

23.10.1984

Asunnon- jaon ongelmat

Asunnonjakotoimikunnat työskentelevät sujuvasti Kuusankoskella, mutta jaettavista asunnoista on pulaa. S. 2.

Paperi pitää asemansa

Johtaja Bjarne Nygård selvittelee paperiteollisuuden toimintaa tänä päivänä keskeisesti vaikuttavista seikoista sivulla 3.

Parempaa hioketta Dama- ticilla



Voikkaan SC-hiomolla otettiin kesällä käyttöön Damatic-hiomonohjausjärjestelmä, joka on mahdollistanut entistä tasaisemman tuotannon hiomakoneilla. Enemmän järjestelmästä saaduista kokemuksista sivulla 4.



Varapuheenjohtaja Mikko Pesälän (kesk.) isäntinä olivat varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski (oik.) ja tiedotusjohtaja Harry G. Wiklund (vas.).

Rajakauppaa voisi hyödyntää paremmin

Kymin Kuusankosken tehtailla 17.10. vierailleen eduskunnan toisen varapuheenjohtajan Mikko Pesälän mielestä valtiovallan ei tulisi suhdannehuippujen tasaisemisessa ottaa metsäteollisuuteen liian kovaa otetta. "Meidän pitäisi osata arvostaa enemmän metsäteollisuuttamme. Se on hankkinut Suomelle paljon mainetta maailmalla ja on suomalaisen teollisuustuotannon lippulaiva vieläkin. Hienopaperimme, päälystetyt paperit ja kartonki- ja pakkausteollisuutemme tuotteet ovat maailman huippuluokkaa."

Nykyinen elintason kasvu ei Pesälän mukaan olisi ollut mahdollista, ellei teollisuus olisi voimakkaasti uusintalaitteistojaan ja metsäteollisuusyhtiöt tehneet PK 8:n tyyppisiä isoja investointeja. Toimintaansa saneeranneet yhtiöt ovat toisaalta pysy-

neet alansa huipulla. "Suomalaisella taidolla ja työllä olemme nousseet bruttokansantuotteessa maailmassa 15:ltä tilalta 10:ksi, paperiteollisuus on siinä ollut lippulaivana."

Varapuheenjohtaja Pesälä ei täysin hyväksy puheita siitä, että Kymen lääni on liian siidoksissa metsäteollisuuden menestymiseen. Hän muistuttaa paperiteollisuuden olevan läänille ja Kymenlaaksolle sen rikkauden "alku ja lähtö".

"Teollisuuden saneeraukset luonnollisesti kuitenkin vaikuttavat työllisyyteen ja jotain muuta tulisi saada tilalle."

"Kukaties isomminkin teollisuuden tulisi paremmin hyödyntää Leningradin talousalue ja rajakauppa. Neuvostoliitto on valmis laajentamaan huomattavasti kauppaa, mutta ehkä emme itse ole osanneet ottaa

tilanteesta vaarin. Meidän tulisi olla valmiimpia muunkintyyppisiin vastaastoihin kuin maakaasuun, öljyyn ja puuhun."

Metsäteollisuuden ongelmiin Enso-Gutzeitin hallintoneuvostossa perehtynyt Pesälä kuitenkin painottaa puuntuontia "tavattoman hyvänä asiana".

Ensi vuoden suhdannekehityksen suhteen Pesälä on optimistinen. "Jos työrauha riittää ja kykenemme tekemään oikeat työmarkkinaratkaisut mennään laskukauden yli suuremmilla ongelmilla."

Mikko Pesälän mukana tutustuivat Kymin paperiteollisuuteen myös Iitin kunnanvaltuuston puheenjohtaja Esa Lehtinen ja toimittaja Lasse Suomi. Isäntinä vierailussa toimivat varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski ja tiedotusjohtaja Harry G. Wiklund.

Tanskan myyntikonttori keskikaupungille

Kymi-Strömberg Oy:n Tanskassa toimiva paperin myyntikonttori, Kymmene-Star A/S Denmark, on elokuusta lähtien toiminut uusissa tiloissa Kööpenhaminassa.

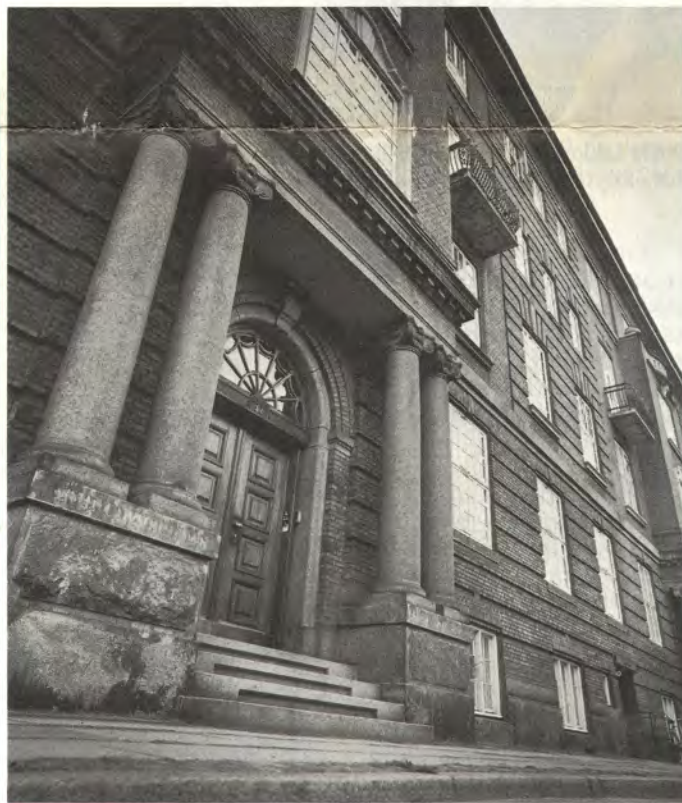
Grønningen-katu, jonka numerossa 17 myyntikonttori sijaitsee, on eräs Kööpenhaminan pääkaduista. Myyntikonttorin lähellä on pikku vedenneidostaan kuuluisa Langelinie ja myös Amalienborgiin, Tanskan kuninkaalliseen linnaan, on lyhyt matka. Myös Suomen Tanskan suurlähetystö toimii Grønningen-kadulla.

Kymmene-Star A/S:n uu-

det tilat ovat tanskalaisen vakuutusyhtiön vuonna 1917 rakentaman ja edelleen omistaman talon ensimmäisessä kerroksessa.

Itä-Aasian Kauppakompanialta Kymi-Strömbergille siirtyneissä konttoritiloissa on aloittanut toimintansa myös Teollisuusryhmä Strömbergin Tanskan konttori, Strömberg Denmark Office.

Paperin myyntikonttorissa työskentelee kuusi henkilöä. Konttori markkinoi Kymi-ryhmän Suomessa, Englannissa ja Saksassa toimivien paperitehtaiden tuotteita noin 13 000 tonnia vuodessa.



Kymmene-Starin uusi konttori sijaitsee Grønningen-kadulla. Samoissa tiloissa toimii myös Strömbergin Tanskan konttori.

Xerox-johtoa Kuusankoskella

Rank Xeroxin, Kymin hienopaperiyksikön suurimman yksittäisen asiakkaan Euroopan alueen johtoa vieraili 16.10. Kuusankoskella tutustumassa tehtaisiin ja neuvottelemassa paperikaupan näkymistä.

Mr. Jim Havard johtaa Englannista käsin toimistotarvikkeiden hankintaa ja markkinointia Rank Xeroxin asiakkaille kautta maailman ja Mr. Neville Widd vastaa paperiostoista Rank

Xeroxille.

Sekä Rank Xeroxilla että Kymillä nähdään yhteistyö kopiopaperialalla tärkeänä, kasvavana ja monitahoisena. Yhtiöiden välisissä keskusteluissa kosketeltiin tällä hetkellä Rank Xeroxille toimitettavien paperilaatujen markkinatilannetta sekä käsiteltiin vuoden 1985 näkymiä.

Kuusankosken-vierailuun osallistui myös myyntijohtaja Peter Brück Rank Xerox Oy:stä.



Kymin ja Rank Xeroxin keskusteluissa käsiteltiin mm. ensi vuoden näkymiä.

Professori Eero Artto Helsingin Kauppakorkeakoulu on tutkinut Suomen, Ruotsin, USA:n, Kanadan ja Saksan Liittotasavallan metsäteollisuuden kannattavuustasoa keskimäärin vuosina 1970-81. Minkään maan näyte ei ole hänen mukaansa kyennyt tuottamaan kassaperusteista nettovoittoa niin paljon, että myös osinkomaksut olisi saatu tällä katettua. Parhaiten näyttävät menestyneen Ruotsi, Kanada ja USA, jotka ovat kyenneet paitsi voitolliseen toimintaan myös kattamaan osinkomaksuistaan n. 2/3. Omassa sarjassaan on tutkimuksen mukaan "jälkijunassa" tullut Suomi, jonka metsäteollisuuden suorituskyky kassaperusteisen nettovoiton tasolla on jäänyt vuosina 1970-81 keskimää-

Kansainvälistä



Professori Artton mielestä metsäteollisuutta ei pitäisi rasittaa erilaisilla maksuilla korkeasuhdanteen aikana, vaan parantuneiden tulosten pitäisi tasoittaa tietä taantumavaiheessa.

rin noin 4 %-yksikköä heikomaksi kuin kolmen parhaan edellä mainitun maan tulokset.

Tutkimusajanjakso on pitkä ja trendi Suomen osalta huolestuttava. Kun kyseessä ovat keskimääräisluvut, tulokseen luonnollisesti mahtuu sekä keskiarvon ylittäviä että alittavia yrityksiä. Kokonaisuutena tutkimus kuitenkin osoittaa, että mikäkin kultakaivos ei metsäteollisuus ole yrittäjälleen Suomessa ollut. Puolueeton tutkimus kumoaa myöskin ne aina silloin tällöin herätetyt väitteet Suomen metsäteollisuuden "ylisuurista voitoista".

Tutkijan mukaan Suomen metsäteollisuutta ei olisikaan pitänyt esim. korkeasuhdannevaiheessa rasittaa erilaisilla veroilla, maksuilla, pidätyksillä yms.

kuten täällä on ollut tapana tehdä, vaan antaa tuloksen parantua ja siten tasoittaa tietä taantumavaiheiden suorituskyvylle. Metsäteollisuus käy kovaa kansainvälistä kilpaa avoimilla markkinoilla. Kuten tutkimus osoittaa, tämä jo yksinomaan riittää "verottamaan" kaikkien maiden metsäteollisuusyritysten nettovoittoa.

Menneisyyttä voi tutkia ja vetää siitä johtopäätöksiä. Tulevaisuus ei kuitenkaan parane tutkimalla vaan tekemällä se. Metsäteollisuuden osalta tämä merkitsee voittotason kohottamista ainakin kansainväliselle tasolle ja yleistä ymmärtämystä, että tuo voitto oleellisenä osana kuuluu yritystoimintaan.

Tällä hetkellä Suomen metsäteollisuuden kokonais-

kuva on vielä suhteellisen hyvä. Sahatavarapuolella moottori jo tosin yskii ja sellussakin paineita hintatason alenemiseen on olemassa. Koko vuotta 1984 ajatellen metsäteollisuuden viennin määrä kasvaneen n. 8 % ja sen arvo n. 17 % edellisestä vuodesta. Myös metsäteollisuusyhtiöidemme taloudellinen tilanne on selvästi korjaantumaan päin siitä syvästä kuopasta, johon se viimeksi v. 1982 sukelsi.

Yhden tai kahden vuoden tulos ei paikkaa menneiden virtaa. Ken kadehtii, perhetyköön syvemmin Artton tutkimuksiin.

Risto Kärkkäinen



Niilo Ukkonen toivoo, että Lehmustien kerrostalot säilytettäisiin toimihenkilöasuntoina.

Asunnot jakoon



Työntekijöiden asunnonjakotoimikunnalla on Risto Kärkkäisen mukaan suurin pula yksioista.

Asunnonjakotoimikunnat ovat yt-lain mukaisesti perustettuja elimiä, joiden tehtävä on jakaa työsuhteasuntoja. Kymillä elimiä on kaksi, toimihenkilöiden ja työntekijöiden asunnonjakotoimikunnat.

Ohjenuorana toimikunnilla on sopimus työsuhteasuntojen jakamisessa noudatettavista periaatteista. Hallintojohtaja Lasse Mäkelän mukaan järjestelmä on toiminut hyvin. "Korviini ei ole kantanut ensimmäistäkään negatiivista tietoa järjestelmästä. Kymillähän henkilöstön edustajia on ollut mukana asunnonjakotoimikunnassa jo 60-luvulla, mutta sovituna järjestelmänä asunnonjako on toiminut vasta vuodesta 1980 lähtien. Hyvää järjestelmässä ovat selkeät, yhteisesti sovitut pelisäännöt, joita noudattamalla asunnot voidaan jakaa oikeudenmukaisesti", hän arvioi.

Suurin ongelma Mäkelän mielestä on nykyisin se, että eläkkeelle jäävät henkilöt asuvat usein edelleen yhtiön omistamissa asunnoissa huolimatta jo vuonna 1970 tehdystä periaatepäätöksestä. Sen mukaan vuoden 1971 jälkeen eläkkeelle jääneet eivät saa eläkeasuntoa työnantajalta.

"Kehitys on huolestuttavaa. Tietty määrä asuntoja halutaan pitää ja jakaa. Voisimme tukea mm. nuoria, jos asunnot olisivat mukana kierroksessa, mutta niitä ei vapaudu niin kuin pitäisi. Tilanteeseen on mietittävä muutosta lähiaikoina", Mäkelä toteaa.

Sopimusta noudatetaan

LVI-suunnittelija Niilo Ukkonen on toimihenkilöiden asunnonjakotoimikunnan puheenjohtaja ja samalla teknisten toimihenkilöiden edustaja. Hänen lisäksään toimikunnassa on oma edustajansa ylemmillä toimihenkilöillä, konttoritoimihenkilöillä sekä työnantajalla.

Asuntohakemuksia toimikunta käsittelee vuosittain 30-40. "Asuntojen jaossa pyrimme noudattamaan tiukasti tehtyä sopimusta. Sen lisäksi toimikunnan on aika ajoin otettava huomioon mitä asuntohallitus on määrännyt, jos kyseessä on aravalainoitettu asunto. Joissain tapauksissa myös kaupungin asuntolautakunta siunaa tehdyn päätöksen", Ukkonen kertoo.

Hänen mielestään asunnonjakotoimikunta elää tällä hetkellä niukkaa aikaa. Jaettavien asuntojen määrä on vähentynyt, kun osa asukkaista on lunastanut asunnot omikseen. Myöskään perustettujen asunto-osakeyhtiöiden asunnot eivät enää kuulu toimikunnan hoitoon.

"Jaettavien asuntojen luettelossa ei tällä hetkellä ole ainuttakaan tyhjää asuntoa, joten emme pysty tarjoamaan hakijoille mitään. Tilanne ei kuitenkaan ole pysyvä, vaan elää koko ajan, sillä ihmiset muuttavat aina", hän arvioi.

"Toimimme kuitenkin kä-

Työsuhteasuntojen jakamisperusteet

Asunnon tarpeen muodostuminen

- sosiaaliset tekijät
- perhesuhteet
- perheen koko
- nykyiset asunto-olot
- työmatkan pituus
- hakijan työaikamuoto
- mahdollinen häätö nykyisestä asunnosta
- muut tähän kohtaan liittyvät seikat

Työsuhteen vaikutus

- palvelusajan pituus
- työsuhteen pysyvyys
- hakijan suorittaman työn laatu
- ammattitaito/kokemus
- osaston lausunto
- muut tähän kohtaan liittyvät seikat

destä-suuhun -tilanteessa ja näkisin, että esimerkiksi Lehmustien kerrostalojen säilyttäminen toimihenkilöasuntoina olisi paikallaan. Asunnot ovat teknisesti hyväkuntoisia, sopivan kokoisia ja pohjaratkaisultaan hyviä sekä sijaitsevat lähellä palveluita ja työpaikkaa. Tulevaisuudessa kaupungin ulkopuolelta tulevien toimihenkilöiden, erikoisesti nuor-

Muut lisätekiöt

- perheeseen kuuluvien yhtiöläisten lukumäärä
- nykyisen asunnon vuokran kalleus
- hakijan tulojen vaikutus asunnon saantiin
- yleisten kulkuneuvojen käyttömahdollisuus
- muut mahdolliset lisätekiöt

Tärkeintä on, että samaa asuntoa hakeviin nähden käytetään rinnakkain samoja vertailukohteita oikeudenmukaisen päätösperusteiden löytämiseksi.

Ryhmittely on laadittu asunnonjakotoimikunnan työtä helpottavaksi. Harkinnalle tulee jäädä liikkumatilaa, minkä vuoksi ei ylläolevia perusteita ole laitettu mihinkään tärkeysjärjestykseen eikä varustettu painoarvoilla tai numeroilla.

ten, sijoittuminen on helpompaa, jos heille voidaan tarjota asunto", Ukkonen muistuttaa.

Yt-lain tuntemus ei hänen mielestään ole vielä riittävän hyvä. Ne, jotka tavalla tai toisella ovat tekemisissä toimikunnan kanssa, ovat hyvin selvillä asunnonjakosopimuksesta, mutta muuten tieto ei näytä menneen perille.

Vakiintunut käytäntö

Työntekijöiden asunnonjakotoimikunta on myös nelijäseninen. Siinä istuvat edustajat Kuusanniemestä, Kuusankoskelta ja Voikkaalta sekä yhtiön edustaja, joka kummassakin toimikunnassa on asuntopäällikkö Aarne Pajula. Hän on samalla toimikuntien sihteerijä ja esittelijä.

Työntekijöiden asunnonjakotoimikunta käsittelee vuosittain sadasta puoleentoistasataa hakemusta. Kokouksia pidetään keskimäärin kerran kuussa. Toimikunnan puheenjohtaja on koneenhoitaja Risto Kärkkäinen, joka samalla edustaa Voikkaan työntekijöitä.

Toimikunnalle on Kärkkäisen mukaan vakiintunut oma käytäntö vuosien varrella. Ennen kokousta työntekijäpuoli pitää valmistelemaan kokouksen, jossa käydään läpi varsinaisen kokouksen tulevat asiat. Toimikunta jakaa 3-tyyppisiä asuntoja: kerrostaloja, pientaloja sekä pientaloja määrääjäksi, esim. oman asunnon hankkimista varten.

Valmistelevalle kokouksessa käsitellään mm. esittelijän esittämät tyhjät asunnot. Niihin on etukäteen laadittu täyttämistäjärjestys ja esittelijä voi hoitaa asunnon valmiiksi jakokuntoon sekä ehdottaa sitä jaettavaksi toimikunnan kokouksessa. Esittelijä antaa myös lausunnon määrääjäksi haetta-

vista pientaloista, eli toteaa onko hakijalla riittävät perusteet.

Ilman valmistelua ei varsinaisessa kokouksessa pystyttäisi Kärkkäisen mielestä noudattamaan jakoperiaatteita suuren hakijamäärän takia.

Toimikunnan kokouksessa hakemukset käsitellään uudelleen. Selvät tapaukset, joille ei ole osoittanut asuntoa siirretään seuraavaan kokoukseen. "Pyrimme siihen, että kulloisetkin hakijat verataan aina toisiinsa, jotta asuntoa tarvitsevat olisivat mahdollisimman tasa-arvoisessa asemassa. Sen takia eri kokouksissa asuntoja ei voida myöntää samoin perustein", Kärkkäinen muistuttaa.

Pientalot toimikunta täyttää sitä mukaa, kun niitä vapautuu. Joskus käsittelyssä tarvitaan esittelijän lausunto, jos hakijalla on erityinen ongelma, joka ei muuten tulisi esille.

Hakijoita riittää

Ongelmia on myös työntekijöiden asunnonjakotoimikunnalla. Hakijoita on paljon sekä kerros- että pientaloihin. Kerrostalojen osalta tilanne on Kärkkäisen mukaan parempi, koska niissä kierto on suurempaa. Parannusta on tuonut hieinan valtioneuvoston päätös, joka on oikeuttanut

Väri ja elektroninen tiedonvälitys vaikuttavat

Aikaansa seuraavat menestyvät kilpailussa

Vaikka lähivuosina on kova kilpailu kaikilla aloilla, joilla Kymin paperiteollisuus toimii, ei kaikkien paperitehtaiden tarvitse käydä vajalla kapasiteetilla. Ne, jotka osaavat hoitaa asiansa, löytävät oikeat tuotesegmenttinsä, hoitavat niissä asiakassuhteitaan, kehittävät menestyviä tuotteitaan, huolehtivat palvelusta — ja menestyvät.

Markkinat ovat kohtuullisen hyvässä tasapainossa kapasiteetin ja kulutuksen kehitysnäkymien osalta vain SC-paperin kohdalla. Kaikissa muissa laaturyhmissä joudumme erittäin kovaan kilpailuun.

Kymi on vähentämässä sanomalehtipaperinsa tuotantoa, sillä tuote, joka oli hyvässä tasapainossa vielä vuonna 1980, syöksyi jo vuonna 1982 ylikapasiteettiin. Viime vuonna tilanne oli pahimmillaan.

Toinen äärimmäisyys on SC-paperi. Sen ylijäämät ovat olleet laivattavissa Atlantin yli ja muutenkin ala on hyvin tasapainossa. Voikkaalla tälle alueelle tehty investointi on sattunut siis ajoitukseksi paikalleen ja uskon sijoituksen olevan myös pitimmällä aikavälillä kannattava.

Hienopaperi sen sijaan on hyvin problemaattinen ala. Suomessa kapasiteetti lisääntyy ensi vuoden aikana kahdella koneella ja Ruotsissa yhdellä. Tämä tarkoittaa reipasta lisäystä Euroopassa ja ns. makromallin mukaan laskettuna sitä, että kaikkien tehtaiden olisi vuoden 1986 jälkeen käytävä alle 90 prosentin kapasiteetilla.

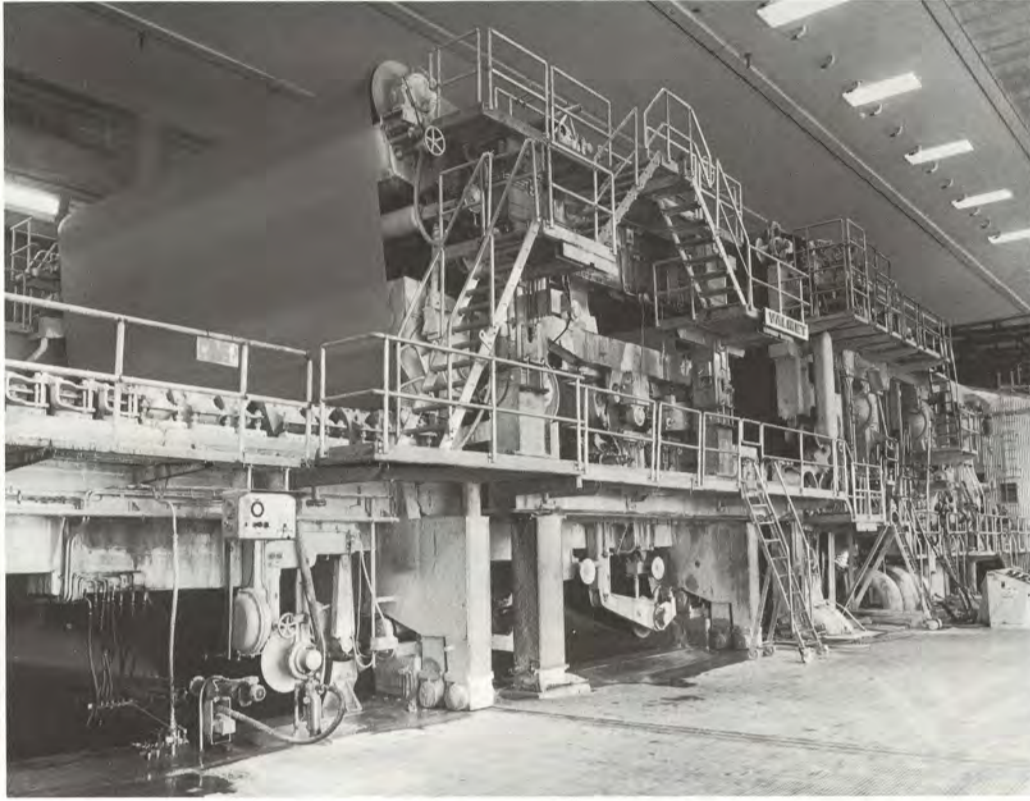
Tilanne ei kuitenkaan ole näin yksinkertainen. Osa kapasiteetista hakeutuu merentakaisille markkinoille ja lieventää ylikapasiteettia Euroopassa. Kaikkiin markkinoihin toisaalta vaikuttaa Pohjois-Amerikkaan rakenteilla oleva kapasiteetti.

Tämä problemaattinen kuva on joten kuten hallittavissa vuoteen 1986 saakka, joskin vasta ensi vuonna alamme saada jonkinlaisen käsityksen siitä, mitä on syntymässä.

Väripainatus kehittynyt

Tulevien vuosien aikana paperialaan vaikuttavat hyvin paljon erityisesti väri ja elektroninen tiedonvälitys.

Sekä sanoma- että aikakauslehdissä, luetteloissa ja suoramainontatuotteissa on väripainatuksen kasvu ollut voimakasta viime vuosina. Se ei ole johtanut vain paperien laadun kehittämiseen, vaan myös painatusteollisuuden parantamiseen otteeseen. Painatusteollisuus on vastannut haasteeseen kehittämällä painokoneita ja -värejä sekä repro- ja muita sivunvalmistusmenetelmiä. Kaiken tämän tuloksena saadaan värikuva huomattavasti aikaisempaa no-



Symformer R-yläviirayksikkö, kuvassa keskellä, on yhdessä muiden WSOP-investointien kanssa tehnyt mahdolliseksi PK 18:n tuotteen säilyttämisen kirjapainoalan kehityksen tasolle.

peammin painovalmiiksi ja myös lopulliseksi painotuotteeksi.

Tämä painotekniikan kehitys on hämmästyttävä monia paperintuottajia. Pian päästään esimerkiksi siihen, että jopa puolet sanomalehden sivuista voi sisältää värikuvia.

Tämä sanomalehdistön nopea kehitys on seurausta siitä, että sanomalehti kilpailee, paitsi toisien lehtien, myös television ja muiden medioiden kanssa.

Aikakauslehdissä toimituksellisia ja ilmoitusten yhteydessä olevia värikuvia on vielä runsaammin. Tällä alueella LWC-paperi on osoittautunut menestystuotteeksi. Lehtiä kuitenkin on monenlaisia ja sen vuoksi markkinoilla on tilaa SC-

WSOP- ja pigmentoiduille papereille.

Koska syväpainoteollisuus ei eräissä maissa jaksa enää pysyä toiminnassa, etsitään muita ratkaisuja. Hyvä esimerkki tällaisesta on vanha asiakkaamme, englantilainen TV-Times. Myös se on siirtynyt käyttämään alueellista painatusta. Tällöin painatusmäärät muodostuvat erittäin sopiviksi suurille rullaoffset-koneille.

Kun on haluttu saada sama hyvä jälki kuin vanhaa SC-paperia syväpainossa painamalla, on SC-paperista kehitetty erityinen offset-laatu. Metsäliiton Teollisuuden Kirjnieimen tehtaasta kehitetty WSOP-paperi murti painajien ennakkoluulot ja Voikkaalla tehty oma WSOP näyttää laadullisesti

vähintään yhtä hyvältä.

Tällä hetkellä ei SC-off-setpaperin kysynnälle näytä löytyvän rajaa. Kapasiteetin puutteen vuoksi ei sen todellista menekkiä vielä tiedetä. Hyvät näkymät ovat seurausta lähinnä siitä, että kohtuullisen hyvä painatus-tulos saavutetaan offsetmenetelmällä ja käyttäen hintaansa nähden korkeatasoisia papereita. Jokaisessa tapauksessa ei olla valmiita maksamaan 15—20 prosenttia lisää sinänsä hyvästä LWC-paperista.

Pigmentointi, joka nyt on ajankohtainen asia Voikkaan PK 11:lle suunniteltujen uudistustöiden vuoksi, tulee puolestaan nostamaan entisen Kym Press -paperin käyttäjän painotuotteen tasoa. Parannusta tarvitaan, sillä huonolla painojäljellä ei menestytä kilpailussa, vaikka sivuilla olisikin väriä.

Pigmentoitujen paperien eräänä käyttökohteena on yhä yleistyvä luetteloiden painatus. Esimerkiksi USA:ssa luetteloiden käyttö on huomattavasti runsaampaa kuin meillä. Tällä alueella LWC kykenee toistamaan kuvat tuotteesta lähes yksi yhteen, mutta myös SC- ja WSOP-paperit saavat omat käyttäjänsä.

Uusi kilpaileva paperi tällä alueella on A4-koossa oleva luonnonpaperi. Esimerkiksi varaosaluetteloita painettaessa voidaan käyttää hyväksi tietokoneeseen yhteydessä olevaa näyttöpäätettä ja laserkirjoitinta. Näin voidaan tärkeät korjaukset tehdä suurella nopeudella edullisella paperilla.

Omaa postiluukkua tarkkailemalla voi jokainen meistä toisaalta todeta, että suoramainonta on kasvamaan päin. Suoramainonnassa käytetään hyvin monentyyppistä paperia.



Kymin hienopaperiyksikön johtaja Bjarne Nygård piti oheisen esitelmän Kusanankosken Teknisten järjestämässä seminaarissa syyskuun lopulla.

Hienopaperiin investoidaan

Elektronisen tiedonsiirron kehitys puolestaan selittää sen, miksi Kymi ja muut yhtiöt käyttävät paljon rahaa hienopaperituotannon kehittämiseen ja kyseistä paperia valmistetaan yhä suuremmilla yksiköillä.

Kun paperin tuotanto kokonaisuudessaan lähivuosikymmeninä kasvaa 2—3 prosentin vuosivauhtia, on kasvutrendi konttoripapereissa lähes 10 prosentin tasolla.

Näiden näkymien valossa A4-kapasiteetin lisäys Kymillä tapahtuu hyvään aikaan. Ensi vuonna tuotantokykymme on jo noin 50 000 tonnia ja seuraavana vuonna 60 000 tonnia A4-papereita.

Usko konttoripapereiden kysynnän kasvun jatkumiseen perustuu mm. siihen, että kopioiden käyttö konttoritoiminnoissa ei vaihtelee merkittävästi suhdanteiden mukaan.

Mikrotietokoneiden käyttö lisääntyy tänä päivänä nopeasti. Tällaisten koneiden yhteyteen hankitaan useasti myös printterit. Printterit käyttävät tulosmateriaalina yleisimmin A4:ää.

Toisaalta konttoreihin hankittavat sanojenkäsittelyase-

mat ovat jo yhdistettävissä suuriksi järjestelmiksi, joihin voi liittää tietokoneet, teleksit jne.

Laserin ja tietokoneiden yhteiskäyttöön perustuvia painattamisen, kokoamisen ja postituksen hoitavia tehoyksiköitä on jo kehitetty mm. valtionhallinnon suuren tiedottamistarpeen tyydyttämiseksi.

Haasteita

Jos kykenemme vastaamaan näihin uusiin haasteisiin sekä laadullisesti että palvelun kannalta oikein, meillä on mahdollisuus jatkaa omaa tuotantomme normaalisti myös silloin, kun alalla on ylikapasiteettia. Väärin suuntautunut ja toiminnassaan jäykkä paperitehdas ei tulevaisuudessa menesty.

Kilpailu kovenee tulevaisuudessa myös jakelupor-taassa. Suomesta emme voi myydä kaikkea paperia maailmanmarkkinoille suurina erinä, vaan palvelua täydentämään tarvitaan myös varastointia ja jälkikä-sittelyä suorittavia portaita. Kysymyksen tulevat tällöin joko tukkuliikkeet tai omat yritykset. Uskoisin, että toimimme itsekin tulevaisuudessa tukkukauppiaina huomattavasti enemmän kuin nyt.

Paperisanastoa tekstin tueksi

SC-paperi on superkalanterialla (super calandered) kiillotettua paperia. Sitä valmistaa mm. Voikkaan PK 18. SC-paperissa on kuidun lisäksi mineraaleja huomattava osa, parhaimmillaan jopa 30 prosenttia kokonaispainosta. SC-paperin mineraaliainetta sisältävässä kuiturakenteessa sisällytettyä paperissa. Rakenteesta johtuen SC-paperi ei lujuuksissa ja pinnan kestävyysydessä yllä esimerkiksi LWC:n tasolle.

LWC (light weight coated) on kevyesti päällystettyä paperia, pintapainoltaan 50:stä 70:een g/m². SC-paperin pintapainoalue on lähes sama, ja laadut kilpailevatkin tiukasti keskenään. LWC on mm. painatusominaisuuksiltaan SC:tä parempi, mutta se on myös keskimäärin 15 prosenttia kilpailijaansa kalliimpaa. Hintaero johtuu suurimaksi osaksi siitä, että LWC:tä valmistettaessa joudutaan ensiksi ajamaan pohjapaperi ja sen jälkeen sille päällyste. Nykyaikaiset LWC-yksiköt ovat yli 7 metrin levyisiä ja siten hyvin kilpailukyisiä.

LWC-koneiden hyvän kilpailukyyn vuoksi Kymin vanhemmilla ja kapeammilla koneilla on keskitytty MWC-paperin valmistukseen. Tällöin paperin pintaan ajetaan erillisellä päällystykoneella enemmän päällystettyä kuin LWC-papereihin. MWC (medium weight coated) -paperin pintapainoalue alkaa noin 70:stä grammasta neliometriä kohden ja päättyy 150 g/m²:iin. Aiemmin mainittua SC-paperia käytetään runsaasti

syväpainotekniikkaa soveltavissa painolaitoksissa. Syväpaino ei merkittävästi rasita paperin pintaa. Sen sijaan offset-painatusmenetelmä ”repi” paperia selvästi enemmän. Painolaitosten siirtyminen käyttämään yhä enemmän offsetia edellyttää myös paperin pinnan parantamista kestävämmän rasituksen. Tästä syystä Kirjnieemi kehitti WSOP (Web sized offset paper)-laadun. WSOP-paperia valmistettaessa mm. massaan lisätyillä liima-aineilla saadaan pinta paremmin rasitusta kestäväksi. Paperin käyttökelpoisuutta parantaa sen molempien puolien symmetrisyys. Tämä saavutetaan käyttämällä kaksoisviiraa.

MG-paperi on tuote, joka on koneella kiillotettu (machine glazed). Kiillotus tapahtuu isolla, kuumalla ns. yankee-silinterillä.

MF-paperi puolestaan merkitsee koneella viimeistelyä (machine finished) paperia. Se saattaa jo itsessään olla sileää, mutta vasta superkalanterointi tekee siitä SC-paperin. MF-papereita ovat mm. sanomalehti- ja hienopaperit eli paperit, joiden pintaa ei käsitellä sen jälkeen, kun paperi on tullut koneelta. Hienopaperin kalanterointia kuitenkin tarvitaan mm. silloin, kun sille on kirjoitettava tavallisella mustekynällä.

Luonnonpaperiksi kutsutaan Kymillä sellaista paperia, joka tehdään pelkällä paperikoneella, ilman päällystystä tai kiillotusta.

Puuvapaaksi sanotaan paperia, joka ei sisällä lainkaan hioketta. Puupitoinen paperi sisältää aina hioketta.

Parempaa massaa SC-hiomolta

”Voikkaan SC-hiomolla kesällä käyttöön otettu Damatic-hiomonohjausjärjestelmä on selvästi parantanut tuotetun massan tasaisuutta sekä antanut mahdollisuuden entistä tasaisempaan tuotantoon hiomakoneilla. Hiokkeen laatu on myös parantunut ja SC-hiomon massasta tehty WSOP-paperi on saanut markkinoilla hyvän vastaanoton. Energian kulutus tuotettua hioketonna kohden on niin ikään vähentynyt”, toteaa käyttöinsinööri Pekka Valokari.

”Se, että hiomon kutakin hiomakonetta voidaan ajaa vakioidulla EOK-arvoilla tai tuotannolla, on käytännössä osoittautunut yhdeksi uuden järjestelmän parhaista puolista.”

Vakioidulla energian ominaiskulutuksen (EOK) säädöllä ajettaessa kuluu jokaista hioketonna kohden jatkuvasti sama määrä energiaa.

EOK-arvo puolestaan on suoraan verrannollinen yhteen massan tärkeimmistä ominaisuuksista, freenessiin. Freeness kertoo, miten helposti vesi paperikoneella poistuu massasta.

”Kun EOK on vakio, on massan freenesskin kutakuinkin vakio”, selvittää Valokari.

Lisää tietoa Damaticista

Ennen Damatic-järjestelmän käyttöönottoa näki hioja piirturista lähinnä vain käytetyn tehon, hiontapaineen ja lämpötilan sekä tiesi uunikohtaisesti hiottujen puiden määrän. Nyt järjestelmä kertoo mm. puunkulutuksen, tuotannon, tuotantonopeuden, käynti- ja hionta-ajat, energian, tehon, kiven terävyyden, EOK:n, hydraulikkapaineet, uunintäytöt, pystylasit ja anturan aseman.

Lisäksi sen on todettu tehokkaasti paljastavan hiomakoneissa ilmenneitä vikoja. Myöskin hiokkeen lajittelu säätöineen on kytketty mukaan Damaticiin ja nyt voidaan entistä tehokkaammin poistaa tikkuja massas-

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Tuomo Pitkänen

ta sekä ajaa lajittelua tasaisemmin.

”Nyt, kun saamme entistä enemmän informaatiota hiomakivittäin, voimme tarkkailla esimerkiksi mitä erilainen kivien käsittely vaikuttaa lopputulokseen ja mikä merkitys on eri ajo-olosuhteiden muutoksilla. Emme ole vielä ehtineet hyödyntää kaikkea järjestelmästä saatavaa materiaalia emmekä kenties ole vielä tulleet ajatelleeksi kaikkia sen käyttömahdollisuuksia”, huomauttaa Valokari.

Järjestelmän tuottama informaatio kertyy koneen muistiin ja saadaan sieltä ulos mm. trendinä kuva-ruudulle. Tieto on mahdollista myös tulostaa paperille edelleen analysoitavaksi. Trendejä eli tuotantoon liittyvien eri suureiden kuvaajia on mahdollisuus saada lyhimmillään 15 minuutin ja pisinmillään 96 tunnin ajalta.

Damatic-ohjausjärjestelmä ei pelkästään raportoi ja anna informaatiota vaan myös pitää hiomakoneilla halutut ajo-olosuhteet vakioina.

Koulutusta

Damaticin käyttökoulutusta on joka vuorosta saanut vuoromestarin lisäksi kolme miestä. Koska laitteis-



Ykköshioja Pekka Sepän mukaan Damaticilla päästään seuraamaan hiokkeen laatua entistä tarkemmin. Aikaisemman suuruisia heittoja esim. sakeudessa ei enää pääse tulemaan.

to on hiomolla ensimmäinen laatuaan, aloitettiin koulutus 20 tuntia käsittävällä tutustumisella Damaticin ohjauspaneeliin. Sitä seurasi laitteiston käyttöönoton yhteydessä tapahtunut, eri ajotapoihin liittyvä koulutus. Oman koulutuksensa saivat myös instrumenttimiehet.

”Hallitsemme jo hyvin laitteiston käytön, joskin edelleen kaiken aikaa opimme jotakin uutta”, sanoo Valokari.

Hän uskoo, että uuden järjestelmän käyttöönotto on lisännyt työnteon motivaatiota hiomolla; yksittäistenkin

toimenpiteiden vaikutus lopputulokseen nähdään nyt helposti.

Motivaatiota on antanut myös tavoite saada massa WSOP-laadulle riittävän hyvälaatuisiksi.

Vähentää ja lisää työtä

Uuden hiomon ykköshioja Pekka Seppä ja kakköshioja Raimo Haikonen kertovat Damaticin avulla päästävän seuraamaan laatua tarkemmin. Aikaisemman suuruisia heittoja mm. sakeudessa ei

enää pääse tapahtumaan. Tuotantokäyristä saadaan puolestaan vinkejä freenessistä.

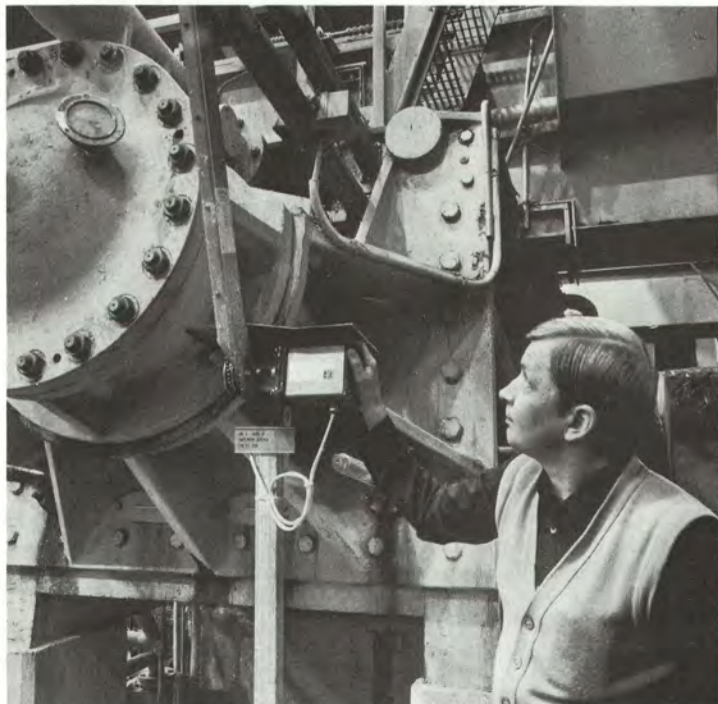
”Kivien käsittely tässä sen sijaan on lisääntynyt huomattavasti”, huomauttavat miehet, mutta myöntävät laitteen edutkin. Järjestelmä mm. hoitaa automaattisesti palautteen jätevesilaitoksesta ja laukaisee ylikuormilla hiomakoneet pois päältä.

Seppä ja Haikonen otaksuvat, että WSOP-laadun tavoittelu olisi ilman Damaticiaakin tuonut lisätyötä. Miehet myöntävät myös, että huonolaatuisesta hiokkeesta

tehty paperi ei ostajille kelpaa — työn laadusta riippuu myös sen jatkuvuus.

”Tehon seuraaminen on varmaan myös hyödyllistä energian säästön kannalta, tämän hiomon viisi konetta vievät tehoa yhtä paljon kuin Kuusankosken kaupunki.”

Hiojien mieleen on myös ajotapojen lisääntyminen. ”Ennen oli mahdollista vain painesäätö, nyt voidaan valita EOK-, nopeus-, teho/nopeus- tai teho/painesäätö. Hyvä on myös se, että voidaan ajaa pienemmällä vesimäärillä — lajittelu on tehokkaampaa.”



Damatic on kytketty mm. hiomakoneen anturan liikenopeuden mittaussäätöön, jota tutkii käyttöinsinööri Pekka Valokari.



Kaikki Voikkaan uuden hiomon 10 kaksiuunista hiomakonetta on kytketty Damaticiin.



Damatic-kaapisto sisältää osan järjestelmän tarvitsemasta elektroniikasta. Laitteita esittelee työnjohtaja Mikko Lehtonen.



Nyt ovat esittelijät esiteltävinä. Yhteyssihteeri Helena Mauno (vas.) kokosi potrettiin apunaan työskentelevät tehdasoppaat Riitta Kähärän, Leena Parvisen, Anja Niittymäen, Tuija Wilénin, Leena Elojärven ja Tuula Lehdon.

Tehdasoppaat tekevät Kymiä tutuksi

Vaikka Kymin Kuusankoskella sijaitsevia tehdaslaitoksia ei markkinoidakaan nähtävyyksinä, tutustuu niihin vuosittain useampi tuhat ulkopuolista. Suuri osa tehtaisiin tutustujista on asiakkaita, mutta usein nähtyjä kävijöitä ovat myös erilaisien järjestöjen, yhdistysten ja koulujen ryhmät.

Vieraiden viihtyvyydestä huolehtiminen on lähinnä kahden tahon vastuulla. Asiakasvierailujen käytännön järjestelyistä ja koordinoimisesta paperiteollisuuden eri tulosyksiköiden välillä huolehtii asiakaspalvelusihteeri Riitta Nygård ja tiedotusosasto järjestää muut vierailuohjelmat. Vierailuryhmän luonteesta riippuen saattaa myös tiedotusosasto pyytää apua tehdasosastoilta. Kolmen vuoden ajan tiedotusosasto on käyttänyt vierailujen enännöinnissä apunaan tehdasoppaita.

Tiedotusosastolla vierailujen järjestelyistä vastaa yhteyssihteeri Helena Mauno, joka tuli tehtävään keväällä 1981. Tuolloin hän ensi töikseen pyöräytti käyntiin tehdasopastoinnin kutsumalla tiedotusosaston kanssa yhteistyöhön

eri tehdaslaitosten palveluksessa työskenteleviä toimihenkilöitä, jotka pystyivät työnsä ohella vetämään esitelykiertoja tehtailla.

Tehdasoppaat perehdyttiin kurseilla sellun ja paperin valmistukseen sekä opastamisen tekniikkaan ja psykologiaan. Niin ikään he kävivät tutustumismatkalla Kaukaalla, jossa tehdasopastoinnilla on jo pitkät perinteet.

"Tärkeä kriteeri sopivia henkilöitä mietittäessä oli, että he työskentelevät lähellä opastettavaa aluetta, jolloin heidän on helpompi kerätä tuoretta tietoa kohteesta. Koska tehdasoppaana työskennellään oman toiminnan ohella, lähdettiin myös siitä, että sivutyö ei saa häiritä varsinaista työtä ja toiminnalle hankittiin myös esimiesten suostumus", selittää Helena Mauno valintaperusteita.

Kuusi opasta

Alkujaan tehdasoppaiksi koulutettiin yhdeksän "tyttöä", kuten Helena Mauno apulaisiaan kutsuu. Nyky-

sin heitä on kuusi, sillä kolme on jäänyt pois toiminnan piiristä työtehtäviensä muuttua.

Kymin paperitehtaan paperikoneet 7 ja 8 sekä arkkisalin esittelevät Tuula Lehto ja Anja Niittymäki. Tuula Lehto työskentelee PK 7:n markkinointiosastolla myyntisihteerinä ja Anja Niittymäki vientilaskutuksen esivalmistelijana laivausosastolla. Tuija Wilén, joka päätoimisesti työskentelee sihteerinä, kierrättää tutustujia sellutehtaalla ja Leena Elojärvi, osto-osaston tuontipäällikön apulainen, päällystyslaitoksella. Myyntisihteeri Riitta Kähärä ja raportointijana Leena Parviainen vetävät vierailuja Voikkaan paperitehtaalla.

Yhteyssihteeri Helena Mauno sanoo kolmen vuoden kokeilun osoittaneen järjestelmän toimivan hyvin. "Tehdasoppaista on ollut tehtailla suuri apu. Toiminnalla on vapautettu varsinkin teknistä henkilökuntaa, jonka oli aiemmin kiireisinä aikoina vaikea irrottautua tämänkaltaisista tehtävistä yleisesittelyihin."

"Käytämmekin tehdasoppaiden palveluja yhä enem-

män. Suunnittelen vierailuohjelmat, järjestän mahdollisesti tarvittavan materiaalin ja sovin kulloinkin tarvittavan oppaan kanssa tehtävistä. Alkuaikoina olin yleensä itse mukana tehdaskierroksen alussa tapahtuvassa yhtiön yleisesittelyssä, mutta nykyisin oppaat esittelevät tehtaata yksin alusta loppuun. Ainoastaan silloin kun ryhmässä on enemmän kuin 15 henkilöä, tarvitaan useampia esittelijöitä. Kovin suuria ryhmiä tehtaalle ei huolita ja muutenkin vierailuja on jouduttu jonkin verran rajoittamaan. Ne pyritään järjestämään limittäin eikä ryhmissä saa olla mukana alle 14-vuotiaita. Myöskään turistiryhmiä ei tehtailla voida kierrättää", mainitsee Helena Mauno.

Vaihtelua numerotyöhön

Kiireisintä vierailuaikaa on aina kevät ja suurin ruuhka kohdistuu Kuusaniemeen. Oppaista useimmin eli parisenkymmentä "hälytystä" vuodessa saa

Kymin paperitehdasta esittelevä Anja Niittymäki, joka kierrättää tehtaalla enimmäkseen peruskoululaisten ja yhdistysten tutustujaryhmiä.

"Uskon paperinvalmistuksen esittelyn siitä kiinnostuneille olevan eduksi yhtiön ulkoiselle yritysryhmälle. Itse koen jokaisen lähdön haasteena, sillä opastuksia on loppujen lopuksi niin harvoin, että rutiinia ei pääse syntymään", sanoo Anja Niittymäki.

Ehkei rutiinia, mutta ainakin ihmistuntemusta työ tuo, sillä Anja Niittymäki sanoo, että jo kättelyssä voi ennakoita, millainen kierros on edessä. Vanhempi polvi tyytyy usein enemmänkin ihmettelemään koneita, nuoret ovat innokkaita tietämään ja kyselevät. "Vaikeita kysymyksiä esittäville apu löytyy yleensä tehdassalista, esimerkiksi konehoitajilta", Anja Niittymäki kertoo.

Tietojen lisäksi vierailijat haluaisivat usein mukaansa tehtaata tuotteita, mutta tätä toivetta ei voida täyttää. Tehdaskierroksilla sattuu myös hupaisia tapauksia. Kerrankin eräs huolehtivai-

nen äiti pyysi vakavissaan saada lähettää poikansa polkupyörän paperirullien mukana Englantiin.

Tehdasopastustyöhön irrottautuminen vaatii työpaikalla jonkin verran sovittelua ja opastuksen takia mahdollisesti hidastunut työvähti on kirittävä myöhemmin kiinni. "Odotan kuitenkin Helena Maunon soittoa, sillä se tietää tervetullutta vaihtelua jokapäiväisen 'numerotyön' lomaan", Anja Niittymäki toteaa.

Jotta opastustyössä pärjää, on seurattava tehtaata tapahtumia jatkuvasti. "Käyn silloin tällöin tehtaalla katsomassa, onko mitään uutta tapahtunut ja yritän kartuttaa teknistä tietämystäni niin paljon kuin aika antaa myöten. Hyvänä apuna ovat tässä tehtaalla työskentelevät, joilta saa uusinta tietoa ja aina ystävällisen vastauksen", hän kiittää.

Teksti: Terhi Aaltonen
Kuva: Tuomo Pitkänen



Hannu Ahomies "opettaa" robottia ns. keskusteleavan ohjelmoinnin avulla.

Kehittyvä muovituoteosasto

Robotti puristimen yhteyteen, uusia tuotteita näköpiirissä

Kymin kemian teollisuuteen kuuluvalla muovituoteosastolla on kulunut vuosi ollut voimakasta tuotekehityksen aikaa. Niinikään on Kuu-sanniemessä, entisissä MP-laitoksen tiloissa sijaitsevaa SMC (Sheet Moulding Compound) konetta kehitetty yhä paremmin vastaamaan mm. vaneriteollisuuden vaatimuksia.

Laitoksen ison, 800 tonnin puristimen toimintaa tehostetaan parhaillaan roboteilla ja palvelumahdollisuuksia parantaa myös uusi, pienempi tasopuristin.

Ohuen, esikyllästetyn prepreg-maton valmistaminen SMC-koneella merkitsee tällä hetkellä noin puolta laitoksen liikevaihdosta.

Osastolla kuitenkin nähdään, että tämän puolivalmisteen kaupalliset kasvumahdollisuudet ovat pienet. Siksi laitoksella tähdätään korkeamman jalostusarvon omaaviin tuotteisiin. Nämä tuotteet ovat nimenomaan muotopuristeita.

Prepreg-matto toimitetaan lähes yksinomaan vaneriteollisuudelle, jossa sitä käytetään

tään pinnoitteena. Vaneritehtaat puristavat maton valmiin vanerin pintaan ja toimittavat valtaosan näin päällystetystä vanerista kuljetuskontteja valmistavalle teollisuudelle.

Voimakas tuotekehitystoiminta edellyttää myös jatkuvaa materiaalitietouden ja tuotantomenetelmien kehittämistä. Tätä tietoutta muovituoteosasto soveltaa myös yhteistyökumppaneittensa tuotteisiin.

Sovellutuksiin on mahdollisuus, sillä prepregin hartsin-, lujite- ja täyteainepitoisuuksia ja laatuja vaihtelemalla voidaan tuote "räätälöidä" lopputuotteen vaatimusten mukaisesti.



Muovituoteosaston ensimmäisen tuotteen, Kymikolan, markkinointia tehostetaan ensi talvena.

Ensimmäinen kuluttajäläheinen

Käyttöinsinööri Ilkka Kivi kemian teollisuudesta kertoo, että viime talvena koe-markkinointiin ehtinyt, puristamalla valmistettu lumikola on ensimmäinen Teollisuusryhmä Kymin valmistama kuluttajäläheinen tuote. Se tulee tulevina talvina myyntiin kautta maan.

Vaikka kola on otettu hyvin vastaan kaupan piirissä, haluavat kaupan keskusliikkeet siitä lisää asiakkaidensa omakohtaisia kokeimuksia. Ensi talven lumitoissa nähdään siis Kymikolan todellinen asema markkinoilla.

Varauduttu tulevaan

Jotta muovituoteosastolla lähitulevaisuudessa kyettäisiin valmistamaan nyt suunnitelluilla ja kehitteillä olevia tuotteita, on puristinta palvelemaan hankittu Asea IRB-60 -tyyppinen robotti.

Sen tehtävänä tulee erityisesti olemaan teknisesti vaativien pinnoitteiden aikaansaaminen. Ihminen ei pysty sellaiseen toistotarkkuuteen, jota tehtävissä vaaditaan, etenkin kun työ tapahtuu muottipuoliskojen välissä noin 150 asteen lämpötilassa.

Tämän lisäksi robotti hakee kappaleen muotista,

poistaa purseet sekä pinoaa kappaleet lavoille.

Robotti saatiin muovituoteosastolle heinäkuussa. Sen käyttökuntoon saattaminen on ns. keskusteleavaa ohjelmointia: robotti kysyy ja sitä opettava työntekijä valitsee kulloinkin parhaimmaksi katsottavan vaihtoehdon.

Robotti ei kykene yksinään suoriutumaan sille tarjottuista tehtävistä, vaan vasta tarkat ja oikein suunnitellut ympäryslaitteet mahdollistavat sen sujuvan käytön.

Muulla maailmassa ala kehittyneempi

Ilkka Kivi kertoo, että SMC tarjoaa sekä kustannuksiltaan että ominaisuuksiltaan kilpailukykyisen vaihtoehdon monille metalleille ja myös muovimateriaaleille.

Erityisesti kuljetusväline- ja sähkötekninen teollisuus ovat jo siirtyneet monissa sovellutuksissa sen käyttäjiksi. Suomessa SMC ei kuitenkaan ole saavuttanut sille kuuluvaa asemaa — rajoittavina tekijöinä ovat olleet perusinvestointien kalleus ja myös puutteellinen materiaalin tuntemus.

SMC-kone, puristimet ja jälkikäsitteily työllistävät työnjohtajan lisäksi viisi henkilöä. Tuotantotilaa muovituoteosaston käytössä on 2 000 neliometriä ja varastotilaa noin 1 000 neliometriä.

Mitä trimmitys oikein on?



Trimmaus on tuttua autoja, hevosia ja koiria harrastaville, jolloin se tarkoittaa huipukuntoon virittämistä tai komistamista.

Kymillä kuulemma trimmitetään. Mitä trimmitys on, trimmittäjä Heikki Mikkela?

Saisko tietoa

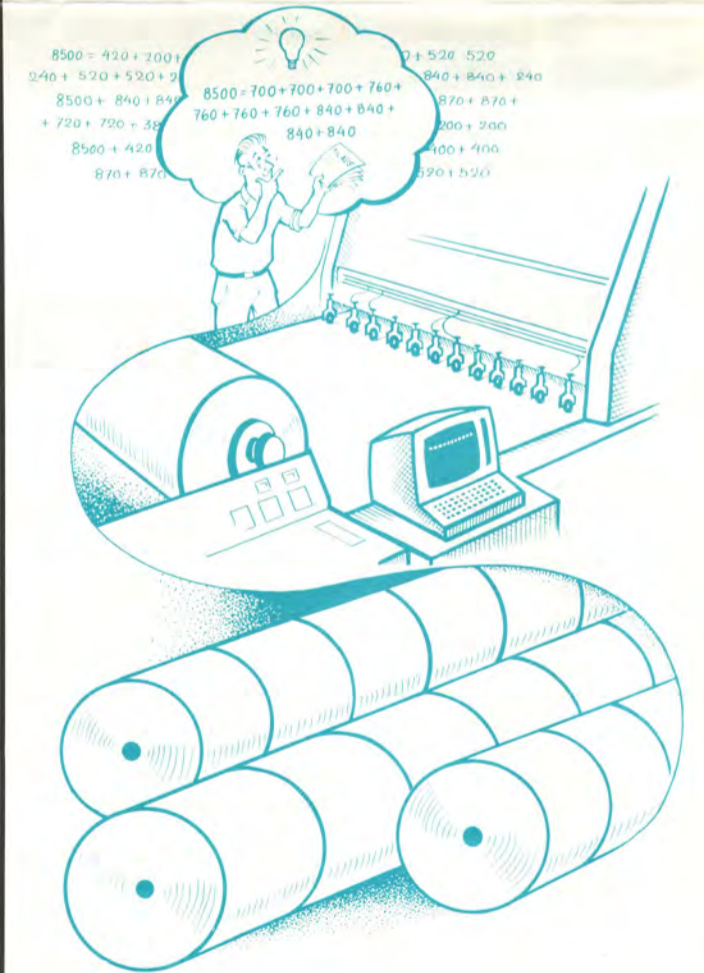
Kymin paperikoneet valmistavat kymmeniä erilaisia paperilaatuja. Saadut paperitilaukset ryhmitellään paperilaaduin ja rekisteröidään. Myyntisihteerit suunnittelevat tilausten pohjalta yhdessä käyttöinsinöörien kanssa paperikoneille ajo-ohjelmat eli milloin mitkin paperia koneilla valmistetaan.

Trimmittäjän tehtävänä on tässä vaiheessa järjestellä tilauksille pituusleikkurilla leikkausjärjestys, jotta kulloinkin valmistettava laatu-jakso pystyttäisiin myymään niin tarkkaan kuin mahdollista. Tilaukset yhdistellään niin, että paperin leikkaus on mahdollisimman taloudellista eli että paperia leikkattaessa tulee mahdollisimman vähän hukkaa. Trimmittäjän työhön kuuluu myös ohjelmoida rullien leikkaaminen arkeiksi. Tosin valtaosa tuotannosta myydään rullina.

Trimmityksessäkin ovat tietokoneet tulleet avuksi ja tekniikka kehittyy koko ajan, mutta tietokoneohjausta on vielä useimmiten korjattava käsin. Mikäli laatu-jaksossa on tilauksia vähän, on laskutoimitusten tekeminen helpompaa. Mitä enemmän taas tilauksia on, sitä enemmän niissä on laskemista, mutta myös valinnanvaraa ja mahdollisuuksia yhdistellä taloudellisempi lopputulos.

Mikäli tilauksia ei saada yhdisteltyä siten, että koneen rullan koko leveys saataisiin taloudellisesti käytettyä, on olemassa muita mahdollisuuksia. Paperia voidaan yrittää myydä esimerkiksi Finnpapin tai omien myyntikonttoreiden avulla ns. sivuratatilauksia käyttäen. Jos osoittautuu, ettei kannattavaa lopputulosta saada rakennettua, joudutaan sopimaan asiakkaan kanssa muista järjestelyistä, kuten esimerkiksi tilausten ajamisesta myöhempänä ajankohtana.

Paperikoneiden risatessa saattavat pituusleikkaussuunnitelmat muuttua. Tällöin esimerkiksi vuoromestarit joutuvat tekemään tädenystrimmit ja tarkastamaan, että tilaukset tulevat täyteen.



Verla siirtyi itsepalveluun

Täysihoitolomailu Verlassa tältä vuodelta päättyi 30.9. Tulevan vuoden maaliskuun loppuun saakka toimii Verla erämaja-periaatteella.

Varausmenettely on entinen. Lomakylän emäntä vastaanottaa lomalaiset antaen tarvittavat ohjeet.

Vuorokausihinta on 30

mk/maja ja viikonloppuhinta (perjantai—maanantai) 100 mk. Itsenäisyyspäivän tienoo (5.—10.12.) maksaa 150 mk, jouluaika (21.—27.12.) 180 mk ja uusi vuosi (28.12.—2.1.) 150 mk.

Täysihoitolomailun kausi alkaa 4.4.1985.

Talvella pidetään latureittihiihtokunnossa.

Henkilöuutiset

Teollisuusryhmä Kymi

Voikkaan paperitehtaalla on suoritettu seuraavat nimetykset ja tehtävien tarkistukset:

Sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikkö



Esko Harala

Dipl.ins. **Esko Harala**, 33, on 8.10.1984 tullut yksikön palvelukseen PK 16—17:n vanhemmaksi käyttöinsinööriksi. Hän on aiemmin toiminut käyttöinsinöörinä Myllykoski Oy:ssä.

MF-ryhmän PK 11:n ja PK 17:n myyntisihteeriksi on 1.10.1984 nimitetty merkonomi **Vuokko Lehtinen**, 46.

SC-aikakauslehtipaperiyksikkö

SC-ryhmän PK 18:n ja MF-ryhmän PK 16:n myyntisihteeriksi on 1.10.1984 nimitetty kauppateknikko **Riitta Kähärä**, 33. Hän toimi aikaisemmin trimmittäjänä.

Merkantti **Marja-Leena Hannén**, 30, on 1.10.1984 siirtynyt trimmittäjäksi.

Kymin päällystetty- ja MG-paperiyksikkö

Merkonomi **Pirkko Holopainen**, 33, on 19.9.1984 nimitetty telekssihteeriksi. Hän toimi aikaisemmin

yleiskonttoristina Voikkaan paperitehtaalla.

Yo.merkonomi **Raili Pöri**, 45, on 19.9.1984 nimitetty tilausten käsittelijäksi. Hän toimi aikaisemmin ostotilausten käsittelijänä osto-osastolla.

Laivaus, laskutus, järjestelmät

Merkonomi **Lars-Johan Hannén**, 35, on siirtynyt 1.10.1984 yksikön lähetystehtäviin Voikkaalle. Hän toimi aikaisemmin tuotannon suunnittelijana Voikkaan paperitehtaalla.

Kauppat. yo. **Jussi Närvi**, 25, on 1.10.1984 tullut yksikön palvelukseen vientikaupan laskustehtäviin.

Kemian teollisuus

Yo.merkonomi **Anne Lonka**, 33, on 1.11.1984 alkaen nimitetty kemian teollisuuden toimistopäälliköksi. Hän jatkaa uuden toimensa ohella kemian teollisuuden johdon sihteerinä.

Tilapäisellä työajan muutoksella on **perjantai 7.12.1984 vapaapäivä** konttoreissa ja tehdasosastoilla työaikamuodoissa 15 ja 25.

Kyseisen päivän työtunnit tehdään sisään viikolla 47 seuraavasti:

Niissä töissä, joissa säännöllinen viikottainen työaika on 40 tuntia, on **lauantai-päivän 24.11.1984** työaika päivätöissä kello 6.00—14.00 ilman aamiaistuntia.

Tehtävissä, joissa säännöllinen viikottainen työaika

Tilapäinen työajan muutos Kuusankosken tehtailla

ka on 37,5 tuntia, on **lauantai-päivän 24.11.1984** työaika kello 8.00—14.00 ilman aamiaistuntia. Lisäksi 47. viikolla on kolmen muun työpäivän — maanantain, tiistain ja keskiviikon (19.11., 20.11. ja 21.11.) — työaika puoli tuntia normaalia pitempi päättyen kello 17.00.

Mikäli kuitenkin tuotannon syyden, raportoinnin tai jonkin muun syyn johdosta tilapäistä työajan muutosta ei voida toteuttaa, on perjantai 7.12.1984 työpäivä. Jollei mainittua sääntöä voida toteuttaa, ilmoitetaan tästä asianomaiselle henkilölle.

Järjestöt

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

Valmistava vuosikokous pidetään Yksysissä torstaina, marraskuun 8. päivänä klo 17.00.

Kokouksessa käsitellään sääntöjen valmistavalle vuosikokoukselle määräämät asiat.

Toimikunta

Paperiliiton Voikkaan os. 36

Valmistava vuosikokous pidetään tiistaina, 13. marraskuuta 1984 klo 18.00, Voikkaan Seuratalossa.

Kokouksessa käsitellään sääntöjen 14 §:n valmistavalle vuosikokoukselle määräämät asiat.

Lehtisetelit

Työväenlehtien tilauksiin vuodelle 1985 on saatavilla lehtisetelit. Paperiliiton lehtiseteli, arvoltaan 50 mk ja Voikkaan osasto 36:n lehtiseteli, arvoltaan 40 mk, ovat noudettavissa pääluottamusmiehen toimistosta.

Jos perheessäsi myös joku muu on saanut lehtisetelin, voitte yhdistää setelit saman lehden tilaukseen.

Metalliliiton Kuusankosken os. 19

Ehdokasasettelukokous pidetään Kansantalon B-puolella (B-rappu) tiistaina, 30. lokakuuta klo 18.00. Kokouksessa käsitellään sääntöjen määräämät asiat.

Sellun aloitetoimikunta

käytti aktiivisesta aloitetoiminnasta saamansa palkkion tutustumiskäynteihin. Haminan satamassa seurattiin sellun käsittelyä ja lastausta, minkä jälkeen vierailtiin Loviisan atomivoimalassa.

Vierailut tapahtuivat 15. lokakuuta.

Merkkipäiviä



Erkki Vainio

Prosessinvalvoja **Erkki Vainio** klooritehtaalla täyttää 50 vuotta 4.11. Hän on syntynyt Elimäellä. Kymin palveluksessa Vainio aloitti kennonkorjaajana klooritehtaalla vuonna 1957. Nykyistä toimeaan hän on hoitanut vuodesta 1979 lähtien.

I prosessinvalvoja **Silvo Tynnilä** Oy Finnish Peroxides Ab:stä täyttää 50 vuotta 6.11. Hän on syntynyt Elimäellä. Merkkipäiväänsä Silvo Tynnilä viettää matkoilla.

Vuoromestari **Heikki Kujala** päällystyslaitokselta täytti 50 vuotta 16.10. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Kymin palvelukseen Kujala tuli ammattikoulun oppilaana Kymin paperitehtaan F-osastolle vuonna 1950. Hän on uransa aikana toiminut erilaisissa tehtävissä, kuten prässipoikana, rullamiehenä, silinterimiehenä, koneenkäyttäjänä, ja nyt viimeiseksi vanhempina vuoromestarina vuodesta 1979 lähtien.

A4-valmistaja **Lilli Hyyryläinen** arkkisalista täyttää 50 vuotta 4.11. Hän on syntynyt Iitissä. Lilli Hyyryläinen tuli Kymin palvelukseen vuonna 1969. Nykyistä toimeaan hän on hoitanut vuodesta 1983 lähtien.

Lentopallomestaruus Juantehtaalle

Teollisuusryhmä Kymin lentopallomestaruudesta otettiin Juankoskella 29.9.

Ottelut kutistuivat neljän joukkueen kamppailuksi sillä niin Halla kuin Soinlahtikaan eivät saaneet joukkueita jälkeille.

Isännät olivat epäkohteliaita ja ottivat liikkuvalla pelillä varmat voitot muista joukkueista.

Voittaneessa joukkueessa pelasivat: **Jorma Tuomela, Esko Tuomela, Mauri Karpinen, Heikki Kosunen, Mika Lahtoniemi, Seppo Vinni, Risto-Pekka Neuvonen ja Jari Myöhänen.**

Ottelutulokset:

Voikkaa-Juankoski 0-2 (1-15, 3-15), Kymintehdas-Kuusanniemi 1-2 (16-14, 5-15, 3-15), Juantehdas-Kuusanniemi 0-2 (15-5, 15-9), Voikkaa-Kymintehdas 0-2 (4-15, 4-15), Juantehdas-Kymintehdas 2-0 (16-14, 15-11), Voikkaa-Kuusanniemi 1-2 (15-7, 0-15, 7-15).

Joukkueiden parhaina pelaajina palkittiin Juantehtaalta **Jorma Tuomela**, Kuusanniemestä **Matti Tuviala**, Kymintehdasta **Jari Paukunen** ja Voikkaalta **Juha And.**

Lopullinen sarjatilanne:

1. Juantehdas 6 pist., 2. Kuusanniemi 4, 3. Kymintehdas 2, 4. Voikkaa 0.

PK 7-8:n kunnossapidon toimihenkilöiden ja luottamusmiesten välinen lentopallo-ottelu Uranpirtillä 2. lokakuuta päättyi toimihenkilöiden voittoon numeroin 24—21.

Jatkoa sivulta 2.

Asunnot jakoon...

toimikunnan jakamaan vuodesta 1982 lähtien asuntohallituksen lainoittamia asuntoja pelkästään yhtiöläisille. Aikaisemmin osa asunnoista seisoivat tyhjiin, kun tulo-rajat alittavia hakijoita ei ollut.

Oma lisäongelmasa ovat yksinäiset henkilöt. ”Yksioita on suhteellisesti vähemmän kuin muita asuntoja. Niitä hakevilla on kuitenkin usein erittäin suuri tarve saada asunto esimerkiksi avioeron takia. Toimikunta ei pysty auttamaan heitä eikä tilanne näytä kaupungin puolella yhtään valoisammalta”, Kärkkäinen arvioi.

Hänen mukaansa onkin esitetty toivomus, että yhtiö tekisi esimerkiksi yhdestä vanhasta kasarmista tilapäisasuntoja.

Yhteistyö on toiminut

Kärkkäinen on tyytyväinen toimikunnan työskentelyyn. ”Yhteistyö on sujunut pikku skismoja lukuun ottamatta vaivattomasti — sekä työntekijöiden että yhtiön edustajat ymmärtävät esiin tulevia ongelmia. Positiivista on myös se, että olemme pystyneet luomaan yhteiset pelisäännöt”, hän arvioi.

Puheenjohtajan toivomuslistalla on ensimmäisenä

toive, että vuokra-asuntojen poistovauhti hidastuisi. ”On selvää, että osa asuntokannasta on niin vanhaa, että sen ylläpito tulisi liian kalliiksi. Toimikunnan jakamien asuntojen määrä vähenee kuitenkin liian nopeasti. Asuntojen myynti yhtiöläisille helpottaa tilannetta toisaalta, mutta ei auta vuokra-asuntoa tarvitsevia, sillä kaupunkiin ei ole rakennettu korvaavia vuokra-asuntoja.”

”Erityisesti tämä vaikuttaa nuoriin, jotka ovat juuri perustamassa perhettä. Aikaisemmin nuoret saivat vuokrattua ensimmäisen asuntonsa vanhempien ihmisten omakotitaloista, mutta tiukan verotuksen takia tällaisia asuntoja ei enää ole tarjolla. Yhteiskunta voisi osaltaan parantaa tilannetta esimerkiksi vapauttamalla vuokratulot veroista, jos vuokrausta ei harjoiteta elinkeinona”, Kärkkäinen ehdottaa.

Toinen toivomus kohdistuu toimihenkilöiden asunonjakotoimikunnalle. Kärkkäisen mielestä olisi toivottavaa, että kiireellisissä tapauksissa työntekijöitä voitaisiin sijoittaa erikoisjärjestelyin väliaikaisesti toimihenkilöasuntoihin, jos niitä sattuu olemaan tarjolla.

Asunon hakijoita hän kehottaa ottamaan henkilökohtaisesti yhteyttä asuntopäällikköön, ja täyttämään hakemukset mahdollisimman täydellisesti. ”Vaikka toimikunnassa ovat edustajat eri tehtailla, kukaan heistä ei välillä tunne hakijaa. Tällöin joudumme tekemään ratkaisut pelkästään hakemuksessa esitettyjen tietojen perusteella, joten ei ole yhdentekevää, miten hakemuksen täyttää”, Kärkkäinen muistuttaa.

Kuusaalaisille

Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa ke 14.11. klo 19. Liikennekouluttaja **Sirkka Tiensuu** puhuu pimeän ajan liikenteestä.

Ykköset viettävät kerhoiltaa Toimelassa ti 6.11. klo 16. Kerho tekee retken Suutarin puutarhaan 23.10.

Kakkosten kerhoilta on Toimelassa to 15.11. klo 19. Kerhoilta vietetään liikenneasioiden parissa, liikennekouluttaja **Sirkka Tiensuu** kertoo pimeän ajan liikenteestä.

Naisjärjestöjen joulumyyjät

Kuusankosken ja Voikkaan naisjärjestöjen joulumyyjät pidetään Voikkaan seuratalossa tiistaina 4.12. klo 16 ja Kuusankosken Kansantalossa maanantaina 10.12. klo 18. Ilmoittautumiset yhtiön henkilöstöpalvelun toimistoihin 12.11. mennessä, Kuusaalla puh. 402 293 ja Voikkaalla puh. 889 012/124.

Edustajiston kokous ja pöytäkirjan arpoaminen Kuusaalla Toimelassa 13.11. klo 14 ja Voikkaalla seuratalossa 14.11. klo 14. Joulumyyjät siin osanottomaksu yhtiön

ulkopuolisilta järjestöiltä on 20 mk.

Avustuskassan kassankokous

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinainen kassankokous pidetään Voikkaan seuratalossa torstaina 22. marraskuuta 1984 klo 18.

Kokouksessa käsitellään sääntöjen 37 §:ssä mainitut asiat.

Huomioitavaa jäsenille

Työsuhteen päätyttyä Avustuskassan antama lisäetuuskortti pitää palauttaa Avustuskassaan joko henkilökohtaisesti tai konttoripostissa.

Lisäksi tulee käydä asuinalueen paikallistoimistossa ottamassa vastuunsiirtomerkintä sairausvakuutusmaksuun, jotta välttyään turhilta selvittelyiltä.

UUTISKYMI

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

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

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

Valokuvaaja Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

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

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

Kirjapaino Kouvolan Kirjapaino Katajajarjuntie 45720 Kuusankoski 2 Puh.vaihde 951-231 231

Lehden seuraava numero ilmestyy 12.11. Lehden tarkoitettujen aineistojen on oltava toimituksessa viimeistään maanantaina 5.11.

Kiitokset

Kiitos kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.

Erkki Niilola

Parhain kiitokseni sähköosaston henkilökunnalle muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Matti Suominen

Yritystalousoppia Kymin yt-väelle

Teollisuusryhmä Kymin Kuusankosken tehtaiden johdon ja henkilöstön yhteiskokouksen osanottajille järjestettiin syyskuun lopulla kaksipäiväinen yritystalouden seminaari. Kauppat. maisteri Mika Kamenskin vetämän koulutustilaisuuden tavoitteena oli selvittää yhteiskokouksen osanottajille taloudellisia käsitteitä, auttaa ymmärtämään toimintojen riippuvuutta toisistaan, valottaa taloudellisten päätösten vaikutuksia sekä tuoda esille kannattavuuden välttämättömyys.

Avajaispuheenvuorossaan maisteri Kamenski mainitsi yritystaloudessa olevan aina kysymys voimavarojen käytöstä: niiden määrästä, laadusta, kohdistamisesta eri toimintoihin sekä miten voimavaroja käytetään hyväksi.

Yrityksen hän määritteli välineeksi, jossa tuotetaan hyödykkeitä. Yritykseen sijoitetut panokset jakaantuvat eri sidosryhmille, samoin tuotot. Tuotoksen kertyminen on kaikkien sidosryhmien etu, tuotoksen jakamisesta kuitenkin hetimitäin kiistellään.

Seminaarin osanottajille selvitettiin, että yrityksen taloudellisia tavoitteita ovat kannattavuus, maksuvalmius ja vakavaraisuus. Ul-



Seminaarissa tehtiin ryhmitöitä.

kaisen tehokkuuden tavoitteina ovat hyvät markkina-asetat, kilpailuasemat ja tuoteasetat. Sisäisen tehokkuuden tavoitteita mitataan mm. henkilöä kohden lasketulla liikevaihdolla, jalostusarvolla henkilöä kohden, kapasiteetin käyttöasteella sekä tuotteen läpäisyajalla.

Yrityksellä pitää Kamenskin mukaan olla myös joustavuus- ja kehitystavoitteita. "Esimerkiksi Japanissa katsotaan, että kun kaksi viimeksi mainittua ovat kunnossa, kaksi ensimmäistä toteutuvat automaattisesti", mainitsi Kamenski.

Seminaarilaisille selvitettiin, että liiketoiminnan johtaminen jakaantuu sekä strategiseen että operatiiviseen johtamiseen: edellisen

onnistuminen edellyttää, että tiedetään mitkä ovat oikeita asioita, jälkimmäisen taas varmuutta, miten asiat tehdään oikein.

Yritystalouseseminaarin työskentely tapahtui kuitenkin pääosin ryhmätöiden muodossa: tehtiin tuottoastelaskelmia, tuotekohtaisia kate-laskelmia, selvitettiin tuotteiden hintamuutosten ja kustannusten säästötoimenpiteiden vaikutuksia sekä investointeihin liittyviä kysymyksiä.

Toisen seminaaripäivän aikana syvennyttiin taloudelliseen analyysiin, tilinpäätökseen ja sen muodostumiseen sekä tilinpäätös-analyysiin. Selvitettiin myös yrityskriisejä ja niiden syitä ja toimenpiteitä kannattavuuden parantamiseksi.

Työsuojelumääräykset uudistettu

Teollisuusryhmä Kymin työpaikoille tarkoitetut ja niillä käytössä olevat, työsuojelua käsittelevät ohjekirjat on uudistettu vuoden 1977 asustaan.

"Työpaikkojen yleiset työsuojelumääräykset"-ohjeisto on tarkoitettu kaikille työpaikkojen henkilöille. Ohjeistoa jaetaan työpaikoille taukotiloihin, valvomoihin ja työsuojeluilmoitustauluille.

"Rakennus- ja asennustyöpaikkojen yleiset työsuojelumääräykset"-ohjeisto pohjautuu täysin edellä mainittuun ohjeistoon. Se on tarkoitettu lähinnä ulkopuolisten urakoitsijoiden sekä koneiden ja laitteistojen toimittajien käyttöön asennustöiden yhteydessä.

Viimeksi mainittu ohjeisto toimitetaan jo hankinta- ja urakkasopimusruutiinien alkuvaiheessa tavarantoimittajille.

Kyseiset työsuojelumääräykset määrittelevät estisten ohjekirjasten tapaan mahdollisimman selkeästi työsuojelutoiminnan puitteet. Työpaikka- ja tapauskohtaisesti voidaan antaa tarkempia ohjeistotäsmennyksiä.

"Erityisesti kirjanen Työpaikkojen yleiset työsuojelumääräykset tulee jokaisen kymiläisen tuntea. Siksi on perusteltua kerrata työsuojeluasioita uuden painoosan saaneesta vihkosesta", toteaa johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu.



Uusia, lounasruokailuun klubeille oikeuttavia ruokalippuja voi ostaa 1.11. alkaen.

Ruokaliput kelpaavat myös Fazerille

"Me täällä keittiössä pyrimme tekemään parhaamme, että kymiläiset voisivat olla toimintaamme tyytyväisiä. Haluamme, että ruoka-ohjelma ravitsee, virkistää ja tuottaa mielihyvää", toteaa aluepäällikkö Tuulikki Majava Oy Fazer Catering Ab:stä. Kymin toimihenkilöruokalot Koskela ja Voikkaan klubi siirtyvät yhtiön hoitoon joulukuun alusta. Tehdasruokaloita Fazer on hoitanut pian jo kaksi vuotta.

Majava toteaa, että Fazer Catering tekee kaiken ruoan alusta loppuun omassa keittiössä käyttäen hyväksi jonkin verran puolivalmisteita ja pakasteita.

Majavan mukaan keittiö palvelee myös erikoisruokavaliota tarvitsevia asiakkaita — toivomuksista voi keskustella emännän kanssa. Molempipuolisen tyytyväisyyden saavuttamiseksi

uusi ruokalanpitäjä kuitenkin tarvitsee myös asiakkaitten kommentteja. "Tee aloitteita ruokalatoimikunnalle tai kerro meille suoraan mielipiteesi ja ehdotuksesi", sanoo Tuulikki Majava.

Yhtiön palveluksessa olevat toimihenkilöt voivat ostaa uusia ruokalippuja 1.11. 1984 alkaen Keskuskonttorin kassasta, Voikkaan klubin kassasta ja Koskelan kassasta. Liput oikeuttavat lounasruokailuun klubeilla.

Saatavissa on seuraavia lippuvihkoja:
— 25 kpl hintaan 250 mk
— 10 kpl hintaan 100 mk
— 10 kpl hintaan 65 mk (kevytlounas)

Lounas maksetaan aina ruokalipulla. Lippua voidaan käyttää myöskin osamaksuna à la carte-lounasta ostettaessa.

Vanhat ruokaliput kelpaavat edelleen lounasruokailun maksuksi.



Lähikuvassa Pinkkari

Paperikoneen jälkeen paperirullat kulkevat läpi useamman jälkikäsitteilyvaiheen ennen kuin ne pääsevät maailmalle ahnaitten painokoneiden kitoihin. Kun paperi on saanut ympärilleen suojaavan kääreen se kulkeutuu varastoon, jossa rullat järjestetään tilausten mukaan odottamaan noutajaa.

Pinkkari Riitta Sjöblom työskentelee Voikkaan paperitehtaan PK 11:n varastolla. Pinkkarin työpäivä alkaa aina työväliseen, trukin, tarkastuksella. Riitta Sjöblom tarkastaa trukin öljyt sekä varmistaa, että jäähdytysnestettä on riittävästi, sen jälkeen hän tutkii vielä päällisin puolin, että laite on kunnossa.

Työvuoron alussa tulevat lisäksi pakkari hakemaan tarvitsemansa kääreet, jotka pinkkari nostaa trukillaan "konnalle", nostolaitteelle, joka viehän pakkauskooneelle hissillä.

"Varsinainen homma alkaa, kun pilli soi ilmoittaen, että rulla on tulossa. Hississä tulee vain rulla kerrallaan, mutta niitä tulee vauhdilla ja samaan aikaan voi tulla viittä eri tilausta, jotka on pinkattava eri

paikkoihin", Riitta Sjöblom kertoo.

Pinkkari näkee etiketeistä, mihin kukin rulla on menossa. Sen lisäksi hänellä on apunaan tilauskirja, johon on merkitty kullekin tilaajalle menevien rullien määrä. Ensimmäisen rullan tultua pinkkari tarkistaa tilauskirjasta kuinka paljon kyseistä tilausta on tulossa, jotta rullien sijoittelu varastossa olisi helpompaa. Välillä myös mestari antaa pinkkausohjeita, jos tilanne on rutiinista poikkeava.

Paperirulla tulee hissistä lappeellaan. Ennen kuin rullia käydään siirtämään, pinkkarin on vielä "pariteltava" ne, koska trukilla siirretään kaksi rullaa kerrallaan. Pinkkausvaiheessa rullat nostetaan toistensa päälle, korkeintaan kuuden rullan korkuisiin pinoihin. Työssään pinkkarin on pidettävä kieli keskellä suuta, sillä jos yhden pinon sattuisi vääntymään nurin, koko varasto menisi mukana.

Urakkaa

Pinkkarin työ on Riitta Sjöblomin mukaan urakkaa-

luontoista. "Kun pakkarit tekevät töitä, riittää meilkin. Lisäksi PK 11 pelaa yleensä hyvin, joten rullia riittää. Keskimäärin työvuoron aikana tulee pinkattua 250 rullaa, joiden paino vaihtelee 400:sta 1 000:een kiloon."

PK 11:n pinkkarilla on lisäksi yhteinen urakka seinän takana työskentelevän PK 18:n pinkkarin kanssa. PK 11:n varastosta lähtee paperia ainoastaan junalla, joten autolla kuljetettavat rullat on siirrettävä PK 18:n varastoon.

Vuosi paperitehtaan kirjoissa

Riitta Sjöblom on ollut paperitehtaan kirjoilla vuoden verran. Aikaisemmin hän oli kuljetusosastolla. "Suurin ero on, että työ oli aikaisemmin liikkuvampaa, pinkkareita siirrettiin sinne, missä tarve oli suurin. Kuluneen vuoden aikana PK 11:llä ei ollut seisokkia eikä remonteja, joten olen ollut koko ajan täällä."

Alunperin Riitta Sjöblom oli pakkari munakuppitehtaalla. Työntekijöitä koulu-



Pinkkari nostaa paperirullat trukilla parhaimmillaan kuuden rullan korkuisiksi pinoiksi.

tettiin kuitenkin tulevaisuuden varalta, ja tehtaan pyssäytyessä hän siirtyi kuljetusosastolle trukin ohjaimiin. Sen jälkeen hän on käynyt läpi kaikki Kymin varastot, parhaillaan on menossa viides vuosi PK 11:llä.

"Aluksi tehtaalla katsot-

tiin vähän pitkään, kun nainen ajoi trukkia, mutta nykyisin se on jo aivan jokapäiväistä. Tässäkin varastossa on tällä hetkellä kaksi naispuolista pinkkaria", Riitta Sjöblom kertoo.

Kuluneiden viiden vuoden aikana tekniikka on hä-

nen mielestään kehittynyt merkittävästi. "Trukit ovat huomattavasti parempia. Ne eivät tärise enää ja hytit ovat lämpimät, joten talvellakin tarkenee hyvin. Kesällä taas työ on hikistä hommaa, kun koneen päällä on todella lämmin", hän tuumii.