



UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu n:o 3

42. vuosikerta

22.2.1982

Millaista on tehdä työtä yksin?

Ihmisten välinen kanssakäyminen on tärkeä osa työelämää. Kuitenkin monet ihmiset joutuvat työskentelemään yksin. Eräs heistä on voikkaalainen Antti Virtanen. Miten hän ja muut yksinään työskentelevät viihtyvät työssään? Sitä kerromme keski-aikeamilla.



Tapa- turmat vähenivät

Kymiyhtiön työntekijöille sattui entistä vähemmän tapaturmia niin työssä kuin työmatkoillakin viime vuonna. Vähenemisestä huolimatta tapaturmia sattui 1 278. Kuolemaan johtaneilta onnettomuksilta kuitenkin vältyttiin viime vuonna. Takasivu.

Högforsilta uusi lämpöpatteri

Kymi Kymmene Metallin Heinolan tehtaalta tulee keväällä markkinoille lämpöpatteriuutuus: 3M-moduliin mitoitettu Högfors Moduli-huonelämmitin. Uuden mitoitustavan ja voimakkaasti pienentyvän patterivalikoiman ansiosta tuotteen odotetaan lähivuosina voimakkaasti uudistavan perinteistä patterilämmitystä. Högfors Modulin valmistus käynnistyy Heinolan tehtaalla huhtikuussa.

Högfors Moduli tuo mukanaan melkoisia uudistuksia pientalo- ja kiinteistölämmitykseen. Suomessa ei ole aikaisemmin mitoitettu lämpöpatteria rakennusteollisuudessa jo vuosia vallinneen 3M-modulimitoituksen mukaan, eli rakennusosat noudattavat 30 cm:n porrastusta. Högfors Modulin suunnittelussa 3M-mitointu on otettu huomioon.

Högfors Modulin mitoitustapa perustuu ns. liukuvaan jäähdytykseen, joka on uutta lämpöpatterimitoituksessa. Käytännössä uusi mitoitustapa merkitsee, että valitaan tarvittavaan tilaan — esim. ikkunan alle — parhaiten sopiva Högfors Moduli ja säädetään lämpö-

patterin vesivirta tarvittavan tehon mukaan.

Uusi mitoitustapa merkitsee myös mullistusta perinteisessä patterivalikoimassa. Kun vielä tänä päivänä tarvitaan jopa yli 150 eriko-

koista ja -tehoista lämpöpatteria tyydyttämään erilaisia asuntojen ja kiinteistöjen lämmönluovutustarpeita, selvittää Högfors Modulin uuden mitoitustavan ja laajan säätömahdollisuuden ansiosta 21:llä erikokoisella huonelämmittimellä.

Uutta Högfors Moduli-huonelämmitintä tullaan valmistamaan kahta eri korkeutta, 60 ja 40 cm ja se toimitetaan suojaapakattuna ja valmiiksi maalattuna asiakkaalle.



Högfors Modulin ansiosta voidaan tarvittava patterivalikoima supistaa 21 erikokoiseen ja -tehoiseen lämmittimeen nykyisten yli 150:n asemesta.

Soinlahdessa nyt pientukkulinja

Kymiyhtiön Soinlahden sahalla on helmikuun alusta lähtien ollut koulutus- ja koeajokäytössä uusi pientukkulinja. Normaali tuotannollinen toiminta tällä alle 16 sentin läpimittaista puuta käyttävällä laitteistolla aloitetaan maaliskuussa.

Pientukkulinjan hankinnalla pyritään varmistamaan Soinlahden sahan kilpailukykyä ja parantamaan sahan kannattavuutta. Uu-

den laitteiston käyttöönoton jälkeen voidaan kehäsahalla sahata pelkästään isompiläpimittäisiä tukkeja. Vastavasti pienten tukkien sahaaminen pelkkahakkurilla on kannattavampaa sen vaatiman pienemmän työvoiman vuoksi.

Pientukkulinjan pääkoneet, pelkkahakkurin syöttölaitteistoineen, on toimittanut länsisaksalainen Linck.

Uuden linjan käyttöönot-

toa edelsi kehäsahalinjan tukin vastaanottopöydän ja sahaansyöttölaitteiston muuttaminen palvelemaan uutta linjaa ja uuden sahaansyöttölaitteiston rakentaminen kehäsahalinjalle.

Soinlahden sahan kuivauskapasiteetin 80 000 kuutiometriin nostava neljä kuivaamokanava on rakenteilla ja valmistuu aikataulun mukaisesti kuluvaan kuun loppuun mennessä.



Pelkkahakkurisahaajat Jorma Huttunen (vas) ja Veijo Huotari tutkimassa uuden linjan tuotetta.

Lama vaikuttaa Stariin

Blackburnin tehdas supistaa tuotantoa

Star Paper Limitedin Blackburnin tehtaalla Englannissa lakkautetaan maaliskuun lopulla vanhin päällystämättömiä ja päällystettyjä paino- ja kirjoituspapereita valmistava tuotantolinja. Tuotannon supistustoimenpiteiden syynä on lamakaudesta johtuva paperin kysynnän väheneminen ja hintojen lasku.

PK 1:n tuotannon lopettamisesta johtuen joudutaan tehtaalla henkilöstöä supis-

tamaan neljänneksellä eli noin 250 henkilöllä.

Kymiyhtiön tytäryhtiön Star Paper Limitedin taholta todetaan, että korkealaatuisia paperi- ja kartonkilaitteita valmistavat muut tuotantolinjat ovat modernin teknologian ja erikoistumisen ansiosta paremmin varustautuneet lamaa vastaan. Tämän vuoksi niiden uskotaan takaavan Blackburnin tehtaalla toiminnan myös tulevaisuudessa.

Yhtiöläisille 12 kunniamerkkiä

Tasavallan presidentti on myöntänyt kunniamerkkejä 12:lle yhtiöläiselle:

Suomen Leijonan ritarikunnan I luokan ritari-merkki johtaja Matti Mäyrälle Karkkilasta.

Suomen Leijonan ritarikunnan ansioristi sihteeri Kirsti Pyökkäälle Kuusankoskelta.

Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan I luokan mitali kultaristein kiinteistöhallintopäällikkö Erkki Forsellille ja toimistopäällikkö Aila Olkinuoralle Kuusankoskelta.

Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan I luokan mitali puhelinasentaja Eino Koskiselle Kuusankoskelta, työnjohtaja Pauli Lakalle Heinolasta, johtajatar Paula Lehtovirrälle ja jyrtsijä Tuure Nybergille Kuusankoskelta sekä työnjohtaja Esko Virtaselle Kotkasta.

Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan II luokan mitali ilmastehtaan hoitaja Lauri Hasulle ja koneasentaja Alpo Jyräkselle Kuusankoskelta sekä laitosmies Esko Pukkilalle Verlasta.

Yhtiön yt-elimet pitivät 134 kokousta

Kymiyhtiössä toimivat yt-elimet pitivät vuoden 1981 aikana yhteensä 134 kokousta. Eniten kokouksia kertyi Kuusankosken asunonjakotoimikunnille. Ne kokoonuivat 24 kertaa. Kymin paperitehtaan yt-neuvottelukunta kokoontui 15 kertaa, Voikkaan vastaava toimikunta 12 kertaa ja sellun yt-neuvottelukunta 11 kertaa.

Harvimmin kokoontui Haukkasuo-ryhmä. Se ehti toukokuussa tapahtuneen perustamisensa jälkeen kokoontua kaksi kertaa. Kuusankosken sosiaaliasiaintoimikunta kokoontui kolmasti. Johdon ja henkilöstön yhteiskokouksia oli Kuusankoskella neljä, myös Kouvolan Kirjapainon yt-neuvottelukunta, Hallan yt-neuvottelukunta ja kuljetusosaston osastotoimikunta kokoonuivat neljästi.

Kemian yt-neuvottelukunnalla oli vuoden aikana kuusi kokousta.

Kymi Kymmene Metallissa kokoonuivat Karkkilan ja Heinolan yt-neuvottelukunnat molemmat neljästi ja Salon yt-toimikunta viidesti.

Yt-elimien toimintaan osallistui yhtiössä yhteensä 193 henkilöä. Heistä 87 oli työntekijöiden, 40 työnantajan, 29 teknisten, 20 toimihenkilöiden ja 17 ylempien toimihenkilöiden edustajia.

Suurin yt-elimistä on johdon ja henkilöstön yhteiskokous Kuusankoskella 22 jäsenen ja pienin Haukkasuo-ryhmä, jossa on neljä jäsentä.

Vuoden aikana perustettiin kaksi uutta yt-elimintä: tutkimusosaston osastotoimikunta maaliskuussa ja Haukkasuo-ryhmä toukokuussa.

Muutosten myllerrystä

Kiinnostus tulevaisuudesta on ihmisen parasta itsepuolustusta. Kuka on käsenyt aina soutamaan selkää menosuuntaan päin? Kun nyt on pelit ja laitteet, on usvaan vähän helpompia kurkistellakin.

Teollisuuden tulevaisuudennäkymiä ovat monet tietäjät ja viisaat erikseen ja yhdessä pohtineet. Vaikka yksityiskohdat jäävätkin hämärän peittoon, paljon yhteneväistä, suuntaa antavaa voidaan uumoilla.

Puhutaan teollisuuden rakenteiden uudesta, tulevasta mullistuksesta. Mullistus sinänsä ei ole mitään uutta, sillä sitä on tapahtunut koko toisen maailmansodan jälkeen. Euroopan ja Japanin teollisuuden kasvu ja kehitys merkitsivät tuolloin Amerikan teollisuudelle samaa kuin mitä nyt tulevaisuudessa kolmannen maailman teollisuuden ekspansio merkitsee koko OECD-alueen teollisuudelle.

Mullistukset muuttavat kuitenkin muotoaan. Ne

elävät ajassa ja siksi tuleva eroaa menneisyydestä. Koko teollisuustoiminnan käsite hämärtyy, sillä tieteellinen tutkimus ja monet palvelutoiminnot saavat teollisen luonteen. Vanhassa merkityksessään teollisuus samalla menettää tähän asti keskeisen roolinsa työllistäjänä.

Teollisuuden kasvusta tulevat enenevästi vastaamaan uudet avainalat. Johtotähtenä nähdään elektroniikka, joka kattaa automaation, tietojenkäsittelyn ja tietoliikenteen. Näiden kehitys lyö leimansa sekä tuotantoprosessiin että kulutustapoihin. Teknologia etenee myös voimakkaasti biologian hyödyntämisessä, vaihtoehtoisten energialähteiden kehittämisessä sekä merien ja avaruuden hyödyntämisessä.

Kehittyneissä maissa teollisuuden rakennemuutos hidastuu hitaamman kasvun myötä. Pohjois-Amerikan, Länsi-Euroopan ja Japanin teollinen kasvu laantuu samanaikaisesti, kun niiden

on kohdattava Etelä-Euroopan, kolmannen maailman ja Itä-Euroopan teollisuuden haasteet. Kun koko maailma teollistuu, se tietää kilpailun kiristymistä.

Kehittyneiden talouksien aiempaa hitaampi kasvu ja yritysten voittokehityksen aleneva suunta saavat aikaan sen, että teolliset investoinnit suuntautuvat korkean tuottavuuden aloille ja alueille. Käytännössä tämä merkitsee tuotantoprosessien pirstoutumista ja niiden osien siirtämistä uusiin sijaintipaikkoihin. Toisaalta tuotantokapasiteetti pyrkii joka vaiheessa keskittymään ja laajenemaan niin suureksi, että markkinat kattavat koko maailman.

Eri maiden ja alueiden taloudelliset voimasuhteet luonnollisesti muuttuvat tässä myllerryksessä. Suurten resurssiensa ansiosta Yhdysvaltain taloudellisen ominaispainon veikataan säilyvän merkittävänä, joskaan ei enää yhtä mahtavana. Japanin nousun, Kaakkois-Aasian teollistumisen sekä

Kiinan "uuden" politiikan ansiosta on Kauko-Itään muodostumassa ensi vuosikymmenen alkupuoliskolla voimakas taloudellinen keskus. EEC-maiden osuus maailman tuotannosta laskee ja niillä on edessään vaikeita sopeutumiskokemuksia. Neuvostoliiton taloudellisen aseman ennustetaan saavuttavan suhteellisesti ottaen huippunsa tämän vuosikymmenen lopulla. OPEC-maiden sekä Kaakkois-Aasian ja Latinalaisen Amerikan teollistuvien maiden merkitys maailmantaloudessa kasvaa. Sen sijaan Aasian ja Afrikan eteläiset alueet pysyvät edelleen köyhinä.

Tällaisena nähdään maailma uuden vuosikymmenen alkaessa. On siinä pikku Suomi-veneellä pinnalla pyörimistä tässä mullistusten myrskyssä.

Pöörä



Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat

Julistetaan haettavaksi 15. päivään maaliskuuta 1982 klo 16.30 mennessä. Apurahoja voidaan myöntää ammattiin liittyvään, vapaa-aikana suoritettavaan opintotoimintaan tai muuhun itseopiskelu-, kulttuuri-, harrastus- tai virkistystoimintaan.

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakea yhtiön vakinaisessa palveluksessa olevat henkilöt ja yhtiön eläkeläiset sekä heidän perheenjäsenensä.

Yhteisökohtaisia apurahoja voivat hakea yksinomaan yhtiöläisistä ja/tai yhtiön eläkeläisistä koostuvat opinto- tai harrastusryhmät sekä sellaiset yhdistykset ja seurat, joiden kotipaikkakunnalla toimii yhtiön tehdas tai muu vastaava toimintayksikkö ja joiden toimintaan yhtiön palveluksessa olevat ja/tai yhtiön eläkeläiset osallistuvat.

Anomukset on laadittava tarkoitusta varten vahvistetuille lomakkeille, joita on saatavana yhtiön tehdasyksiköiden sosiaalitoimistoista tai paikallisten hallintokuntien sihteeriltä. Hakemukset palautetaan ao. paikallisen hallintokunnan sihteerille.

HALLITUS

Mikro keittää purua Kuusanniemessä



Työnjohtaja Pekka Kettulan kädessä kuva-aseman tiedot sisältävä mikroprosessorikortti; etusormen kohdalla yksi mikroprosessoreista.

Purusellulla käytössä olevalla pienellä mikroprosessorisovelluksella haluttiin saada uuden tekniikan kokemusta mm. käyttövarmuudesta, käyttöhenkilökunnan sisäänajosta, huolosta ja ympäristön vaikutuksista elektroniikkaan.

Kaikki kokemukset ovat olleet ensiarvoisen tärkeitä tehtäessä PK 8:aa koskevia päätöksiä. PK 8:aa tullaan ajamaan samalla tekniikalla, mutta laajempaan soveltuksena.

Mikä on mikroprosessori?

Mikroprosessori on erittäin pieni elektroniikan paketti, suurin piirtein tulitikkun pään kokoinen. Se sisältää kymmeniä tuhansia elektroniikan komponentteja.

Mikroprosessorien käyttäminen prosessiteollisuudessa ei ole tänä päivänä uutta, mutta purusellun keiton mikroprosessoripohjainen säätö- ja ohjausjärjestelmä on Kymiyhtiössä ensimmäinen mikrosovellus kokonaisuutena osastolle. Prosessitietokonejärjestelmät paperikoneilla ovat eri asioita; niistä ensimmäiset tulivat taloon yli kymmenen vuotta sitten. Vielä vanhempia sovelluksia ovat tietokonepohjaiset atk-järjestelmät.

kuvaaja eli trendi ja raja-arvoista hälytykset.

Ajotapa

Mikroprosessoripohjaisen säätöjärjestelmän erikoisuus on, että käyttäjällä on vain näppäimistö, jota painelemalla hän saa kuvaruudulle haluamansa sivun eli prosessin kohdan. Sen jälkeen hän aktivoi ruudusta oikean kohdan eli asian, johon sitten tekee näppäimistöllä tarvittavan toimenpiteen.

Käyttäjää voi käynnistää tai pysäyttää moottorin, ohjata venttiileitä, lisätä tai vähentää asetusarvoja, vaihtaa käsiajolta automaattijolle jne.

Valvomosta ei näin ollen enää löydy piirikohtaisia nappuloita eikä tuttuja moottoreiden kytkimiä. Ammattitaitoiset eivät näin hävinneet, ellei niitä erikseen suunnitella.

Apulaitteina käytetään erillisiä viivapiirtureita, kopiointilaitteita ja hälytyskirjoitinta. Pienet lamput kaaviotaulussa kertovat tilanteen prosessissa.

Purusellun laajuus ohjaus- ja säätöpiireineen, lukitusineen, moottorin käynnistysineen jne. on tällaiselle järjestelmälle lähes alarajalla. Eräänä kannattavuuden alarajana yksittäissäätiö-

jien ja mikrojärjestelmien välillä pidetään kolme-neljäkymmentä piiriä.

Laitos asennettiin keuhkokuumeen ja käynnistettiin kesä-heinäkuun vaihteissa -81 eli kesän kuumimpaan aikaan.

RK-tiloissa lämpötila oli 37-38°C, kaappien sisällä kymmenkunta astetta enemmän. Moottorien ohjauskaapeissa lukemat olivat jopa 60°C.

Tiesimme jo etukäteen, että jatkuvina kyseiset astemäärät ovat liikaa elektroniikalle. Siksi Damaticia varten asennettiin erillinen jäähdytyskoneisto.

Vie vähän tilaa

Uusi tekniikka mahtuu kytkeätiloissa kolmeen kahden metrin muunnintelineeseen sekä kuuteen puolenmetrin kaappiin. Valvomosta tarvittiin 30-40 prosenttia varastusta paneelitalasta kolmelle 0,9 metrin kentälle. Näppäimistöjä tarvittiin kaksi, värimonitoreja kolme, kolmikynäisiä piirtureita kaksi, prosessikaavio lamppuinen sekä erillinen monitorinäytön kopiointilaitte.

Huollon kannalta kokemukset ovat epäluulojen hälvettyä positiiviset. Vaikka tässä järjestelmässä elek-



II-sellunvalmistaja Jorma Kiurun takana lattialla näkyvässä alue, joka alunperin varattiin purusellun paneelitalaksi.

troniikkaa ei ole kohdennettu, kertoo järjestelmän oma aikadiagnostiikka erittäin paljon mahdollisen vian olinpaikasta.

Huoltomies voi tällöin vaihtaa varakortin tilalle ja järjestelmä toimii taas. Rikokseen koki hoidetaan myöhemmin kuntoon.

Vanha toteamus, että komponenttien heikkoudet ja viat tulevat 90-prosenttisesti esille ensimmäisen käyttökuukauden aikana, osoittautui nytkin todeksi. Sellun mittarikorjaamolla todetaan viiden kuukauden kokemuksen perusteella, että purusellu ei ole seissyt Damaticin vuoksi, joten arvovansa lienee hyvä.

Myös sellun sähköhuolto on ollut jotensakin tyytyväinen. Edellä mainittu kaappien korkea lämpötila on nyt kurissa, noin 30°C:ssa.

"Mikäs siinä, kyllä siihen oppii. Jos tulee kiire, on vanha järjestelmä parempi", sanovat valvomomiehet. Uuteen tekniikkaan koulutettiin kolme päivää kuivaharjoitteluna, käynnistysvaiheessa oli Tampellan miehiä tukena. Sisäänajo sujui vanhankin koulukunnan miehille mukavasti.

Valkaiskemikaalit nesteinä ja kaasuna ovat elektroniikan vihollisia korrosiovaikutuksineen. Purusellulla komponentit ovat RK-tilassa, jossa kemikaalit eivät vaikuta, mutta lämpö oli vaivana. Pelätyt sähköiset häiriöt eivät häirinneet käyntiä.

Kaiken kaikkiaan eri osapuolten myönteiset lausunnot rohkaisivat kovasti, kun pohditaan PK 8:n instrumentointia.

Reijo Honkanen

Sylvinter välittää Hallan ja Soinlahden sahatavaraa

Suomessa sahattu kuusi on ranskalaisrakentajien mieleen

Uusimpia suomalaisen sahatavaran agentteja Ranskassa on Pariisin ydinkeskustassa toimiva Sylvinter S.A. Tämä nuorekas myyntiyhtiö huolehtii sekä Kymiyhtiön että Kaukaan yhteensä neljän sahan tuotteiden markkinoinnista Ranskassa. Sylvinter myy vuosittain lähes 50 000 m³ sahatavaraa sekä lisäksi Kaukaan vaneria. Yhtiön liikevaihto oli viime vuonna 66 milj. frangia eli noin 50 milj. markkaa.

Sylvinterin perustivat v. 1976 tunnettu ranskalainen metsäteollisuuden alalla toimiva agenttuuri Pautrot & Bonnet sekä Oy Kaukas Ab. V. 1977 liittyi Kymiyhtiö mukaan kolmanneksi osakkaaksi.

Pautrot & Bonnet'n samoin kuin Sylvinterinkin toimistot sijaitsevat aivan Pariisin keskustassa Avenue d'Ienan varrella, kivenheiton päässä riemukkaasta ja Place Charles de Gaullesta. Pautrot & Bonnet on perustettu jo v. 1874. Yhtiö harjoitti aluksi kirjapainoliikettä, mutta siirtyi myöhemmin paperin jälleenmyyjäksi ja maahantuojaksi.

Kun suomalainen paperiteollisuus joutui ensimmäisen maailmansodan jälkeen etsimään uudet markkinat lännestä, suostuttelivat vuorineuvos Gösta Serlachius (Kymiyhtiön toimitusjohtaja vuosina 1908—13) ja kenraali Rudolf Walden yhtiön ottamaan suomalaisten paperitehtaiden tuotteet myyntiohjelmaansa. Vuosina 1919—31 yhtiö toimikin Finnpapin agenttina, kunnes keskittyi v. 1932 yksinomaan suomalaisen sellun markkinointiin Finncellin agenttina.

Pitkäaikainen Suomen ystävä

Pautrot & Bonnet on perheyhtiö, jonka pääosakas Robert Bonnet on myös myyntiyhtiö Sylvinterin johtokunnan puheenjohtaja. Metsäteollisuuden läpikotaisin tuntevana ammattilaisena Robert Bonnet kuuluu myös Kymiyhtiön ranskalaisen paperitehtaan Papeteries Boucher'n johtokuntaan.

Monsieur Bonnet on pitkäaikainen Suomen ystävä. Tänä vuonna tulee kulu-neeksi 50 vuotta siitä, kun hän kävi ensimmäisen keran Suomessa ja työskenteli harjoittelijana useissa suomalaisissa metsäteollisuusyrityksissä. Hän halusi juurta jaksain perehtyä suomalaisen sellun valmistukseen ennen kuin ryhtyi huolehtimaan isänsä ja enonsa perustamassa yrityksessä sellun markkinoinnista Ranskassa.

Eräänä osoituksena M. Bonnet'n kiintymyksestä Suomeen on se, että hän otti vapaaehtoisena osaa Suomen talvisotaan. Tuolta ajalta hänellä on työhuoneessaan

suomalaisten jermujen antama pieni muistoesine, johon on kaiverrettu hänen tšekäläinen lempinimensä 'Roope Lakkinen' (bonnet = hattu, lakki).

Turvallista toimia

"Toimiessamme varsin pitkään suomalaisen sellun myyjänä Ranskassa, tuntui luonnolliselta laajentaa toimintaa juuri sahatavaran alueelle. Kun ajattelen molempia yhteistyökumppaneitamme Kymiä ja Kaukasta, voin ilomielin todeta, että Sylvinterin on varsin turvallista toimia, koska molemmat suomalaisosapuolet ovat olleet jo vuosia yhteistyössä keskenään. Meillä ei ole rasitteenamme tilannetta, että meidän tulisi toimia välittäjänä ja tasapainoilla kahden eri toimeksiantajan kesken", kertoo M. Bonnet.

Robert Bonnet'n lähimpänä apulaisena toimii hänen poikansa Thierry, joka on myös Sylvinterin johtokunnan jäsen. "Sylvinter pyrkii toimimaan yksinomaan skandinaavisten sa-

ha-alan tuotteiden puolesta puhujana Ranskassa: se pyrkii pitämään yllä pohjoismaista imagea ja keskittyy vain laatutavaran myyntiin. Suomalaisen sahatavaran ja vanerin lisäksi olemme saaneet tanskalaisen Junckersin parkettilattioiden edustuksen", selostaa Thierry Bonnet.

Keskusteltaessa sahatavaran markkinanäkymistä molemmat haastateltavat toteavat tilanteen olevan mutkikkaamman kuin vuosiin. He sanovat, että maailmanlaajuisen suhdannetaantumisen ohella ranskalaisiin sahatavaramarkkinoihin vaikuttavat eräät muutkin alan murrosvaihetta heijastelevat ilmiöt.

Sahatavaran ostajien piirissä on tapahtunut runsaasti yritysten myyntejä, vararikkoja sekä uudelleenorganisoitua. Ala on melkoisessa käymistilassa. Oman erikoisen värinsä tilanteeseen on tuonut myös Ranskan nykyinen poliittinen ilmastot. Erityisesti verokysymykset ovat ajankohtaisia niin yksityisille kansalaisille kuin yrittäjillekin.



Ranskan huomattavin sahatavaran tuontisatama on Saint-Malo Bretagnessa. Kaupungissa sijaitsee Kymiyhtiön suurimman sahatavara-asiakkaan Pinault Francen laaja varasto ja höyläämö. Kymin laivaukset Ranskaan olivat viime vuonna 22 000 m³.



Sylvinterin toimisto sijaitsee aivan Pariisin keskustassa riemukaaren tuntumassa, vas:ltä Sylvinterin johtokunnan puheenjohtaja Robert Bonnet, sihteeri Annie Slakman ja Helen Morato, markkinointijohtaja Michel Coulombeau sekä johtaja Thierry Bonnet. Taustalla metsänhoitaja Finn Sumelius Kaukas-yhtiöstä.

Soinlahden kuusella on hyvä maine

Sylvinterin kaupallista toimintaa johtaa kokenut sahatavara-alan ammattimies Michel Coulombeau. Hän kertoo Ranskan olevan perinteisesti kuusta käyttävä maa. Samalla hän myöntää, että Kymiyhtiön Soinlahden sahalla valmistettavia, SOLA-laivausmerkillä varustettuja kuusituotteita on suhteellisen helppoa myydä, koska niillä on Ranskassa hyvä maine.

"Vuodesta 1977 lähtien, jolloin Kymi tuli mukaan Sylvinteriin, olemme onnistuneet lisäämään ostajien lukumäärää tuntuvasti. Myymme ensisijaisesti SOLA-tuotteita kuusen ostajille sekä lisäksi jonkin verran Hallasta tulevaa mäntysahatavaraa", toteaa M. Coulombeau.

Kuusen hallitseva asemaa ranskalaisilla markkinoilla on jo pidempään yritetty muuttaa männulle suosiollisempaan suuntaan, mutta vaihtelevalla menestyksellä. Markkinointijohtaja Coulombeau katsoo, että teknisessä mielessä kuusen ja männyn käytössä ei ole suuriakaan eroja, vaan viime kädessä kaupan ratkaisee kuusen edullisempi hinta.

"Suomalaisen kuusen pahimpana kilpailijana ovat puolestaan Ranskan oman sahatteollisuuden tuotteet. Kuten tiedetään, Ranska on

sangen suuri sahatavaran tuottaja. Vuotuinen tuotantokapasiteetti on liikkunut viime vuosina 7—8 milj. m³:n paikkeilla. Mainittakoon, että huippuvuonna 1980 Ranskaan tuotiin 2,6 milj. m³, josta Suomen osuus oli 0,7 milj. m³", kertoo M. Coulombeau.

Selostaessaan Sylvinterin toimintaperiaatteita M. Coulombeau korostaa sitä, että heille on suuri etu, kun laivajina toimivat Kymi ja Kaukas ovat myös myyntiyhtiön osakkaita.

"Tämä saman lipun alla toimiminen antaa asiakkaillemme selvän käsityksen siitä, keiden kanssa he ovat tekemisissä. Ranskassa on myös useita sellaisia agentteja, jotka ostavat sahatavaraa kaikilta mahdollisilta markkinoilta, jolloin on selvää, että laadussa tulee vaihteluja."

Mitä tulee suomalaisten mahdollisuuksiin jatkossa Ranskan markkinoilla, M. Coulombeau pitää näkymiä positiivisina. "Olen havainnut, että suomalaiset sahat ovat viime aikoina pystyneet entistä enemmän täyttämään ostajien kasvavia vaatimuksia. Tämä on varsin ilahduttavaa, koska se tekee meidän työmme jatkossa hieman helpommaksi", tunnustaa markkinointijohtaja Coulombeau.

Teksti: Eero Niinikoski
Kuvat: Kaius Hedenström



Miksi lehdet eivät kierrä?

Miksi yhtiön lehtien kierto on niin hidasta kuin se on? Ammattilehdissä on selasta tietoa, jota tarvitsee työssä. Tämän takiahan yhtiö niitä tilaa. Mutta varsin-

kin uutisluonteinen tieto tulee myöhästyneenä, jos esimerkiksi jonkin lehden markkuussa kiertoon lähetetty numero tulee luettavaksi helmikuussa.

Kysy muuan insinööri

Kysymykseen vastaa kirjallisuuspalvelun päällikkö Saima Wiklund.

Miksi lehtien kierto on joskus hidasta?

Hitaus johtuu lähinnä siitä, että lehdet lojuvat lehtikierrossa mukana olevien työpöydillä. Tämä on väärin ja valitettavaa.

Miten kiertoa voitaisiin nopeuttaa?

Paras ja tehokkain keino on yksinkertaisesti se, että asianomaiset eivät pidä lehtiä itsellään liian kauan, vaan muistavat seuraavia lukijoita, kanssaihmisään. Jos lehdessä on mielenkiintoista luettavaa, jota ei heti ehdi lukemaan, niin kyseisistä kohdista voi ottaa valokopiot ja lähettää lehden edelleen toisille lukijoille. Lehden voi myös pyytää itselleen kierron päätyttyä, jos siihen haluaa tarkemmin tutustua.

Onko muita keinoja ajateltu?

Muitakin keinoja on toki olemassa. Esimerkiksi lehtien määrää voitaisiin lisätä tai palkata lisää henkilökun-

taa valvomaan lehtien kiertoa, mutta niistä aiheutuu kustannuksia.

Miten paljon lehtiä on kierrossa?

Viime vuonna lehtikierrossa oli mukana 113 erilaista lehteä ja 542 lukijaa. Yksittäisiä lehtien numeroita meni kiertoon 4 824 kappaletta. Keskimäärin lehti kiertää 10—15 lukijalla. Ylärajana olemme pitäneet lehtikohtaisesti 20—25 lukijaa. Jos lukijoita tulee enemmän, tilaamme yhden vuosikerran lisää.

Kirjallisuuspalvelu toivoo lehtikierrossa mukana olevien noudattavan kierto-lomakkeessa mainittua lyhyttä luku-aikaa.



Ei kai sinun pöydälläsi loju tällainen pino lehtiä.

Yksinäänkin voi työssä viihtyä

Vaikka meitä kymiyhtiöläisiä on monta tuhatta, joutuvat useat meistä olemaan työpaikalla aivan yksin; koneita ja prosesseja voi yksikin mies hoitaa mm. lisääntyneen automatisoinnin vuoksi.

Lyhyt kiertohaastattelu osoitti, että suomalainen ei välttämättä koe yksinäisyyttä raskaaksi. Työ pyritään tekemään kunnolla, oli työtoveri vieressä tai kauempana.

Yksinäisyys ei yksinään aiheuta stressiä

"Yhteyksien puute muihin ihmisiin kuuluu työympäristön stressiä aiheuttaviin ominaisuuksiin – jatkuvan yksintyöskentelyn on todettu olevan eräs työhön liittyvä psyykinen häirittejä", sanoo työterveyspsykologi Rea Salovaara.

"Psyykkisten häiriöiden syntyyn tarvitaan kuitenkin usein monien eri tekijöiden yhteisvaikutusta ja yksinäisyys tulee nähdä suhteessa työn muuhun rasittavuuteen. Työskentely yksin korostaa esimerkiksi pakkotahtisuudesta tai yksitoikkoisuudesta aiheutuvia haittoja."

Rea Salovaara huomauttaa yksintyöskentelyn psykososiaalisten ja muiden ongelmien korostuvan yötyössä, koska silloin on esimerkiksi vaikeampi saada apua tapaturman sattuessa.

"Ihmisten välinen kanssakäyminen on tärkeä osa työympäristöä ja ihmissuhteet lisäävät myös työn virikkeisyyttä – voidaanhan toiset ihmiset katsoa olennaisiksi virikkeiksi ihmisen psyykkiselle toiminnalle, vireydelle ja käyntityymiselle."

Yksintyöskentelystä puhutaan toisaalta silloin, kun sosiaaliset kontaktit puuttuvat kokonaan tai yhteydenpito on estynyt, toisaalta kun puuttuu mahdollisuus olla kanssakäymisissä tai saada työyhteisön tukea, vaikka työssä olisikin muita kontakteja.

Yksinäisyydestä aiheutuvien haittojen torjuntakeinoiksi Salovaara mainitsee töiden uudelleenjärjestelyn ja jaksotuksen niin, ettei yksittäisten työntekijöiden kohdalle tule pitkiä yksinäisiä jaksoja. Tauotus, liikkumismahdollisuudet ja työtovereiden käyntien järjestäminen luovat mahdollisuuksia työntekijöiden keskinäiselle kanssakäymiselle. Turvallisuuden tunnetta lisää joskus teknisen ratkaisun avulla turvattu avunsaannin mahdollisuus.



Antti Virtasen tärkein työ on valvoa, että rikinpoltto sujuu keskeytyksittä.

Hapontekijä yksinään koko tehdasrakennuksessa

Ypöyksiin isossa, osittain jo käytöstä poistetussa, tehdaskompleksissa liikkuu voikkaalainen haponvalmistaja Antti Virtanen. Hän valvoo rikin polttamista samassa tilassa, jossa 60-luvun alkuun saakka silloisen sulfiittitehtaan happomies teki raakahapoa sulfiittikeittoa varten.

SO₂-vettä pumppaavien pumppujen toimintaa hän käy tarkistamassa entisellä keittämöllä ja laskeutuu katsastamaan ja joskus korjaamaan raakavesipumppuja entisen kuivausosaston alakertaan. Siistihköt suihkutitilat happomiehillä on entisen sihti- eli lajitteluosaston alakerrassa, WC puolestaan on Voikkaan entisen sulfiittitehtaan konttoriosassa.

"Tässä työssä ei tarvitse olla kenenkään silmien alla. Täällä ollaan niin kaukana, että harvoin esimiehet käyvät katsomassa", sanoo Virtanen.

Raakavesipumpulle on taukotiloista matkaa satakunta metriä, lähin Voikkaan tehtaan osastoista on 250 metrin päässä.

"Silloin tällöin ainakin meidän löysi pirauttelee puolin ja toisin tarkistaakseen, että ollaan elossa. Voihan olla, että sattuu jokin hässäkkä tai täällä teloo ittensä."

Virtasen työnä on vartioida, ettei uuni, jossa rikki poltetaan, pääse sammumaan. Piirtureista hän seuraa SO₂-veden valmistusmäärää ja varastotilannetta.

Mittarit kertovat rikkiuunin, raakaveden, kaasun ja jälkipolttimen lämpötilan. Lämmöt tarkistetaan tunneittain. Kerran tunnissa tehdään myös SO₂-veden väkevyyksikoe, joka sitten merkitään kirjaan.

"Ei meitä paljoa huomata, kun kaikki pelaa hyvin, mutta jos venttiilit joudutaan laittamaan kiinni, huomataan meidätkin. Tekemäämme ainetta nimitäin tarvitaan paperimassan valkaisussa", kertoo Virtanen.

Yli 11 vuotta hapontekijänä ollut Virtanen sanoo, että nykyinen työ on kevyempää kuin edellinen, puiden latominen pöllivintillä.

"Kesäisin tämä on kiva paikka, joella elävien lintujen liikkeitä on rattoisaa tarkata. Taitaa nytkin koskikara aloitella poikasten tekoa."

"Tietenkin tämänkin työn vaihtaisi johonkin muuhun, jos saisi lisää palkkaa. Tähän on kuitenkin jo tottunut ja kun työtä on tehtävä, niin on pakko tottua."

"Nykäsen Teuvo näissä hommissa on pisimpään ollut, sit mie ja Koveron Alvi."

Murrosaika muutti suunnitelmat

Paperitehtaan putsaripojasta klooritehtaan vuoromestari

"Nykyään päästään eläkkeelle, mutta kun vuonna 1932 tulin Kymiyhtiön palvelukseen, eläkkeelle vielä jouduttiin", muistelee lähes 50-vuotisen palveluajansa ensi aikoja klooritehtaalla vuoromestarina työskennellyt Tapio Paavola. Hänen omat eläkepäivänsä ovat alkaneet noin kuukausi sitten.



Tapio Paavola piippuineen tuli tutuksi klooritehtaan väelle.

Ajatuksen eläkkeelle joutumisesta Paavola kertoo tulleen mieleensä, kun hän muisteli prässi-poika-aikojaan PK 13:lla Voikkaalla:

"Viereisellä, pari vuotta sitten pysähtyneellä PK 14:llä, oli ikääntynyt koneenhoitaja. Katselin aina silloin tällöin PK 14:kin ajoa.

Yht'äkkiä huomasin, että koneella ei näkynyt viiran reunaa lainkaan.

Sanoin asiasta naapurikoneen hoitajalle, joka joutui sormella kokeilemaan, onko viira paikallaan – näkö ei enää ollut tarpeeksi hyvä."

Paavola itse lähti hyväkuntoisena eläkkeelle, vaikka ansiotyö alkoi jo 15-vuotiaana.

Piti tulla paperintekijä

"Olen elänyt murrosaikaa, jonka vaikutuksesta nuorena tekemäni suunnitelmat heittivät volttia. Alunperin minusta nimitäin piti tulla paperintekijä."

Työelämän alku viittasikin tähän. Lyhyen aikaa rakennusosastolla työskennellyään hän jo 16:n ikäisenä siirtyi putsaripojaksi ja siitä



Lähes 50 vuotta kestäneen työsuhteen juhlallinen loppu: johtaja Krister Brommels ojentamassa Tapio Paavolalle hopealautasta. Oikealla rouva Terttu Paavola.

prässi-poijaksi.

"Tämä oli luonnollinen tie, sitä kautta lähdettiin pyrkimään koneenhoitajan arvostettuun ammattiin."

Lisäponntta suunnitelmille antoi se, että vuoromestari

Westman sanoi nuorukaiselle: "Lähde poika kouluun, yhtiö maksaa."

Paavola oli samaa mieltä, mutta sanoi käyvänsä sotaväen ensin. Tekniseen kouluun hän ei kuitenkaan so-

tavakijain jälkeen ehtinyt, vaan joutui mukaan talvisotaan. Sodissa kului viitisen vuotta.

Sodasta tultua oli edessä Warkaudessa toimiva Walter Ahlströmin teknillinen



Pentti Lipponen tuntee valvomansa laitoksen; hän oli myös rakentamassa sitä.

En tekisi tätä työtä ellen pärjäisi

"Toiset ei pärjää tällaisessa työssä. Minä taas tykkään hyvinkin. En olisi tähän työhön lähtenytkään, ellen pärjäisi", sanoo voimalaitospäivystäjä **Pentti Lipponen**. Hän on työskennellyt yhtiön Karjalankosken voimalaitoksella laitoksen perustamisesta asti ja ollut myös rakentamassa laitosta.

Lipponen kertoo, että suurimman osan ajasta hän istuu voimalaitoksen valvomassa mittareita seuraten. Tunnin välein merkitään kaikkien mittarien lukemat lomakkeille.

Vaikka mittarit kertovat esimerkiksi generaattorien lämpötilan, pitää päivystä-

jän ajoittain myös kiertää laitteita tarkastamassa.

Myös ulkopuolelle pitää poiketa. "Välillä puhdistetaan välipäät, kesäisin ajetaan pikkupoikia pois padolta."

"Joskus kesäaikaan ukonilmalla tässä työssä saa hypyitä kovastikin, kun ylijännitteestä johtuen pudotaan

ja katkaisimet laukeavat."

"Vaikka tämä on itseensä sulkeutunutta hommaa, on tässä oma vapaus. Pomo ei käy edes joka päivä. Jos jotain munataan, ne varmaan tulee rähjäämään", velmuilee Lipponen esimiehelleen **Aarne Suhoselle**.

Jatkuvasta kolmivuorotyöstä Lipponen ei pidä sen vuoksi, että harrastukset kärsivät, mutta sanoo 5-vuorojärjestelmän helpottaneen tilannetta kovasti.

Uudet vesivoimalaitokset voidaan rakentaa muualta valvottaviksi, myös Karjalankosken voimalaitoksen valvomossa on tilat tällaisille laitteille. Täysin automaattistakin laitosta olisi kuitenkin käytävä ajoittain tarkistamassa, joten yksi mies tulee aina kiertämään laitoksella.

Vaikka Seivilä joutuu työssään olemaan paljon yksin, kertoo hän viettävänsä usein myös vapaa-aikansa erakkona. "Olen joskus vuorokausikaupalla kaupungin majalla Lappalalla yksin ja viihdyn hyvin."

Seivilän hoitoon kuuluu sekä vanha että uusi jätevesilaitos. Vanhalla puolella käydään 3-4 kertaa löyissä raappaa liikkumassa. Mm. jäisenä aikana joudutaan tähän työhön pyytämään apumies. Yksinäisyys loppuu myös, jos koneet uudella tai vanhalla puolella rikkoutuvat.

Vanhan jätevesilaitoksen tarkkailun lisäksi puristimen seuraaminen edellyttää Seivilältä liikkumista. Laskeutumisaltaan toimintaa tarkkaillaan mittaripaneelin avulla. "Jos esimerkiksi sekoittaja pysähtyy näkyy hälytys paneelissa, altaalla ei sen vuoksi tarvitse jatkuvasti kulkea."

Kokenut jätevesilaitoksen hoitaja toisaalta kuulee joskus jo puristimen äänestä, toimiiko laite kunnolla vai jääkö massa liian märäksi.

Kun jätevesilaitos toimii kunnolla, riittää koneiden tarkistamiseen 3-4 käyntiä. "Pahimmillaan rappusia saa ravata 20 kertaa vuorossa."

Jätevesilaitoksen hoitaja on tarvittaessa yhteydessä mm. sellun valkaisuun; puhdistamon laitteiden rikkoutuessa siellä voidaan pysäyttää massaa puhdistamolle työntävät pumput. Öljyn näkyminen puhdistamolle tulevan veden joukossa taas aiheuttaa soiton talteenotto-
linjan vuoromestarille.

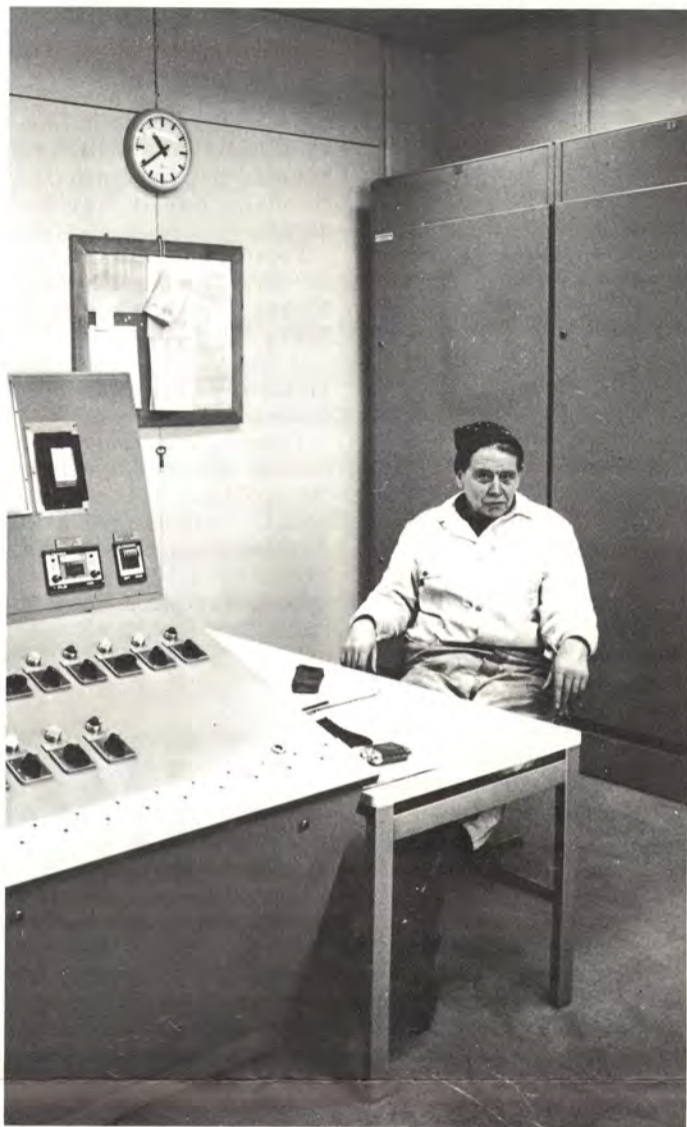
"Vapaa ja itsenäinen tämä homma on, ei yksinäisyys minua paina", sanoo Seivilä kahdessa vuorossa tehtävästä työstään.

Teksti: Reijo Virta

Kuvat: Tuomo Pitkänen

Nuoremmalle voisi olla vaikeampaa

"Viihdyn tässä työssä, nuoremmalle tämä voisi olla vaikeampaa", sanoo seitsemisen vuotta Kuu-sanniemen sellutehtaan jätevesilaitoksen hoitajana työskennellyt **Gösta Seivilä**.



Gösta Seivilä pystyy tarkkailemaan monia laitteita valvomosta käsin, mutta joutuu myös liikkumaan sellutehtaan vanhan ja uuden jätevesilaitoksen alueella.

iksi

koulu. Paperintekijöitä oli koulutettavana kuitenkin niin vähän, että varsinaista paperintekoa ei Paavola voinut ensimmäisenä vuonna opiskella.

"Durchman kiivastuikin todistustani katsoessaan ja sanoi, että paperintekijähän Paavolasta piti kouluttaa."

Paavola lupasi konepuolen opintojensa lisäksi tehdä opistossa myös paperilinjantöitä, lukuunottamatta kemian osuutta.

Karbiditehdas tarjosi työtä

Konelinjan ja osittain paperilinjantöitä paperit taskusaan koulusta palannut Paavola ei välittömästi löytänyt koulutusta vastaavaa työtä paperitehtaalta. Siksi hän meni työhön juuri toimintansa aloittaneelle karbiditehtaalte; siellä oli vuoromestarin paikka avoinna.

Koska koulutetuista vuoromestareista oli myös paperitehtaalte pulaa, ei Paavolan valinta ollut paperitehtaan johdon mieleen. Mm. perheen elättämisen vuoksi Paavola kuitenkin pysyi päätöksessään siirtyä karbiditehtaalte.

Karbiditehdas kiinnosti Paavolaa myös siksi, että

kemian teollisuus nähtiin tulevaisuuden alana yhtiössä.

Vuosien 1948 ja 1968 välisenä aikana Paavola oli vuoromestarina karbiditehtaalte.

"Sivullisesta karbidin valmistus saattoi näyttää hankalalta. Se vaatikin hyvät suojaukset. Isoja palovammoja ei karbiditehtaalte kuitenkaan saatu, ja aikaa myöten suojatimet yhä kehittyivät."

"Kuumaa työtä se oli, mutta joka työn kesti, myös pysyi pitkään karbidilla. Vaihutuus nimittäin oli pientä."

"Pieneen vaihtuvuuteen saattoi vaikuttaa myös se, että yksikkö oli hyvin itsenäinen. Karbiditehtaan toimintaan puututtiin harvoin."

Karbiditehtiin koksista ja poltetusta kalkista yli 2 000 asteen kuumuudessa. Karbidia käytettiin sekä kalkkityypen että asetyleenin valmistukseen. Asetyleeniä tarvitaan hitsauksessa ja kalkkityyppä lannoitteena.

Monessa mukana

Työskentely karbiditehtaalte ei ollut yhtämittaista, vaan välillä Paavola joutui olemaan mestarina rakennusosastoilla sekä Voikkaalalla että Kymen puolella. Mm. sulfaattisellutehtaan ensimmäisen vaiheen rakentaminen oli mielenkiintoista aikaa.



Tapio Paavola tutulla paikalla, klooritehtaan kennosalissa. Paavolan mielestä hänen kädessään pitämänsä radio on maanmainio väline. "Pudottaa huolta, kun voi jatkuvasti olla yhteydessä käyttöhenkilökuntaan."

Mielenkiintoisia tehtäviä Paavolalla oli ollut jo aikaisemminkin: sotien välillä hän oli sukeltajan narumiehenä rakennettaessa Kuusankosken voimalaitosta.

Patotöiden valmistuttua sanoi sukeltaja hyvin tehtävänsä oppineelle narumie-

helle: "Lähde mukaan, koulutan sinusta sukeltajan."

Yhtiön tarjoama varmempi työpaikka kuitenkin painoi vaa'assa enemmän.

Klooritehtaan vuoromestarin työn Paavola luonnehtii vastuulliseksi. "Pidin työstä juuri siihen liittyvän

vastuun vuoksi."

Kloorinteko on turvallista

Kloorinvalmistusprosessia pelätään, mutta Paavolan

mukaan "pitää tulla maanjäristys ennen kuin suuronnettomuus pääsee syntymään."

Kloorinvalmistusta valvotaan niin tarkoin, että katastrofia ei voi aiheutua. "Valvonta ei tietenkään saa herpaantua hetkeksikään, se on edellytyksenä turvallisuudelle."

Myöskään valtavat sähkömäärät eivät Paavolan mukaan ole vaarallisia, kun niitä käsittelevät asiantuntijat.

Valvonta on myös tehostunut: "Radio on maanmainio väline. Se vähentää huolia, koska yhteydessä voi olla jatkuvasti."

Paljolti mittareiden lukemisesta koostuva työ voi Paavolan mukaan olla mielekkästä tietyillä edellytyksillä: "Riippuu paljon siitä, minkälainen sakkii on ympärillä. Minulla oli aina hyvä porukka, jonka kanssa oli hyvä tehdä töitä."

Yhteishenkeä piti Paavola klooritehtaalte yllä mm. organisoimalla omassa vuorossaan innokkaiden pilkkimiesten keskuudessa jo syksyisin rahankeruun, josta saaduilla varoilla talvella ostettiin kaikille pilkkimiehille palkintoja.

Pilkkiminen on mökkielämän ja lukemisen ohella Paavolan eläkeläisharrastuksista edelleen rakkaimpia. "En tiedä jatkuuko klooritehtaalte pilkkikilpailujen palkintorahojen kerääminen, kun itse lähden eläkkeelle," tuumii Paavola.

Kuusankoski

Johdon ja henkilöstön yhteiskokous

Työnantajan edustajat: johtaja Heikki Kellokoski (henkilökohtainen varamies isännöitsijä Anders Lund), johtaja Antti Örmälä (isännöitsijä Ilmari Lindberg), johtaja Krister Brommels (isännöitsijä Holger Hollsten) ja henkilöstöjohtaja Lasse Mäkelä (hallintopäällikkö Reijo Kojjärvi).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: käyttöinsinööri Timo Alarotu (käyttöinsinööri Rainer Sundström) ja toimistopäällikkö Paul Wilander (kunnossapitoinsinööri Jan Andersen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: toimistoesimies Ritva Simonen (konttoristi Satu Silvonen) ja toimistoesimies Maila Valsti (konttoristi Eila Järvenmäki).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: korjausmestari Pentti Suokas (laboratoriotyönjohtaja Olavi Martikainen), vuoromestari Esko Kaartinen (salimestari Kauko Hassinen) ja varavuoromestari Pekka Ylén (työnsuunnittelija Kauko Leivo).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: ts-valtuutettu Erkki Mukkila (varasilinterimies Hannu Vuokoski), pääluottamusmies Seppo Saarela (jyrsijä Tuure Nyberg) ja mylläri Pentti Halinen (vesilaitoksenhoitaja Pertti Salminen).

Paperiliiton Voikkaan osasto 36: pakkari Kimmo Kähärä (I-hioja Pekka Palmu), ts-valtuutettu Markku Vanhala (käytönvalvoja Betty Puholainen) ja koneenhoitaja Risto Kärkkäinen (pituusleikkurin etumies Mauno Luoranen).

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85: pääluottamusmies Kalle Hautamäki (ts-valtuutettu Eino Pörsti) ja paalauslinjan hoitaja Lasse Kytö (viilaaja Pentti Laine).

Metalliliiton Kuusankosken osasto 19: hioja Toivo Hannola (ohutlevyseppä Martti Askola).

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

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: puhelin asentaja Eino Koskinen (sähköasentaja Antti Juusela).

Neuvottelukunnat

Kymin paperitehtaan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: isännöitsijä Lennart Gräsbeck (tuotantopäällikkö Aulis Koikkalainen), tuotantopäällikkö Aulis Koikkalainen (teknisen asiakaspalvelun päällikkö Holger Lassenius) ja tuotantopäällikkö Boris Sundholm (teknisen asiakaspalvelun päällikkö Holger Lassenius).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: käyttöinsinööri Timo Alarotu (käyttöinsinööri Rainer Sundström).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: toimistoesimies Maila Valsti (konttoristi Leena Heimonen) ja konttoristi Satu Silvonen (konttoristi Tuula Lehto).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: salimestari Taisto Siitari (salimestari Reijo Rajamäki) ja vuoromestari Martti Salonen.

(vuoromestari Timo Apajasaari).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: varasilinterimies Lasse Palmumaa (koneenhoitaja Pertti Tyynelä), silinterimies Heikki Miettinen (merkkaaja Tapio Hietaanen), koneenkäyttäjän varamies Kyösti Kollanus (merkkaaja Ilkka Haapala), varasilinterimies Hannu Vuokoski (esimerkkaaja Pentti Vainio), valkaisu Mauri Vesala (hioja Arttur Ståhlhand), paperinleikkaaja Timo Vilenius (reijittäjä Sirkka Kataja) ja vesilaitoksen hoitaja Pertti Salminen (GT 3-hoitaja Kauko Vauhkonen).

Paperiliiton Voikkaan osasto 36: vahakoneenkäyttäjät Heikki Väyrynen (varamies Jukka Muhli).

Voikkaan paperitehtaan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: isännöitsijä Anders Lund (tuotantopäällikkö Åke Lindholm), tuotantopäällikkö Åke Lindholm (käyttöpäällikkö Pekka Holm) ja työsuhteasiainhoitaja Martti Purmonen (henkilöstöpäällikkö Eero Miettinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: konttoristi Terttu Starck (konttoristi Arja Laine).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: korjausmestari Jouko Kääriäinen (rakennusmestari Martti Pessa) ja suunnittelija Rauni Pulkkinen (korjausmestari Pentti Suokas).

Työntekijöiden edustajat: Metalliliiton Kuusankosken osasto 19: hitsaaja Unto Karonen (ohutlevyseppä Martti Askola).

Metalliliiton Voikkaan osasto 12: sorvaaja Jorma Henner (levyseppä Aapo Nikkinen).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: puhelin asentaja Eino Koskinen (sähköyliasentaja Ahti Ojala).

Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: jyrsijä Tuure Nyberg (viilaaja Kalevi Simonen) ja kirvesmies Usko Pimiä.

Paperiliiton Voikkaan osasto 36: raudoittaja Aarno Korhonen.

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85: (kirvesmies Anssi Varpenius = kirvesmies Usko Pimiän varamies ja kirvesmies Markku Mäkelä = raudoittaja Aarno

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: tuotekehitysinsinööri Ulf Smeds (asennusinsinööri Paavo Floman).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: konttoristi Ulla Ekroth (konttoristi Elise Kuusisto).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: kunnossapitomestari Tuure Niemenpää (päivämestari Osmo Ahlberg) ja koulutusteknikko Pentti Raitto (varavuoromestari Markku Korpi).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: II-prosessinvalvoja Erkki Vainio (prosessinvalvoja Heikki Lehtonen), vuorovaramies Esa Holmberg (käytöntarkkailija Hilka Halme) ja kennonkorjaaja Seppo Mikkola (Ky 5-pakkaaja Seija Pöysä ja kirvesmies Matti Poikala = sähköasentaja Olavi Simonen varamies).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: sähköasentaja Olavi Simonen.

Paperiliiton Voikkaan osasto 36: I-prosessinvalvoja Kari Halme (prosessinvalvoja Aimo Toikka).

Metalliliiton Kuusankosken osasto 19: korjausmies Tauno Ekholm (korjaus-

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: konttoripalvelun päällikkö Kalevi Rätty (toimistopäällikkö Torsten Oljemark).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: palkanlaskija Orvokki Lempinen (konttoristi Raili Kosonen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: LVI-tekniikko Niilo Ukkonen (varavuoromestari Pekka Ylén),

Työntekijäasuntojen ja kotoimikunta:

Työnantajan edustaja: asuntopäällikkö Aarne Pajula.

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: pituusleikkurin apunainen Terttu Mäki (ts-valtuutettu Erkki Mukkila).

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

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85: käytöntarkkailija Leo Puljava (valkaisuoksen valmistaja Mikael Byckling).

Atk-osaston yt-ryhmä

Työnantajan edustaja: atk-päällikkö Heikki Pälli.

Toimihenkilöiden edusta-

jat: atk-suunnittelupäällikkö Matti Kiuru (atk-suunnittelupäällikkö Kari Kantola), operaattori Terttu Haikola (ajosuunnittelija Hannu Talastie), konekirjoittaja Sirpa Leino (osaston sihteeri Ritva Rätt) ja atk-suunnittelija Tenho Suurkuukka (atk-suunnittelija Ilkka Karhunen).

Kuljetusosaston yt-ryhmä

Työnantajan edustajat: kuljetuspäällikkö Antero Aholta (henkilöstöpäällikkö Tuomo Simola) ja apulaiskuljetuspäällikkö Jalo Sahala (hankintapäällikkö Pentti Solin).

Toimihenkilöiden edustajat: korjaamopäällikkö Matti Rämä (korjaamomestari Seppo Puro) ja järjestelymestari Matti Laine (vuoromestari Pertti Vesanen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: trukinkuljettaja Risto Hänninen (trukinkuljettaja Matti Niinimäki), trukinkuljettaja Esko Nurminen (autonkuljettaja Leevi Kronholm), junamies Pentti Sallinen (junamies Pauli Gardemeister) ja asentaja Eino Mäkinen (asentaja Vesa Väisänen).

Paperiliiton Voikkaan osasto 36: trukinkuljettaja Kyösti Sipola (trukinkuljettaja Hannu Röttkö).

Haukasuon yt-ryhmä

Työnantajan edustajat: tuotantopäällikkö Teuvo Ilmonen (insinööri Ensio Erkinharju).

Toimihenkilöiden edustaja: työnjohtaja Niilo Hartikainen.

Työntekijöiden edustajat: turvekoneasentaja Kyösti Porkka ja kaivinkoneenkuljettaja Kaarle Rämä.

Juankoski

Juankosken kartonkitehtaan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: isännöitsijä Pentti Huoponen (tehdaspalvelun päällikkö Kyösti Peltonen) ja tuotantopäällikkö Erkki Karjalainen (tehdaspalvelun päällikkö Kyösti Peltonen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: hallintopäällikkö Yrjö Kaukonen (palkanlaskennan esimies Seppo Maaninen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: lähettäjä Pirkko Laaksonen (kirjanpitiäjä Liisa Häkkinen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: ylimestari Jorma Pajari (rakennusmestari Toivo Tuunainen).

Työntekijöiden edustajat: koneenhoitaja Reijo Hiekkaranta (koneenhoitaja Alvi Vinni), pakkauksenjärjestäjä Raimo Hakkarainen (käytöntarkkailija Erja Taipale), varastomies Toivo O. Hiltunen (poraaja Mika Lahtoniemi), konekorjaaja Antero Roininen (konekorjaaja Kaarlo Jokinen) ja kuorija Esko Räsänen (varalämmittäjä Aaro Torvinen).

Halla

Hallan sahan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: saha-johtaja Reijo Miettinen (henkilöstöpäällikkö Tuomo Simola) ja sahapäällikkö Juhani Salmi (sahanhoitaja Jouko Myllynen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: kehitysinsinööri Eenokki Oikkonen (kunnossapitoinsinööri Ari Vaara).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: sihteeri Seija Andersson (konttoristi Mirjam Olsen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: rakennusmestari Sakari Horto (vuorotyönjohtaja Heikki Husu).

Työntekijöiden edustajat: sahaaja Armas Nurmi (lajittelija Eero Tolonen), särmääjä Oiva Muikku (huoltomies Seppo Lommi), lajittelija Raimo Saastamoinen (jalostustehtaan työntekijä Irina Heljavuo) ja putki-asentaja Ossi Parkkinen (asentaja-levyseppä Jouni Rissanen).

Soinlahti

Soinlahden sahan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: saha-johtaja Reijo Miettinen (henkilöstöpäällikkö Tuomo Simola).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: sahapäällikkö Kauko Hyrsky (sahanhoitaja Tapio Pihlaja).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: kustannuslaskija Marja Eskelinen (ostotarkkailija Marita Ruotsalainen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työnjohtaja Heikki Salonen (työnjohtaja Juhani Saatsi).

Työntekijöiden edustajat: lajittelija Toivo Hautamäki (rasvaaja Lauri Komulainen), trukinkuljettaja Ilkka Lönnroos (teroittaja Tuomo Korolainen) ja sorvaaja Aarne Kakkinen (laitosantaja Jaakko Kettunen).

Lisää yt-henkilövalintoja seuraavassa Uutiskymissä

Yhteistoimintaelimien henkilövalinnat v.1982

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: toimistopäällikkö Paul Wilander (tutkimusinsinööri Juhani Salovaara).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: konttoristi Leena Oksman (konttoristi Pirkko Holopainen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: varavuoromestari Pekka Ylén (varavuoromestari Ilari Kero) ja vuoromestari Pekka Tujuunen (vuoromestari Jussi Leskinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Voikkaan osasto 36: laboratoriotyöntekijä Maila Sani (silinterimies Veikko Lekander), ts-valtuutettu Markku Vanhala (pituusleikkurin etumies Mauno Luoranen), silinterimies Pentti Simola (koneenhoitaja Markku Anttila), rullapakkari Olavi Moilanen (konesiivoaja Airi Suurhamari), I-sahaaja Sakari Virtanen (I-hioja Pekka Palmu) ja päälämmittäjä Seppo Järvisalo (I-lämmittäjä Raimo Puranen).

Metalliliiton Voikkaan osasto 12: viilaaja Teuvo Hyvönen (levyseppä Jarmo Kontkanen).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: mittarikorjaaja Pentti Ahonen (sähköyliasentaja Arvo Honkanen).

Tehdaspalvelun neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: isännöitsijä Matti Jankeri (suunnittelupäällikkö Stig Lindberg) ja suunnittelupäällikkö Stig Linderborg (henkilöstöpäällikkö Eero Miettinen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: kehityspäällikkö Matti Sampolahti (kunnossapitoinsinööri Jan Andersen).

Korhosen varamies).

Sellun neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: isännöitsijä Ilmari Lindberg (kehityspäällikkö Anssi Vesanen) ja tuotantopäällikkö Pekka Koivisto (kehityspäällikkö Anssi Vesanen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: kunnossapitopäällikkö Ilkka Parvinen (myyntipäällikkö Juhani Södervik).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: myyntisihteeri Irja Halme (konttoristi Seija Pekkanen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: vuoromestari Esko Kaartinen (varavuoromestari Toivo Salo) ja työnsuunnittelija Markku Leppäkoski (korjausmestari Simo Lehto).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85: pääluottamusmies Kalle Hautamäki (varamies Jyrki Jylhänsalo) ja ts-valtuutettu Eino Pörsti (puunkäsittelyn hoitaja Matti Järvinen ja valkolipeämön hoitaja Veli Perttula = silinterimies Pentti Lampirannan varamies).

Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: silinterimies Pentti Lampiranta.

Metalliliiton Kuusankosken osasto 19: viilaaja Raimo Pirinen (viilaaja Keijo Jämsä).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: sähköasentaja Antti Juusela (mittariasentaja Hannu Harlin).

Kemian neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: johtaja Krister Brommels (isännöitsijä Holger Hollsten) ja isännöitsijä Holger Hollsten (hallintopäällikkö Marjatta Käki).

mies Kari Nieminen).

Muut yhteistyöelimet

Sosiaalialiasointoimikunta

Työnantajan edustajat: henkilöstöjohtaja Lasse Mäkelä, hallintopäällikkö Reijo Kojjärvi ja sosiaalipäällikkö Raine Valleala.

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: tutkimusinsinööri Juhani Salovaara (tuotekehitysinsinööri Ulf Smeds).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: konttoristi Irma Pethman (konttoristi Maire Leivo) ja konttoristi Eila Järvenmäki (konttoristi Leena Grönlund).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: laboratoriotyönjohtaja Olavi Martikainen (suunnittelija Jaakko Anttila) ja suunnittelija Tatu Toivanen (korjausmestari Jouko Kääriäinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: mylläri Pentti Halinen (pääluottamusmies Seppe Saarela).

Paperiliiton Voikkaan osasto 36: pakkari Kimmo Kähärä (pääluottamusmies Teuvo Pöysä).

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85: paalauslinjan hoitaja Lasse Kytö (viilaaja Pentti Laine).

Metalliliiton Kuusankosken osasto 19: viilaaja Tapio Koskinen (viilaaja Teijo Karonen).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: puhelin asentaja Eino Koskinen (sähköasentaja Antti Juusela).

Asunonjakotoimikunnat

Toimihenkilöiden työsuhteasunnott:

Työnantajan edustaja: hallintopäällikkö Reijo Kojjärvi.

Merkki-päiviä

Halla

Myyntijohtaja **Pär-Erik Löf** täyttää 60 vuotta 8.3. Kymiyhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1950 myyntipäällikön apulaiseksi Hallaan. Laivauspäällikkö Löfistä tuli vuonna 1964 ja myyntipäällikkö vuonna 1966. Vuosina 1970—76 hän hoiti yhtiön sahatavaramyyntiä myyntijohtajana Kotka Woodexporters Oy:ssä. Vuodesta 1976 lähtien hän on toiminut yhtiön sahatuotteiden myyntijohtajana Hallassa.

Myyntijohtaja Löf nimi-

tettiin vuonna 1967 Belgian varakonsuliksi.



Pär-Erik Löf

Kuusankoski

Viilaja **Jorma Starck** Kymmin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 24.2. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli nykyiseen tehtäväänsä vuonna 1950. Kymintehtaan TPK:ssa, jonka toiminnassa hän on ollut vuodesta 1956 lähtien, hän hoitaa nykyisin III-palomestarin virkaa. Hänet on palkittu mm. Palontorjuntaliiton ansioristillä ja

Palopäällysteliiton ansiomitalilla. Hän on harrastanut eri pallolajeja Kuusankosken Vedossa ja pelannut mm. pesäpalloa Suomi-sarjassa.

Pituusleikkurin hoitaja **Erkki Vesalainen** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 14.3. Hän on syntynyt Jaalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1955 pituusleikkurin apumieheksi. Nykyisessä tehtävässään PK 17:llä hän on ollut vuodesta 1962 lähtien.

Voimalaitoksen apulaispäivystäjä **Yrjö Piira** voimaosastolta täyttää 50 vuotta 8.3. Hän on syntynyt Mäntyharjulla. Yhtiön palveluksessa hän on ollut vuodesta 1961 lähtien, jolloin hän tuli Voikkaan puuhiomolle apumieheksi. Vuosina 1971—73 hän työskenteli nuorempana sähköasentajana sähkövoimaosastolla. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1973 lähtien. Vapaa-

aikaansa hän viettää askaroimalla mm. omakotitalon parissa.



Yrjö Piira

Eläke-päiville

Kemia

Vuoromestari **Tapio Paavola** (46 palveluvuotta).

Henkilö-uutiset



Aarne Pajula

Paperi

Kuusankoski

Ylimestari **Aarne Pajula** on 1.2. lähtien nimitetty asuntopäälliköksi sosiaali-osastolle tehtäväänään asuttaminen, asuntokorjaussuunnittelu ja omistusasuntoasiat.

Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1952 rakennusosastolle. Toimittuaan rakennusmestarin tehtävissä rakennus-, asunto- ja kiinteistöosastolla, hänet nimitettiin vuonna 1970 ylimestariksi. Hän toimi vuodesta 1978 lähtien myös työpöytä-ammattikoulussa.

Merkonomi **Juha Saarela** Kuusanniemen ostovarastosta on 8.2. siirtynyt operaattoriksi atk-osastolle.

Teknikko **Pentti Hämäläinen** on 1.2. alkaen nimitetty PK 8 -projektissa instrumenttiasennustöiden valvojaksi.

Teknikko **Matti Rönberg** on 1.2. alkaen nimitetty PK 8 -projektissa instrumenttiasennustöiden valvojan apulaiseksi ja koneen käynnistettyä sen instrumentoinnin kunnossapitotyönjohtajaksi.

Teknikko **Mikko Lehtonen** on 1.2. alkaen nimitetty Kymmin paperitehtaan instrumentoinnin tilapäiseksi kunnossapitotyönjohtajaksi.

Teknikko **Heikki Linden** on 1.2. alkaen nimitetty

Kuusanniemen sellutehtaan instrumentoinnin suunnittelutehtäviin.

Teknikko **Jorma Tukia** on 4.1. alkaen nimitetty sähkösuunnittelijaksi Voikkaan sähkökorjaamolle.

Perustuotanto

Halla

Teknikko **Urho Karjalainen** on nimitetty ennakko-huoltoteknikoksi kunnossapito-osastolle.

Työtekniikko **Risto Ollikainen** on nimitetty kuljetusosaston työnjohtajaksi.

Sahatekniikko **Seppo Hjelt** on nimitetty laadunvalvontateknikoksi. Hän vastaa lisäksi työntekijöiden työhön-otosta, työnopastuksesta ja koulutuksesta.

Em. nimetykset ovat astu- neet voimaan 8.2.

Kemia

Dipl.ins. **Pekka Karikko** on 19.2. eronnut yhtiön palveluksesta.

Aarnihihto

Aarnihihto-lenkin 20-28.2. voi tehdä vaikka Kuusanniemen "valaistulla ladulla", joka alkaa Eerolan ylikäytävältä ja kiertää lenkin läheltä Rapakosken rantaa. Valaistuksensa latu saa alkumatkasta aseman rata- pihan ja loppumatkasta tehdasalueen valoista.

Matkan päätepisteinä ole- valle Pukkisaari II:lle on Eerolan ylikäytävältä 8,5 km, asemalta ylikäytävän kautta 11 km ja ammattikoululta em. kohteiden kautta 15 km. Kaikki matkat ovat edestakaisia.

SPR vetoaa

SPR:n Kuusankosken osasto vetoaa niihin Uutiskymi lukijoihin, jotka eivät vielä ole osallistuneet keräykseen Puolan nälkäänäkevien auttamiseksi. Lahjoitukset voi antaa SPR:n Kuusankosken osaston tilille: SYP Kuusankoski 206220-239035.

Naistenkerhot

Akanat, kerhoilta Toimelassa ke 3.3. klo 19. Palopäällikkö **Timo Kuusisto** kertoo kodin paloturvallisuudesta. Seuraava kerhoilta on 17.3.

Vilhelmiinat, kerhoilta Voikkaan seuratalossa to 18.3. klo 19..

Ykköset, kerhoilta Toimelassa ti 2.3. klo 17. Kotitalousteknikko **Maija-Leena Prusi** puhuu monipuolisesta voileivästä. Seuraava kerhoilta on 16.3. klo 17.

Kakkoset, kerhoilta Toimelassa to 25.2. klo 19. Palopäällikkö **Timo Kuusisto** kertoo kodin paloturvallisuudesta seuraavassa kerhoillalla to 11.3. klo 19.

Perheenäitien virkistyslomat

Perheenäitien maksuttomille viikon kestäville virkistyslomille Verlan lomakylässä on hakemukset jätettävä huhtikuun 8. päivään mennessä sosiaaliosaston Kuusaan tai Voikkaan toimistoon. Sosiaaliosastolta saa myös hakemuskaavakkeita: Kuusaalla, puh. 402293 ja Voikkaalla, puh. 889012/124.

Virkistyslomien myöntämisessä ovat etusijalla suurperheiset äidit, joilla on vähintään kolme alle 16-vuotiaasta lasta sekä sairauden tai muun syyn takia loman tarpeessa olevat äidit, jotka lähivuosina eivät ole olleet kyseisellä lomalla. Loman saa viettää kuluvana vuonna itse kullekin parhaiten sopivana aikana. Varsinaisen kesälomakautteen suunnitellut lomat on anottava normaaliin tapaan.

Avustuskassa tiedottaa

Puhelinnumeromme on muuttunut. 16.2. alkaen on uusi numeromme 880716.

"Tekijät esiin" yleisönäytöksenä

Voikkaan vanhasta nelosesta eli runsaat kaksi vuotta sitten pysäytetystä PK 14:stä tehty elokuva esitetään yleisölle Voikkaan seuratalolla 24. ja 25.2.

Keskiviikkona 24.2. näytökset alkavat klo 18.00, 18.30, 19.00 ja 19.30. Torstaina 25.2. filmi esitetään ensimmäisen kerran klo 10.00 ja sen jälkeen 10.30, 11.00 ja 11.30.

Esitykset ovat maksuttomia ja niihin ovat tervetulleita myös yhtiön ulkopuoliset henkilöt.

Järjestöt

Paperiliiton Voikkaan osasto 36

Voikkaalla 31.1. pidetyssä vuosikokouksessa valittiin **Risto Kärkkäinen** edelleen osaston puheenjohtajaksi. Varapuheenjohtajaksi valittiin Markku Anttila, sihteeriksi Airi Suur-Hamari ja varasihteeriksi Olavi Moilanen.

Osaston toimikunta: varsinaiset jäsenet: Betty Puholainen, Mauno Luoranen, Pentti Turunen, Olavi Moilanen, Aarno Korhonen, Reino Kiljunen, Sakari Virtanen, Senja Heikkinen, Hannu Rötök ja Raimo Puranen. Varajäsenet: Kimmo Kähärä, Harri Venemies, Pentti Simola, Veikko Lekander, Maija-Liisa Rämä, Vilho Simola, Pekka Palmu, Airi Suur-Hamari, Markku Anttila ja Erkki Parén.

Osaston taloudenhoitajana jatkaa Mauno Luoranen. Naisjaoston puheenjohtaja-

na toimii Taimi Kaalinpää ja loma-asiamiehenä Markku Vanhala. Opintosihteeriksi valittiin Hannu Rötök, nuorisosihteeriksi Ari-Matti Paajanen, urheiluyhdistymieheksi Keijo Hokkanen (talvilajit) ja Kaino Lindström (kesälajit), tiedotussihteeriksi Olavi Moilanen, jonka varalla Niilo Vepsäläinen ja arkistonhoitajaksi Betty Puholainen.

Vapaa-ajantoimikunta: Kerttu Hokkanen, Sakari Virtanen, Olavi Moilanen, Matti Henttu, Pauli Koivisto ja Teuvo Tattari.

Niittylahden hoitotoimikunta: Vilho Simola, Annikki Koste, Hannu Suur-Hamari, Matti Mannari, Vappu Mesiäinen, Pentti Turunen. Opintojaosto: Hannu Rötök, Pauli Koivisto, Jukka Muhli, Senja Heikkinen, Ossi Söderström ja Vappu Mesiäinen.

Kuusankosken Ammatillisen Paikallisjärjestön edustajiston jäsenet: Anja Holmberg, Marjatta Solla, Maj-Lis Kiiski, Eila Niittyranta, Sakari Virtanen, Yrjö Alahäme, Reino Paajanen ja Aimo Rinne. Varajäsenet: Timo Toivonen, Antero Salonen, Kimmo Kähärä, Kaarlo Saukkonen, Sauli Saarinen, Annikki Stenström, Paavo Backman ja Reino Kiljunen.

Hiihtokilpailut

Paperiliiton Voikkaan osasto 36:n hiihtokilpailut pidetään ma 8.3. klo 17.30 Voikkaan valaistulla ladulla.

Ilmoittautumiset klo 16.30—17.00 välisenä aikana. Lähtöjärjestys arvotaan. Sarjat ovat ensiset.

Kaikki jäsenet ja perheenjäsenet joukolla mukaan.

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85

Osaston henkilövalinnat vuodelle 1982 ovat seuraavat: puheenjohtaja Lasse Kytö, varapuheenjohtaja Pentti Laine, sihteeri Timo Lehmunen, varasihteerit Leo Puljava, taloudenhoitaja Kalle Hautamäki, opintosihteerit Kalevi Pyykkönen, tiedotussihteerit Paavo Toivonen, lomavastaava Sirkka-Liisa Huuonen ja arkistovastaava Markku Ahola.

Toimikunnan varsinaisiksi jäseniksi valittiin Kalle Hautamäki, Anne Hämäläinen, Jyrki Jylhänsalo, Toivo Konga, Pentti Laine, Anna-Maija Lauren, Eino Oksanen, Leo Puljava, Pentti Vainio ja Markku Ahola. Varajäseninä ovat Onni Hongisto, Sirkka-Liisa Huuonen, Timo Lehmunen, Eero Pihkala, Kalevi Pyyk-

könen, Hannu Salo, Seppo Taihoomaa, Raimo Toivonen, Anssi Varpenius ja Hannu Virtanen.

Opintojaosto: Toivo Konga, Anssi Varpenius ja Sirkka-Liisa Huuonen.

Tiedotusjaosto: Eino Pörsti, Timo Lehmunen ja Pertti Vainio.

APJ:n edustajiston varsinaisiksi jäseniksi valittiin Kalle Hautamäki, Anne Hämäläinen, Jyrki Jylhänsalo, Lasse Kytö ja Paavo Toivonen. Varajäseninä ovat Eeva Laine, Markku Ahola, Eino Kumpu, Eino Oksanen ja Aulikki Halinen.

TSL:n edustajiston varsinaiset jäsenet ovat Kalevi Pyykkönen ja Pentti Laine. Varajäseninä toimivat Pentti Lampila ja Timo Lehmunen.

Metalli-, sähkö- ja paperiammattiosastojen yhteistyöryhmään valittiin Kalle Hautamäki ja Eino Pörsti.

Varsinaisina tilintarkastajina toimivat Pertti Salmi- nen ja Mauno Luoranen. Varatilintarkastajat ovat Kallervo Perttula ja Paavo Toivonen.

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74

Osasto tekee la 6.3. teatteriretken Tampereen Työväen Teatteriin, jossa esitetään

näytelmä **Lammasturkki**. Lipun hinta on 29 mk.

Ilmoittautumiset 24.2. mennessä A. Ojalalle, puh. 47137 tai H. Juslinille, puh. 80187.

Ennen teatterinäytöstä käynti Liiton toimistossa.

Linja-auto lähtee Kouvolan asemalta klo 13.30 ja ajaa reittiä Kymintehtaan seurakuntatalo — Kansantalo — Tähteen kautta Voikkaan työskille — Pilkanmaa — Pohjoistietä Ehuoltamon kautta Tamperelle. Paluu teatterinäytännön jälkeen.

(951) 889012



Kymiyhtiön Voikkaan paperitehtaan puhelinnumero 16.2.1982 alkaen.

Uutiskymi

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

Vt. toimitussihteerit Hannu Jauhainen

Toimituksen sihteerit Irma Rähä puh. 2173 (suora 951-402 173)

Valokuvaaja Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

Paperi: Kymmin paperitehtaan KymArt Matta 100 g/m² ISSN 0358-416X

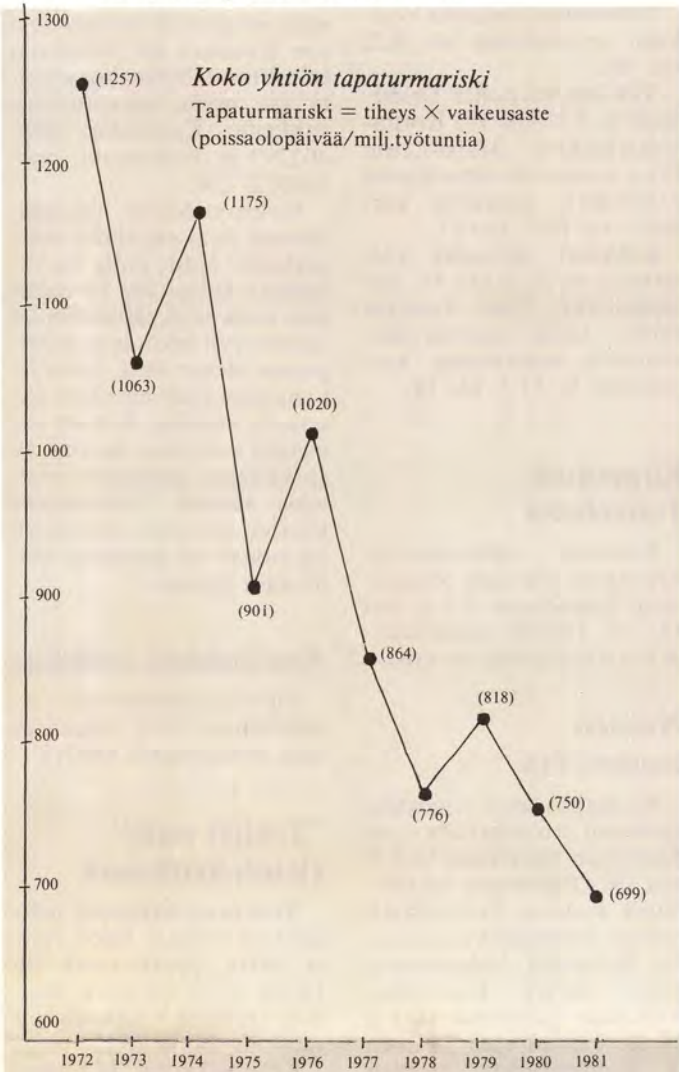
Toimitus Kymi Kymmene Oy Tiedotusosasto Niementie 13 45700 Kuusankoski Puh.vaihde 951-402 111

Kirjapaino Kymi Kymmene Paperi Kouvolan kirjapaino Valtakatu 28 45100 Kouvola 10 Puh.vaihde 951-11 551

Lehden seuraava numero ilmestyy 15.3. Aineiston on oltava toimitussihteerillä viimeistään keskiviikkona 3.3. klo 16.30.

Tapaturmatilanne kehittynyt suotuisasti

"Kymiyhtiön työsuojelun taso sijoittuu valtakunnallisen keskitason paremmalle puolelle tapaturma-, ammattitauti- ja maksutilastoja valossa omilla tuotannonaloillaan", toteaa johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu selvitellessään yhtiön viimevuotista tapaturmatilannetta.



"Tyydytyksellä voidaan todeta vuosien kuluessa saavutetun hyvän tason säilyneen erikoisesti tapaturmien vaikeusasteen kohdalla. Tapaturmariskiluvun kohdalla suunta on niin ikään jatkunut erittäin hyvänä."

Vaikka suotuisaan kehitykseen vaikuttaneita erillisiä tekijöitä on vaikea nimeä, uskoo Karhu kokeneen ammattihenkilöstön pienen vaihtuvuuden, työpaikkojen pitkäjänteisen työsuojelun ja työterveysyhteistoiminnan, työsuojelutietouden lisääntymisen ja ennen kaikkea ennakoivan työsuojelutyön uudishankinnoissa ja korjaustoimenpiteissä vaikuttaneen yhdessä positiivisesti.

Kymiyhtiön tapaturma- ja ammattitautitilastoissa käsitellään yhdentoista työsuojelun valvontalain mukaisen työpaikan yhteistilannetta vuodelta 1981. Metsäosasto, jossa sattui kahdeksan lievää tapaturmaa tarkasteluvoiton aikana, ei ole tarkasteluissa eri työskentely-työpaikasta.

Yhteenvetossa käsitellään kaikki lakisääteisen tapaturmavakuutuksen piiriin kuuluvat tapaukset ja henkilöryhmät. Tapaturma tilastoidaan, jos se vaatii terveysasemalla käynnin. Poissaolopäivillä tarkoitetaan vammasta johtuneita sairauspäiviä, ei menetettyjä työpäiviä.

Tiheys laski

Tapaturmatiheys laski edelliseen vuoteen verrattuna noin viisi prosenttia ja oli viime vuonna 110,7 tapaturmaa miljoonaa työtuntia

kohden. Tapaturmissa ovat mukana sekä työpaikalla että työmatkalla sattuneet.

Kaikkien tapaturmien vaikeusaste laski 1,5 prosenttia ja oli tarkasteluvoiton 6,3 poissaolopäivää tapaturmaa kohden. Työpaikoilla sattuneiden tapaturmien vaikeusaste laski ilahduttavasti 11,3 prosenttia 5,5 päivään.

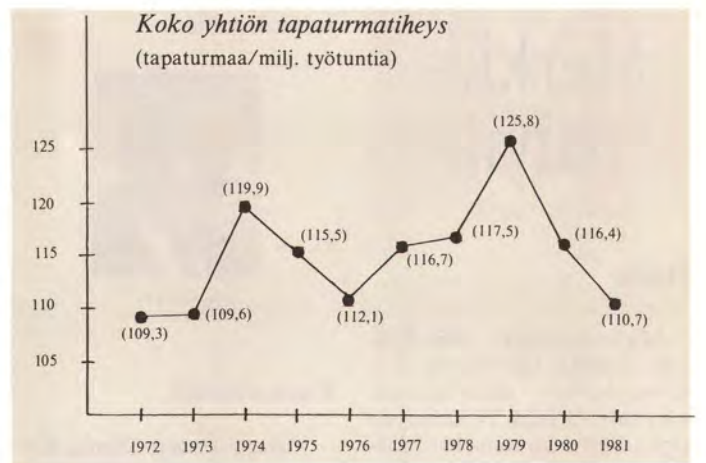
Kaikkien työpaikoilla ja työmatkoilla sattuneiden tapaturmien lukumäärä laski 1388:sta vuonna 1980 lukuun 1278 eli 7,9 prosenttia. Poissaolopäivien lukumäärä laski 8936:sta 8069:ään eli 9,7 prosenttia.

Tapaturmariskiluvussa eli poissaolopäivissä miljoonaa työtuntia kohden on edelleen myönteinen suunta. Edelliseen vuoteen verrattuna luku laski 6,8 prosenttia ja oli viime vuonna 699 poissaolopäivää miljoonaa työtuntia kohden.

Työmatkat turvallisemmiksi

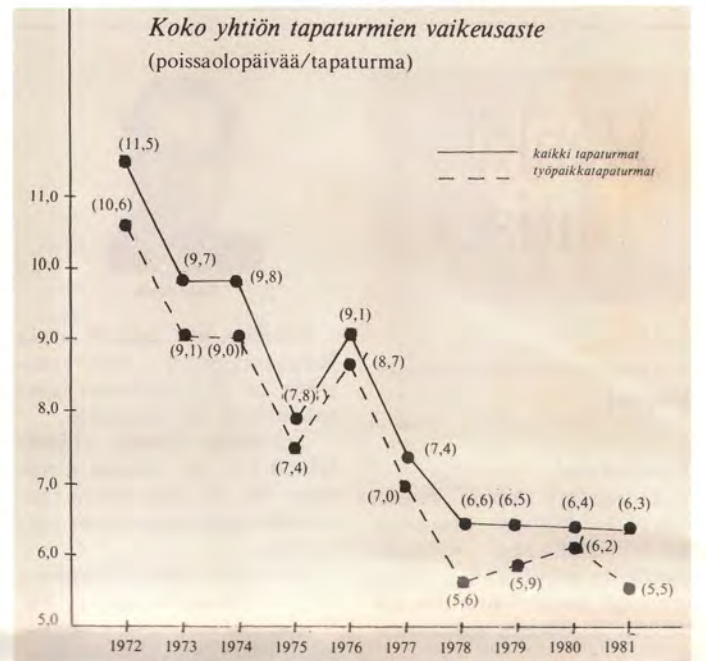
Työmatkaturvallisuuden kampanjavuonna laski työmatkatapaturmien osuus kaikista tapaturmista 10,3 prosenttiin sen oltua vuonna 1980 11,2 prosenttia. Myös vaikeusasteesta tapahtui laskua.

Oheiset tilastolaskelmat perustuvat Kymiyhtiössä vuosien ajan noudatettuun omaan yhtenäiseen tilastointimenetelmään, joten tulokset antavat kuvan ensisijaisesti kehitysuunnasta. Tilastolaskelmiin ei ole sisällytetty kuolemantapauksia ja ammattitauteja, vaan ne mainitaan vuosittain erikseen.

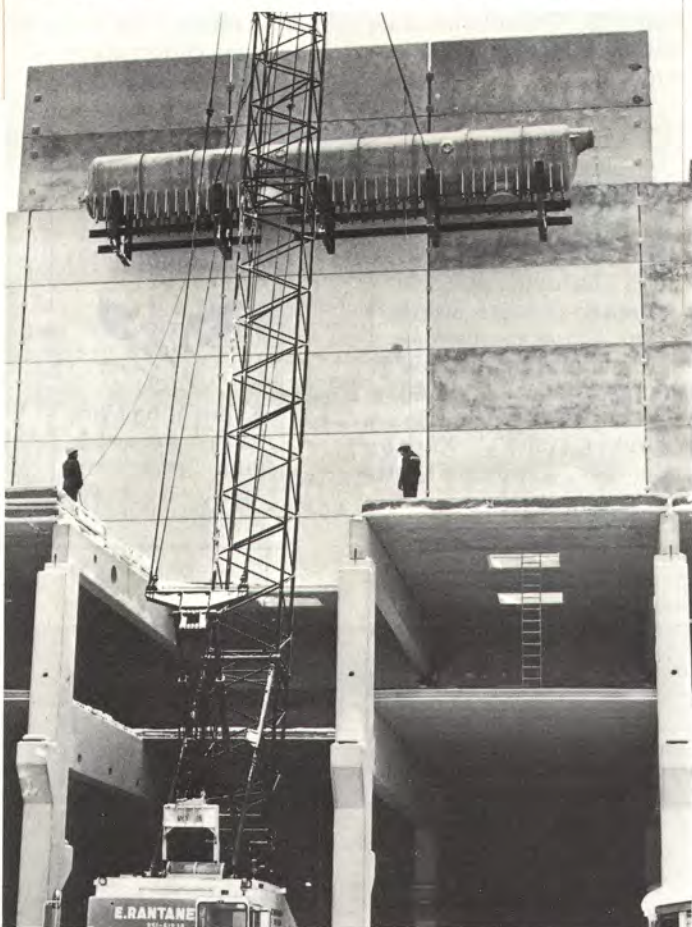


Tilastollisesti käsitelty henkilömäärä oli tarkasteluvoiton 6 506 ja tehtyjen työtuntien määrä 11 539 405. Molemmat ovat vähentyneet edellisvuodesta noin kolme prosenttia. Vähentymiseen vaikutti eniten Kymin Kemian Porvoon tehtaan myynti.

Tarkasteluvoiton aikana ei sattunut yhtään kuolemaan tai vakavaan, pysyvään invalideettiin johtanutta työ- tai työmatkatapaturmaa. Päätöksen saaneista invalideeteista valtaosa oli edelleen meluvammoja. Tilastolliset meluvammahaijut ovat jo vuosien takaisia.



Nosto ennen kattamista



Ilmanpoistosäiliö piti nostaa 27 metrin korkeuteen. Noston jälkeen päästiin asentamaan viimeiset kattoelementit kunnossapidon tiloihin.

PK 8:n konehallin katolle nostettiin 3.2. deculaattori eli massan puhdistusjärjestelmän ilmanpoistosäiliö. 14 metriä pitkä ja halkaisijaltaan kaksimetrinen säiliö oli ensimmäinen varsinaiseen paperinvalmistusprosessiin liittyvä laite, joka työmaalla sijoitettiin lopulliselle paikalleen.

Deculaattori nostettiin sitä varten katolle tehtyihin tiloihin 27 metrin korkeuteen ennen kuin konehallin viereen pystytettävään telahalliin asennettiin viimeiset kattoelementit. Näin vältettiin nostovaiheessa pitkältä kurotukselta.

Helmikuun puolivälissä olivat sekä kunnossapidon tilat että uusi liettämö saaneet ulkokuoren, ts. runko- ja kattoelementit olivat paikoillaan. Telahallin lisäksi kunnossapidon tiloihin tulee konekorjaamo, korjaamon konttori, säätö- ja sähköteknisen ryhmän tilat ja kunnossapitomiesten sosiaalitilat.

Konehallissa asennettiin helmikuussa nosturipalkkeja, ensimmäinen nosturi asennetaan helmi-maaliskuun vaihteessa.

Tietoa väestönsuojelusta

Suomen Väestönsuojelujärjestön pääsihteeri, kanslianeuvos Gunnar Öhman vieraili 10.2. Kymiyhtiössä. Kymiyhtiön suojeluorganisaatiota, sen toimintaperiaatteita ja valmiutta vieraalle selosti suojelupäällikkö Pentti Nieminen. Kuusankosken kaupungin väestönsuojelua pääsihteeri Öhmanille esitteli väestönsuojelupäällikkö Pentti Leinonen.

Kymiyhtiön työterveyskeskuksessa esitteli keskuksen toimintaa ja valmiutta suojelutilanteissa johtava lääkäri Antti Jokinen. Keskuksen väestönsuojelun pääsihteeri Öhman tutustui väestönsuojelupäällikkö Leinosen opastuksella.

Pääsihteeri Gunnar Öhman piti vierailupäivänsä iltana Kymiyhtiön juhlasalissa Ammattikoululla esitelmän aiheesta "Ydinaseet ja väestönsuojat" toden mm., että Suomi ei tule olemaan ydinhyökkäyksen kohteena.

Koska pyrimme varautumaan ydinasasteen vaikutuksia vastaan on asianmukaisten väestönsuojien rakentaminen tärkeää. Saasteelta suojautumiseen riittää esimerkiksi asianmukaisesti varustettu kellari.

Öhman esitteli myös väestönsuojelun organisaatiota Suomessa muistuttaen väestönsuojelutoimintaan kuuluvan myös pelastustoiminnan suunnittelun rauhanajkaisten katastrofien varalta.



Tuotantoennätyksiä

Arkkisalain A4-tuotanto kohosi viime vuonna 14 053,5 tonniin. Määrä on uusi vuosituotantoennätys.

Voikkaan paperitehtaan PK 17:n uusi, viime vuonna saavutettu vuosituotanto-

ennätys on 69 530 tonnia eikä 68 530 tonnia, kuten Uutiskymien numerossa 1/81 kerrottiin. Painovirhepohlainen nipisti ennätyksestä kyseiset 1 000 tonnia.

Mies hukkuu Hallassa

Hinausaluksella jäätä särkenyt uittomies Vilho Karhu, 28, joutui toistaiseksi tuntemattomasta syystä veden varaan ja hukkuu Hallan sahan tukkialtaaseen 8.2.

Tutkimukset onnettomuuden syistä jatkuvat.

Torvet soivat työpaikoilla

Kouvolan varuskuntasoitokunta pitää neljä työmaakonserttia Kymiyhtiön Kuusankosken tehtailla. Ensimmäinen järjestetään Kuusanniemen sellutehtaan ruo-

kalassa 3.3. klo 11.00—12.00.

Voikkaan paperitehtaan ruokalassa varuskuntasoitokunta esiintyy 5.4. klo 11.00—12.00 ja Koskelassa

6.4. klo 11.00—13.00.

Kymin paperitehtaan työntekijöitä ilahdutetaan soitolla tehdään ruokalassa 7.4. klo 11.00—12.00.