikoski
Kääremallit: Kymin keskusarkisto
Valokuvat: Museovirasto

Hugo Simberg ja Louis Sparre ovat tunnettuja Suomen taiteen ns. kultakauden mestareita. Vähemmän tunnettu tosiasia on sitä vastoin kummankin taiteilijan yhteistyö Kymi-yhtiön kanssa tämän vuosisadan alkupuolella.

Simberg (1873–1917) ja Sparre (1863–1964) kutsuttiin viime vuosisadan lopulla suunnittelemaan Kymi-yhtiölle omaleimaista tunnusta, jollaista Suomen teollisuushallitus edellytti kaikilta vientikauppaa käyvilä yritysiltä.

Kymi-yhtiön ensimmäisellä toimitusjohtajalla Ernst Dahlströmillä (1846–1924) oli taiteen tuntijana ja tukijana hyvät yhteydet aikansa taiteilijapiireihin, joten oli luonnollista, että



Simbergin suunnittelema Kymin kirjoituspapereiden riisikääre oli käytössä pitkään vuosisadan alkupuolella. Kääreet painettiin Tilgmannin kivipainossa.



Sparren tekemät luonnokset Kymin kirjoituspapereiden kääreiksi lunastettiin v. 1901, mutta niitä ei koskaan otettu käyttöön.

yhtiö pyysi ehdotukset kahdelta nousevalta taiteilijanimeltä. Simberg oli vuosisadan vaihteessa jo arvostettu graafikko, ja Suomessa 1889–1907 vaikuttanut italialais-ruotsalainen kreivi Sparre tunnettiin taidemaalarina ja -graafikkona sekä Porvoossa lyhyen aikaa toimineen Iris-tehtaan perustajana.

Dahlströmin valinta päättyi lopulta Simbergiin, jolta lunastettiin vuonna 1899 aarnikotkaa esittävä piirros. Teollisuushallitus hyväksyi merkin vuonna 1901, minkä jälkeen se tuli vähitellen käyttöön yhtiön tunnuksena ja pienten paperipakkausten somisteena. Sparren ehdotuksista ei sen sijaan ole säilynyt minkäänlaisia luonnoksia, joten hänen näkemyksensä Kymin liikemerkistä jää ikuisiksi arvoitukseksi.

Simberg ja Sparre joutuivat uudelleen kilpasille vuonna 1901, jolloin Kymille suunniteltiin uudet

kirjoituspapereiden riisikääreet. Jälleen kerran Simbergin suunnitelmat miellyttivät päätöksentekijöitä enemmän kuin Sparren ehdotukset, joita ei myöhemmin kään toteutettu, vaikka tämän-suuntaisia lupauksia taiteilijalle jopa annettiin.

Sparren neljä kirjoituspapereiden kääreluonnosta on säilynyt Kymin keskusarkistossa. Ne poikkeavat tuntuvasti Simbergin voimakasotteisista suunnitelmista, jonka keskeisenä elementtinä on yhtiön tunnus, aarnikotka. Sparren luonnoksissa on kepeitä ja kauniisti tehtyjä jugend-koristekuviota, jotka ympäröivät vaakunakilven sisään sijoitettua aarnikotkaa.

Kymin käärepapereiden suunnittelu sopii hyvin Sparren taiteilijankuvaan. Luovuttuaan kuuluisan Iris-tehtaan johdosta Sparre perusti vuoden 1901 alussa Porvooseen yhdessä vaimonsa Eva Mannerheim Spar-

ren kanssa Taideteollisen piirustustoimiston ja ryhtyi tekemään huonekalu- ja tekstiilisuunnittelun ohella myös erilaista käyttögrafiikkaa, toteaa Sparren tuotantoon perehtynyt intendentti Marja Supinen Valtion taide-museosta.

Sparren käyttögrafiikasta tunnetaan Supisen mukaan erityisesti hänen kirjankuvitustyönsä sekä erilaiset tyograafiset kokeilut, joita hän harrasti yhteistyössä vaimonsa kanssa. Eva Mannerheim Sparre, marsalkka Mannerheimin sisko, oli oman kuvitustyönsä lisäksi erikoistunut kirjansidontaan, mikä selittää taiteilijaparin kiinnostuksen kirjataiteeseen.

Simbergin graafisia suunnitelmia Kymille Supinen pitää sitä vastoin varsin ainutlaatuisina ja taidehistoriallisesti mielenkiintoisina, koska taiteilijan tuotantoon ei tiedetä kuuluvan muita kaupallisia tilaustöitä.

Wisa Conin valmistus siirtyy Britanniaan

Schauman Wood siirtää vuoden 1993 aikana maksikokoisten WISA-Con-vanerilevyjen valmistuksen Suomesta Britanniaan.

Tuotanto alkaa vuoden vaihteessa Newton-le-Willowsissa, joka sijaitsee Manchesterin ja

Liverpoolin välissä. Tehtaan johtajana toimii dipl.ins. Heikki Mäkinen.

Savonlinnan jalostustehdas keskittyy jatkossa erikoislattialevyjen tuotantoon. Savonlinnassa kehitettyä ja tuotannossa testattua prepreg-tekniikkaa hyödynnetään edelleen. Newtonin ja Savonlinnan tuotteet tukevat toisiaan. Niistä muodostuu kattava, kilpailukykyinen kokonaispaketti Euroopan korinrakentajille.

Euroopan liikennedirektiivit sallivat nyt aikaisempaa suuremmat, tehokkuutta lisäävät ja kustannuksia alentavat yksikkökoot maantiekuljetuskalustolle. Savonlinnan maksimikoko ei enää suurimmalle kalustolle ri-

tä eikä ylisuurten levyjen kuljetus Suomesta Eurooppaan ole taloudellista. Newtonin WISA-Con 2000 -tuotteen levykoko täyttää uusien direktiivien vaatimukset. Lopputuote on visuaalisesti ja teknisesti entistä korkealuokkaisempi. Peruslevyt tulevat Schauman Woodilta ja pinoitemateriaalit pääasiassa Britannian. Tehtaan kapasiteetti vastaa Euroopan kuljetusväline-teollisuuden tarpeita.

Panostuksella tähdätään pitkälle tulevaisuuteen. Newtonin yksikön uusi tekniikka mahdollistaa myös jatkossa uudentyyppisten, kilpailukykyisten tuotteiden kehittämisen ja valmistamisen.

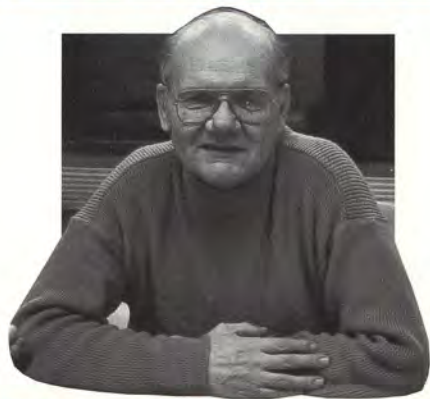
2 miljoonaa rullaa



PK 7-9:n rullapakkauksessa valmistui 2. miljoonas paperirulla 1. joulukuuta klo 17.30. Pakkaajina olivat Asser Anttila (vas) ja Jorma Laurila. Juhlarullan paperi oli 50-grammaista KymDataa. Ensimmäinen miljoona rullia saatiin pakatuksi 30.9.1990, joten vuodessa valmistuu lähes puoli miljoonaa rullapakkauksia.



PEKKA KIVIOJA LÖYTÄÄ TYÖSTÄ HAUSKUUDEN



Arjen

kutkuttava kääntöpuoli

Sellun vuoromestari Pekka Kivioja on terävä huomioitsija, tapahtumien tallentaja, kuvilla kertoja ja lämminhenkinen hauskuuttaja. Hän itse näkee selvän eron oikeiden pilapiirtäjien ja kaltaistensa "raapustelijoiden" tuotosten välillä. Minkä eron, kysyy kuvien katselija.

Sängyssä saa paljon aikaa.

Piirtäminen on minulle monivuotinen huvi, harrastus ja ajan-kulu. Sääntöni ja periaatteeni on, että töissä en piirrä. Kuvat syntyvät kotosalla, sängyssä selällään, kova pohja piirustuspaperin alla. En tee erillisiä luonnoksia, vaan piirrän suoraan muistista, ensin lyijykynällä ja sitten tussilla päälle.

Harvat havaitsevat arjen huumorin ja vielä harvemmilla on kyky näyttää se muille.

Aiheet saan etupäässä oman porukan tapahtumista täällä sellulla. Idean metsästyksessä on ol-

tava tarkkana, huomioitava, katseltava ja kuunneltava. Koska aihepiiri on pieni, ei vitsejä voi pulputa jatkuvasti. Välillä kuvia syntyy monta yhteen kyytiin ja sitten on taas hiljaiseloa.

Taustalla voi olla myös jokin ajankohtainen, sanomalehdissä uutisoitu tapahtuma. Pilapiirroksessa on oltava siteeksi totta, mutta varsinaisen "juun" juttuun saa kääntämällä asiat ympäri.

Ei luova kynä käskien kulje, vaan inspiraation johdattamana.

Olen antanut piirroksiani vain

muutamille täällä tehtaalla, mutta kopioita löytyy pitkin sellun ja kuorimon seinä. Kuvia vaihdetaan aina sitä mukaa, kun uusia syntyy.

Porukka odottaa, että tekisin jatkuvasti jotakin. Jos kuvia ei ala ilmestyä, niin yksi jos toinenkin kyselee niiden perään. Jotkut puolestaan tulevat valittamaan, etten ole kuvannut heitä yhtä usein kuin muita.

Minua on joskus pyydetty piirtämään määrättyjä asioita, mutta ei se sillä tavoin luonnistu. Parhaat kuvat syntyvät spontaanisti. Tilaustöistä tulee helposti pakkopullaa.



**Muille on helppo nau-
raa, itselleen usein vai-
kea edes hymyillä.**

Lehtien pilakuissa näkee usein tarkoitushakuista ilkeilyä. Minun piirroksistani ei kukaan tiedäkseen ole pahastunut. Jos niin kävisi, jättäisin homman sikseen. Piirtäjän on oltava myös hyvä ihmistuntija. Kun tiedän, että kuvan kohde kestää hurttia huumoria, voin vedellä viivoja vapaammin.

**Sanan säilä, kuvan kär-
ki, pilan piikki - yhdessä
melkoinen arsenaali,**

**jolla harkitsematon lyö-
ja haavoittaa, mutta vii-
sas parantaa ja raken-
taa.**

Pilakuissa voidaan käsitellä sel-laisia asioita, joita ei aina haluta suoraan sanoa. Kokemukseni mukaan piirros laukaisee joskus kireän tilanteen. Toisaalta joitakin asioita pystyy näin leikki-mielisesti potkimaan liikkeelle ja sysäämään eteenpäin.

Teksti ja valokuva: Pia Lindroos



RAUTATIEHARRASTAJAN HETKIÄ

"Haalarit niskaan ja hommiin"

Höyryveturi, sen ilmapumpun puuskutus ja jopa kivihillen tuoksu ovat Kari Jantunen mielestä parasta, mitä harrastus voi tuoda mukanaan. Kymin tutkimuskeskuksessa työskentelevä Jantunen on innokas rautatieharrastaja. Harrastuksen pääkohde on höyryveturit ja kaikki, mikä niihin voi liittyä.

Junat ovat kiinnostaneet Kari Jantusta lapsuudesta lähtien. Mattilassa Voikkaalla radanvarressa sijainneesta kotitalosta oli mukava seurata ratapihan liikennettä ja käydä joskus siellä itsekkin, jolloin saattoi päästä jopa pienelle ajelulle.

Rautatieharrastajaksi hän alkoi kuitenkin vasta 1970-luvulla, jolloin hän liittyi alan harrastajien yhdistyksiin. Tällä hetkellä hän on Museorautatieyhdistyksen, Topparioikka-yhdistyksen ja Suomen Rautatiehistoriallisen seuran jäsen. Junaharrastajien toiminta on Jantusen mukaan hyvin Helsinki-keskeistä.

Kunnostustyötä

VR poisti höyryveturit virallisesti liikenteestä vuonna 1975. Niistä muutama on varattu VR:n omaan käyttöön ja rautatieharrastajille. Käytöstä poistetut ve-

turit siirrettiin Haapamäelle, jossa sijaitsee myös laaja höyryveturipuisto.

Haapamäen varikolla harrastajat voivat mielin määrin häärtä omien vetureidensa kimpussa niiden kunnostamiseksi. Työhönsä, tai oikeastaan harrastukseensa, he saavat VR:ltä välineet, tarvittaessa asiantuntija-apua sekä sosiaalililat.

Kun veturit on saatu kunnostettua, toimitetaan ne eri puolille Suomea. Rautatieharrastajat käyttävät niitä junaretkillään. Kuljettajina toimivat pääsääntöisesti VR:n palveluksessa olevat veturinkuljettajat.

Tekemällä oppii, niinpä Kari Jantunenkin tietää höyryvetureista, niiden tyypeistä ja ominaisuuksista paljon. Puhessa vilahtelevat tutut nimet: Ukko-Pekka, Risto-Ryti, Wilsson ja Truman -höyryvetureita kaikki. Hän kertoo olevansa 'haalari-hommissa' pääasiassa kesäisin. Työmaa on loputon. "Siellä olisi aina hommaa, kun vaan viitsisi lähteä."

Lähes kaikki rataosuudet tuttuja

Toinen puoli harrastusta on matkustaminen kotimaassa ja ulkomailla, alan kirjallisuus, josta Jantunen kertoo lukevansa

'kaiken minkä käsiinsä saa', aikataulun seuraaminen sekä havaintojen teko asemilla ja eri rataosuuksilla.

Kari Jantunen sanoo matkustavansa junalla yhden kesälomaviikon aikana 3 000 - 5 000 kilometriä. Kotimassa hän on matkustanut kaikki rataosuudet kolmea lukuun ottamatta. "Minulla ei ole mitään vaikeuksia istua junassa pitkiäkään aikoja."

Koska hän matkustaa paljon, mieleen ovat vuosien aikana jääneet hyvin jopa junien lähtöajat ja -raiteet. "Kaikki Hesasta lähtevät pikajunat ovat numeroltaan parittomia ja sinne tulevat parillisia. Kaikki Kouvolasta itäänpäin menevät junat lähtevät raiteelta 7."

Tänä syksynä rautatieharrastajat tekivät retken itärajan taakse Karjalaan. Matkaa taitettiin kolmella erilaisella höyryveturilla, joista viimeistä Jantunen luonnehtii elämykseksi. Retkeäisten käytössä oli ollut Moskovan varikon vuonna 1957 valmistettu kivihiltä polttoainetta käyttävä veturi. Yli 30 metriä pitkällä jättiläisellä on painoa 230 tonnia. Suomessa veturit ovat enimmillään painaneet 167 tonnia.



Kuva: Seppo Turtiainen

Kari Jantunen (oik.) ja muiden rautatieharrastajien syysretkellä ajettiin viimeiseksi tällä massiivisella P36-veturilla. Sillä on pituutta yli 30 metriä ja painoa 230 tonnia.

REIJO LUOMALA JÄÄ VAPAALLE:

Pohjapaperi ON TÄRKEIN LAADUNTEKIJÄ

Päällystettyä paperia valmistettaessa kaiken A ja O on kunnollinen pohjapaperi. "Puutteellisesti pohjapaperista ei pysty tekemään kunnollista päällystettyä tuotetta – tosin hyvän pohjapaperin pystyy kyllä pilamaan", kertoo C-laitoksen käytötekniikko Reijo Luomala.

■ Päällystyskoneella on hänen mukaansa melko rajalliset mahdollisuudet vaikuttaa lopputulokseen. "Usein luullaan, että pohjapaperin viat, esimerkiksi epäpuhtaudet, peittyvät päällystekerroksen alle. Useimmiten käytännössä käy kuitenkin päinvastoin, pohjapaperin viat tulevat entistä selvemmin näkyviin."

Päällystyskone 2 uusittiin perusteellisesti vuoden 1989 alussa. Jo aiemmin osa pohjapaperista oli tehty PK 8:lla. PK 3 pysähdettyä kesäkuussa 1988 koko pohjapaperin tuotanto siirtyi Kasille.

"Päällystyskoneen uusinnan jälkeen on tehty paljon työtä ja esimerkiksi pohjapaperin ajettavuus on parantunut selvästi. Päällystyskone on varsin hankala ajettava, koska siinä on paljon likaantuvia teloja. Sen neljä teräpääpäästysasemaa löytävät

erittäin tehokkaasti pohjapaperin mahdolliset mekaaniset viat ja reiät. 'Löytöjen' seurauksena on useimmiten ratakakko. Jatkossakin riittää työtä, jotta katkoissa menetetty tuotanto saataisiin minimoitua", Reijo Luomala arvioi.

Päällystyskoneella valmistettavat paperilaadut päällystetään molemmin puolin kahteen kertaan. Rullaoffsetlaatuksen päällystämäärä on sama kaikilla pintapainoilla, arkkilaaduissa päällystämäärä lisääntyy pintapainon kasvaessa. Syy tähän ovat eri painomenetelmät. Esim. rullaoffsetpainatuksessa paperi kuitataan nopeasti painokoneen uunissa, jolloin pinta ei saa olla liian tiivis, jotta paperin sisältämä kosteus pääsee haihtumaan. Liian tiivis pinta aiheuttaa päällysteen 'kuplimista'.

Pitkä urakka

Reijo Luomala on tehnyt pitkän päivätyön Kymillä. Urakka alkoi vuonna 1948 harjoittelijana karbiditehtaalla. Vakituiseen työhön hän tuli seuraavana vuonna PK 6:n prässipojaksi ja sen jälkeen PK 4:n pituusleikkurille. Teknisen koulun jälkeen hän oli pari vuotta kalenterimestarina ja sen jälkeen vuoromestarina. Vuonna 1967 oli vuorossa siirty-

minen rakenteilla olevalle päällystyskone 1:lle.

"Kymillä oli jo päällystetty paperia PK 5:n ja PK 6:n liimapuristimilla, mutta C1:n teräpääpäästysasemat olivat uutta. Tekniikka ja käynnistys oli hankala. Kaikki piti opetella kantapäin kautta, koska kellään ei ollut kokemusta teräpääpäästyksestä. Kokemusta hankittiin yhdessä Lennart Gräsbeckin ja Holger Lasseniuksen kanssa ja vähitellen oikeat ajotavat löytyivät", Luomala muistelee.

Paperilaadut olivat alkuvaiheessa hiokepiteisiä, mutta pian alettiin valmistaa myös puuvaapa päällystettyä paperia. Puuvapaan paperin päällystäminen osoittautui Luomalan mukaan hankalammaksi: päällyste ei käyttäytynyt samoin kuin hiokepiteisissä laaduissa ja paperilta puuttui hiokkeen mukanaan tuoma elastisuus.

C2 käynnistyi vuonna 1975. Huonon markkinatilanteen ja pohjapaperin tuotannon pullonkaulojen takia kesti kuitenkin pitkään ennen kuin kone kävi täydellä tuotannolla. Vanhempi C1 puolestaan pysäytettiin vuonna 1988, jolloin C2:n tuotantokykyä ja laatua nostettiin uusimalla päällystyskone perusteellisesti.



Laatu parantunut

Päällystetyn paperin myyntivaltteja ovat vaaleus ja kiiltotaso. Suurin osa C-laitoksen tuotannosta on hiokepiteistä Kymex-Cotea, joka vaaleudeltaan on kuitenkin puuvapaiden papereiden tasolla.

"Painotekniikka on kehittyneet valtavasti ja painokoneiden nopeudet ovat kasvaneet, joten paperin laatuvaatimuksetkin ovat eri luokkaa kuin vuonna 1967 tai 1975. Kaksoispäästytysten ansiosta päällystämäärät on voitu nostaa nykytasolle ja paperilla on entistä parempi paino-

pinta. Paperilta vaaditaan lisäksi jäykkyyttä, hyvää opasiteettia ja riittävää pintalujuutta, jotta se kestävä eri painomenetelmät", Reijo Luomala summaa laatuvaatimuksia.

Hän täyttää 60 vuotta joulukuun 23. päivänä ja siirtyy vapaalle vuoden alusta. "Ensimmäinen talvi kulunee opetellessa ja hiihdellä ja kesät vietetään Jaalan metsässä pienen lammen rannalla. Onhan näitä vuosien varrella siirrettyjä suunnitelmia, joiden toteuttamista on nyt tilaisuus harkita. Aika tuskin tulee käymään pitkäksi."

Rautatiekuljetusten järjestely on yhteispeliä tehtaiden ja VR:n kanssa

Kuusankoskella valmistettu paperi siirretään paperivarastoista Kuusankosken asemalle omilla vetureilla, jonka jälkeen Valtion rautatiet siirtää vaunut määräsatamiin. Raaka-ainekuljetukset tehtaille taas hoituvat päivävastoin. VR tuo tavarankuusankosken asemalle, josta se siirretään kahden veturin ja 24 junamiestä ja kolmen vuoromestarin voimin tehtaille.

■ "Tämä työ on yhteydenpitoa paperivarastoihin, Combitranssiin, Valtionrautateihin ja puun purkupaikoille. Se on kuljetusten sovittelua ja pyrkimistä siihen, että kaikki tilaukset tulevat ajallaan tehdyksi", toteaa vuoromestari Jarmo Huhtiniemi Kuusankosken asemalta.

"Combitrans antaa meille kirjoittamalla Kymintehtaan ja Kuusanniemen osalta päivittäin seuraavan päivän lähetyssennakot. Niistä selviävät mm. laiva, vaunumäärä laivalla, satama, lastausviikko ja laivan lähtöpäivä."

"Voikkaalta vastaavat tiedot tulevat VR:n kanavia myöten. Yhdistettyämme kaikki tiedot välitämme ne edelleen Valtionrautateille. VR tekee niiden mukaan tyhjen vaunujen ennakkotilaukset."

"Edellä mainittujen listojen avulla käymme sitten lävitse kokoamme junat ja huolehdimme, että kaikki vaunut ovat mukana."

Yhteispeli varastojen ja purkupaikkojen kanssa on erityisen tärkeää, jotta tulevat ja lähtevät



"Junamiehen ja kipparin pitää melkein lukea veturinkuljettajan ajatukset", toteavat Olli Aarnio (vas:lla), Jussi Hietsalo ja Markku Mäkinen.

kuljetukset sekä junarunkojen kokoaminen tiettyjen kriteerien mukaan voi tapahtua sujuvasti. Kaiken pitää luonnollisesti sopia myös VR:n aikatauluihin.

"Kuusankosken asemalla toimivan VR:n junansuorittajan kanssa olemme jatkuvassa yhteydessä ja saamme häneltä mm. junille liikkumisluvan. Kuusankosken asemahan kuuluu Kuusankosken liikennepaikkaan ja meitä velvoittavat kaikki VR:n junaturvallisuusmääräykset", kertoo Huhtiniemi.

Huhtiniemen mukaan lähtevän paperitavaran hoitaminen matkaan työllistää enemmän

kuin saapuva tavara. "Kotimainen puu tulee yleensä kokojunina, joskus niitä kuitenkin joudutaan ratapihalla purkamaan."

Sekä junamiehistöt että vuoromestarit työskentelevät TAM 27:ssä eli ovat jatkuvassa kaksivuorotyössä. Normaalisti saataan matkaan kolme "paperijunaa" vuorokaudessa. Maksimipituudessa junassa on parhaimmillaan 2 000 tonnia/52 paperivaunua.

Veturissa tehdään todellista ryhmätyötä Veturinkuljettaja Jussi Hietsalon, lippumies Olli Aarnion ja



Combitrans antaa asemalle päivittäin seuraavan päivän lähetyssennakot. Listaa esittelee vuoromestari Jarmo Huhtiniemi.

junamies Markku Mäkisen muodostama miehistö oli aamuvuorossa tehnyt ruskasti töitä. Puoliltapäivän löytyi aikaa lyhyeen juttutuokioon:

"Tämä on ryhmätyötä. Junamiehen ja kipparin pitää melkein lukea kuljettajan ajatukset. Junamiehen pitää ilman kuljettajan neuvoja tietää, miten raitteilla toimitaan. Siksi veturinkuljettajan kannalta olisi hyvä, että ryhmässä ainakin radiomies olisi aina sama."

"Tässä pitää olla samanaikaisesti sekä rohkeaa että varovainen, ottaa huomioon paljonko junanrungossa on tonneja ja suhteuttaa sen jälkeen vauhti roikan painoon", kertoo Hietsalo. "Kaikki työt pitäisi pystyä tekemään joutuisasti, mutta kuitenkin varovasti. Se, miten rauhallisesti hommat voidaan hoitaa, riippuu paljon vuoromestaria."

Kymin järjestelyvetureilla, Moveilla, liikutellaan parhaimmillaan 1 000 tonnin kuormia. "Vaikka ajamme korkeintaan 35 kilometrin tuntivauhdilla, ovat jarrutusmatkat sellaisilla painoilla monta sataa metriä", muistuttaa Markku Mäkinen.

"Sitä ei aina tajuta esimerkiksi Eerolan golfkentälle menevissä autoissa, vaan otetaan turhia riskejä. Kuvitellaan, että juna pysähtyy samalla tavoin kuin auto."

Normaalisti junamiesten aamuluoksi työskentelee aamukuudesta noin puoli kymmenen, jolloin pidetään ruokatauko ja jatkaa taas kymmenestä puoli kahteen. Usein aamulla ruuhkien purkaminen edellyttää kuitenkin jatkuvaa työtä yli kymmenenkin. Iltalöydyksissä kiireet "kiilaavat" aina lähemmäs ilta-kymmentä.

"Tämä työ on erittäin vaihtelevaa, joka päivä on erilainen. Näistä pienistäkin matkoista kertyy veturin mittariin päivittäin 50-80 kilometriä."

"Kuntoakin tässä tarvitaan. 'Kippari' saattaa päivän mittaan kävellä hyvinkin viisi kilometriä, joskus osan niistä polvia myöten lumessa. Siinä pitää helposti deodorantti."

Lämpötilojen vaihtelu laittaa terveyden koetukselle. Veturissa on hiostavan kuumaa, mutta vaunuletkan kärjessä kyyti on kylmää. "Ainoa mahdollisuus on silloin hupun veto päähän ja tämän termostaatin käyttö", velmuilee Markku Mäkinen ja liikuttaa kokohaalarin vetoketjua.

Ari Järvisestä keilamestari

Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaitten keilamestariksi 1992 tuli Kymin **Ari Järvinen**. Toiseksi sijoittui **Veikko Tolvanen** Kaukas Oy:n Voikkaan tehtaalta ja kolmanneksi Kymin **Juhani Karvonen**.

Keilamestaruuden loppukilpailu pelattiin joulukuun 1. päivänä Kuusankosken keilahallissa. Aiemmin marraskuussa oli pelattu kaksi kuuden sarjan kilpailua, joista kahdeksan parasta selvisi loppukilpailuun.

Loppukilpailussa jokainen pelasi jokaista vastaan. Voitetusta sarjasta sai 30 pistettä bonusta ja tasapelistä 15 pistettä. Voittajaksi selvisi 19 sarjassa eniten pisteitä saanut keilaaja. Kaikki pelipisteet seurasivat mukana koko ajan.

Kilpailun neljä parasta muodostavat Firma-SM -joukkueen, joka lähtee pelaamaan Joensuuun tammi-helmikuussa.

Tulokset:

1. Ari Järvinen, Kymin (yhteispisteet 3763), 2. Veikko Tolvanen, Kaukas (3719), 3. Juhani Karvonen, Kymin (3674), 4. Esko



Eskelinen, Kymi (3583), 5. Martti Salonen, Kymi (3549), 6. Heikki Jokinen, Kymi (3531), 7. Pertti Halonen, FinnPer (3492), 8. Helena Karvonen, FinnPer (3282).

KIITOKSET

Tonnit on täynnä, vapaa on alkanut. Tuhannet kiitokset minua muistaneille työtovereille sekä työnjohtajille.

Anja Huttunen

Parhaat kiitokseni Kymmene Oy:n metsähallinnolle muistamisesta 29.10.1992, sekä monille yhteistyökumppaneille vuosien varrelta.

Tapio Mustapää

Lämpimät kiitokset muistamisesta ja menneistä vuosista jäädessäni eläkkeelle.

Kalevi Pellava

Lämmin kiitos vuosien yhteistyöstä ja osakseni tulleesta

muistamisesta eläkkeelle jäädessäni.

Risto Nironen

Pälkkäri - hauskaa joulua. Ja kiitos teille muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Sirkka-Liisa Hytönen

Finnterminalsien ja Combitransin henkilökunnat kiittävät yhteistyöstä kuluvana vuonna ja toivottavat kaikille rauhallista joulua ja hyvää uutta vuotta.

Löytynyt!

Jos olet kadottanut vihkisormuksesi tai autosi avaimet (Toyota), käypä tiedustelemassa sitä Kymin pääportilta.

Pihamaalta löydetty esineet tuodaan usein tehdasalueiden porteille, mistä niitä kannattaa käydä kysymässä.

100-vuotissäätiön valtuuskunnan jäsenten vaali 1992

Määräpäivään 20.11. mennessä saapui hallitukselle sama määrä ehdokkaita kuin täytettävien paikkojen määrä, joten valtuuskuntaan tulivat valituiksi seuraavat henkilöt:

Työntekijät: varsinainen jäsen **Timo Andersson** (henkilökohtainen varajäsen Hilikka Halme), **Jorma Henner** (Hannu Väkevä), **Sirkka-Liisa Huuonen** (Aulikki Halinen), **Eero Jaakkola** (Arto Tiihonen), **Sepo Järvisalo** (Jukka Suortanen), **Jaakko Lehto** (Tapani Brandtelli), **Juha Lyytinen** (Niilo Kortelainen), **Pentti Manninen** (Heikki Silvonnen), **Juha Penttilä** (Jukka Henttu), **Ilpo Pöysä**

(Hannu Nyström), **Kaarina Tuukkanen** (Irma Ojala), **Markku Vanhala** (Matti Niilo-Rämä).

Toimihenkilöt: varsinainen jäsen **Ralf Grön** (Sinikka Laaksonen), **Riitta Kähärä** (Maija Uronen), **Antti Launikari** (Leena Heimonen), **Tuomo Lindén** (Timo Honkanen), **Olavi Martikainen** (Markku Leppäkoski), **Raimo Motturi** (Tarmo Lindén), **Kaija Nyberg** (Kaija Vierros), **Pentti Roitto** (Henry Märtens), **Hannu Ruottu** (Eila Partanen), **Eila Tiitta** (Heli Salonen), **Juhani Salovaara** (Urpo Huuskonen), **Antti Tuominen** (Osmo Hirvonen).

KATRI HAKKARAISELLE SÄÄTIÖN TUNNUSTUSPALKINTO

Monivaiheinen ja vaativa tie KHT-tilintarkastajaksi

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön tunnustuspalkinnon sai tänä vuonna talouspäälikkö Katri Hakkarainen Kymmene Oy:n taloushallinnosta. 10 000 markan palkinto on tunnustus hänen pitkäjänteisestä työstään arvostetun KHT-tilintarkastajan tutkinnon suorittamiseksi. KHT-tilintarkastajan oikeudet ja -lupakirjan hän sai syksyllä 1991.

KHT eli Keskuskauppakamarin hyväksymä tilintarkastaja on ylin tilintarkastustutkinto Suomessa. KHT-tilintarkastajia on maassamme tällä hetkellä 489, joista naisia 70. Kymmene-konsernin palveluksessa kotimaassa hän on ainoa KHT-tilintarkastaja.

Katri Hakkarainen on koulutukseltaan ekonomi ja alemman tilintarkastustutkinnon, HTM:n (hyväksytty tilimies), hän oli suorittanut vuonna 1978.

KHT-tutkintoon tähtäävän opiskelunsa hän aloitti syksyllä 1989 ekonomin tutkintoa täydentävillä laskentatoimen ja kauppa-oikeuden luvuilla Helsingin kaupparokkeakoulussa.

"Syksyllä 1990 olin 2,5-3 kuukautta palkattomalla opintovapaalla ja viimeisen tentin kaupparokkeakoulussa suoritin 1991 keväällä", hän kertoo.

KHT-tutkintoon vaaditaan riittävä määrä käytännön kokemusta tilintarkastuksen ja laskentatoimen alalta, mitkä ehdot Katri Hakkarainen täytti hyvin. Hän työskentelee Kymmene Oy:n talouspäälikkönä päävastuualueenaan yhtiön kirjanpito. "Teen vuosittain konsernin virallisen tilinpäätöksen. Projektiluonteisiin töihin kuuluu itseni ja tytäryhtiöiden väen ajan tasalla pitäminen esim. kirjanpito- ja verolakimuutoksista."

Keskuskauppakamarin vaatimukset KHT-tutkintoon osallistuvilla ovat tarkat. "Tilintarkastajan, joka pyrkii tutkintoon, on hallittava itseään ja omaisuuttaan. Tätä varten on tuomiokunnasta pyydettävä omavaraisuustodistus. Lisäksi hänellä pitää olla todistus siitä, että hän omaa tilintarkastajan ammattiin sopivat henkilökohtaiset ominaisuudet."

Tutkintoon hyväksytyistä tenttiin yhdessä Katri Hakkaraisen kanssa tuli 83 henkilöä, joista 24 läpäisi sen.

Pelkkä tutkinnon suorittaminen ei riitä, vaan KHT-lupakirjan saadakseen henkilön on annettava tuomioistuimessa tilintarkastajavakuutus.

Katri Hakkarainen kertoo, että ennen lupakirjan sai eliniäksi. Nyt Keskuskauppakamarille on



Katri Hakkarainen

raportoitava viiden vuoden välein ammattitaidon säilymisestä, mihin on omat minimikriteerinsä.

Hänen oman työnsä kannalta KHT-tutkintoon opiskelu on tuonut paljon lisää tietoa, mutta varsinaiseen työhön se ei vaikuta. Niinpä KHT-lupakirjan voimaansäilyttämisen ammatillisten minimivaatimusten osalta on vaikeaa.

SÄÄNTÖMUUTOS VOIMAAN

100-vuotissäätiön toimintapiiri laajenee

Ensi vuoden alussa tulevat voimaan Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön uudet säännöt. Keskeisin muutos uusissa säännöissä on säätiön nykyistä laajempi ja tarkennettu toimintapiiri. Säätiön toiminnan yleishyödyllisyys, jolla on tärkeä merkitys sen verotukselliseen asemaan, on tuotu entistä korostuneemmin esiin. Uudet säännöt koskettavat myös säätiön hallintoa, joka on muokattu aikaisempaa yksinkertaisemmaksi.

Säätiön toiminnan kannalta nyt toteutunut sääntömuutos on välttämätön. Edellinen sääntömuutos tapahtui vuonna 1982, minkä jälkeen fuusiot, tehtaiden myynnit, lopettamiset ja henkilökunnan vähentyminen ovat olennaisesti muuttaneet säätiön asemaa ja toimintaedellytyksiä.

Sääntöjen muuttamiseksi säätiön hallitus nimesi vuonna 1990 sääntötoimikunnan, johon ovat kuuluneet puheenjohtajana **Matti Jaatinen** sekä jäseninä **Eija Kuritto**, **Juha Lyytinen**, **Oili Voutilainen**, **Niilo Ukkonen** ja sihteerinä **Stig-Olof Lindholm**. Kymmene Oy:n edustajana oli hallintojohtaja **Lasse Mäkelä** Kymiltä.

Tätä ennen hallitus oli saanut oikeusneuvos, lakit. tohtori **E. J. Mannerilta** asiantuntijalautsunnon voimassa olevien sääntöjen muutostarpeesta. Säätiön eri toimielimet käsitelivät sääntöasioita useissa eri kokouksissa. Sääntöehdotus lähetettiin kesällä 1992 oikeusministeriöön, joka vahvisti sen viime lokakuussa.

Säätiön toiminta-alueeseen kuuluvat 1.1.1993 lähtien edelleen samat kolme paikkakuntaa

kuin tähänkin asti, eli Kuusankoski, Iisalmi ja Helsinki. Mikäli säätiö tulevaisuudessa haluaa laajentaa toimialuettaan, on se uusittujen sääntöjen mukaan mahdollista.

Säätiön piiriin kuuluvien yhtiöiden määrää on lisätty ja tarkennettu. Kuusankoskella apurahoja voivat hakea seuraavien yhtiöiden henkilökunnat, eläkeläiset ja heidän perheenjäsenensä: Kymin Paperiteollisuus Oy, Kaukas Oy, Kymmene Oy, Oy Finnterminals Ab, Combitrans Oy, Finnish Chemicals Oy ja Oy Finnish Peroxides Ab. Iisalmessa säätiön toimintapiirissä on Kuopion Saha Oy:n Soinlahden tuotantolaitos ja Helsingissä Kymmene Oy.

Apurahaa voivat hakea asuinpaikasta riippumatta myös ne Kymin eläkeläisten eläkkeensaajat, joilla työssä ollessaan oli oikeus hakea apurahaa. Myös heidän perheenjäsenensä ovat säätiön toiminnan piirissä.

Säätiön päätarkoituksena on edistää edellä mainittujen yhtiöiden palveluksessa olevien henkilöiden opintotoimintaa. Lisäksi keskeisenä tavoitteena on avustaa palveluksessa olevien, eläkeläisten ja heidän perheenjäsentensä harrastus ja virkistystoimintaa.

Uutta säännöissä on se, että säätiön varoista voidaan apurahoja myöntää myös muihin säätiön tehtävien kannalta hyödyllisiin ja yleishyödyllisiin luonnetta vastaaviin tarkoituksiin.

"Ensisijaisena tavoitteena on turvata säätiön verotusoikeudellista asemaa korostamalla toiminnan yleishyödyllisyyttä", Stig-Olof Lindholm selvittää.

Säätiön aikaisempi hallintoorganisaatio, joka muodostui edustajistosta, hallituksesta sekä eri tehdaspaiikkakunnilla toimivista hallintokunnista, on korvattu 25-jäsenisellä valtuuskunnalla, hallituksella ja apurahalautakunnalla. Uusi valtuuskunta valittiin marraskuun lopussa.

Ylintä päätäntävaltaa käyttävään valtuuskuntaan kuuluu 12 työntekijöiden edustajaa ja 12 toimihenkilöiden edustajaa sekä Kymmene Oy:n hallituksen nimeämä puheenjohtaja.

Valtuuskunta nimeää hallituksen ja apurahalautakunnan. Hallituksessa on valtuuskunnan puheenjohtajan lisäksi kolme työntekijöiden ja kolme toimihenkilöiden edustajaa. Apurahalautakuntaan kuuluu kolme työntekijöiden ja kolme toimihenkilöiden edustajaa sekä kaksi Kymmene Oy:n hallituksen nimeämää edustajaa.

Kaksi kertaa vuodessa koontuvan valtuuskunnan päätehtävänä on lähinnä säätiön yleisten toimintalinjojen määrittely ja sen talouteen liittyvät asiat. Säätiön toiminnan käytännön järjestelyistä huolehtii hallitus. Apurahalautakunta käsittelee apurahahakemukset ja valmistelee hallituksen vahvistettavaksi ehdotukset niiden myöntämisestä sekä hoitaa muita hallituksen sille antamia tehtäviä.

Uusituissa säännöissä on erikseen nimetty säätiölle asiamies, joka on hallituksen nykyinen sihteerinä toimiva Stig-Olof Lindholm. Uudessa luottamustehtävässään hän toimii hallituksen sihteerinä ja hoitaa sen hänelle antamia muita tehtäviä.

JÄRJESTÖT

Paperiliiton Kuusankosken amm.os. 19

■ Ammattiosasto 19:n tasa-arvoajoaston kokouksikäytäntö muuttuu vuoden 1993 alusta. Tähän saakka on kokoonnuttu joka kuukauden 1. maanantai, mutta jatkossa kokoonnutaan vain tarvittaessa. Kokouksista tulee erillinen ilmoitus. Jaoston puheenjohtajana jatkaa **Irma Ojala** ja sihteerinä **Sirkka Lakka**.

Kuusankosken ylempien toimihenkilöt

■ Kuusankosken ylempien toimihenkilöiden kokous pidettiin Koskelassa 8. joulukuuta. Yhteyshenkilöksi vuodelle 1993 valittiin edelleen **Aleksander Schoschkoff**, varamies on **Martti Sanaksenaho**. Ylempien toimihenkilöiden edustajat johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa ovat Aleksander Schoschkoff ja Martti Sanaksenaho, varalla **Eila Tiitta** ja **Juha Kouki**.

Kokouksessa valittiin myös yhdistyksen 8-jäseninen hallitus. Sellun edustaja on **Tuomo Lindén**, paperin ja markkinoinnin Aleksander Schoschkoff, tehdaspalvelun **Markku Pasi**, energiantuotannon **Juha Kouki**, tutkimuksen **Liisi Helkala**, keskuskonttorin **Eila Tiitta** ja Kymmene Oy:n Kuusankosken ylempien toimihenkilöiden edustaja on **Hilkka Pohjola**. Yhteyshenkilöt ovat myös hallituksen jäseniä.

Hallitus valitsee edustajat muihin yhteistoimintaorganisaatioihin.

ELÄKKEELLE

Kymin Paperiteollisuus Oy

■ Puheluvälittäjä **Tuula Hollfast** konttorihallinnosta (18 palveluvuotta), vahtimestari **Paa-vo Koironen** konttorihallinnosta (33).

Kaukas Oy

■ Sahaaja **Matti Lehtisare** Vo puuhiomolta (41), koneenhoitaja **Reino Rautiainen** Vo paperitehtaalta (40).

KUOLLUT

■ Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Yrjö Alahäme, 65, Vo höyryvoimalaitos (kuollut 18.11.), **Väinö Lallukka**, 80, Ky paperi Y-osasto (12.11.), **Maire Lindberg**, 77, rakennusosasto (27.10.), **Urho Manninen**, 68, Ky puuhiomo (17.11.), **Kalevi Savinen**, 68, Vo konekorjaamo (23.11.), **Kauko Seppäläinen**, 75, Haukkasuo (13.11.).

Avustuskassa tiedottaa

Varsinainen kassankokous Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan varsinainen kassankokous pidettiin 26. marraskuuta. Kokouksen puheenjohtajana toimi **Sirkka-Liisa Huuonen**.

Erovooroisista hallituksen jäsenistä valittiin uudelleen **Erkki Mukkila**. Lisäksi valittiin uusiksi jäseniksi **Tytti Penttilä** ja **Jorma Sorsa**. Tilintarkastajiksi valittiin edelleen **Heikki Helminen** ja **Jorma Lehtonen**. Varatilintarkastajiksi valittiin uudelleen **Tuure Ainikkamäki** ja **Oiva Rautjärvi**.

Työnantajien edustajaksi kassan hallitukseen olivat yhtiöt nimenneet edelleen **Eero Miettisen** ja varalle **Jorma Virtasen**. Yhtiön nimeämänä tilintarkastajana toimii edelleen **Vilho Suojalehto** ja varalla **Olavi Sommarberg**.

Eläkeläisten hautausavustus päätettiin säilyttää ennallaan eli 1 250 markkana.

Korvaustilastoa
Kassan kokonaiskorvaukset

tammii-lokakuun ajalta olivat yhteensä noin 14,3 milj. mk. SVL-korvausten osuus kokonaiskorvauksista oli lähes 10 milj. mk ja lisäetuuskorvausten osuus 4,3 milj. mk.

SVL-korvauksissa oli nousua vajaan 0,4 milj. mk ja lisäetuuskorvauksissa vajaan 0,3 milj. mk edellisen vuoden vastaaviin arvoihin verrattuna.

Päivä-, äitiys-, vanhempain-, isyysrahoja ja erityishoitorahoja maksettiin yhteensä noin 8 milj. mk. Vastaavien lisä- ja äitiyslisiä-päivärahojen osuus edellä mainitusta summasta oli vajaan 0,5 milj. mk.

Sairaanhoitokorvausten osuus kokonaiskorvauksista oli lähes 5,8 milj. mk, joka jakautui siten, että SVL-sairaanhoitokorvausten osuus oli lähes 2 milj. mk ja lisäetuuskorvausten osuus 3,8 milj. mk.

Jäsenmäärä
Kassan jäsenmäärä oli 30.9.1992 3 109, joista eläkeläisjäseniä 608.

MERKKIPÄIVÄT

60 vuotta

■ Käyttökonekko **Reijo Luomala** päällystyslaitokselta täyttää 60 vuotta 23.12.

50 vuotta



Matti Puustinen

■ Mittarikorjaaja **Matti Puustinen** Finnish Chemicals Oy:n Kuusankosken tehtaalta täyttää 50 vuotta 24.12. Hän on syntynyt Kouvolassa.

Matti Puustinen valmistui työ-

teknikoksi vuonna 1973 ja kone-tekniikoksi 1992.

Kymin palvelukseen hän tuli vuonna 1960 viilajaksi korjauspajalle, mistä hän siirtyi vuonna 1963 mittarikorjaajaksi Kymin mittarikorjaamolle. Vuoden 1965 jälkeen hän toimi mittarikorjaajana Kuusanniemen sellutehtaan mittarikorjaamossa ja kemian kunnossapidossa. Vuodesta 1991 lähtien Matti Puustinen on työskennellyt mittarikorjaajana ja hoitanut erilaisia työjohtotehtäviä Finnish Chemicals Oy:n palveluksessa.

Vuosina 1984-86 hän toimi Kymin mittarikorjaamon luottamusmiehenä. Puustinen on ollut mukana Kuusankosken Reservin Aliupseerien, Kuusankosken Urheiluseuran ja Kuusankosken Tennisseuran toiminnassa.

Tällä hetkellä hänen vapaaajan harrastuksiinsa kuuluu tennis ja kuntoliikunta.

■ Vrk-käyttäjää **Tauno Vartiainen** päällystyslaitokselta täyttää 50 vuotta 16.1. Hän on syntynyt Rautalammella.

Henkilöstömäärä

Kymmene Oy, Kuusankoski 30.11.1992

Kymin Paperiteollisuus Oy	1873
Kymmene Oy (voimaosasto)	38
Kaukas Oy	980
Tj:n alaiset konsernitoiminnot	16
Teknillinen hall. ja kehitys	3
Rahoitus- ja taloushallinto	41
Metsähallinto	9
Yhteensä	2960

Itsenäisyyspäivän kunniamerkit

■ Tasavallan Presidentti on myöntänyt itsenäisyyspäivän kunniamerkit seuraaville Kuusankoskella Kymmene Oy:n, Kymin Paperiteollisuus Oy:n ja Kaukas Oy:n palveluksessa olleille henkilöille:

Suomen Leijonan 1. luokan ritarimerkki: johtaja **Jouko Paavilainen** Kymmene Oy:n konsernihallinto.

Suomen Leijonan ritarimerkki: tehtaanojohtaja **Boris Sundholm** Kymin hienopaperitehdas.

Suomen Leijonan ansioristi: rehtori **Esko Niittymäki** Kymin teollisuusoppilaitos.

Suomen Valkoisen Ruusun 1. luokan mitali kultaristein: käyttökonekko **Raimo Puranen** Kymin voimaosasto.

Suomen Valkoisen Ruusun 1. luokan mitali: asennusvalvoja **Seppo Hammar** Kaukas Oy, Vo koneosasto, sähköasentaja **Reijo Hölsä** Kymin energiantuotanto, osastosihteeri **Terttu Jokiranta**, Kaukas Oy, Vo automaatio, vakuutussihteeri **Marjatta Käki** Kymin konttorihallinto, pakkaaja **Olavi Moilanen** Kaukas Oy, Vo paperitehdas.

Suomen Valkoisen Ruusun mitali: jakelun esimies **Pertti Lehtola** Kymin ostovarasto, yhteyssihteeri **Helena Mauno** Kymin tiedotus ja markkinointipalvelu, vesilaitoksen hoitaja **Pertti Salminen** Kymin höyryvoimalaitos, trukinkuljettaja **Pentti Vättö** Kymin hienopaperitehdas.

Lindbergille sotilasansiomitali

Puolustusvoimain komentaja amiraali **Jan Klenberg** on myöntänyt sotilasansiomitalin Kymin Paperiteollisuus Oy:n paikallisjohtaja, majuri **Ilmari Lindbergille** Kouvolan sotilaspiiristä. Tänä itsenäisyyspäivänä haluttiin erityisesti kiittää henkilöitä, jotka ovat tehneet arvokasta maanpuolustustyötä vuodenvaihteessa toimintansa lopettavassa sotilaspiiriorganisaatiossa. Sotilasansiomitaleita myönnettiin yhteensä 95.

Uusia tehdasstandardeja

Joulukuussa on ilmestynyt uusia KY-standardeja seuraavista aiheista:

KY18 Virtaavien aineiden lyhentimet, KY22 Dynaamisten liukurengastiivisteiden valintaohje, KY24 Hitsauslisäaineiden valinta, KY28 Höyryjärjestelmien lauhteen- ja lauhtumattomien kaasujen poisto, KY356 Törmäyssuojat.

Näistä, niin kuin muistakin tehdasstandardeistamme saat kopioita **Pirkko Vaaralta**, puh. 2365.

HENKILÖUUTiset

Kymin Paperiteollisuus Oy

Hallinnollinen osasto



Jonna Mäkilä-Lundberg

■ Konttorihallinnossa valtiot. maisteri **Jonna Mäkilä-Lundberg** nimitetään 1.1.1993 kehittämispäälliköksi. Hänen päätehtävänsä on Kymin toimistotutkimuksessa esitettyjen projekti- ja toimenpide-ehdotusten toteuttaminen yhdessä Kymin tietohallinnon, konsernin tietohallinnon ja eri toimistojen edustajien kanssa. Hän raportoi konttoripäällikkö Stig-Olof Lindholmille.

Tekninen osasto

■ Teknisellä osastolla täsmennetään 1.1.1993 alkaen toimintaorganisaatiota nimitämällä suunnitteluesimiehet eri vastuualueille.

Suunnitteluesimiehet ja heidän vastuualueensa ovat seuraavat: tekniikko **Rauni Pulkkinen**, 51, sellutehdas, tekniikko **Juhani Huusari**, 44, energiantuotanto, tekniikko **Mauri Ojasalo**, 46, paperitehdas ja tekniikko **Ossi Leivo**, 51, ulkopuoliset yhtiöt (Finnish Peroxides ja Finnish Chemicals).

Esimiehen tehtävänä on teknisen osaston suorittaman tulosyksikön prosessimuutoksiin ja kunnossapitoon liittyvän suunnittelun järjestely, valvonta ja ohjaus.

Combitrans Oy

■ Huolintapäällikkö **Jouko Lipponen**, 52, siirtyy 1.1.1993 Oy Finnterminals Ab:n palveluksesta vastaaviin tehtäviin Combitrans Oy:n Kuusankosken aluekeskukseen.

Huolintapäällikkö **Lipponen** tehtävänä on hoitaa paperin vientiautokuljetuksia, bulk-tuotteiden varasto- ja toimitusseurantaa sekä tuontihuolintaan liittyviä tehtäviä.

Schauman Wood Oy

■ Dipl.ins. **Martti Pelkonen** on nimitetty Viialan tehtaiden paikallisjohtajaksi. Hänen seuraajansa Chudovo-RWS:n varapääjohtajana on dipl.ins. **Markku Nousiainen**, joka on toiminut Savonlinnan peruslevytehtaan käyttöinsinööriä. Markku Nousiainen tilalle tulee dipl.ins. **Tommi Takanen**. Nimitykset astuvat voimaan 1.1.1993.



MAURI SUOMINEN STARTTAA Ensimmäisenä ammattitutkintoon

Kymin paperitehtaan ensimmäinen ammattitutkintoon tähtäävä henkilökohtainen opintosuunnitelma tehtiin 3. joulukuuta hienopaperitehtaalla. PK 9:n jällekkurin käyttäjänä työskentelevän Mauri Suomen opintosuunnitelma on päänavaus ammattitutkintoihin Kymmene-konsernissa kotimaassa.

Mauri Suomen opintosuunnitelman laatimiseen osallistivat hänen lähin esimiehensä Pekka Heikkinen, käyttökonekko Kosti Savenius ja paperitehtaan koulutusasioita hoitava teknikko Erkki Pesu. Paikalla olivat poikkeuksellisesti myös koulutusjohtaja Juha Kauppila METSKO:sta ja koulutuspäällikkö Esko Niittymäki teollisuusoppilaitoksesta.

Opintosuunnitelman laatiminen aloitettiin selvittämällä Suomen peruskoulutus, aikaisemmat kurssit ja työtehtävät. Kun nämä oli kirjattu, Mauri Suomen neuvotteli yhdessä esimiestensä ja koulutusasioiden hoitajan kanssa ammattitutkintoon ja edelleen ylempään ammattitutkintoon tarvittavista kursseista. Samalla kurseista kertyvät pisteet ja opiskeluaiakataulu lyötiin lukkoon.

Esko Niittymäki toteaa, että esimiesten osallistuminen opintosuunnitelman laatimiseen on oleellista, sillä koulutuksen on parhaalla mahdollisella tavalla tuettava henkilön työtehtäviä ja työpaikan toimintaa.

Ammattitutkinto on tarkoitettu paperitehtaan tuotanto- ja kunnossapitotehtävissä työskenteleville. Tavoitteena on, että koulutukseen osallistunut hallitsee nykyiset työtehtävänsä sekä teoriassa että käytännössä.

Ylempään ammattitutkintoon, joka tähtää koko paperinvalmistusprosessin ymmärtämiseen teoriassa ja käytännössä, edetään välitason kautta. Välitasoon edennyt tuntee omien työtehtäviensä lisäksi yhden valmistusprosessin vaiheen taakse- ja eteenpäin.

Nyt laaditun opintosuunnitelman mukaan Suominen suorit-



Ensimmäistä henkilökohtaista opintosuunnitelmaa pohdittiin tarkkaan. Paikalla olivat (vasemmalta) Pekka Heikkinen, Erkki Pesu, opiskelunsa aloittava Mauri Suominen, Kosti Savenius, Esko Niittymäki ja Juha Kauppila.

taisi ammattitutkinnon vuonna 1994 ja myöhemmin ylempään ammattitutkintoon, joka antaa valmiudet edetä työtehtävissä aina paperikoneenhoitajaksi asti.

Esko Niittymäen mukaan Mauri Suominen edustaa juuri sitä kohderyhmää, jolle ammattitutkintokoulutus on tarkoitettu. Hänellä on ammatillinen peruskoulutus, mutta sitä ei ole suoritettu paperiteknikan opintosuunnalla. Nyt hän voi työnsä ohessa suorittaa omaan ammatitinsa liittyviä opintoja.

Työnantajan aktiivisuutta tarvitaan

Kymin paperitehtaalla on Suomen lisäksi muutama henkilö ollut kiinnostunut ammattitutkinnosta. Olisikin toivottavaa, että vielä epävarmat rohkaistuisivat hänen esimerkistään ja ottaisivat yhteyttä koulutusasioiden hoitajaan Erkki Pesuun opiskelunsa käynnistämiseksi.

Sellaisissa tehtävissä olevat henkilöt, joilla olisi syytä miettiä koulutustaan, kuten apumiehet, kokevat tämän asian vielä uutena ja vieraina", pohtii Mauri Suominen syytä siihen, miksi ammattitutkinnon ovat saaneet väkellä laiskasti liikkeelle.

Hän jatkaa, että työpaikoilla on lisäksi vallalla vielä entisikainen ajattelu, "kun jollekin paikalle mennään, siinä ollaan niin kauan, kunnes seuraava paikka vapautuu". Itse hän kertoo saaneensa kipinän opiskeluun esimiehensä ehdotuksesta viime kesänä.

Koulutusjohtaja Juha Kauppila kertoo, että henkilökohtaisia opintosuunnitelmia on nyt tehty 25, kaikki Kymen läänistä. Hänen mukaansa ammattitutkintoon tähtäävien opintojen liikkeelle lähtö on ollut pääsääntöisesti kiinni työnantajan aktiivisuudesta. "Monelle on aika iso ponnistus lähteä itse sanomaan olevansa kiinnostunut."

Tarkoituksena on saada mukaan myös koneenhoitajia, sylinterimiehiä ja rullamiehiä, koska he ovat jo käyneet paljon kurseja. Heidän tutkintoon tarvittavat kurssivaatimuksensa ovat jo pitkälle valmiit.

METSKON järjestämään koulutukseen on tänä vuonna osallistunut n. 2 000 henkilöä. Kymin teollisuusoppilaitoksella järjestettävistä kursseista mainittakoon uutuuksena joulukuun 8. päivänä alkanut kunnossapidon perusteet -kurssi, joka on yksi ammattitutkinnon kolmesta pakollisesta kurssista.

Uusien maksujen vaikutus palkkoihin

Palkansaajien työttömyysvakuutus- ja työeläkemaksut sekä ns. lainavero vaikuttavat alkavana vuonna useassa vaiheessa palkanmaksuun ja palkasta suoritettaviin vähennyksiin.

Sosiaali- ja terveysministeriön ohjeen mukaan 0,2 prosentin suuruisista työttömyysvakuutusmaksuista ryhdytään perimään ensimmäisestä vuoden 1993 puolella tapahtuvasta palkanmaksusta alkaen. Palkan ansaitsemisajankohta ei vaikuta maksun perimiseen.

Sen sijaan 3 prosentin suuruisen eläkevakuutusmaksun periminen aloitetaan palkasta, joka on ansaittu vuoden 1993 aikana. Tämän vuoksi Kymin Paperiteollisuus Oy:ssä eläkevakuutusmaksua peritään työntekijöiltä vasta 3. tilistä lähtien eli 5. helmikuuta maksettavasta palkasta. Palkan ansaitsemiskausi eli tilikausi on tällöin 11.1. - 24.1.1992.

Sekä työttömyysvakuutusmaksu että eläkevakuutusmaksu lasketaan bruttopalkasta. Näin ollen esimerkiksi 10 000 markan kuukausipalkasta maksuja peritään 320 markkaa. Molem-

mat maksut näkyvät erillisinä palkkaerittelyissä.

Edellä mainitut maksut ovat verotuksessa vähennyskelpoisia. Tästä johtuen alennetaan 1.1. - 31.3.1993 käytettäviä vanhoja ennakonpidätysperusteita yhdellä prosenttiyksiköllä.

Hallituksen periaatepäätöksen mukaan verovelvollisten ansiotulosta peritään vuosina 1993-1995 lainaveroa, joka on kaavailtu maksettavaksi takaisin vuosina 1995-1997. Vuonna 1993 maksettava lainavero on huomioitu 1.4.1993 voimaantulevissa verokorteissa. Verottaja lähettää ko. verokortit palkansaajille helmi-maaliskuussa. Palkansaajien on verokortin saatuaan toimitettava se työnantajalle ensi tilassa.

Lainaveron määrä on kaksi prosenttia 100 000 - 150 000 markan vuosituloista, kolme prosenttia 150 000 - 275 000 markan vuosituloista ja neljä prosenttia yli 275 000 markan vuosituloista. Näin ollen lainaveroa pidätetään esimerkiksi 150 000 markan vuosituloista noin 1 000 markkaa ja 200 000 markan vuosituloista 2 500 markkaa.

KYMIJOEN PUHDISTUMINEN VAIKUTTAA:

Vaelluskalojen runsastuminen on lisännyt pyyntiä

"Lohijokeksi voitaneen kutsua jokea, johon lohi huomattavassa määrin nousee kutemaan, jossa se voi lisääntyä ja jossa sitä voi menestyksekkäästi kalastaa. Tällä hetkellä Kymijoki täyttää nuo tunnusmerkit", todetaan Riista- ja kalatalouden tutkimuslaitoksen vastailmestyneessä tutkimuksessa.

Lohen, meritaimenen ja vaellusluisian runsas istuttaminen Kymijokeen ja sen edustalle ovat aikaansaaneet niiden säännöllisen nousun Kymijoen lisääntymisalueille. Vaelluskalojen runsastuminen on aikaansaanut myös voimakkaan pyynnin kehittymisen varsinkin meressä ja joen suualueilla", mainitaan Ari Sauran, Jukka Mikkolan ja Erkki Ikosen toimittaman Kymijoen vaelluskalatuutkimukset 1989-1991 -julkaisun tiivistelmässä.

Tutkimuksen mukaan sekä

Kymijoen että koko Suomenlahden vaelluskalojen pyynti on nykyään täysin istutuksista riippuvaista. Luontaisella lisääntymisellä on toistaiseksi vain joen puhtausta kuvaava ympäristöarvo, mikä ei kuitenkaan ole vähäinen.

Vaikka Kymijoen vavalla saatavan lohi- ja meritaimensaaliin osuus on vain 1-2 prosenttia Suomenlahden suomalaisten kalastajien kokonaissaaliista, ovat vapasaaliit ainakin yksilökokoja tarkasteltaessa olleet näyttäviä."

Selvityksessä keskityttiin istutusten vaikutuksiin, saaliin jakaantumiseen eri pyyntimuotojen kesken, luontaiseen lisääntymiseen sekä noususteiden ja kalateiden vaikutuksiin. Tutkimuksesta on vastannut Riista- ja kalatalouden tutkimuslaitos yhteistyössä Kymen kalastuspiirin kanssa.

Johdon ja henkilöstön yhteiskokous 1993-1994

Johdon ja henkilöstön yhteiskokouksen kokoonpano vuosille 1993-1994 on:

Työnantajan edustajat: Pehr-Eric Pätt, Lasse Mäkelä (Eero Miettinen), Boris Sundholm (Aulis Koikkalainen), Teuvo Karhu (Pekka Koivisto).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: Aleksander Schoschkoff (Eila Tiitta), Martti Sanaksenaho (Juha Kouki).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: Eija Kurtto (Satu Silvonon), Seija Ämmälähti (Irma Pukki).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: Pentti Suokas (Jukka Sunttila), Leo Suokas (Verner Helenius).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton os. 19: Pentti Vainio (Ilkka Haapala), Erkki Mikkila (Seppo Matula), Arto Tiihonen

(Pertti Mäkelä), Irma Ojala (Anja Tarkiainen), Eero Jaakkola (Lasse Hyttinen); Paperiliiton os. 85: Sirkka-Liisa Huuonon (Aulikki Halinen), Kalle Hautamäki (Jukka Henttu), Timo Lehminen (Kalevi Pyykkönen); Kuusankosken Metallityöväen os. 19: Tapio Koskinen (Harri Meriluoto); Kuusankosken Sähkömiehet ry. os. 74: Reijo Hölsä (Teemu Kajander).

Mukkilasta os. 19:n päaluottamusmiehiä

Paperiliiton osasto 19 valitsi joulukuun 11., 14. ja 15. päivinä pitämässään jäsenäänestyksessä osaston uudeksi päaluottamusmieheksi Erkki Mikkilan. Hän seuraa tehtävässä päaluottamusmiehenä vuodesta 1978 lähtien ollutta Seppo Saarelaa.

KUKA TUNNISTAA?

Viimekertainen vanhojen kuvien tunnistustehtävämme osoittautui pulmalliseksi, sillä toimitukseen ei tullut ainuttakaan soittoa, joka olisi valottanut vanhan sairaalakuvan arvoitusta.

Sen sijaan meihin otti yhteyttä Eila Lautamatti, joka luovutti kopioitavaksi Verlaan liittyviä mielenkiintoisia valokuvia. Rouva Lautamatilla on lisäksi runsaasti omakohtaista sekä isänsä Emil Pessan kertomaa muistitietoa Verlan elämännenosta aina vuosisadan alkupuolelta lähtien. Palaamme tähän aineistoon tuonnempana.

Mikä tilaisuus?

Uutena tehtävänä julkaisemme kuvan, joka on otettu arviomme mukaan vanhempien yhtiöläisten hyvin tuntemassa Tehtaan-kaupassa. Kuvausvuodesta ja tilaisuuden tarkoituksesta meillä ei sen sijaan ole tietoa. Olisimme lisäksi kiitollisia, jos lukijamme pystyisivät tunnistamaan kuvassa näkyviä henkilöitä.

Kuva-arvoitus ei ratkennut



Parhaalle tietäjälle on jälleen luvassa pieni palkinto. Soittoja odottavat entiseen tapaan joko

Helena Mauno puh. 402 2170 tai Terttu Niilo-Rämä puh. 402 2167.