

24.8.1984

## Neuvottelukunta toimii

Teollisuusryhmä Kymin yt-elimä esittelevässä juttusarjassa on tällä kerralla vuorossa yt-neuvottelukunta. Yksi neuvottelukunnista toimii Voikkaalla, puheenjohtajanaan Anders Lund. Yt:stä sivulla 2.



## Muista aina liikenteessä...

Ajo-olosuhteet heikenevät syksyä kohden. Utiskymi muistuttaa, miten ajaa parissa Kuusankosken vaikeassa risteyksessä. Sivulla 6.

## Balladi Kymi-joesta

Kymijoki ja Kymin Kuusankosken tehtaot ovat kulisseina tv-balladissa, jota Yleisradion Kouvolan aluetoimitus parhaillaan valmistele. Ohjelma nähdään tv:ssä myöhemmin syksyllä. Takasivu.

# Turvetyömaa laajenee

Haukkasuon turvetyömaa laajenee Haukkasuon pohjoisosaan ja Kiikunsuolle.

Viime vuonna Kymille osittain ostetulla ja osittain vuokratulla Haukkasuon pohjoisosalla on päättynyt puunkorjuuvaihe. Ainespuu 180 hehtaarin laajuiselta suolta kaadettiin jo viime talvena ja hakettava raivauspuu keväällä. Tällä hetkellä noin kolmasosa raivauspuusta on vielä korjaamatta, koska korjuukoneet eivät ole märkyden takia päässeet siirtämään puuta suon laidalle. Loppukorjuuseen päästään tuotantopäällikkö Ensio Erkinharjun mukaan roudan tultua.

"Haukkasuon uudella osalla kokeillaan meillä ensimmäistä kertaa kantojen jyrkimistä suoraan suohon. Aiemmin ne on nostettu pois ja hakettu erikseen, mutta nyt kannot on saatu korjuuvaiheessa niin lyhyiksi, että ne voidaan jyrjää kunnostusjyrkimellä ja polttaa suoraan turpeen mukana", Erkinharju kertoo.

Kiikunsuolla suoraan jyrjintään ei päästä, osittain vanhojen kantojen takia ja osittain siksi, että puut kaadettiin runsaan lumen aikana toissa talvena, jolloin kannot jäivät korkeiksi.

Haukkasuolla ryhdytään ojitukseen syksyn kuluessa. Parhaillaan on meneillään ojalinjaus.

Ennen kuin suo saadaan tuotantoon, mikä Erkinharjun mukaan tapahtuu vuonna 1986, siitä juoksetaan pintavesi pois tiheällä navero-ojaverkolla. Talven ajan kestävän tiivistymisen jälkeen, jolloin suon pinta on alentunut ja alkaa kantaa työkoneita, vuorossa on piiri- ja lohko-ojitus ja sen jälkeen sarkaojitus. Ennen suon pinnan jyrjintää suosarkojen poikittaisprofiili



Rumputyö käynnissä Kiikunsuolla. Kiikunsuon tietyöt ovat vielä alkuvaiheessaan, toteavat tuotantopäällikkö Ensio Erkinharju (oik.) ja kenttämestari Niilo Hartikainen. Ojitus on piiri- ja lohko-ojien osalta valmis ja sarkaojitusta jatketaan roudan tultua.



Haukkasuon turvetyömaa (1) laajenee suon pohjoisosaan (2) ja Kiikunsuolle (3).

tehdään vielä kuperaksi, jotta sadevesi valuisi sarkojen vierellä oleviin ojiin eikä kaikki imeytyisi turpeeseen.

Haukkasuon koillispuolella sijaitsevilla Kiikunsuolla on parhaillaan meneillään kannonnosto ja perusojitus. Osa 110 hehtaarin laajuisesta tuotantoalasta saadaan käyttöön jo ensi kesänä, koko suo kuitenkin vasta vuonna 1986.

Uudet alueet lisäävät turvetyömaan tuotantoalaa 500:sta hehtaarista 770:ään hehtaariin. Haukkasuon vanhalla osalla keskimääräinen turvesyvyys on enää vain niukat 2 metriä ja kolmasosalla pinta-alasta on viimeinen turvemetri menossa.

Haukkasuon onkin Erkinharjun mukaan pikku hiljaa pienenevä työmaa, jonka liian nopea ehtymistä pyritään estämään uusien alueiden käyttöönotolla.

Suon keskiosan "montuissa" — palaturpeen noston aikana syntyneissä syvennyksissä — turvetta riittää vielä 5—8 vuodeksi. Ylempinä olevilla kentillä polttoainetta voidaan nostaa vielä reilut 20 vuotta. Viime vuosina käyttöön otetut reuna-alueet riittävät Erkinharjun mukaan noin 30 vuodeksi ja korvaavat tänä kesänä ehtyvän Parpalosuon, jonka 12 hehtaarin laajuinen alue luovutetaan metsäosaston käyttöön.

Haukkasuon pohjoisosalla ja Kiikunsuolla puolestaan on edessään vielä noin kolmikymmenvuotinen tuotantoaika, sillä Kiikunsuon keskisyvyys on noin 4 metriä.

Heinäkuun sateet katkaisivat lupaavasti alkaneen

Jatkuu sivulla 7. **1**

## Salama yhtiön johtokuntaan Lindberg Kymin johtajistoon

Kymi-Strömberg Oy:n hallitus on Vaasassa 23.8. pitämässään kokouksessa nimitänyt johtaja **Jorma Salaman**, 52, yhtiön johtokunnan jäseneksi 1.10. alkaen johtaja **Lars-Erik Hukkisen**, 63, siirtyessä eläkkeelle. Johtaja Salama vastaa samalla edelleen Teollisuusryhmä Strömbergin lämpötekniset tuotteet -toimialasta sijoituspaikkanaan Vaasa.

Eläkkeelle siirtyvä johtaja Hukkinen tuli Oy Strömberg Ab:n palvelukseen v. 1949 ja on palvellut yhtiötä



Jorma Salama



Ilmari Lindberg

sekä tuotanto-, suunnittelu- ja myyntitehtävissä. Strömbergin varatoimitusjohtajana hän oli v:sta 1973 vuoteen 1983, jolloin Kymi ja Strömberg sulautuivat yhteen. Fuusion tapahduttua Hukkinen nimitettiin Teollisuusryhmä Strömbergin johtajan varamieheksi.

Yhtiön hallitus nimitti kokouksessaan lisäksi tehtaanjohtaja, dipl.ins. **Ilmari Lindbergin**, 53, Teollisuusryhmä Kymin johtajiston jäseneksi 1.9. lähtien. Lindberg on tullut yhtiön palvelukseen v. 1962. Hän on toiminut koko palvelusajansa yhtiön selluteollisuuden piirissä. Isännöitsijäksi hänet nimitettiin v. 1974 ja Kuusanniemen sellutehtaan tehtaanohtajaksi v. 1983, missä tehtävässä hän jatkaa edelleen.

## Juantehtaalle uusi arkkileikkuri

Juankosken kartonkitehtaalle hankitaan kuluvan vuoden syksyllä uusi arkkileikkuri.

Espanjalaisen, Pasabanmerkkisen leikkurin leikkuri-

Jatkuu sivulla 7. **2**

# Tutkimusosasto toimii prosessien ehdoilla

Tutkimus- ja kehitystoiminta nykyaikaisessa, metsäteollisuutta harjoittavassa yrityksessä on kuin osallistuminen kovaan kymmenoteluun, toteaa Teollisuusryhmä Kymin tutkimusjohtaja, fil.tri. **Pauli Paasonen**.

"Meidän tulee hallita nykyaikaisten tutkimusmenetelmien käyttö, ovathan koeputket jo lähes tyystin kadonneet alan työskentelystä. Nopeat ja tarkat analysaattorit ja analyysimenetelmät ovat tulleet tilalle."

"Työn luonnetta on muuttanut myös se, että asiakkaat ovat tulleet entistä enemmän laatutietoisiksi. He haluavat tietoa tuotteiden raaka-aineista, lisäaineista, valmistusprosesseista sekä loppuominaisuuksista."

Kun tähän ketjuun vielä lisätään se, että tuotteet pitäisi pystyä valmistamaan kilpailukykyisesti laadullisesti ja taloudellisesti sekä ottaa vielä huomioon kiristyvä ympäristönsuojelu, on haasteita riittävästi.

"Sen lisäksi tutkimustyön johdon pitäisi pystyä ennakkoimaan kehityksen suunta ja tietää, mitä maailmalla tapahtuu", huomauttaa Paasonen.

## Keskikokoinen tutkimusosasto

Pauli Paasonen johtamalla tutkimusosastolla työskentelee yhteensä 48 henkilöä: seitsemän korkeamman



Nykyaikaisella tutkimusosastolla on koeputkien tilalle tullut yhä enemmän moderneja analyysilaitteita.

akateemisen koulutuksen alalle saanutta, kuusi teknikkoo, 10 laboranttia sekä 16 laboratoriotyöntekijää.

"Tutkijoiden lukumäärän suhde muuhun työvoimaan tulisi tutkimustyössä olla noin yhden suhde kolmeen, meillä suhde on pienempi", huomauttaa tutkimusjohtaja Paasonen.

"Joudumme toisaalta elämään prosessien ehdoilla. Raaka-aineet, koneet ja usein myös painopistealueet ovat jo ennalta määriteltäviä", selvittää Paasonen.

"Prosessien ehdoilla" on kuitenkin syntynyt merkittävää jälkeä: tutkimusosaston ja sellutehtaan yhteistyönä Kuusanniemen sellutehdasta varten kehitettiin ensimmäisenä maailmassa viisivaiheinen vetyperoksidia käyttävä sulfaattisellun valkaisulinja. Kymin sulfiittisellutehdas puolestaan oli ensimmäisiä klooridioksidin käyttäjiä valkaisussa.

"Hyvä esimerkki tuotannon ja tutkimusosaston yhteistyöstä on ollut myös peroksidilla tapahtuva hiok-

keen valkaisun kehittäminen. Mielestäni tuon alan tietoutemme on sittemmin muodostunut koko Voikkaan tehtaan kehityksen selkärangaksi."

"Peroksidivalkaisu on koko yhtiössä hyödynnetty niin pitkälle kuin mahdollista valkaisukemikaalien valmistuksesta käyttöön saakka ja tietouttamme olemme voineet myydä myös muille metsäteollisuusyhtiöille."

Muita huomattavia tuotekehitysprojekteja ovat olleet päällystettyjen laatu-

pohjapaperi, sideaine- ja päällystyspastatutkimukset, Self Copyn kehitys lisenssipohjalta sekä paperin että reseptien osalta kokonaan uudeksi tuotteeksi sekä vehnätärkkelyksen kehittäminen yhdessä Raision tehtaiden kanssa Suomen paperiteollisuuden raaka-aineeksi.

"Yhteistyö tanskalaisen täyteaineita tuottavan yhtiön Faxen kanssa on merkinnyt mm. paperikoneen muoviviirojen eliniän nostamista merkittävästi."

Viimeaikaisista tutkimustuloksista mielenkiintoisimpia ovat olleet Tilgmannin toimintaan liittyvät ratkaisut: muovipinnoitettu kartonki, Kymtacin vesipohjaiset tarraliimat ja uusi silikonointimenetelmä.

Sen lisäksi analyttisellä sektorilla on voimakkaasti kehitetty elektronimikroskooppisia tutkimusmenetelmiä ja yhteistyössä VTT:n kanssa viimeistellään paperin täyteainemittaria.

Tutkimusjohtaja Paasonen "sydäntä lähinnä" on tällä hetkellä jatkajalostuksen kehittäminen ja tutkimusosastolla pyörivä monitorin päällystys- ja laminoitinkone.

## Osastoja neljä

Teollisuusryhmä Kymin tutkimus- ja kehitystoiminta on keskitetty tutkimusosastolle, jossa yhtiön eri tuotantosuunnilla on omat osastonsa.

Noin kolmannes tutkimusosaston työntekijöistä työskentelee paperiosastolla päällikkönään fil.maist. **Markku Johansson**. Paperiosaston tutkimuskenttää sivuaa läheltä dipl.ins. **Ingmar Lasseniuksen** johtama, yhdeksän henkilön muodostama selluosasto.

Niin ikään yhdeksänhenkinen analyttinen osasto tekee dipl.ins. **Ole Janssonin** johtamana paperiin, selluun, kemian teollisuuden tuotteisiin ja mm. ympäristönsuojeluun liittyviä analyysijä.

Tekniikan lisensiaatti **Irma Linderborg** johtaa nelihenkinen, erikoistutkimuksiin keskittyvää osastoa. Siinä on yksi osaston "työnäytteistä", mutta paperitehtaan kiertovesiin ja vedenpuhdistukseen liittyvät ongelmat työllistävät ryhmää useasti.

Nelihenkinen on myös kemian osasto, jota johtaa tekn.lis. **Pasi Kuumola**.

Tohtori Paasonen pitää osastojakoa hyvänä, sillä laitteiston ja asioihin erikoistuneiden henkilöiden ansiosta saadaan paras asiantuntemus tutkimuksen käyttöön. Jokaisella sektorilla on mahdollisuus tiedon hankintaan omalta alueelta ja erikoistumiseen, jota nyt tarvitaan.

"Eri osastot eivät kuitenkaan saa muodostaa itsenäisiä tutkimusyksiköitä, vaan eri toimeksiantojen kohdalla niistä kootaan tarvittava asiantuntemus tai saadaan palvelut vaadittavien tehtävien ratkaisemiseksi."

## Tehtäviä jatkossakin

Pauli Paasonen mielestä esimerkiksi paperikoneen yhteydessä toimivat erilaiset analysaattorit ja niiden toiminnan jatkuva parantaminen eivät vähennä tutkimusosaston merkitystä.

"Niiden toiminta tähtää isojen ja nopeiden paperikoneiden hyvään hallittavuuteen ja valmistettavan paperin laadun tasaisuuteen

Jatkuu sivulla 7.

# Yt-neuvottelukunnissa tiedotusta ja vuorovaikutusta

Kun yritys tai yrityksen erillinen yksikkö on riittävän suuri, voi sen toiminnan ja työolosuhteiden kehittämiseksi ja työnantajan ja henkilöstön välisen yhteistoiminnan tehostamiseksi olla tarkoituksenmukaista perustaa yhteistoimintalain mukainen neuvottelukunta.

Kymin Voikkaan paperitehdas noin 700:n henkilön yhteisönä on sen kokoinen, että siellä tarkoituksenmukaiseksi yhteistoimintalain mukainen neuvottelukunta.

Voikkaan tehtaan yt-neuvottelukunta koostuu kolmesta työnantajan, yhdestä ylempien toimihenkilöiden, kahdesta teknisten toimihenkilöiden, yhdestä konttoritoimihenkilöiden sekä kahdeksasta työntekijöiden edustajasta.

Johdon ja henkilöstön yhteisesti hyväksymässä sopimuksessa yhteistoimintaorganisaation perustamiseksi määritellään neuvottelukunnan tehtäväksi yhteistoimintalain 6 §:n 1, 2, 4 ja 5 kohdat sekä 14 kohdan sosiaalitala-asiat.

"Selväkielisesti" sanottuna käsitellään henkilöstön asemaa vaikuttavien olennaisia muutoksia työtehtävissä, työmenetelmissä, töiden järjestelyssä ja siirtoja



Elokuun alussa pidettyyn Voikkaan tehtaan yt-neuvottelukunnan kokoukseen osallistui (ylh. vas:lta) Pentti Ahonen, Pekka Palmu, Jouko Kaipinen, Jari Käähä, Pentti Turunen, Markku Vanhala, Olavi Moilanen, Anders Lund (istumassa vas:lla), Martti Purmonen, Leena Oksman, Juhani Salovaara ja Pekka Holm.

työtehtävistä toisiin. Yt-menettelyyn piiriin kuuluvat myös henkilöstön asemaan vaikuttavat olennaiset kone- ja laitehankinnat, työtilojen järjestelyt ja tuotevalikoiman ja palvelutoiminnan muutokset.

Niin ikään rationalisointitoiminnan määrääkaissuunnitelmat edellytetään käsiteltäväksi samoin kuin em. kohtien aiheuttamat toimenpiteet, jotka koskevat henkilöstön määrää eri työtehtävissä.

Yhteisesti sopimalla neu-

vottelukunta voi ottaa käsiteltäväkseen myös muita tehdasta koskevia asioita. Neuvottelukunnan sihteeri, työsuhteasainhoitaja, varatuomari **Martti Purmonen** kertoo tätä mahdollisuutta myös käytetyn usein Voikkaalla.

"Henkilöstöllä on mahdollisuus tuoda esille niitä asioita, jotka ovat heidän mielestään tärkeitä. On kuitenkin huomautettava, että käsiteltävillä asioilla edellytetään olevan laajaa merkitystä", mainitsee Purmonen.

Purmonen painottaa, että neuvottelukunnan toiminta vain täydentää ensisijaista yt-menettelyn muotoa eli asioiden käsitelyä esimiesalain -suhteessa. "Olemalla joustavia käsiteltävien asioiden suhteen pyrimme tuomaan esille yt-lain hengen: sen tulee kehittää vuorovaikutusta yrityksen sisällä."

Vuorovaikutusfoorumien lisäksi yt-neuvottelukunta on keskeinen paikka taloudellisen, tuotantoon ja markkinointiin liittyvän tietouden saattamiseksi henkilöstön tietoon. Myös johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa käsiteltäviä asioita puodaan, mikäli niillä on merkitystä Voikkaalla.

## Seisokeista keskusteltu

Purmonen toteaa neuvottelukunnan merkityksen korostuneen vuosina, jolloin Voikkaalla on jouduttu rajoittamaan paperin tuotantoa.

"Seisokkeja on käsitelty informatiivisesti ja keskusteltu muun muassa niiden vaikutuksista. Seisokkien vuoksi on järjestetty myös useita ylimääräisiä kokouksia."

Huolimatta siitä, että neuvottelukunta on kokouksissaan usein joutunut käsittelemään "vaikeita" asioita, luonnehtii Purmonen ryhmän hengen "rakentavaksi, asialliseksi ja välittömäksi".

"Kokouksissa asiat on voitu käsitellä perusteellisesti, myös työnantaja on käsittelemään tiedottanut keskeisistä asioista riittävän seikkaperäisesti."

Voikkaan yt-neuvottelukunnan erityispiirteenä on se, että neuvottelukunnan puheenjohtajana on sen toiminnan aloittamisesta lähtien ollut sama henkilö, tehtaanjohtaja **Anders Lund**.

Voikkaan yt-neuvottelukunta kokoontuu yleensä kerran kuukaudessa, mikä on katsottava sopivaksi välikäsiteltäviä asioita ajatellen.

## Toiminnasta pitäisi tiedottaa enemmän

Kolme PK 18:n miehistöön kuuluvaa ammattimiestä, rullamies **Mauri Toivonen**, vararullamies **Pentti Heimonen** ja apurullamies **Raimo Löytty** ovat kahvitauolla kuivan pään elpymiskopissa.

"Ehkä näe kopit on saatu sitä kautta. Luultavasti ne olisivat tulleet ilman sitä elintäkin", tuumailevat miehet kysyttäessä Voikkaan tehtaan yt-neuvottelukunnan merkityksestä.

"Se tiedetään, että sellainen kokous on, mutta ei me tiedetä esimerkiksi, koska se pitää kokouksiaan. Jos keran sille on mahdollista esittää omia asioita, olisi hyvä tietää, koska kokous on."

Mieleen ei suoralta kädeltä tule ketään omaa edustajaa neuvottelukunnassa. "Samat naamat ne ovat edustamassa lähes joka puolella, ei niistä tiedä."

"Ensiksi me yleensä menään omista asioista puhumaan luottamusmiehes Luoraselle, oli asia sitten mikä tahansa", kerrotaan.

Miesten mukaan yt-neuvottelukunta käsitellään koneella useasti vain tilaisuudeksi, jossa työnantaja tiedottaa omista asioistaan. "Koskaan ei pysty takamaan, menevätkö meidän asiamme siellä eteenpäin."

Esimerkiksi oman koneen uudistamista koskevat tiedot pitäisi saada tietoon ajoissa. "Muutoksia pitäisi saada sulatella", selvitetään.

Kiilloituskalaterin II-miehellä **Jouni Salamalla** on samansuuntaiset mielipiteet. "Tuskin sitä elintä olisi olemassakaan, ellei olisi yhteistoimintalakia", epäilee Salama.

"Ei sen toiminta paljoa kiinnosta, sillähan ei ole mitään päätäntävaltaa."

Salama ei ole mielestään saanut neuvottelukunnan kokouksista riittävästi tietoa. "Nyt monet asiat näkee ensimmäisen kerran uutiskymistä."



# Verla – lajinsa viimeinen



Verla hurmaa yhä uudelleen. Elokuun alkupuolella tehdasmuseota kävi ihailemassa englantilaisen Conde Nast-yhtiön tuotantojohtaja **Debbie Montgomery**, johon alkuperäisessä asussaan säilytetty tehdasyhteisö teki lähtemättömän vaikutuksen.

”Mielestäni museo on kiehtova”, sanaili tuotantojohtaja tehdaskierroksen jälkeen. ”Olen käynyt paperitehtaassa aikaisemmin, mutta en tiennyt paljoakaan paperinvalmistuksen teknisestä puolesta. Sen takia on mielenkiintoista nähdä tuotantolaitos, joka on niin yksinkertainen, että jokainen saa siellä selvän kuvan paperin syntymisestä.”

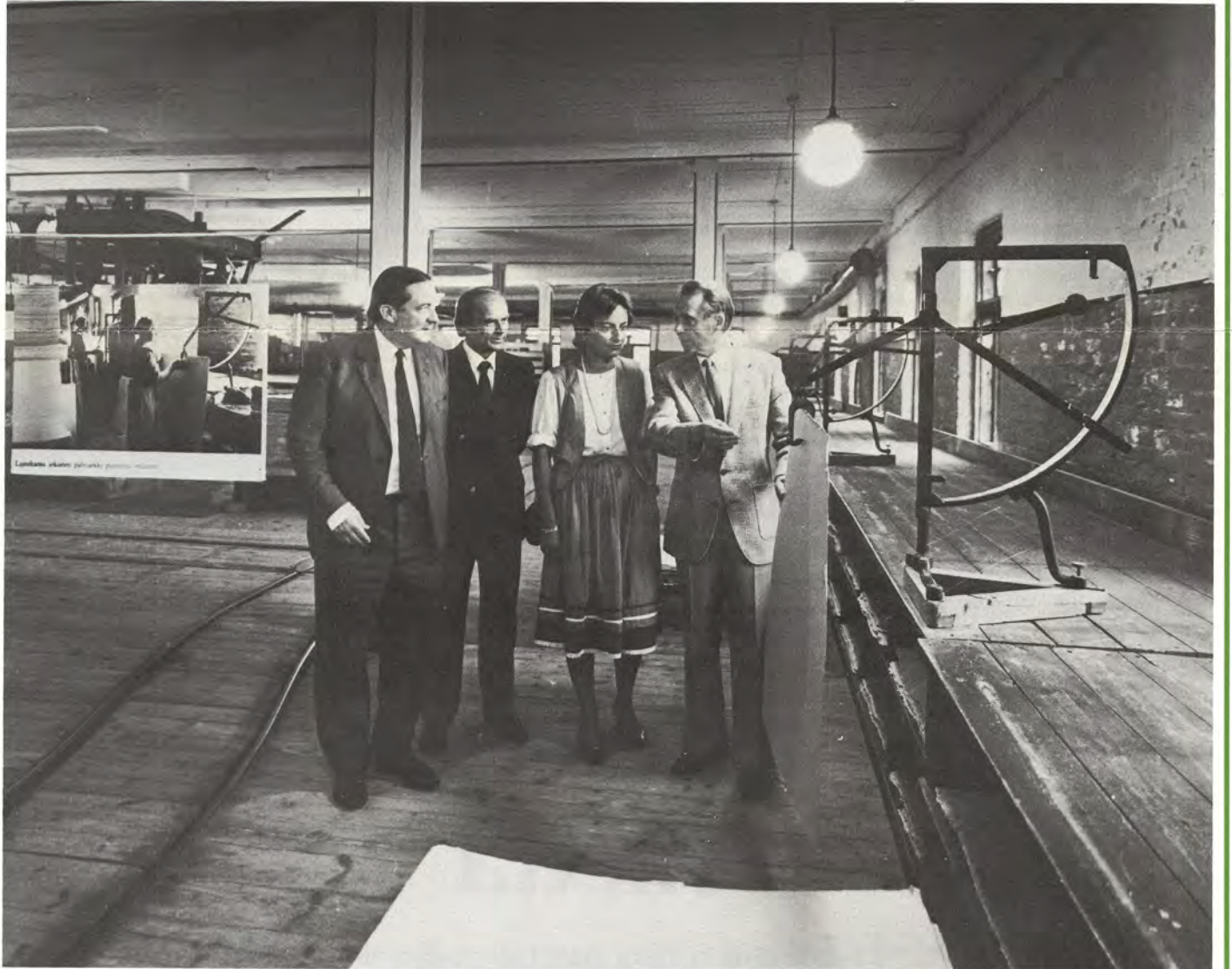
Erikoisen antoisa museokäynti on hänen mielestään sen jälkeen, kun vierailijalle on ensin esitelty Kymin nykyaikaiset paperikoneet, joihin Verlan laitteita voi verrata.

Montgomeryn kotimaassa ei ole vastaavanlaisia museoita, joskin jotkut vielä toimivat tehtaat vaikuttavat hänen mielestään museoilta Suomen nykyaikaisiin paperitehtaisiin verrattuna. Syy on yksinkertainen: paperinvalmistus ei ole Britanniassa koskaan ollut merkittävä teollisuusala, minkä takia sen modernisointiin ei myöskään ole investoitu.

”On hienoa, että kokonainen tehdas on säilytetty alkuperäisessä asussaan. Paperinvalmistuksen historia muistuttaa siinä mielessä kirjapainotaidon historiaa, että siitä voi lukea kirjoista ja sen kehitystä voi seurata valokuvista. Kokonaista tehdasta ei kuitenkaan voi ihailla muualla kuin Verlassa, joka on aivanlaatuisen maailmassa”, Montgomery arvioi.

Suurin haitta, jonka hän löysi Verlasta on sen sijainti. ”On vahinko, että tällainen nähtävyys on Suomessa eikä Lontoossa, jossa se olisi paljon suuremman katsojajoukon ulottuvilla.”

Conde Nast-yhtiö, jonka tuotantojohtaja **Debbie Montgomery** on, julkaisee Englannissa tunnettua *Vogue*-muotilehteä sekä *mm. Home and Gardenia*.



Asiakaspalvelupäällikkö **Verner Rosenback** (oik.) esitteli tehdasmuseota **Pollock & Searby-yhtiön** edustajalle **David Lloyd Evansille** (vas.), **Kymmene Paper Ltd:n** toimitusjohtajalle **Lennart Wahlroosille** ja **Conde Nast-yhtiön** tuotantojohtajalle **Debbie Montgomerylle**.

Yhtiö käyttää vuosittain noin tuhat tonnia Kymin paperia *Voguen* painamiseen.

## Yksi merkittävimmistä

Verla saa tunnustusta myös kotimaasta. Kotiseutuliiton puheenjohtajan **Olli Vuorisen** mukaan tehdasmuseo on lajissaan ainutlaatuisen. Sen arvo tulee ajan kuluessa vielä lisääntymään, koska missään muualla ei vastaavaa ole säilytetty eikä enää pystytäkään rakentamaan.

Myös teollisen kulttuurimme kannalta Verla on hänen mielestään tärkeä

muistomerkki, koska paperinvalmistuksella on ollut hyvin keskeinen osa yhteiskunnassamme.

”Verlan tehdasmuseo on toteutettu erinomaisen hienosti. Rakennusten, koneiston ja kauniin maiseman lisäksi myös museossa esiteltävät filmit ovat arvokkaita. Verla on yksi kansallisesti ja kansainvälisesti merkittävimpiä museokokonaisuuksia maassamme”, Vuorinen arvioi.

”Verlan tehdasmuseossa käy vuosittain tasaisesti noin 10 000 vierailijaa, joista huomattava osa on ulkomaalaisia. Verlan kaltaisen erikoismuseon kohdalla tämä määrä on aivan riittävä. Suuremmat kävijäluvut

vaatisivat lisää opasvoimia ja muita palveluja, joita Verlassa ei ole mahdollista nykyisestä kovinkaan paljoa kasvattaa”, toteaa tiedotuspäällikkö **Eero Niinikoski**.

## Kuin silmäterä

”Kymissä toki tiedetään ja tunnustetaan Verlan suuri pr-arvo yhtiölle ja samalla koko metsäteollisuudelle. Siksi pyrimmekin varjelemaan Verlaa kuin silmäterää. Museon kunnossapittoa kiinnitetään jatkuvaa huomiota ja kaikki esiintulevat rakennusvauriot pyritään korjaamaan heti vian ilmaannuttua.”

Verlan tehdasmuseon ylläpidosta ja hallinnasta vastaa **Kymi-Strömberg Oy**. Toistaiseksi museo ei ole saanut yhteiskunnalta mitään avustuksia huolimatta siitä, että se on tunnustettu valtakunnallinen nähtävyys ja avoinna kaikille halukaille kävijöille.

Niinikoski myöntää, että Verlan hallintokunnassa on aina silloin tällöin noussut esiin kysymys julkisen vallan mahdollisesta tuesta, mutta toistaiseksi Verla on jäänyt esim. museoviraston myöntämien avustusten ulkopuolelle.

Teksti: **Kimmo Rekimies**  
Kuvat: **Tuomo Pitkänen**



Tehdaspalvelun päällikkö Kyösti Peltonen:

# Aika on mennyt investointeihin

”Minulle ei ole tärkeitä, missä asun — tärkeitä on, että siellä, missä asun, riittää mielekästä työtä ja Juankoskella on riittänyt”, sanoo Kyösti Peltonen, Juankosken kartonkitehtaan tehdaspalvelun päällikkö viiden paikkakunnalla vietetyn vuoden jälkeen.

Kuusaalla hänet tiedetään miehenä, joka oli ja on monessa mukana, sillä työasiat tuovat hänet edelleen silloin tällöin entiselle työpaikalle Kuusaalle.

ihaillemaan maisemia lintu-  
perspektiivistä, sitten Juka-  
joen toiselle puolelle katso-  
maan tehdasta vastarannal-  
ta.  
”Viisi vuottani Juankos-  
kella on kulunut lähinnä in-  
vestointien kanssa. Syksyllä  
1979 aloitettu viimeistely-  
osaston laajennus, noin 20  
miljoonan markan projekti,  
saatiin loppuun vuoden  
1981 alkupuolella, välillä  
tehtiin vesiensuojeluinves-  
tointeja ja myöhemmin oli

työn alla hiomon ja kuori-  
mon rakentaminen, jotka  
saatiin valmiiksi keväällä”,  
Kyösti Peltonen selvittää.  
Mutta tehdaspalvelun pääl-  
likön työ on muutakin kuin  
investointien toteuttamista.  
”Kuusankoskelta siirryttyä-  
ni tehtäväkenttäni laajentui.  
Investointien ohella siihen  
kuuluu myös tehtaan kun-  
nossapito- ja suojelutehtä-  
vät”, sanoo Peltonen. ”Siinä  
mielessä tänne tulo oli  
eteenpäin menoa.”

Puhe palaa uusiin inves-  
tointeihin, ”joista on kuit-  
tenkin puhuttava varoen”.  
”Juantehdas on ikään kuin  
tienhaarassa. Mihin suun-  
taan se lähtee, nähdään tu-  
levaisuudessa”, hän sanoo  
liikemiesmäisen merkitse-  
västi. ”Perustelen Juankos-  
kella oloani juuri sillä, että  
Juantehdas on uskoakseni  
uusien haasteiden edessä ja  
täällä tulevaisuudessakin  
riittää töitä.”  
Työn lisäksi pitää Pelto-



Juankosken kartonkitehdas on pienehkö itsenäinen yksikkö, jossa henkilökunta tuntee toisensa. ”Asioiden hoitaminen on täällä helppoa”, toteaa Kyösti Peltonen.

Uransa Kymillä Kyösti Peltonen aloitti keskuskonttorissa, jossa hän työskenteli kustannusinsinöörinä. Myöhemmin hän siirtyi projektipalvelun päälliköksi. Näissä töissä tehdas tuli tutuksi, sillä uusien projektien suunnittelijan jos kenen on tiedettävä tehtaan toiminnat ja niiden taustat, tunnettava paikat ja tehdasta pyörittävät ihmiset.

## Takaisin kotiseudulle

Siirtyminen Kuusankoskelta Juankoskelle vuonna 1980 oli Kyösti Peltosen mielestä vaivatonta. ”Olen käynyt kouluni Joensuussa ja kaikki sukulaiseni asuvat täällä päin Suomea. Oli kuin kotiseudulle olisin tullut”, hän sanoo.

Aivan aluksi kuitenkin pienen 3 000 asukkaan paikkakunnan ympärät vaativat totuttelua. ”Kaikki tunsivat toisensa ja varsinkin vieras huomattiin. Koska minuakin tervehtivät yhtä lailla tutut kuin tuntemattomat, päätin selvytyden vuoksi tervehtiä kaikkia vastaan tulijoita”, Kyösti naurahtaa muistelllessaan alkuaikojaan Juankoskella.

”Mutta pianhan paikkakuntalaisiin tutustui. Esimerkiksi töissä asioiden hoitaminen on helppoa, kun tehtaan kaikki kolmesataa työntekijää ja toimihenkilöä tuntee toisensa. Toisaalta taas naapurien menemisiä ja tulemisia seurataan kovinkin tarkkaan, mutta niinhän se on Kuusaallakin”, hän kiusoittelee.

## Investoinnit mielessä

Kuulumisien lomassa saadaan puolen päivän mittainen rautaisannos Juantehdasta. Kyösti Peltonen kuljettaa pientä tutustujajoukkoa kartonkitehtaan osastolta toiselle ja esittelee tehtyjä uudistuksia. Välillä kavutaan hiomon katolle

# Nyt Topilla on aikaa rakentaa venettä

”Tänä kesänä ei Juka vielä tule vesille, mutta ensi keväänä se saadaan siihen pisteeseen, että laitetaan se veteen ja ruvetaan sisustusta laittamaan.”

Näin kertoilee talvella Juantehtaalta eläkkeelle siirtynyt rakennusmestari Toivo Tuunainen. Juka on kaikkien juantehtaalaisten tuntema, 12,40 metriä pitkä ja 3,10 metriä leveä, uppomaltaan 12-tonninen Juantehtaan entinen hinaaja. Aikoinaan yhtiö oli rekisteröinyt sen myös 20 hengen matkustajaliikenteeseen.

”Kun hiokepuu tuli tehtaalle yksinomaan vesitse, veti Juka puuta Syväriltä ja Vuotjärveltä tehtaan eteen. 60-luvun puolivälissä, kun puu rupes tulemaan autoilla suoraan tehtaalle, jäi Juka

seisomaan.”

”Pari vuotta se oli meillä rierasana laiturissa, ei ollut ajajaa viimeisen kipparin Veikko Hartikaisen kuoltua, eikä ollut ajettavaakaan. Talvella se piti kuitenkin puhdistaa jäältä ja lumesta ja kesällä sillä taidettiin vain pariin otteeseen kuljettaa yhtiön vieraita.”

”Siinä vaiheessa sanoin kerran Timgrenin Lasselle, että myy se pois. Niin siitä ryhdyttiin tarinaa pitämään ja Lasse myi sen.”

Kuluva kesä on yhdeksäs, jolloin Juka on maissa, muutos- ja korjaustöitä on toteu-



Toivo Tuunainen pistäytyy valokuvaamon puolella vain pahimpana ruuhka-aikana auttamassa Martta-rouvaansa.

tettu laivalla jo kuuden kesän aikana. ”Silloin aikoinaan mietittiin, myydäänkö se romuksi vai laitetaanko kuntoon. Perheen nuori väki oli sitä mieltä, että siihen kannattaa panna aikaa ja rahaa kiinni ja niin on nyt tehty. Itekin on pitänyt opetella metallimiehen töitä”, kertoo Topi.

Sisämaan asukiksi Tuunaisella on vankka pätevyys laivan kuljettajaksi: kuljettajankirja vuodelta 1974 ja moottorikoneenhoitajan kirja vuodelta 1978. ”Niitä on tälläkäläisten ihmisten yleensä vaikea saada, koska tämän

tasoinen kuljettajan kirja edellyttää 24 kuukauden palvelusta ammattiliikenteessä.”

Tuunainen oli laivurin paperit saatuaan neljän vuoden aikana Varvitar-nimisen kuopiolaisen, lähinnä huviveneilyyn tarkoitetun purren ”kipparina”. Laivalla kuljetettiin moneen otteeseen myös kartonkitehtaan asiakkaita Karjalankoskelta Kuopioon. ”Yhtiön johdostakin lähes kaikki ovat olleet Varvittaren kyydissä. Vuorineuvosta en ole kuitenkaan kuljetanut.”

Topi muistelee Martta-

vaimonsa kanssa myös niitä lähes kymmenen vuoden takaisia kesäiä, jolloin perheen kanssa vietettiin kesälomaa Juka-laivalla. ”Lastattiin viikoksi pariin tavaraa Jukaan, saatiin ajaa tunti tai pari, joskus pitempäänkin ja pysähdyttiin, kun huomattiin nätti paikka.”

## Kierros muualla — koti Juankoskella

Toivo Tuunainen on syntynyt Laatokan saaresta, Impilahdelta. Sieltä hän uskoo olevan peräisin myös



Juka-hinaaja Karjalankosken rannassa "varhaisemmassa" asussaan.

kiinnostuksen vesillä liikumiseen. Leppävirralla, Helsingissä, Hämeenlinnassa ja Maaningalla eri tehtävissä ja vakansseilla kiertänyt Topi tuli vuonna 1962 Juantehtaan rakennusosaston hoitajaksi. Myöhemmin hänen tehtäviinsä liitettiin myös työsuojelupäällikön työt.

20 vuotta sitten rakennusosastolla riittikin työtä: lähes kaikki työntekijät ja toimihenkilöt asuivat yhtiön taloissa. Nyt lähes kaikilla toimihenkilöillä on oma asunto ja työntekijöidenkään perheistä vain pari-

kymmentä on yhtiön vuokra-asunnoissa.

Topi itse asuu Juankosken keskustan lähellä sijaitsevaa, alunperin kahdelle perheelle rakennettua taloa.

Talon yhdessä kulmassa on valokuvaamon kilpi ja kuvaamon oven pielessä teksti, jossa kerrotaan liikkeen olevan avoinna vain tarpeen mukaan. Liikettä hoitaa pääasiassa Topin rouva. Vain ruuha-aikoina siirtyy myös Topi kameran taakse.

Talo on rakennusmestarin arvolle sopiva, viehättävällä tavalla erikoinen.

Juankosken vedet kuohuvat harvoin näin komeasti, sillä veden energia muutetaan sähköksi vanhassa hiomossa sijaitsevassa voimalaitoksessa.

Vaikka koski ei pauhaa, paikkakunnalla viihtyy sellainenkin, joka ei ole sieltä kotoisin, juantehtaalaiset vakuuttavat.

**Teksti: Terhi Aaltonen  
Reijo Virta**

**Kuvat: Tuomo Pitkänen  
Toivo Tuunainen**

Asuinrakennus on liitetty autotalli- ja vajarakennukseen parilla kattoikkunalla varustetulla katolla. Näin on pienehköille keskustatontille saatu syntymään poikkeuksellinen oleskelutila.

Sisäpihalla on leppeässä kesäillassa mukaa istua ja tarinoida — tai vain pyöritellä sinisiä ajatuksia. Puutarhatuolissa Topi mm. toteaa nuorena naureskelleensa ihmisille, jotka sanoivat Kymiltä lähdehtävän vain eläkkeelle. "Tässähän sitä nyt ollaan", myhäilee rintamasotilaseläkkeelle talvela päässyt mies.

## "Tämä tuntui laboratorio-kokoiselta tehtaalta"

"Kun tänne Voikkaalta tuli, oli kuin olisi tullut laboratorio-kokoiseen tehtaaseen", toteaa Juantehtaalta äskettäin sairaseläkkeelle siirtynyt ylimestari Leo Heino.

"Turvallisuuden tunteen silloiseen muuttoon antoi se, että Jankeri muuttoa ehdottaessaan sanoi: 'Ellei siellä ole hyvä olla, tule takaisin'."

Ainakaan asunnon paikka ei Kuusankoskella voisi olla parempi kuin Juankoskella. Leo Heino ja hänen Kymillä palkanlaskijana työskentelevä Irma-rouvansa nimittäin asuvat omakotitalossa, jonka ympäristö on kuin huolella valittu kesämökin paikka.

Vaikutelmaa kesämökkitontista vahventaa se, että hehtaarin tontilla, lähellä rantaa, sijaitsee myös hirsrakenteinen, verannalla ja oleskelutilalla varustettu saunarakennus.

Paikan nimi on Hiideniemi. Vesi, joka talon ikkunoista näkyy on Kumpulampi-niminen Jukajoen järvimäinen laajentuma. Sitä pitkin saattoi ajella veneellä aina tehtaan alapuolelle saakka. Maanteitse tulee tehtaalle matkaa vain reilut kolme kilometriä.

"Pientä ahventa tuosta vedestä saa milloin vaan. Sydäntalvella ei siinä kannata kalastaa, mutta kun kevätaurinko lämmittää, saa kalaa hyvin jäältä pilkillä", kertoo Heino.

### Monessa mukana

Eläkeläisellä kalastamiseen on myös aikaa. Ennen työ kutsui kelloon katsomatta. "Prosessiteollisuuden korjausmestarin työn huono puoli on se, että koskaan ei voi tietää, milloin miestä tehtaalla tarvitaan normaalin työajan ulkopuolella."

Heinon ylimestarikauteen Juantehtaalta sisältyi juantehtaalaisittain monta merkittävää tapahtumaa.

Kartonkikoneella suurin uudistus oli alkukuivausosan uusinta. Pienempiä tehtäviä olivat jenkin puristinosan uusinta ja pyörrepuhdistimien asennus kaikille kolmelle viiraosalle. Päälystysosalla uusittiin sauva-kaavari sekä siihen liittyvä ilmakaavarin puhallin, syvennettiin hylkypulperia ja asennettiin sinne repijä.

Kattilahuoneelle hankittiin Heinon aikana toinen kattila ja lämmityksen varalta pieni apukattila.

"Vanhalla hiomolla tehtiin minun aikani paljon. Tullessani siellä oli vielä valta-akselikäyttö. Ennen kuin se poistettiin, rakennettiin siellä myös lajittelu uudel-

leen ja uusi hylkykyyppi vanhojen lajittelijoiden tilalle. Myöhemmin hiomolle rakennettiin myös samanlainen hiokkeen peroksidivalkaisu kuin Voikkaallakin on, vain koko oli pienempi."

Paineilman tehoa Heino muistelee lisätyn kahteen eri kertaan.

Viimeistely- ja arkkileikauspuoli muuttui 10 vuoden aikana niin ikään paljon: sitä laajennettiin ja hankittiin suuritehoinen Jagenberg-arkkileikkuri ja yksi pikkuleikkuri Saksan tehtaalta, tuotiin Tilgmannilta kiillotuskalanteri martiointikoneeksi ja asennettiin uusi giljotiini-tyyppinen arkkileikkuri. Tuolloin myös siirrettiin kehysnaulaamo ja hylsyjen leikkaus viimeistelyosaston yhteyteen.

Viimeistelyosasto ja äskettäin valmistunut uusi hiomo ovat esimerkkejä todellisesta uudisrakentamisesta Juantehtaalta. 1970-luvun huonojen vuosien aikana tehdas sai kuitenkin paljon käytettyjä laitteita mm. Kymen pysäytetyltä sulfiittiselutehtaalta.

"Käyttökelpoisia laitteita ne vanhatkin olivat. Ne kunnostettiin ja tarkastettiin ennen käyttöönottoa joka täällä tai Kuusankoskella."

Toisaalta juantehtaalaiset joutuivat etenkin "tiukkoina" 1970-luvun vuosina tekemään hiomonsa vuoksi paljon työtä. "Vuosi vuoden jälkeen aluksi sanottiin, että vielä sen pitää kestää vuosi tai kaksi. Viimein alkoi tulla ehjä eteen ja piti aloittaa korjaustyöt sekä putkiston uusiminen."

"Loppujen lopuksi myös hiomakoneiden varaosiin jouduttiin uhraamaan paljon rahaa", muistelee Heino.

Vanhaa ja uutta laitteistoa menestyksellisesti yhdistänyt Juantehtas on tietyissä teknisissä yksityiskohdissa ollut myös edelläkävijä.

Heino mainitsee tällaisina mm. paineilmatoimiset kalvopumput. Juantehtas siirtyi ns. monopumpuista niihin huomattavasti aikaisemmin kuin monet kotimaiset kilpailijansa.

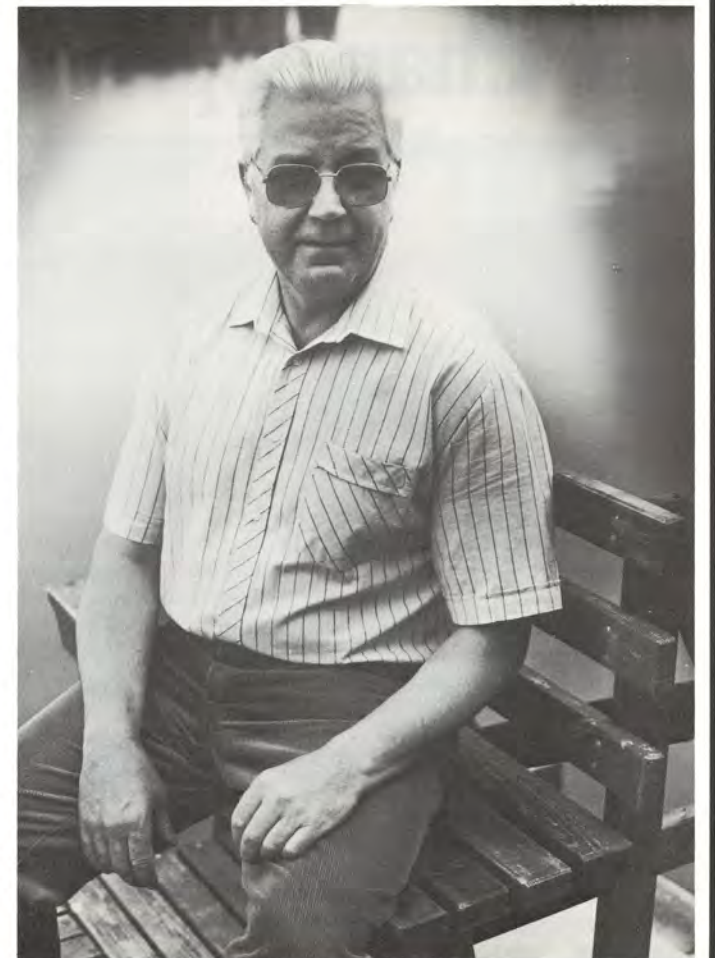
Konekorjaamon työvoima on koko kymmenen vuoden ajan pysynyt lähes samana, hieman yli 20:nä. Ammattimiesten jakautuma Juantehtaalta on kuitenkin erilainen kuin esimerkiksi Voikkaalla.

"Siellä hitsarit, sorvarit ja viilarit ovat kaikki omina ryhminään, täällä samat miehet tekevät esimerkiksi putkimiehen ja viilarin töitä."

### Neljä vuosikymmentä

Leo Heino tuli Kymen palvelukseen ensimmäisen kerran vuonna 1944, sahalle raamia naulaamaan. Ammattikoulu ja työskentelyä Kymen korjauspaikalla seurasi opiskelu teknillisessä koulussa Kotkassa. Sen jälkeen seurasi kierros Vuoksenkallalla ja Säkylässä sekä paluu Kymille, tällä kerralla Voikkaan konekorjaamolle.

"Kyllä Kymi on ajatellut ihmistä alusta asti: ensin kouluttanut, sitten antanut työtä, huolehtinut työterveyshuollosta ja sen jälkeen järjestänyt vielä eläkkeen, jolla toimeentulo on turvattu eläkepäivinä. Jos ihmiset tämän ymmärtävät oikein, he antavat itse parhaan työpanoksensa, jolloin yhtiökin hyötyy", huomauttaa Leo Heino.



Leo Heino rantasaunan laiturilla.

# Tiet vievät tehtaalle — mutta miten?

"Vähältä piti", hengähtää päivittäin moni ajaja Koskelan ja pääportin risteyksissä muiden — ja ehkä itsensäkin — törttöilyä tarkkaillessa. Näin voi päätellä ainakin liikenneturvallisuutta valvovalle viranomaisille tulevien valitusten määrästä.

"Risteysmerkinnät ovat selvät, mutta liian usein niitä ei välitetä. Jos ajo-ohjeita ja varovaisuutta noudatettaisiin, välttyttäisiin vaaratilanteilta", sanoo Kuusankosken nimismiespiirin vanhempi konstaapeli Esko Seppälä.

Ja miten siis risteyksissä tulikaan ajaa?

"On muistettava, että risteysalueet ovat Kymin aluetta. Näin pääväyliä ja samalla teitä, joilla on etuajo-oikeus, ovat tehtäisiin johtavat ja eri tuotantolaitoksia yhdistävät tiet. Näitä väyliä pitkin kulkee pääasiassa raskas liikenne: vetomestarit, kuorma-autot ja kemikaaleja kuljettavat säiliöautot, joita on huomattavasti hankalampi pysäyttää kuin henkilöautoja. Esimerkki tällaisesta hankalasta pysäytyspaikasta on vaikkapa Koskelan risteyksessä Kuusanniemen vevä Selluntie, jossa on nousua", muistuttaa johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu.

Koskelan ja pääportin risteyksissä on keskuskonttorin pysäköintipaikalta tulevaa väylää lukuun ottamatta selvästi merkitty väistämismisvelvollisuus. Etuajo-oikeutettu väylä on siten Kos-



Koskelan risteyksessä ajavat ensin Kuusanniemen ja Kymin tehtaalle väliä kulkevat.

kelan risteyksessä Kuusanniemen vevä Selluntietä Kymin tehtaalle tehdasalueelle vievä tie. Pääportin risteyksessä puolestaan etuajo-oikeus on Ahlmannintietä keskuskonttorin ohi niin ikään Kymin tehtaalle tehdasalueelle johtavalla tiellä.

Pääportin risteyksessä väistävä Kuusankoskelta Ekholmintietä Kouvolaan päin matkaavat stop-merkin ja sen alle kiinnitetyn kyltin perusteella kaikkea muuta liikennettä. Kuusankosken nimismiespiirin apulaisnimismiehen Matti Nissisen mukaan keskuskonttorin parkkipaikalta tuleviin taas on sovellettava tieliikennelain kohtaa, jonka mukaan pysäköintipaikalta tulevan on väistettävä kaikkea muuta liikennettä.

"Koskelan risteystä käyt-

tävillä ei valo-opastuksen toimiessa pitäisi olla epäselvyyttä, miten ajaa. Myös keltaisen vilkkuessa pitäisi nykyisten ajo-opasteiden avulla pärjätä. Risteuksen muoto on kuitenkin erikoinen — Kouvolasta päin tullessa etuajo-oikeutettu tie tulee ikään kuin yllättäen takaviistosta — mikä saattaa olla tietä ensi kertaa käyttäville hämäävää", toteaa Esko Seppälä.

Työsuojelupäällikkö Teuvo Karhun mukaan vaaratilanteita Ekholmintietä Koskelan risteykseen tullessa aiheuttavat usein ulkopuoliset tekijät, jotka käyttävät tietä ilman asianmukaista lupaa ja jättävät vielä huomioimatta varoituskolmiot ja väistämismisvelvollisuutensa. Kriittisiä tilanteita aiheuttavat myös keltaisella

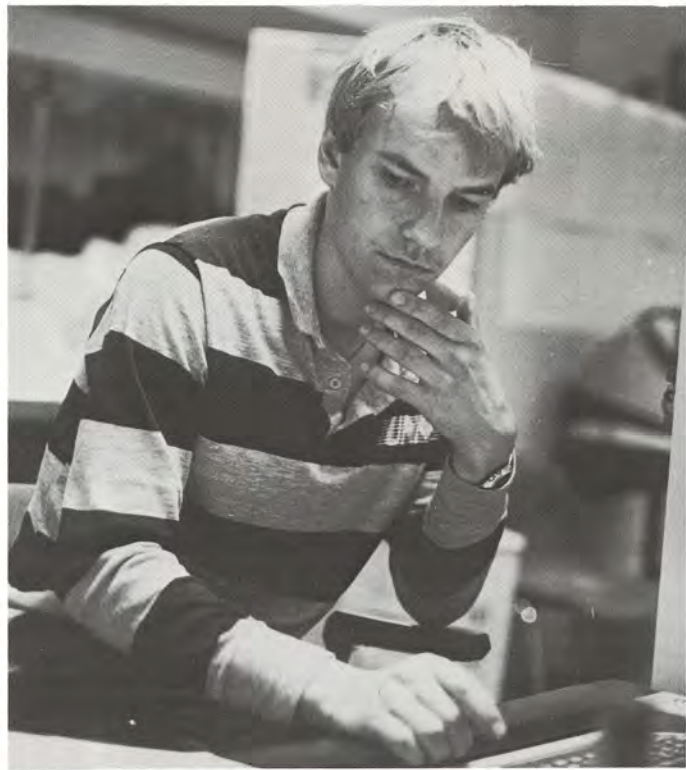
kurssi käytävä kokonaan uudestaan", Vesa selittää.

Hän on opiskellut Albuquerqueassa tietokone-elektronikkaa ja -suunnittelua kaksi vuotta. Suomalaista diplomi-insinöörien tutkintoa vastaava paperi pitäisi olla taskussa viimeistään keuhällä 1987. "Työnsaantimahdollisuuksia kotimaassa silmällä pitäen olen täydentänyt opintojani myös ohjelmoinnin suuntaan", Vesa kertoo. "Jos sen sijaan saisin alan työpaikan USA:sta, mikä on hyvin epätodennäköistä, tulisi työhöni olemaan tarkoin koulutustani vastaavaa, tietokoneiden ja tietojenkäsittelylaitteiden suunnittelua."



Ahlmannintietä Kymintehtaalle ja päinvastoin pyrkivät ajavat pääportilla ensin. Heitä väistävä keskuskonttorin pysäköintipaikalta tulevat. Koskelasta Ekholmintietä ajavat väistävä puolestaan kaikkia muita.

## Tietokoneelta USA:han oppiin



Kesän Voikkaan tietokonekeskuksessa harjoitellut Vesa suomalainen sanoi olevansa tyytyväinen kesätyöpaikkaansa. Hymyä ei kuitenkaan irronnut, "koska työn uskottavuus menee, jos sitä naama virneessä tekee."

Lämmin kesä Koti-Suomessa ja leuto talvi ulkomailla — elämä kuin yhtä lomaa?

Vesa Suomalaiselle tällainen vuosirytmä on kaikkea muuta kuin lepoa. Kesä on kulunut Voikkaan tietokonekeskuksessa harjoittellessa, talvi Uudessa Meksikossa, Yhdysvalloissa tietokone-elektronikkaa ja -suunnittelua opiskellessa.

Vesa suomalainen opiskelee University of New Mexicossa, Albuquerqueassa, urheilustipendillä, joka velvoittaa hänet opiskelun ohella hiihtämään kilpaa yliopistonsa joukkueessa. Kilpailu puolestaan vaatii harjoittelunsa. "Joka päivä on valittava opiskelun ja urheilun välillä", sanoo Vesa.

Opiskelun ja urheilun painotuksen Vesa kertoo ratkaisseensa periaatteessa niin, että urheilu on etusijalla, mutta yliopistokurssien loppuvaiheessa ja tenttien lähestyessä se saa jäädä vähemmälle. Opinnot on otettava vakavasti, sillä opiskelijajärjestelmä ei salli kovin paljon epäonnistumisia tai muista jälkeen jättäytymistä. "Luennot ovat pakollisia ja jos niiden perusteella pidettävää tenttejä ei systä tai toisesta läpäise, on puolen vuoden mittainen luento-

kurssi käytävä kokonaan uudestaan", Vesa selittää.

Hän on opiskellut Albuquerqueassa tietokone-elektronikkaa ja -suunnittelua kaksi vuotta. Suomalaista diplomi-insinöörien tutkintoa vastaava paperi pitäisi olla taskussa viimeistään keuhällä 1987. "Työnsaantimahdollisuuksia kotimaassa silmällä pitäen olen täydentänyt opintojani myös ohjelmoinnin suuntaan", Vesa kertoo. "Jos sen sijaan saisin alan työpaikan USA:sta, mikä on hyvin epätodennäköistä, tulisi työhöni olemaan tarkoin koulutustani vastaavaa, tietokoneiden ja tietojenkäsittelylaitteiden suunnittelua."

### Harjoittelusta alan oppia

Vesan mukaan hänen olisi ollut viisumissännösten takia mahdotonta saada alan liittyvää kesätyötä USA:sta — oli siis tultava kotimaahan. "Vaikka kesätyö ei rahallisesti tuokaan kuin lentolipun ja kesän elinkustannukset, se on opintojeni kannalta varsin hyödyllistä. Työni, ohjelmien teko Voikkaan tietokonekeskukselle kattaa kuta kuinkin

"Risteykset ovat niin hyvin merkittyjä, että jos niissä liikennesääntöjä noudattaa, ei vaaratilanteita pitäisi syntyä. Ajotavastamme olisi vain saatava karsittua suomalaiselle liikennekulttuurille valitettavan tyypillinen holtittomuus", Teuvo Karhu toivoo. "Yhtä lailla liikennekulttuuri olisi ulotettava myös tehdasalueelle, jossa raskailla ajoneuvoilla ylinopeutta ajavat saavat aikaan kiperiäkin tilanteita", hän lisää.

Vanhempi konstaapeli Esko Seppälä katsoo liikenneturvallisuuden parhaaksi taakkeksi henkilökohtaisen varovaisuuden, kiireettömyyden ja toisten huomioon ottamisen.

### Pyöräilijät kuriin ja huomioon

Erityisesti Seppälä toivoo autoilijoiden huomioivan pyöräilijät. Koskelan ja pääportin risteysten välillä kulkee pyörätie vain tien yh-

tä puolta. "Liikenteellisesti pyörätie on varsinkin sillalla hankala, koska kevyen liikenteen väylää käyttävät joutuvat kohtaamaan toisensa kapealla pyörätiellä samalla, kun vieressä pyörii ajoittain vilkaskin liikenne. Tällöin pyöräilijöiltä vaaditaan kurinalaisuutta. Kevyt liikenne liikkukoon jonossa eikä ryhmissä", Seppälä suosittelee.

Liikenneturvallisuutta valvovalle viranomaisille on myös tullut valituksia miten kuten teiden yli seikkailevista pyöräilijöistä. Konstaapeli Esko Seppälä pitää liikenneolosuhteita Koskelan ja pääportin risteyksissä ja niiden läheisyydessä kuitenkin niin poikkeuksellina, että katsoo yksiselitteisen tienylityspaikan määrittelyä mahdottomaksi. "Turvallisin tapa on pääportin risteyksessä Kouvolasta päin tullessa nousta satulasta ja taluttaa pyörä suojatien yli. Suojateitä kannattaa käyttää myös ajoissa lähestyttäessä Kuusankosken keskustasta päin Koskelan risteystä, mikäli tie on ylitettävä", neuvo Seppälä.

tarkkaan opintojeni yhden osa-alueen", Vesa toteaa.

"Voikkaalla on teknisesti hyvätasoinen tietokone, joka alkaa tosin olla aika lailla kuormitettu, kun yhä uusia tuotannonaloja on siirretty sen piiriin. Tämä osaston pulma on ollut minulle vain opiksi, sillä tietokoneen käyttämiseksi on mietittävä aina parempia ja parempia ratkaisuja", miettii Vesa, jonka työstä olennainen osa on siten ollut myös koneen kapasiteetin tutkimista ja suunnittelutehtäviä.

### Mukana hiihtojoukkueessa

Elokuun alussa Vesa suomalainen lensi takaisin "rapakon taakse" opiskelemaan ja hiihtämään. Mutta miksi ihmeessä harrastamaan hiihtoa juuri Uuteen Meksikoon, joka on kuulu kuumuudesta?

"Olen hiihtänyt lastentarhaikäisestä. Kaveri opiskeli Albuquerqueassa ja hänen suosituksestaan tuli hankkiuduttua samaan paikkaan."

"Sopeutumiseni uuteen maahan oli vaivatonta, koska tulin jäseneksi kolmen kymmenen hiihtäjän jouk-

kueseen, josta valmentajat pitävät hyvää huolta. Ensimmäisen vuoden opiskelin ilman yliopiston apurahaa, toisena sen sain. Stipendin uudelleen saamiseksi on riittänyt selviytyminen yliopistojen välisiin mestaruuskilpailuihin, joista minulla on sijoitukset kahdenkymmenen kummankin puolen", Vesa selvittää.

Harjoittelu sujuu Albuquerquean läheisillä vuorilla, jotka ovat parhaimmillaan yli kolmen kilometrin korkeuksia. Vuorille nouseaan köysirataa, maailman pisin-tä lajissaan.

Talvi vuoristossa on Suomen talven mittainen. Ilma on ylhäällä ohutta, joten harjoitteluohjelma on sovitettava sen mukaan.

Vapaa-aikana ovat amerikkalaisen tyyliin Albuquerqueassakin yksityiset juhlat hyvin suosittuja. "Amerikkalaiset osaavat rentoutua paremmin kuin suomalaiset", Vesa väittää. "Jos suomalaiset lähtevät pitämään hauskaa, he menevät yleensä kapakkaan, mutta siellä ei näy kuin vakavia ilmeitä. USA:ssa ystävät kootaan vaikkapa uima-altaan ääreen pelleilemään. Ainakin ulospäin ihmiset ovat vapautuneempia ja iloisempia."

## Henkilöuutiset

### Teollisuusryhmä Strömberg



Mauri Viitala

Kymi-Strömberg Oy:n hallitus on 23.8. pitämässään kokouksessa nimittänyt Teollisuusryhmä Strömbergin talusasioista vastaavaksi johtajaksi ja johtajiston jäseneksi 1.9. alkaen ekonomi, KHT Mauri Viitalan, 38. Hänen toimipaikkansa on Vaasa. Tehtävää aikaisemmin oman toimensa ohella hoitanut johtaja Heikki Hakala, 43, keskittyy koko yhtiön talusasioista vastaavan johtajan tehtävään. Johtaja Viitala toimi aikaisemmin Kymi-Strömberg Oy:n sisäisen tarkastusosaston esimiehenä.

Strömberg-ryhmän työvoima-asioista vastaava johtaja Kalevi Ryyänen, 62,

siirtyy erikoistehtäviin 1.10. lähtien. Hän raportoi Teollisuusryhmä Strömbergin johtajalle. Samasta päivästä lukien siirtyy Teollisuusryhmä Strömbergin henkilöstöhallintoasioista vastaava osastonjohtaja Harri Mattila, 33, talousjohtaja Viitalan alaisuuteen.

### Keskushallinto



Jouko Paavilainen

Konsernin johtamiskoulutuksen päälliköksi keskushallintoon on 1.10. alkaen nimitetty Jouko Paavilainen, 53. Hän on toiminut aikaisemmin Teollisuusryhmä Kymin henkilöstöhallintopäällikönä. Paavilainen toimii yhtiön pääjohtajan alaisuudessa ja hänen toimipaikkansa on Kuusankoskella.



Ole Sjövall

Kymi-Strömberg Oy:n sisäisen tarkastuksen päälliköksi keskushallintoon on nimitetty 1.9. alkaen dipl. ekon. Ole Sjövall, 59. Hän on toiminut aikaisemmin Teollisuusryhmä Kymin tarkastuspäällikönä. Sjövall toimii yhtiön pääjohtajan alaisuudessa ja hänen toimipaikkansa on edelleen Helsingissä.

### Teollisuusryhmä Kymi

#### Jalostusteollisuus



Folke Lassenius

Kymin jalostusteollisuuden suunnittelu- ja kehitys-

johtajaksi on 1.10. alkaen nimitetty dipl.ins. Folke Lassenius, 43. Hänen toimipaikkansa on Helsingissä, Eteläranta 14:ssä. Lassenius on työskennellyt viimeksi Oy Tilgmann Ab:n teknisenä johtajana.

Uudessa tehtävässään Lassenius seuraa dipl. ekon. Stig Kewiniä, joka siirtyi 1.8. toisen työnantajan palvelukseen.

#### Sahateollisuus



Pertti Liikala

Sahateknikko Pertti Liikala, 36, on 1.8. alkaen nimitetty Soinlahden sahan sahanhoitajaksi.

Sahateknikko Tapio Pihlaja on 3.8. eronnut yhtiön palveluksesta.

#### Metsäosasto

Metsänhoitaja Tapio Nikkanen on 14.8. eronnut yhtiön palveluksesta.

## Mikä haju?

Olen viime aikoina ihmetellyt yhtiön painotuotteisiin ilmestynyttä voimakasta hajua. Haitan olen todennut lähinnä Uutiskymissä ja yhtiön uusimmassa vuosikertomuksessa.

Kysymyksessä ei ole normaali uuden painotuotteen tuore haju, vaan hyvin voimakas ja ei ainakaan minun mielestäni mikään miellyttävä tuoksu. Voisiko joku selittää, mistä haju johtuu? Aiheutuuko se paperista vai painomusteesta?

"Tarkka nenä"

Kymin paperitehtaan päälystyslaitokselta todetaan, että paperin reseptuuriin ei viime aikoina ole tehty sellaisia muutoksia, jotka selittäisivät voimakkaan hajun ilmestymisen valmiiseen painotuotteeseen. Myöskään latekseista ei päälystyslaitoksen mukaan haju voine aiheutua — lateksilaadut ja toimittajat ovat pysyneet jo pitkään ennallaan.

Painovärejä toimittavasta Winter-yhtiöstä todetaan väreillä niiden raaka-aineista johtuen lähes aina olevan tietty haju. Hajun aiheuttajista päälimmäisiä ovat valmistuksessa käytettävät kasvi- ja mineraaliöljyt. Painovärien kuivuminen perustuu paljolti juuri kasviöljyn hapettumiseen eli kansanomaisesti sanottuna härskiintymiseen. Toisaalta myös mineraaliöljyllä on oma hajunsa. Winterin mukaan sellaisia uusia väriainekasvaineita, jotka selittävät hajuerot, ei yhtiössä viime aikoina ole otettu käyttöön.

Winteriltä todetaan öljymäisen hajun esiintymisen



valmiissa painotuotteessa johtuvan useasti myös siitä, että ne kirjapainossa ajetaan suuriin pinkkoihin, joissa tuulettumista ei pääse tapahtumaan. Hajuun kohdistuvat valitukset ovat yhtiön mukaan hienopapereihin liittyvinä erittäin harvinaisia. Sanomalehtiväreissä esiintyvät tuoksut sen sijaan aiheuttavat kyselyjä useammin.

Paperin ja painovärien lisäksi hajulähteitä saattaa olla muitakin, mm. paperin kostutuksessa käytettävä vesi voi osaltaan vaikuttaa.

Kymin tutkimusosastolta todetaan, että hajukysymys ei ole aiheuttanut kyselyjä, eikä asiaa niin muodoin ole tutkittu kyseisten papereiden osalta. Sen sijaan mm. sellaisia Juantehtaan kartonkeja, joita käytetään elintarvikkeiden pakkaukseen, on analysoitu myös hajujujen suhteen.

Painotuotteiden hajuun liittyviä tutkimuksia tehdään tutkimusosaston mukaan mm. Jyväskylän Yliopistossa ja Keskuslaboratoriossa. Tutkimusosastolla ei haluta tässä vaiheessa sulkea yhtään hajun aiheuttajaa pois: hajun voi aiheuttaa joko paperi, painoväri tai niiden yhteisvaikutus.

Palaamme aiheeseen kun asiaa on tutkittu enemmän.

### 'Seisokki'

Arkistopäällikön kesäloman johdosta keskusarkisto on suljettuna 13.—26.9.1984.

## Kuusaalaisille

### Sairanhoidon korvaukset kivottomammin

Kuittimerkintöjen puutteellisuudesta johtuen on avustuskassan jäsenten henkilöy. tietojen selvittämisessä esiintynyt vaikeuksia suoritettaessa korvauksia sairaanhoidon kuluista.

Tämän johdosta avustuskassa kehoittaa jäseniä esittämään sairausvakuutus- ja lisäetuuskorttinsa aina asioidessaan lääkärissä, sairaanhoitolaitoksessa, optikolla tai muussa palvelupisteessä.

### Mielipiteet on kysytty

Paperiliiton Kuusankosken osastojen 19, 36 ja 85 kesäkuussa järjestämän työvuoromielipidetiedustelun tulokset on laskettu. Kolmi- vuorotyöntekijöille tehdyllä tiedustelulla pyrittiin selvittämään, onko nykyistä työvuororajastelmää tarpeen muuttaa.

Viidestä valintamahdollisuudesta sai eniten ääniä, 47,3 prosenttia, vaihtoehdot 4. Siinä on nykyisessä järjestelmässä vuosiloma eteen

### Retki uusille eläkeläisille

Yhtiötä 25 vuotta palvelleille uusille eläkeläisille ja heidän puolisoilleen järjestetään päivän kestävä retki Verlaan tiistaina 11.9. Retkivuorossa oleville lähetetään henkilökohtainen kutsu.

### Naisten kerhotoiminta

Vilhelmiinat aloittavat syyskauden kerhoillat Voikkaan seuratalossa to 13.9. klo 19. Ykkösten kerhoilta on Toimelassa ti 18.9. klo 16.

ja jälkeen sijoittuvat 60 vuorokauden jaksot päättyvät 20 vuorokauden jaksoihin.

Nykyinen järjestelmä oli neljänneksi suosituin ja sai 7,6 prosentin kannatuksen.

Eniten ääniä saaneessa järjestelmässä 60 vuorokauden jaksot lyhenevät 20 vuorokautiseksi siten, että yövuorooa seuraa 6 päivän vapaa. 100 vuorokauden vuosilomajakso sen sijaan säilyy ennallaan.

Mielipidetiedustelussa äänesti 1424 työntekijää Kuusankoskella. Tiedustelu järjestettiin myös Juankoskella, jossa vaihtoehdot 4 voitti ylivoimaisesti ja sai 83 prosenttia äänistä.

### Hallan Sahatyöväen osasto nro 7

PTL:n Kymen piirin syys-tapahtuma Pöylinniemessä 8.—9.9.1984. Matkan hinta 25 mk/jäsen. Ilmoittautumiset luottamusmiehille.

## Kiitokset

Lämmin kiitokseni teille kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.

Aarno Teittinen

### 1 Jatkoa etusivulta

## Turvettyömaa...

turpeentuotannon Haukka-suolla. Toukokuun puolivälistä juhannukseen asti turvettyömaalla oli Erkinharjun mielestä ennätysmäisen hyvä kesä. Edes juhannukselta alkanut 2 viikon sadejakso ei vielä tehnyt paljoakaan hallaa, sillä heinäkuun toinen viikko meni komeasti ja turvetta nostettiin 15.5.—14.7. 230 000 kuutiota.

### 2 Jatkoa etusivulta

## Juantehtaalle...

kausleveys on 1 500 millia ja arkin suurin pituus 1 600 millia. Koneen suurin nopeus on 200 metriä minuutissa. Leikkuri on ns. synkro-tyyppiä, eli myös sen poikkileikkauksen alaterät pyörivät.

Uuden arkkileikkurin hankinnan syynä on arkkituotannon lisääntyminen ja

### Jatkoa sivulta 2.

## Tutkimusosasto...

sekä prosessiohjaukseen. Ne eivät kuitenkaan takaa, että paperi on optimaalisesti tehty, ja esimerkiksi laadullisesti valmis. Kyseisistä laitteista saatua nopeaa prosessitietoa voidaan hyödyntää tutkimusosastolla ja missään nimessä ne eivät tee osastomme tarpeettomaksi."

Paasonen huomauttaa, että toistaiseksi erilaisilla koneeseen liitetyillä analysointilaitteilla tosin saadaan mm. jatkuva tieto tuotteen rakenteesta ja raaka-aineista, mutta ei esimerkiksi tietoa tuotteen sopivuudesta painatuksen eikä siitä, mihin suuntaan laatuja on kehitettävä.

Sen sijaan Paasonen peräänkuuluttaa lisää yhteydenottoja tuotannollisten osastojen ja tutkimusosaston välillä.

"Ainakin nyt, kun tuotantolinjat joutuvat yhä enemmän vastaamaan lop-

Kuun puolivälissä alkaneet sateet, joiden aikana vettä valui lähes kolminkertainen määrä normaaliin verrattuna, olivat tuhoisat ja estivät turpeennoston elokuun 8:een päivään asti. 8:na ja 9:nä päivänä tuotanto saatiin jälleen käyntiin, mutta 10:nä päivänä alkanut sade tekee koko loppukesän tuotannon epävarmaksi.

"Näyttää siltä, että 265 000 kuution tuotantotavoite jää tänä vuonna saavuttamatta", Erkinharju ennustaa.

Turpeen osuus Kymin polttoainekulutuksesta on noin 6 prosenttia.

pienet tilaukset, joiden leikkaamiseen tarvitaan pientä joustavaa leikkuria.

Uuden leikkurin eteen asennetaan martiointikone, jolloin martioitu kartonki voidaan leikata suoraan arkeiksi ilman välirullausta. Aukirullauspukkina tullaan käyttämään purettavan Hobema-leikkurin pukkia.

Juankosken kartonkitehtaan tehdaspalvelun päällikön Kyösti Peltosen mukaan leikkuri saadaan asennettua lokakuun loppuun mennessä. Leikkurin hinta on noin 1,4 miljoonaa markkaa.

putuotteesta kuluttajille, tuntuu molemminpuolisen palautteen antaminen perustellulta. Tällä hetkellä eri osastot käyttävät palvelujamme hyvin epätasaisesti."

### Yhteistyötä Strömbergin kanssa

Teollisuusryhmä Strömbergin ja Teollisuusryhmä Kymin tutkimusosastot toimivat omilla alueillaan itsenäisinä, mutta ns. sähköteknillisissä muovituotteissa kehitystyössä on yhteisiä interressejä.

"Kaikki reseptit kyseisille tuotteille tehdään täällä, lisäksi tutkimme tuoteominaisuuksia erilaisilla testeillä. Loppukäyttökokeet tehdään Strömbergin erikoislaboratoriossa.

Toinen kohderyhmä, jossa näkisin yhteistyömahdollisuuksia ovat erilaiset mahdollisesti osaksi paperiin pohjautuvat teknilliset laminaatit. Alueen tulemmme tarkasti kartoittamaan. Eräiden raaka-ainekomponenttien testauksen kohdalla Teollisuusryhmä Strömberg käyttää jo palvelujamme."

## UUTIS KYMI

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

Kesätoimittaja Terhi Aaltonen puh. 2171 (suora 951-402 171)

Toimitussihteeri Kimmo Rekimies puh. 2169 (suora 951-402 169)

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

Toimituksen sihteeri Irma Niemi puh. 2173 (suora 951-402 173)

Kirjapaino Kouvolan Kirjapaino Katajajarjuntie 45720 Kuusankoski Puh.vaihde 951-231 231

Valokuvaaja Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

Paperi: Kymen paperitehtaan KymArt Matta 100 g/m<sup>2</sup> ISSN 0358-416X

Lehden seuraava numero ilmestyy 12.9. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään maanantaina 3.9. klo 16.30.

# Kymijoesta tehdään balladi

Paloauto hurjastelee Koskelan risteyksessä kuuttakymppiä ja ulvottaa sireeniään. Lavalla raskaissa varusteissa seisovat neljä miestä tavoittavat katseisiinsa tiukkuutta. Hetken kuluttua auto palaa mutkan takaa ja sama toistuu. Touhua talentava kamera, jota kuvaaja käyttää mahallaan maassa maaten, alkaa kerätä ohikulkijoiden katseita.

Toukokuun ja heinäkuun loppupäivinä pyöri TV 2:n Kouvolan aluetoimituksen kuvausryhmä Kymin tehdas-ympäristöissä tekemässä "Balladia Kymijoesta".

"Elokuvan tarkoituksena on kuvitteellisesti ja kuvallisesti kertoa — tekstiä elokuvaan tulee juuri lainkaan — miten ihminen ja joki liittyvät yhteen, välittää kuva Kymijoesta historiallisena virtana, joka on kokenut lähes kaiken", sanovat käsikirjoittajat Ilkka O. Lehtinen ja Juhani Toijanniemi.

Virran mukana kulkee puu ja mies. Puusta tulee teollisuutta, miehestä puuta työstävää voimaa. Mies on Paavo Smed, puuseppä, sukeltaja ja harrastajanäyttelijä, jota kuvausten aikana myös Kuusankosken Roger Mooreksi kiusoiteltiin.

Kymijoen ja Paavon kerralla näyttelevät balladissa näkyvää osaa myös Kymin tehdasmiljööt. "Kymi esit-

tää kuitenkin vain mitä tahansa puuta jalostavaa tehdasta. Valitsimme kuvausympäristöt täältä, koska olen kotoisin seudulta ja paikat ovat minulle jo lapsuudesta tuttuja", Ilkka O. Lehtinen sanoo.

Toukokuussa kuvaukset alettiin Verlasta, jossa filmaattiin tehdasnäkymiä ja jokimaisemaa. Voikkaalla kuvattiin vanhempaa tehdasaluetta ja heinäkuun lopussa kuvauksia jatkettiin uudemmissa laitoksissa Kuusanniemiessä ja Keltin voimalassa.

Kuvaustyöt tehtiin pienellä ryhmällä, johon kuuluivat ohjaajina toimineiden käsikirjoittajien lisäksi kuvaaja Jari Koponen, kameramies Ismo Jukkala ja äänittäjä Raine Martikainen.

Kuvauspaikat oli tutkittu tarkkaan ennalta, mutta paljon tilanteita jäi kulloistekin olosuhteiden varaan improvisoitavaksi jo senkin vuoksi, että ryhmästä puutuivat kuvaussihteeri, lavastaja, puvustaja, maskeeraaja ja järjestäjä.

Syyskuussa otokset käsitellään esityskuntoon noin puolen tunnin mittaiseksi elokuvaksi. Jaa mitkö ulvovalla paloautolla tehtiin? Se nähdään joko TV 2:n Kaakkois-Suomi-illassa marraskuun 20. päivä tai myöhemmin syyskaudella.



Vanhojen kuitulinjojen eteen tuli 1970-luvulla kolmas tuotantolinja...



... mutta uusi soodakattila rakennettiin vanhan soodakattilan taakse. Putkisilta tukevoitui 1980-luvun alussa.

# 20 vuotta sellua Kuusanniemen tehtaalta

Elokuun 6. päivänä tuli kuluneeksi 20 vuotta siitä, kun Kuusanniemen sellutehtaan koneet ensi kerran käynnistettiin.

Kahtena vuosikymmenenä on tehtaalla ehditty tuottaa 2 168 000 tonnia koivusellua ja 1 482 000 tonnia mäntysellua eli yhteensä 3 650 000 tonnia sellua.

Lisäksi puoliseluosasto tuotti toimiessaan 128 000 tonnia ja kuitupakkaustuotteita ehdittiin ns. MP-lai-

toksella tuottaa 44 000 tonnia.

1964 käynnistettyjen tuotantolinjojen rinnalle rakennettiin vuonna 1977 uusi linja, joka korvasi pysäytetyn Kymin sulfiittisellutehtaan tuotannon.

Sellun teolla on Kuusankoskella pitkät perinteet. Ensimmäiset kaksi sulfiittisellutehdasta perustettiin Kuusankosken äärelle jo vuosina 1886 ja 1887. Seuraavalla vuosikymmenellä,

vuonna 1896, paikkakunnalla ryhdyttiin valmistamaan myös olkimassaa erikoispereita varten.

Voikkaalla aloitettiin sulfiittisellun valmistus vuonna 1902. 1950-luvun alkupuolella uudistettiin ja laajennettiin Kymin sulfiittisellutehdasta, joka kasvoikin laajissaan maamme suurimmaksi.

Sulfiittisellua valmisti myös yhtiön omistama Läs-kelä Oy, jonka tehtaat jäivät

sodan päätyttyä luovutetulle alueelle.

Ennen Kuusanniemeä yhtiö valmisti sulfaattisellua Hallassa 1902—1940 toimineella tehtaalla.

Nyt vuosipäiväänsä työn merkeissä viettäneen Kuusanniemen sellutehtaan suunnittelu käynnistyi 1950-luvun loppupuolella ja rakentaminen vuonna 1962. Tehtaan käynnistyessä pysäytettiin Voikkaan sellutehdas.

## Lähikuvassa pituusleikkurin 2. apumies Yhteispelillä työ sujuu



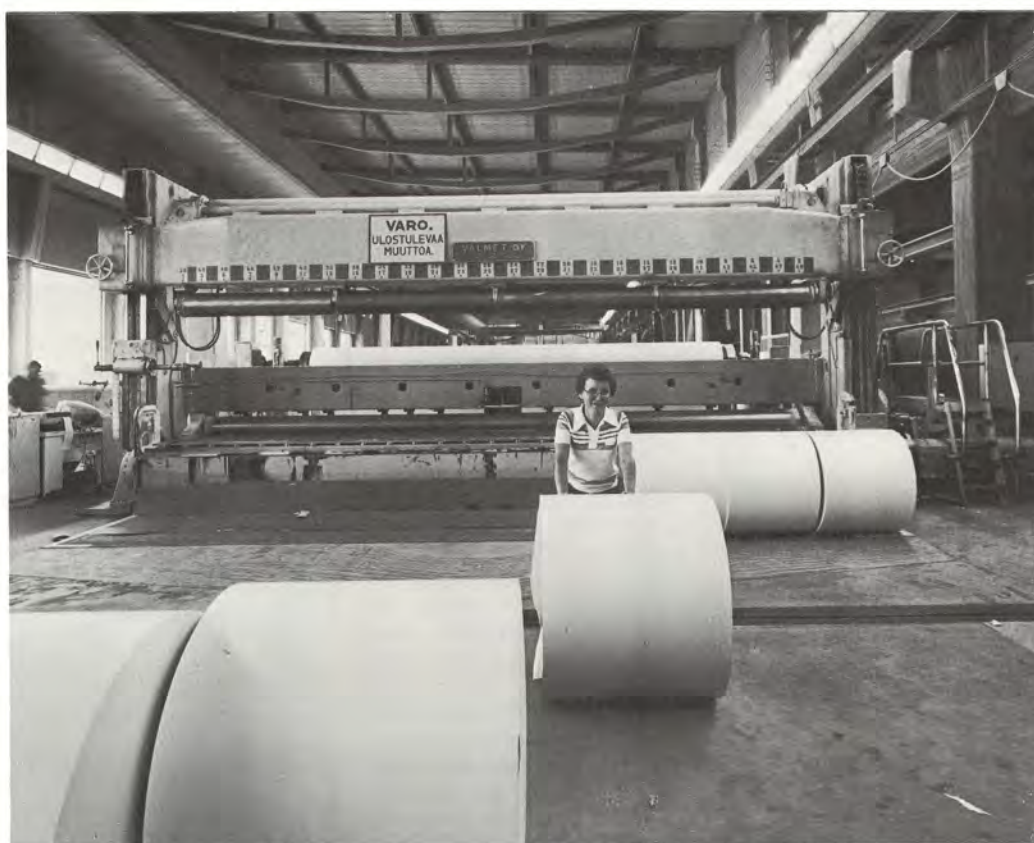
Pituusleikkurilla paperikoneen kuivassa päässä työskentelee tiiviissä yhteistyössä kolmen hengen ryhmä: ajomies sekä pituusleikkurin ensimmäinen ja toinen apumies. Ammattinimikkeestään huolimatta on toinen apumies yleensä nainen. PK 18:lla, jossa kakkoapumies Terttu Metsälä esitteli työtään, ovat kaikki tätä työtä tekevät naisia.

"Pituusleikkurilla työskennellään paperikoneen tahtiin. Selvimme sieltä tulevan paperin eteenpäin parhaan kykymme mukaan. Varamiehet astuvat remmiin tarvittaessa, kuten esimerkiksi sairaustapauksissa ja töitä tehdään kolmessa vuorossa", selvittää Terttu Metsälä työn kulkua.

Tehtävät pituusleikkurilla on jaettu ja lomitettu yhteen tarkasti. Vaikka koneen toiminta ohjautuukin pitkälti tietokoneen avulla, vastaa ajomies leikkurin käytöstä.

Ensimmäisessä työvaiheessa ykkösapumies kuljettaa pituusleikkurille tampusin, jolle paperi on ajettu paksumiksi rulliksi. PK 18:lla paperi tulee kalanterilta, jossa se on ollut kiillotettavana, PK 11:llä se tuodaan suoraan paperikoneelta.

Ennen kuin paperia päästään leikkaamaan, on tam-



Naisille ei suinkaan jätetä vain kevyimpiä töitä. Terttu Metsälä liikuttelee pituusleikkurilta pakattavaksi yhtä lailla 200 kuin 3 000 kilonkin painoisia rullia.

puurin päältä kuorittava löysät paperikerrokset pois. Paperialan ammattikielessä tällä hukkapaperilla on oma nimityksensä, tapos. Työkalu, jolla löysä paperi kuoritaan, on myös alaa tunte-

mattomalle outo, lusa, nimeltään. Paperin pää revitään kapeaksi kiilaksi ja syötetään pituusleikkurin läpi aina kaksin, jotta paperi saadaan kulkemaan tasaisesti. Apumiehet liimaavat

vielä paperin pään hylsyyn, jolle paperi alkaa kiertyä pituusleikkurin käynnistyttyä. Ajomiehen määräleveysille asettamat terät leikkaavat paperin halutun levyisiksi rulliksi.

Paperin leikkaus kestää 15—20 minuuttia rullan koosta riippuen, minkä jälkeen apumiehet avaavat lukot rullien päistä ja tyrkäävät ne eteenpäin. Ajomies päättää, mitkä rullat hyväksytään ja mitkä jäävät sivuun uudelleen käsiteltäviksi. Kelpuutetut työnnetään pakattaviksi ja maailmalle lähetettäväksi, hylkyrullat siirretään poikittain liikkuvalla kerkalla sivuun.

200—3 000 kilon painoisten rullien siirtely kelkkaan käy yhteisvoimin, apumiesten liikkeet rullien kummankin puolen ovat kuin toistensa peilikuvia. Osa hylkyrullista kelpaa uudesti rullaajalle, osa joutuu pulperin ja alkaa kierroksen taas alusta. "Koskaan eivät sivut ole tyhjinä, aina tulee hukkaa", mainitsee Terttu Metsälä.

Pituusleikkurin käyntiä on mahdoton tietää ennalta. "Joskus menee vuoro katkoita, toisinaan kone risaa paljonkin. Risaaminen lisää työtä, sillä se tietää liitosten tekoa ja hylkypaperin poiskuljetusta. Ajoittain on paperi syötettävä ja liitos uusittava monta kertaa ennen kuin kone saadaan rullaamaan tasaisesti", Terttu Metsälä kertoo.

Kun paperikone pysäytetään kokonaan viiran tai viltin vaihtoa varten, osallistuu

pituusleikkurin väki huolto-töihin.

### Muutoksia luvassa

Terttu Metsälän mielestä hänen työssään ei vaadita erityisiä taitoja, mutta sitäkin enemmän voimaa. "Vaarapaikkoja on kuitenkin opittava kiertämään. On varottava, ettei mene liian liki pyöriviä teriä tai pulperin aukkoa tai jää vierivän rullan alle." Työsuojeluteknikko Pentti Pasasen mukaan pituusleikkuri onkin paperikoneen tapaturmaherkin työpaikka.

Terttu Metsälä on työskennellyt pituusleikkurilla vuodesta 1979, naisia näissä töissä on Kymillä ollut kymmenen vuoden ajan. Hän luonnehtii työtään sitovaksi, mutta työskentelyä keventää työpaikan toverillinen ilmapiiri, jota Terttu Metsälä sanoo arvostavansa suuresti.

Syksyn kuluessa on työpaikalla luvassa muutoksia, mutta miten ne tulevat vaikuttamaan työn kuvaan, ei Terttu Metsälä vielä tiedä. Toistaiseksi on toivomuslistalla ensimmäisenä pituusleikkurin työntekijöille tarkoitettu elpymishuone.