

15.2.1985

Tiedon-
haun
uudet
tuulet

Kymin kirjallisuus-
palvelu siirtyy yksi-
löllisempään palve-
luun. Mahdollisuu-
den tähän on anta-
nut tietotekniikan
kehittyminen. Myös
lehtikierrosta on kir-
jallisuuspalvelulla
kerrottavaa. Sivut 3.

Apu-
rahat
taas
haussa



Kymin Osakeyhtiön
100-vuotisjuhlakirje
apurahojen hakuun
liittyvää tietoa sivuilla
2 ja 8.

Siisteys
sydämen-
asiaksi

Sivu 6.

Lähi-
kuvassa
sellun
tekijä

Vaikka tietokoneet
omalta osaltaan val-
vovat sellun tekoa
Kuusanniemessä, ei
kunnan tuotetta
synny ilman sellun-
valmistajaa. Sivut 6.

Yhteishenkeä kasvatettiin:

PK 11-uusintaprojektin tukiryhmät aloittivat toimintansa

"Voikkaalaisilla ei ole varaa epäonnistua tämän projektin hoitamisessa", painottivat niin Voikkaan paperitehtaan pääluottamusmies Kimmo Kähärä kuin paperiammattiosasto 36:n puheenjohtaja Risto Kärkkäinen PK 11:n uudistusprojektin tukiryhmien tiedotustilaisuudessa Voikkaalla 5. helmikuuta.

Tukiryhmiä on toistaiseksi perustettu PK 11:n määrän ja kuivan pään, pituusleikkurin sekä hiomon ja massan vastaanoton projekteihin. Tukiryhmien avulla pyritään sekä työosastoilta että yksittäisiltä koneilta saamaan mahdollisimman hyvä asiantuntemus projektin käyttöön.

Tukiryhmässä ovat tasapuolisesti edustettuina ne henkilöstöryhmät, joita projekti koskee. Ryhmät toimivat myös yhteydenpitäjinä henkilöstöryhmien ja työnantajan välillä.

"Tukiryhmyöskentely ei kuitenkaan korvaa työehtosopimuksen mukaista neuvottelujärjestelmää eikä se sido tes:n osapuolia", huomautti työsuhdeasioiden hoitaja Martti Purmonen selvittäessään tukiryhmätoimintaa.

Yleiskatsauksen PK 11-projektiin luonut sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikön

Jatkuu sivulla 8



PK 11:n projektin tukiryhmien toiminta alkoi Voikkaan paperitehtaan koulutustiloissa 5.2. pidetyllä tiedotustilaisuudella. Yleiskatsauksen uudistusprojektiin loi sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikön johtaja Pekka Holm.

Poliorokotuksen saa työterveyskeskuksessa

Lääkintöhallituksen päätöksellä suoritetaan koko maassa yleinen poliorokotus 11.2.85 alkaen. Tämän on katsottu olevan tarpeen viime syksynä alkaneen ja ensi syksynä uhaavan polioepidemian torjumiseksi.

Kymiläisillä on mahdollisuus saada rokotuksensa yhtiön työterveyshuollon kautta. Kymintehtaalla työskentelevien rokotus järjestetään yhtiön työterveyskeskuksessa 18.—20.2. klo 9.00—17.00 sekä kuusanniemeläisille 25.—27.2. klo 9.00—17.00 samassa paikassa. Voikkaalaisille rokotukset on jo annettu.

Rokotustilaisuuksiin ei ole ajanvarausta. Rokotus tulee pyrkiä suorittamaan vapaa-aikana.

Mikäli matkan, sairauden tai muun synn takia ei ole mahdollisuutta tulla rokotettavaksi em. aikoina, pyydetään ottamaan yhteyttä työterveyskeskukseen puh. 402380.



Työterveydenhoitaja Anna-Liisa Mikkela annostelee rokotetta tiputtamalla sitä 2 tippaa sokeripalaan.

Rokotukseen tullessa pyydetään ottamaan sairausvakuutus kortti mukaan.

Aikaisemmasta poiketen suoritetaan rokotus nyt suun

kautta annettavalla "Polio-Sabin"-rokotteella, joka sisältää heikennettyjä eläviä vi-

Jatkuu sivulla 8

Kymi-ryhmän paperiteollisuuden yksiköt tutuiksi

Kymin paperiteollisuuden liiketoiminta jaettiin viime vuoden kesäkuussa tehdyllä organisaatiomuutoksella neljään tulosyksikköön.

Tällaisia tuote- ja asiakasrakenteeltaan omia kokonaisuuksia ovat Kymin hienopaperiyksikkö, Kymin päällystetty- ja MG-paperiyksikkö, Voikkaan sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikkö sekä Voikkaan SC-aikakauslehtipaperiyksikkö.

Organisaatiomuutoksen tavoitteena oli näissä, kooltaan hallittavissa yksiköissä joustavasti seurata asiakaskunnan tarpeita ja niissä ilmeneviä muutoksia. Katsottiin, että

myös teknisen kehityksen edellytyksiä voidaan parantaa riittävällä erikoistumisella ja keskitymisellä.

Organisaatiomuutos on sujunut suunnitelmien mukaan ja yksiköiden sisällä on jo muodostunut asioita eteenpäin vievä me-henkeä.

Uutiskymin tässä numerossa aloitetaan kyseisiä paperiteollisuuden yksiköitä esittelevä juttusarja. Sarjan aloittaa hienopaperiyksikkö, joka, huolimatta huippumodernista paperikoneesta ja vastakäynnistyneestä A4-linjastaan, tähtää tulevaisuudessa entistä parempaan palvelukykyyn.

Suomi elää metsästä -kampanja on saanut paljon kehuja erilaisilta raadeilta. Tuskin sentään Nesteen entiseltä pääjohtajalta Uolevi Raadelta, joka tikunheittäjien tyylistä ylipäänsäkään ei tykännyt. Tauti näyttää levinneen laajemmallekin, päätellen viimeaikaisista kohuotsikoista.

Pääjohtaja Lassilan mielestä Suomen metsäteollisuus on historiasta periytynyt tilkkutäkki, joka kaipaa uutta isojakoa. Hänen mielestään ei enää riitä, että sen rakennetta uudistetaan vain yhden yhtiön puitteissa tai kehitetään jo vuosikymmeniä harrastettuja yhteisyhtiöitä tai että pienempiä liitetään suurempiin. Olisi puututtava radikaalimmin asioihin yli yhtiön- ja omistusrajojen. Näin Keski- ja Pohjois-Suomeen mahtuisi korkeintaan viisi ja Länsi- ja Itä-Suomeen 3-4 metsäteollisuusyhtiötä, mikäli järjestyksessä olisi ratkaisun perustana.

Vaatteet ovat uudet, eivät aatteet. Mika Tiivola peräänkuulutti jo toistakymmentä vuotta sitten tiettyä uudelleenjärjestelyä tarvetta olematta kuitenkaan näin dramaattinen. Klaus Waris ja Jaakko Pöyry ovat myös pit-

kään puhuneet metsäteollisuuden fuusiotarpeista jne.

Nykyiset esimerkit on lähinnä haettu Ruotsista, jossa yhdentyminen viime vuonna olikin vilkasta. Neljän fuusion johdosta syntyi yksi 8 mrd:n markan, yksi 6 mrd:n, yksi 4 mrd:n ja yksi 2 mrd:n liikevaihdon metsäteollisuusyhtiös. Suomessa runsaan 2 mrd:n markan liikevaihtoon ylittää kymmenkunta metsäyhtiötä. Jos suuria lukuja halutaan lyödä pöytään, löytyvät ne rapakon takaa. Viime vuonna Yhdysvalloissa syntyi maailman suurin metsäteollisuusyhtiö, kun Champion International osti St Regis-yhtiön. Yhteinen paperi- ja kartongin tuotantokapasiteetti on n. 6.5 milj. tonnia eli lähes koko Suomen kotimainen kapasiteetti.

Metsästä keskustelu - voi myös viedä metsään. Maailmassa yleensä muut ihmiset tietävät paremmin kuin itse, mitä pitäisi tehdä ja miten elää. Tämä ei tarkoita sitä,

etteikö Suomen pitäisi vastata toisten maiden kilpailukykyyn kaikilla niillä tekijöillä, joilla omaamme voidaan parantaa. Meillä on kunnossa olevia yksiköitä, mutta myös tuotantokoneistoltaan vanhentuneita, heikkoja yksiköitä, jotka ovat saneerauksen tarpeessa. Osa näistä on sellaisia, joita ei kannattane uusia entiseen kokoonsa, eikä niiden uusiminen edes onnistune yhden yrityksen voimin. Voimavarojen yhdistämistä ja uutta yhteistyötä varmasti tarvitaan.

Pitäisikö kaiken tapahtua kertaharppauksella vai hitaasti kiihuhaan, kuten tähän asti, jätän viisaampien pohdittavaksi. On syytä kuitenkin palauttaa mieliin, etteivät Suomen metsäteollisuuden kasvot ole enää samannäköiset kuin vaikkapa vain 10 vuotta sitten. Tulkoon Ruotsi onnelliseksi uskossaan ja hiihdetään me omaa latua. Tuo luistelutyylikin kun on meillä vielä vä-

hän heikompaa.

Nykypäivän journalismin kuuluu sekä loiskiehua, sopulua että pintakuohua. Tämän alle tahtovat jäädä monet Suomen metsäteollisuuden akuutit ongelmat, puuhuollon toimivuus, energiakysymykset jne. Jos pohjapettä täällä, on samantekevää, mikä on yksikkökoko.

Niille Kymiläisille, jotka "liikettä" pelkäävät, ilosanoma. Helsingin Sanomien entinen taloustoimittuksen päällikkö Lauri Helve kirjoitti Ilta-Sanomissa 23.1.85 mm. näin: "Kymi on löytänyt linjansa. Kun metsäpuuli ontuu, auttaa Strömberg ja päinvastoin. Kymikin voi mennä (hännen mukaansa) yhteishankkeisiin ja ostella muita, mutta ehdottomasti itsenäinen tulevaisuus sillä on."

Siinäpä kuulitte.

Posari

TOSI ON



Kymen Osakeyhtiön-100-vuotissäätiön apurahat

Kymen Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat julistetaan haettavaksi 15. päivään maaliskuuta 1985 klo 16.30 mennessä. Apurahoja voidaan myöntää ammattiin liittyvään, vapaa-aikana suoritettavaan opintotoimintaan tai muuhun itseopiskelu-, kulttuuri-, harrastus- tai virkistystoimintaan.

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan seuraavat vakinaisessa palveluksessa olevat henkilöt ja heidän perheenjäsenensä:

- Kymi-ryhmän henkilökunta (Kuusankoski, Juankoski, Halla, Soinlahti, Haukkasuo, Kissakoski, Verla, Helsinki, metsäosasto)
- Högfors- ja Santasalo-tehtaitten henkilökunta (Karkkila, Heinola, Helsinki, Salo)
- Kymiltä pääkonttoriin siirtyneet henkilöt (Helsinki)

Lisäksi Kymen eläkelaitoksen eläkeläiset ovat oikeutetut hakemaan henkilökohtaisia apurahoja.

Yhteisökohtaisia apurahoja voivat hakea yksinomaan edellä mainituista yhtiöläisistä ja/tai eläkeläisistä koostuvat opinto- tai harrastusryhmät. Lisäksi sellaiset yhdistykset ja seurukset, joiden kotipaikkakunnalla toimii Kymitai Högfors-tehdas tai muu vastaava toimintayksikkö ja joiden toimintaan em. yhtiöläiset ja/tai eläkeläiset osallistuvat, voivat hakea yhteisökohtaisia apurahoja.

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

Hallitus

Ensimmäinen METSKO:n kurssi ammattikoululla

Kymen ammattikoululla Kuusankoskella on alkanut vuosi käynnistynyt vilkkaasti. Normaali ammattikoululuokkien ohella koululla on useita ryhmiä täydennyskoulutusta saamassa ja lisäksi on ehditty pitää jo ensimmäinen METSKO:n eli Metsäteollisuuden Koulutuskeskuksen kurssi.

Ammattienedistämislaitoksen organisaatiossa yhden osaston muodostavaan METSKO:oon kuuluu viisi alueellista toimintakeskusta. Kymenlaakson toimintakeskus työskentelee Kymen ammattikoululla.

Ensimmäinen METSKO:n seminaari käsitteli hylkyasioita.

"Jos 400 tonnia vuorokaudessa tuottavan paperikoneen hylkyä voitaisiin pienentää yhdellä prosentilla, lisääntyisivät vuoden tuotot miljoonalla markalla", kertoi käyttöpäällikkö Teuvo Honkanen Voikkaan paperitehtaalta.

Kalleimmaksi hylky tulee, mikäli se havaitaan vasta asiakkaan painokoneella. Valmistuskustannusten lisäksi menetyksen suuruutta lisäävät tällöin kuljetus-, satamaja vakuutuskulut sekä hyllyn alentunut raaka-ainearvio.

Honkanen muistutti, että kustannuseriä syntyy, vaikka hylky havaittaisiin jo prosessin alkuvaiheessa ja voitaisiin palauttaa prosessiin.

Hylkyseminaarin avasi Heikki Niemi Paperiliitosta. Seminaarin järjestelyistä vastasi METSKO:n koulutuspäällikkö Juha Kauppi-la. Kauppi-la painotti METSKO:n pyrkivän järjestämään



METSKO:n ensimmäiseen seminaariin Kymen ammattikoululla osallistui noin 30 henkilöä. Yksi hylkyseminaarin esitelmöitsijöistä oli ammattikoulun rehtori Esko Niittymäki.

vain sellaisia kurssikokonaisuuksia, joiden tarve selvästi nähdään yrityksissä.

Hylkyseminaarin ensimmäisen alustuksen piti Lars Tuhkanen Finnpapista aiheenaan 'Asiakkaan vaatimusten vaikutus hylkytuotannon syntymiseen.'

Hylkyä tuotantotekniikan kannalta tarkasteli Markku Nopanen Enso-Gutzeit Oy:stä ja hylkytuotannon taloudellista merkitystä käsitteli Teuvo Honkanen.

Oikean työsuorituksen oppimisesta ja tason ylläpitämisestä puhui Kymen ammattikoulun rehtori Esko Niittymäki ja käytännön sovellu-

tuksista hylkytuotannon vähentämiseksi kertoi Markku Laaksonen Tampellasta.

Ensimmäiseen hylkyseminariin osallistui 25 henkilöä Enso-Gutzeitin Summan tehtaalta, Kymen Kuusaalla ja Voikkaalla toimivilta tehtailta, Myllykoski Oy:stä sekä Tampellan Anjalankosken tehtailta.

Hylkyseminari uusittiin lähes samanlaisella ohjelmalla helmikuun alussa.

Höyryvoimamiehet kurssilla

Samoihin aikoihin hylkyseminaarin kanssa ammatti-

koululla oli käynnissä mm. höyryvoimalaitosten työntekijöille järjestetty höyryvoimakurssi.

55-tuntiselle, kahteen osaan jaetulle kurssille osallistuu kolmisenkymmentä henkilöä. Neljän tunnin viikkovauhdilla etenevän kurssin opettajina ovat höyryvoimalaitosten omat asiantuntijat.

Damaticin huollosta oppia

Tammikuun viimeisenä päivänä kokoontui ammattikoululle viitisentoista instrumenttiosaston, PK 7-8:n ja höyryosaston henkilöä



Damatic-järjestelmän liitännäkorttien huolto- ja vianetsintäkurssin laitteiston ja materiaalin toimitti Adatcontrol Oy, jonka edustaja ins. Arne Kakkonen on kuvassa oikealla. Vasilla Toivo Tolvanen ja keskellä Hannu Mäki Kymiltä.

Damatic-järjestelmän liitännäkorttien huolto- ja vianetsintäkurssille.

Kurssi oli tarkoitettu Damatic-järjestelmän huolto- ja korjaushenkilöstölle, jolla oli perustiedot elektronisten laitteiden vianetsinnästä ja korjauksesta. Laitteiston ja kurssimateriaalin opiskelijoille toimitti Adatcontrol Oy.

Koulutustarvetta on runsaasti

Em. kurssia edeltävällä viikolla ammattikoululla kursitettiin sähköalan ammattilaisia viisi päivää SCS:n (Strömberg Control Systems) digitaalisen järjestelmän soveltamiseen.

"Nämä hylkyseminaaritkin ovat osoittaneet koulutustarvetta olevan erittäin runsaasti METSKO:nkin puitteissa. Keskeinen kohta kursisijärjestelyissä näyttää olevan

opettajien saanti", arvelee Kymen ammattikoulun rehtori Esko Niittymäki.

Niittymäki mainitsee Teollisuuden koulutusvaliokunnan valmistelevan opetusoppaketta kyseisiä oto-opettajia varten. Hän toisaalta myöntää opetukseen osallistumiseen vaativan riittävästi aikaa.

"Kursssi- ja opintotoiminnat kuitenkin osoittavat, että kurssilaiset pitävät käytännön kokemusta omaavista opettajista, vaikka heidän opettamistaitonsa olisivat heikompi. Kurssilaiset ovat opettajan puolella."

Rehtori Niittymäki muistuttaa, että yhtiössä jokaisen esimiehen vastuulla on alaisensa kehittäminen myös kouluttamalla, toisaalta yhtiöläiset ovat velvollisia tuomaan esiin koulutukselliset puutteensa.

"Vaikeinta on tyhmyyden löytäminen - sen poistaminen on jo helpompaa."

Kirjallisuus- palvelu siirtyy yksilölliseen palveluun

Kymin kirjallisuuspalvelu siirtyy yksilöllisempään palveluun. Henkilömäärän pientymisen takia lehdistä ei enää tehdä aikakauslehtikatsausta, vaan tilalle voi jokainen kiinnostunut saada esim. jatkuva seuranta.

"Jos henkilö on kiinnostunut jostakin aiheesta, voimme tehdä hänelle esimerkiksi kerran kuussa tietokonepääteellä ajan ja katosoa, mitä uutta hänen alaltaan on tullut. Siten katsauksen saa paljon laajemmalta alueelta kuin niistä lehdistä, joita meille tulee", kertoo kirjallisuuspalvelun päällikkö Tuija Löfgren.

Paperialalta, paperi-, pakkaus- ja graafinen teollisuus, tekee keskuslaboratorio viikottain aikakauslehtikatsauksen, jota voi myös seurata. Tiedonhaku on Löfgrenin mukaan menossa kaikkialla yksilöllisyyteen, pois massatuotteista. "Toivomme, että kun tiedonhakatutpeita ilmenee, jokainen soittaisi meille ja pyytäisi tietoa. Tarvehan voi olla vain hetkellinen, ei sen tarvitse olla jatkuva", hän muistuttaa.

Hyvät tiedon- hakumahdollisuudet

Kirjallisuuspalvelun tiedonhankintamahdollisuudet ovat Löfgrenin mukaan hyvät. Tietokonepääteellä ja telefax-laitteella saa nopeasti yhteyden eri puolille maailmaa. Kirjallisuuspalvelulla on yhteys kotimaisten tie-

topankkien lisäksi viiteen suureen ulkomaiseen tietopankkiin, joissa on yhteensä satoja tietokantoja.

Erikoisesti ns. business-tietokannat ovat Löfgrenin mukaan parantuneet viime aikoina huomattavasti. Niistä saa nopeasti liiketaloudellista tietoa, mm. markkinatutkimuksia, tilastoja sekä liikeyrityksiin ja yrityksen johtamiseen liittyvää informaatiota. Lisäksi yritysten vuosikertomustietoja on nykyisin saatavissa suoraan tietokoneelta.

Tiedonsaantia helpottaa lisäksi kirjallisuuspalvelussa toteutettu tehtävien jako: hum.kand. Juhani Järvi keskittyy taloudelliseen tietoon ja Tuija Löfgren teknisen tiedon hakuun, joten kumpikin pystyy keskittymään tehtäviinsä paremmin. Edellisen saa kiinni puhelinnumerosta 2162 ja jälkimmäisen numerosta 2160. Lehtikierron hoitaa Mirja Puntanen 2164 ja ostot Ritva Lehto 2165.

Viikottaisen lehtikatsauksen lisäksi lopetetaan myös kerran kuussa tehty taloudellinen lehdistökatsaus. Katsaukset, erilaiset indeksisarjat sekä tilastot, voidaan kuitenkin laatia pyynnöstä, jos niitä tarvitaan, samoin kuin tiedot kilpailevista yrityksistä. Indeksitiedusteluihin vastaa Juhani Järvi. Jälkimmäinen katsaus kulki nimellä Paper and Pulp Industry News ja käsitti uudet paperikoneet sekä -laadut.



Kirjallisuuspalvelun väki: Tuija Löfgren (vas.), Juhani Järvi, Mirja Puntanen ja Ritva Lehto.

Uusista paperikoneista saa tietoa myös katsauksesta, jonka Metsäteollisuuden Tietokeskus tekee kahdesti vuodessa. Lisäksi kirjallisuuspalveluun tulee viikottain myös muualta tietoja uusista paperikoneista ja sel-lutehtaista. Näistä voidaan laatia myös erillisiä katsauksia ja tietoja tarvitsevat saavat ne pyytämällä.

Uutuustiedote kirjallisuuspalvelun omasta hankitusta kirjallisuudesta tulee edelleen joka toinen kuukausi.

Lehtikiertotiedot nopeammin

Kirjallisuuspalvelu ei ole enää lähettänyt lehtikiertotiedusteluja moneen vuoteen. Aikaisemmin tieduste-

lut lähetettiin kerran vuodessa, minkä jälkeen kierron lehtivalikoimaan ei pystynyt vaikuttamaan vuoden kuluessa käytännöllisesti katsoen ollenkaan.

Atk-tekniikan kehittymisen ansiosta lehtikiertotilauksen voi nykyisin muuttaa koska tahansa, joskin muutoksessa on muutaman viikon ylimenoaika, ennen kuin se näkyy kentällä.

Tämän Uutiskymin ilmestymisen aikoihin lähetetään jokaiselle lehtikierrossa mukana olevalle tiedustelu. Ne, jotka eivät ole mukana kierrossa voivat pyytää valintalistan kirjallisuuspalvelusta.

Tulevaisuudessa tiedusteluja ei enää lähetetä, vaan kierrossa mukana olevan pitäisi ottaa yhteys kirjalli-

suuspalveluun, mikäli hän muuttaa toiselle osastolle, haluaa vaihtaa lukemiaan lehtiä, jää eläkkeelle tai pittemmälle lomalle/komennukselle tai mikäli nimi muuttuu.

Uuden lukijan tai työntekijän pitäisi ottaa yhteyttä kirjallisuuspalveluun tai mielellään käydä paikan päällä kertomassa, mitä lehtikierron lehtiä haluaa lukea. Jos ei tunne lehtiä, on syytä pyytää näyttenumeroita lainaksi, eikä valita pelkän nimen perusteella. Turhien lehtien kierrosta on myös syytä jättäytyä pois kiertoa pitkittävästä.

Tiedot rekisteriin

Tuija Löfgren toivoo, et-

tä henkilöt, jotka käyvät erilaisissa kongresseissa, lähetäisivät aina kongressin aiheiston kirjallisuuspalveluun rekisteröitäväksi. Aineiston etsiminen jälkikäteen helpottuu huomattavasti, kun kirjallisuuspalvelu tietää kenellä se on, eikä esitelmiä tarvitse lähteä etsimään ulkomailta.

Mitään rekisteröityjä tietoja ei saa mennä hävittämään omin päin ilmoittamatta siitä kirjallisuuspalvelulle, koska ne jäävät muuten rekisteriin.

Löfgren muistuttaa, että kaikissa tiedonhakuun liittyvissä kysymyksissä voi kääntyä kirjallisuuspalvelun puoleen. Jos kirjallisuuspalvelulla ei kyseistä tietoa ole, se pyritään hankkimaan muualta.

Työmatkatapaturmien kehitys huolestuttaa — ammattitaudeissa myönteistä kehitystä

Kymi-ryhmän piirissä vältyttiin vuonna 1984 vuoden 1983 tavoin kuolemaan tai vaikeaan invalideettiin joh-taneilta työtapaturmilta sekä työmatkoilla että -paikoilla.

"Viime vuonna sattui kuitenkin merkittäviä "vähältä-piti" -tapauksia ja sellaisia vahinkotapahtumia, joissa vältyttiin todella vakavilta henkilövaurioilta joko puhtaalla onnella tai toisen henkilön ripeällä ja oikea-aikaisella toiminnalla tilanteen yhteydessä", korostaa johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu työsuojelun toimintakertomuksessa vuodelta 1984.

Viime vuonna todettiin ammattitautien osalta 17 meluvammaa (Kuusankosken tehtailla 15) ja yksi ihottuma. Kehitys on myönteistä, sillä vuonna 1983 todet-

Tapaturmatilanne Kuusankoskella

Kaikki tapaturmat								
Vuosi	Henkilöluku	Tehdyt työtunnit	Tapaturmien lukumäärä	Poissaolo* päivien lukumäärä	Tapat./milj. työtuntia	Poissa-olopv./tapaturma	Poissa-olopv./henk.	Työmatkatapaturmien %-osuus
1979-83 (keskiarvo)	4164	7.418.971	610	4602	82	7,5	1,11	13,1
1983	4016	7.017.170	585	5003	83	8,6	1,25	14,4
1984	4012	7.084.900	564	5295	80	9,4	1,32	15,2
Työpaikkatapaturmat								
Vuosi	Tapaturmien lukumäärä (suluisia 0-tapaukset, lukumäärä/%-osuus)	Poissaolopäivien* lukumäärä	Tapaturmaa/milj. työtuntia	Poissaolopv./tapaturma	Poissaolopv./henkilö			
1979-83	530 (171/32,3)	3616	71	6,8	0,87			
1983	501 (152/30,3)	3791	71	7,6	0,94			
1984	478 (142/29,7)	3810	67	8,0	0,95			

* Poissaolopäivät on laskettu kalenterivuoden loppuun, joten tältä osin laskelmat eivät ole lopullisia.

tiin 25 meluvammaa ja 2 ihottumatapausta.

Tapaturmien tilastollisena tarkasteluna ohjeisena Kuusankosken tilanne. Kuusankosken tilastoihin luetaan viisi Kymi-ryhmän yh-

deksistä työsuojelun valvontalain mukaisesta työpaikasta, nimittäin Kymintehdas, Kuusanniemi, Voikkaa, Kouvolan Kirjapaino sekä Haukkasuo turvetyömaa. Kuusankosken henkilömää-

rän osuus on n. 85 prosenttia koko Kymi-ryhmän tapaturmatilastollisesta henkilömäärästä.

Tapaturmien kokonaislukumäärä laski 3,6 % edellisestä vuodesta, mutta pois-

saolopäivien määrä puolestaan nousi tarkastelujaksolla 5,8 prosenttia.

Työmatkatapaturmien lukumääräinen osuus kaikista tapaturmista on jatkanut nousuaan ollen nyt 15,2 %. Tavoiteltavana arvona on pidettävä korkeintaan kymmentä prosenttia. Erikoisesti on huolestuttavaa vaikeusasteen nousu ja suuruus (poissaolopäivää tapausta kohti). Kun työpaikoilla sattuneiden tapausten keskimääräinen vaikeusaste on 8,0, niin se työmatkoilla sattuneiden tapausten kohdalla on 17,3 eli yli kaksinkertainen.

Viime vuoden kaikista työmatkatapaturmista sattui lähes puolet tammi-helmikuun runsaslumisen kauden (liukkaus, näkyvyys, yms.) aikana.

Työpaikalla sattuneiden tapaturmien kohdalla ovat tapaturmatyyppien osuudet säilyneet samanlaisina. Kautumisia ja liukastumisia, joihin varmaan tietyiltä osin voidaan vaikuttaa järjestyk-

seen ja siisteyteen liittyvillä toimenpiteillä, sattui edelleen noin kolmannes, esineisiin satuttamia runsas viidennes, erilaisia venähdyksiä ja silmätapaturmia molempia noin kymmenen prosenttia. Ns. nollatapaturmia eli pelkästään terveysasemalla käyntejä oli entiseen malliin kolmannes.

Konetapaturmia (koneiden ja laitteiden aiheuttamia) sattui edellisen vuosien tavoin 4,5 % kaikista tilastoitavista tapaturmista, joten valtaosaan tapauksista on mahdollista suoraan vaikuttaa omakohtaisesti henkilökohtaisella, turvallisella toiminnalla.

"Vaikka tilastoja tarkastellen voimme edelleen todeta olevamme valtakunnallisesti toimialan keskitason paremmalla puolella, niin työsuojelun kyllä riittää pyrittäessä vielä parempiin ja perusteltavissa oleviin lukuihin. Luvuthan ovat vain eräs mittaustapa, varsinaisen tulos näkyy jokapäiväisessä toiminnassa työpaikoillamme", huomauttaa Karhu.

HIENOPAPERI- YKSIKKÖ

PAPERIKONEET

	PK 8	PK 7
Kapasiteetti t/v	175 000	70 000
Käynnistysvuosi	1983	1970
Koneen valmistaja	Valmet	Wärtsilä
Pintapaino-alue	40—80/m ²	50—120g/m ²
Puhtaaksi-leikattu leveys	8500 mm	4560 mm
Rakennepopeus	1400m/min	750m/min
Maksimijopeus	1000/min	550/min

LIKEVAIHTO 642 milj. markkaa

HENKILÖSTÖ

Hallinto	13
Myynti	12
PK 7-8	143
Arkkisali (palvelee myös muita yksikköjä)	247
	415

MYynti MARKKINA- ALUEITTAIN

EEC	47,5 %
SNTL	14,6 %
USA/Kanada	12,4 %
Aasia	11,0 %

PAPERILAADUT

Kymfin ja Kymex Copier

- normaalipaperikopiointiin
- offsetmonistukseen

Kymfin Offset

- offsetmonistukseen

Kymfin Duplicating

- konekirjoitukseen
- spriimonistukseen

Kymfin Bond

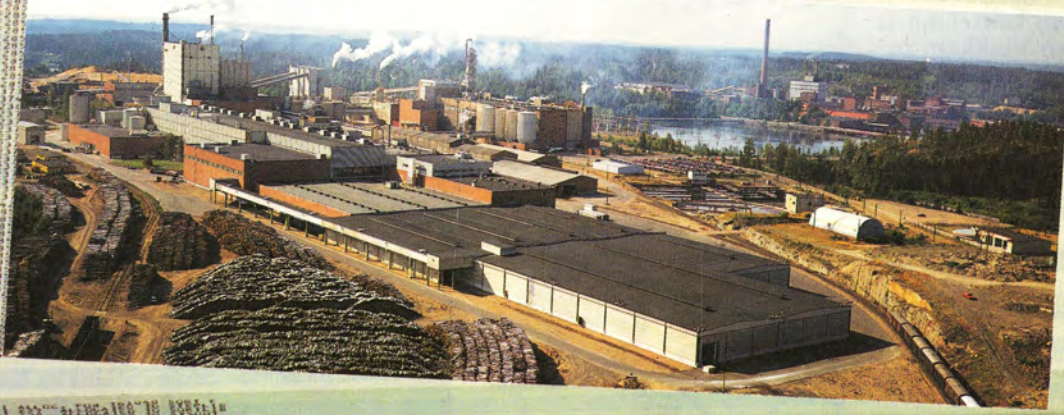
- konekirjoituskäyttöön
- nestemonistuskäyttöön

Kymfin 70

- vahamonistukseen

Kymfin ja Kymex Data

- ketjulomakkeisiin



tynyt: Vuonna 1974 tarvittiin paperitonni leikkaamiseen 5,34 tuntia, viime vuonna selvitettiin 3,75 tunnilla.

Paperilta vaaditaan paljon

Suomen standardisoimisliitto määrittelee hienopaperin yhteisnimitykseksi papereille, jotka on valmistettu valkaistusta sellusta. Metsäteollisuuden työnantajaliiton opetusaineistossa tarkoitetaan hienopaperilla ensisijaisesti kirjoitus-, piirustus-, lomake-, konttori- ja painopaperia.

Kymi asettaa valmistamalleen hienopaperille mo-

nia vaatimuksia, jotta se sopisi tehokkaan tietojenkäsittelyn apuvälineeksi. Paperin pitää olla pinnaltaan vahvaa ja hyvin ajettavaa, sen on pidettävä mittansa ja, jatkolomakkeen ollessa kyseessä, laskostauduttava hyvin.

PK 8:n Sym Former R -kaksoisviira, prosessivalvonta ja automaattinen säätö takaavat nämä ominaisuudet. Viime aikoina on saatu hallintaan koko 8,5 metrisen paperiradan kuituorientaatio.

Arkkisalin uusi A4-linja on suunniteltu PK 8:n rullaleveydelle. Se tekee entistä mittatarkempia ja pölyttö-

mämpiä arkeja, eli sen leikkausjälki on entistä tarkempi ja puhtaampi.

Tehokkaat toimitukset

Kymfin hienopaperiyksikön 220 000 tonnin tuotannon markkinointi tehtaalta tapahtuu pienen ja tehokkaan organisaation kautta: Asiakassuhteista vastaavat yksikön johtaja **Bjarne Nygård** ja markkinointipäällikkö **Jörn Söderholm**. Käytännön tilaus-tenkäsittelyn hoitavat kolme trimmaajaa, kolme myyntisihteeriä sekä kolme toimistotyöntekijää.

Tekninen asiakaspalvelu nähdään hienopaperiyksikössä hyvänä myyntikanavana. Siellä, missä myynti- mies juuttuu jo asiakkaan johtoportaan, paperin käyttöä opastava asiakaspalvelumies pääsee tarjoamaan vaihtoehtoja.

Sen vuoksi yksikössä nähdään tärkeänä panostaminen tekniseen asiakaspalveluun; nykyään tointa hoitaa teknisen asiakaspalvelun ja tuotekehityksen päällikkö **Peter Löfgren**. Hänen sekä markkinoinninkin vahvana tukena on tuotannon johtaja **Boris Sundholmin** nuorekas, mutta jo kokenut tuotantotiimi.

Siisteys ja järjestys nyt sydämen asiaksi

Työsuojelurahaston avustuksella ovat metsäteollisuuden turvallisuustyön työalatoimikunnat järjestäneet metsäteollisuuden työpaikoille kuluun vuoden ajaksi "Järjestys ja siisteys" -kampanjan.

Kampanja toteutetaan yhteistoimintaisesti. Kuusankosken tehtailta toiminta aloitetaan jakamalla kampanjaa varten painatettu "Järjestys ja siisteys" -vihkonen työsuojelutoimikuntien jäsenille ja työsuojeluasiamiehille.

Vihkosessa annetaan mm. ohjeita jokapäiväisiin toimintoihimme siisteyden ja järjestyksen ylläpitämiseksi työpaikoilla.

Aiheisiin liittyvillä Järjestys ja siisteys -sinunkin asiasta -julistilla pyritään aina ajankohtainen asia iskostamaan jokaisen mieleen.

Järjestys ja siisteys -asiaa tähdennetään myös työsuojelutoimikuntien kokouksissa.

Työsuojeluosasto muistuttaa, että siisteyden ja järjestyksen ylläpito kuuluu jokaisen velvollisuuksiin.

Pikahaastattelu työpaikoilla osoitti, että ihmiset suhtautuvat vakavasti työpaikkansa siisteyteen ja järjestykseen.

Kysymme tapaamiltamme henkilöiltä seuraavat kysymykset:

Mitä mieltä olet järjestyksen ja siisteyden merkityksestä työturvallisuuteen?

Kenelle siisteyden ja järjestyksen ylläpito työpaikalla kuuluu?

Onko työpaikkasi epäjärjestys aiheuttanut vaaratilanteita tai muuta haittaa?

Miten jokainen itse voi vaikuttaa työpaikkansa siisteyteen?

Miten työpaikkasi yleisesti suhtaudutaan järjestykseen ja siisteyteen?

Hakkimon hoitaja Rauno Kuokka sellun kuorimolta oli tätä mieltä:

— Kyllähän se tärkeää on.

— Työnjohdolle ja tietenkin se kuuluu työntekijöillekin — työnjohto järjestää ja työntekijät pitää järjestyksen!

— Varsinaisen epäjärjestyksen aiheuttamia tapatur-

Mitä mieltä?



Rauno Kuokka



Eero Huusko



Erko Matilainen



Timo Taavitsainen

mia ei muistaakseni ole sattunut.

— Jokaisen olisi huolehdittava ainakin paperiroskat, natsat ja muut omille paikoilleen, roskakoreihin.

— Toisista en tiedä, mutta itse haluaisin pitää paikat siisteinä.

Koneenhoitajan apulainen Eero Huusko PK 7:ltä kertoi:

— Onhan se hyvä juttu, kun paikat ovat kunnossa.

— Siivoojille kuuluu perussiisteys, ja jokaisen työpaikalla työskentelevän on henkilökohtaisesti huolehdittava omalta osaltaan työ-

paikkansa siisteydestä.

— Jotakin pientä on sattunut, kaatumisia ja muuta niiden ilma- ja vesiletukujen kanssa.

— Pitämällä henkilökohtaisesti huolta oman työpaikkansa järjestyksestä.

— Siisteys on hyvässä mallissa.

Reservimies Erko Matilainen PK 7:ltä myötäili edellisiä haastateltavia:

— Siistiä pitää olla.

— Vuoromestareille.

— En muista, että mitään olisi sattunut.

— Jokaisen on pidettävä ainakin oma työpisteensä kunnossa.

— Myönteisesti.

Prosessinvalvoja Timo Taavitsainen klooritehtaalta kertoi mielipiteensä näin:

— Siistiä saa olla, tietysti!

— Siivoojille ja vuoromestareille.

— Ei ole sattunut.

— Jos sanotaan, niin tietysti tehdään.

— Täällä siihen suhtaudutaan oikeastaan vaativasti.

"Tapaturmista 40—50 prosenttia on sellaisia, joiden syntymiseen ovat osaltaan vaikuttaneet työpaikan siisteys- ja järjestyolosuhteet", sanoo työsuojeluteknikko Pentti Pasanen.

Tällaisia tapaturmia ovat mm. kompastumiset, liukastumiset, nrjähdykset ja itsensä kolhaisuut. Tilapäinen siivottomuus lisää tapaturmariskiä huomattavasti.

Järjestyksen vaikuttaa mm. miten raaka-aineiden ja tuotteiden käsittely, kuljetukset ja varastointi on järjestetty, miten työvälineiden, esineiden ja laitteiden säilytys on hoidettu sekä miten tapahtuu järteiden keräily ja poisvienti.

"Toivomme, että toimikuntien jäsenet ja asiamiehet kertoisivat järjestys- ja siisteysasioista edelleen työtovereilleen ja näyttäisivät esimerkkiä."

"Meidän kaikkien on otettava kampanja 'sydämen asiaksi'. Tapojemme korjaamiseen on varmasti varaa niin sysillä kuin sepilläkin", huomauttaa Pasanen.



Lähikuvassa sellunvalmistaja

Sellutehtaan tuotantoprosessissa työskentelevien henkilöiden esittely jatkuu lähikuvassa. Kuorimolta siirtyään kuitulinjalle, jolla varsinainen sellunvalmistus tapahtuu.

Kuusanniemen sellutehtaan 3-linjan ohjaamo on linjan "sydän", josta käsin valvotaan hakkeen muuttumista täysvalkaistuksi selluksi. Vuoron aikana ohjaamossa työskentelee I-sellunvalmistaja sekä kaksi II-sellunvalmistajaa. Heidän vastuullaan on osaston ajossa pitäminen ja häiriötön toiminta.

"Käytännössä tämä tarkoittaa normaalia prosessin valvontaa, joka käsittää näytteenottoja, tarkkailua ohjauspaneelista, raportointia ja tietysti linjalla tapahtuvaa tarkkailua määrätyn väliajoin", kertoo toinen sellunvalmistaja Jukka Vartiainen.

Sellunvalmistaja puuttuu tarpeen vaatiessa prosessin kulkuun. Viime kädessä mestari antaa ajo-ohjeet hake- ja kemikaalitalanteen sekä paperitehtaiden tarpeen mukaan.

Yksi tärkeä tehtävä Jukka Vartiainen mukaan on tilapäispäästöjen valvonta, joka on keskittynyt linjan ohjaamoon. Kaikki sellutehtaan eri osastojen päästöt näkyvät ohjaamossa. Päästöjä tapahtuu laiterikkojen yhteydessä, esim. jos jokin putki katkeaa ja siitä pääsee vuotamaan mahdollisesti lipeä tai happoa — riippuen siitä millä osastolla rikko tapahtuu. Valvontajärjestelmä antaa hälytyksen ja kolmoslinjan ohjaamon piirtureilta pystytään nopeasti ha-

vaitsemaan kaikki vuodot ja tiedottamaan ao. osastolle tapahtuneesta.

Ryhmätyötä

Sellunvalmistus on ryhmätyötä. Viitosvuorossa alkuperäiset I- ja II-sellunvalmistajan tehtävät ovat Jukka Vartiainen mukaan hämartyneet niin paljon, että jokainen sellunvalmistaja voi "käydä käsiksi napuloihin" tai mennä tarkastamaan linjaa, koska tuntee tehtaan läpikotaisin.

Alkuperäisessä tehtäväjaossa kakkosvalmistajat kiertävät linjoilla, eivätkä ota operointivastuuta ykkösvalmistajan hoitaessa ohjaamon. Nykyinen järjestelmä on Vartiainen mukaan mielekkäämpi, koska se mahdollistaa voimien keskittämisen sinne, missä niitä tarvitaan.

Hakkeesta selluun

Kolmoslinjan ohjaamon vastuualueeseen kuuluu — kuten jo todettiin — sellun valmistus hakkeesta täysvalkaistuksi selluloosaksi. Sellunvalmistajat hoitavat keiton, pesun ja ruskean lajittelun, jossa massasta erotetaan oksat ja muut epäpuhtaudet. Edelliset palautetaan takaisin keittoon.

Ruskeaa lajittelua seuraa valkaisu, jonka viiden valkaisu vaiheen jälkeen seuraa valkoinen lajittelu. Siinä massasta erotetaan epäpuhtaudet, hiekkanjyvät yms, jotka voisivat aiheuttaa vai-

keuksia paperitehtaalla.

Osa valkaistavasta massasta johdetaan kolmen ensimmäisen valkaisu vaiheen jälkeen omaan lajitteluun ja sieltä edelleen Voikkaan paperitehtaan käyttöön.

Kolmoslinjalle tulee myös vanhan puolen 2-linjan massaa. Kakkoslinjalla on ainoastaan neljä valkaisu vaihetta, joiden jälkeen massa valkaistetaan lopullisesti syrjäytysvalkaisuissa kolmoslinjalla.

Uusimpana uutuuksena kolmoslinjalla on sellun valmistaminen purusta. Se käsittää keitto-, pesu- ja lajitteluvaiheen minkä jälkeen ruskea purusella ajetaan muun massan joukkoon, jossa se matkaa myöhempien valmistusvaiheiden läpi.

Tietokone ei korvaa ihmistä

Ohjaamon laitteisiin kuuluu mm. kolme prosessitietokonetta sekä purusellun valmistuksen Damatic-ohjausjärjestelmä. Tietokoneet ovat Jukka Vartiainen mukaan kuitenkin vain apuna.

"Ne eivät ohjaa prosessia, vaan viimeisen silauksen antaa käyttömies. Ilman kunnon valvontaa tietokone tekee enemmän virheitä kuin ihminen. Ihminen on viime kädessä se, joka tekee tärkeät ratkaisut linjalla kulkiessaan. On tärkeää, että linjaa tarkastetaan, jotta orastavat viat pystytään havaitsemaan hyvissä ajoin ennen kuin niistä tulee suuria ongelmia", hän arvioi.

Linjalla on myös paljon laitteita, joita ei voi valvoa ohjaamosta käsin, vaan ne



Jokainen sellunvalmistaja tekee tarkastuskierroksen keskimäärin kolme kertaa vuoronsa aikana. Jukka Vartiainen sellunpesurilla.

täytyy käydä tarkastamassa paikan päällä. Näihin kuuluu mm. jauhimen terien ja kuohapumppujen säätöä sekä rejektien poistoa. Tarkastuskierros, jonka aikana myös otetaan näytteet, tehdään kahdeksan kertaa vuoron aikana.

Laboratorio on tärkeä tekijä sellunvalmistuksessa.

Ilman sen apua on Jukka Vartiainen mukaan vaikea tehdä kunnon sellua. Laboratorion antamien arvojen avulla mm. suoritetaan säätötoimenpiteet ja sieltä saadaan ilmoitus, jos jotkut arvot eivät ole kohdallaan.

Talvella ongelmatilanteet aiheutuvat usein hakkeen saantivaikeuksista sekä keit-

timen toiminnan häiriintymisestä. "Keittimen toiminta häiriintyy melko helposti, kun hakkeen seassa tulee talvella lunta ja purua, joka tukkeaa keittimen sihtejä. Keittimen toiminta taas määrää hyvin pitkälle milaista massaa syntyy ja se heijastuu valkaisuun. Jos keitin pelaa hyvin, menee valkaisuun hyvin", Jukka Vartiainen kertoo.

"Jos keittimeltä tulee epämääräisiä lähetyksiä, eli jos massan kovuusluku heittelee paljon, sellunpesureille muodostuu kasoja, jolloin ei auta muu kuin käydä kiinni vesiletkuun ja laimentaa massa sellaiseksi, että se menee eteenpäin. Täällä pätee tehtaiden normaali sääntö, että jos porukka on jouten olevan näköistä, kaikki on hyvin. Jos taas miehet juoksevat vauhdilla ympäriinsä, ovat asiat huonommin", hän tuumii.

Sellua Brasiliassa

Jukka Vartiainen on ollut Kymillä vuodesta 1973 lähtien, ensin Kymin puolella kuorimolla ja Kuusanniemessä vuodesta 1976 lähtien. Joulukuusta 1978 tammikuuhun 1980 hän oli tekemässä sellua Brasiliassa Jari-joella.

"Se oli hyvin antoisa kokemus, vaikka pitikin tehdä pitempää työviikkoa ankarissa olosuhteissa. Siihen verraten meillä on melko hienot olot täällä, ja Brasilian reissun jälkeen olen oppinut arvostamaan kotimaista kunnossapitoa ja asioiden hoitoa."

"Kolmoslinja on siisti työmaa ja ulkoiset olosuhteet on tehty viihtyisiksi saunoineen, sosiaalituloineen ja elpymishuoneineen. Homma on ihan hyvä ja vuorotyö sopii minulle tavattoman hyvin, koska se antaa mahdollisuuden harrastuksiin. Vuorotyössä on tietysti omat ongelmansa mm. nukkumisen suhteen, mutta niiden selvittäminen on lähinnä jokaisesta itsestään kiinni", Jukka Vartiainen arvioi.

Henkilöuutiset

Kymi-ryhmä

Kymin hienopaperiyksikkö



Jorma Laine

Dipl.ins. Jorma Laine (30) on 14.1.1985 alkaen nimitetty PK 8:n käyttöinsinööriksi. Hän siirtyi tehtäväänsä Kymin USA:n myyntiyhtiöstä, Kymmene Paper Inc:sta.



Jarmo Järvinen

Dipl.ins. Jarmo Järvinen (29) on 1.2.1985 tullut yhtiön palvelukseen arkkisaliin käyttöinsinööriksi.



Ruut Nyysönen

Kauppapiet.maist. Ruut Nyysönen on 1.9.1985 alkaen nimitetty hienopaperiyksikön myyntisihteeristön päälliköksi markkinointipäällikön alaisuuteen.



Ulla-Riitta Ranta

Yo.merkonomi Ulla-Riitta Ranta on 1.2.1985 alkaen nimitetty hienopaperiyksikön johtajan sihteeriksi.

Yo.merkonomi Päivi Kuivanen on 1.2.1985 alkaen nimitetty myyntiosaston osasto-sihteeriksi.

Kymin päällystetty- ja MG-paperiyksikkö



Pertti Björn

Yksikön toimistopäälliköksi on 1.2.1985 alkaen nimitetty yo.merkonomi Pertti Björn, 29.

Yo. Irmeli Kallio on 28.1.1985 alkaen nimitetty tilausten rekisteröijäksi yksikön myyntiosastolle.

Kirsi Siren on 14.1.1985 alkaen nimitetty raportoijaksi päällystyslaitokselle.

Merkonomi Hannele Höykäri on 14.1.1985 alkaen nimitetty tehdaskonttoristiksi päällystyslaitokselle. Hän siirtyy toimeen osto-osastolta.

Kemian teollisuus



Jukka Haaparanta

Insinööri Jukka Haaparanta (29) on 2.1.1985 tullut kemian teollisuuden palvelukseen projekti-insinööriksi peroksidin asiakaspalvelutehtäviin.

Jalostusteollisuus

Tuotepäällikkö John Lassenius on eronnut yhtiön palveluksesta 31.1.1985.

Tuotantopäällikkö Kauko Hassinen on eronnut yhtiön palveluksesta 31.1.1985.

Kotimaan myynti

Apulaismyyntipäällikkö Mikko Varjonen on eronnut 31.1.1985 yhtiön palveluksesta.

Kiitokset

Kiitokset muistamisesta ystäville ja työtovereille jäädessäni pois työelämästä.

Pentti Halinen

Sydämellinen kiitos merkkipäivääni muistaneille.

Heikki Huuskonen

Parhaimmat kiitokset merkkipäivääni muistaneille.

Reino O. Jokinen

Lämmin kiitos Teille kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.

Laila Ryöppy

Sellu

Puheenjohtaja Ilmari Lindberg, jäsenet Unto Heinonen (Otto Änäkäinen), Keijo Jämsä (Taisto Salminen), Timo Lehmunen (Toivo Konga), Lasse Lieri (Pertti Solio), Pekka Piironen (Pentti Tiuhonen), Aila Pirttilehto (Irja Halme).

Kemia

Puheenjohtaja Holger Hollsten, jäsenet Pentti Hinkkuri (Jukka Siekkeli), Sirkku Lehto (—), Kauko Liiri (Seppo Mikkola), Seppo Meriluoto (Paavo Floman), Tuure Nieminpää (Timo Mauno), Aimo Toikka (Kari Halme).

Kymin paperitehdas

Puheenjohtaja Aulis Koikalainen, jäsenet Aila Hakalainen (Satu Silvonon), Tauno Jokelin (Taisto Siitari), Kyösti Kollanus (Matti Tohka), Kosti Savenius (Alexander Schoschkoff), Pentti Tiuhonen (Heikki Miettinen), Hannu Vuokoski (Timo Vilenius).

Voikkaan paperitehdas

Puheenjohtaja Anders Lund, jäsenet Markku Anttila (Harri Venemies), Keijo Erlin (Seppo Järvisalo), Veikko Pasi (Kalevi Pellava), Kauno Pessa (Matti Lalu), Juhani Salovaara (Teuvo Honkanen), Sakari Virtanen (Pentti Silta).

Tehdaspalvelu

Puheenjohtaja Matti Jankeri, jäsenet Teijo Karonen (Juhani Kvist), Olavi Mansikkamäki (Seppo Tolppala), Toivo Miettinen (Reijo Sundström), Tuula Saloranta (Raija Kosonen), Tatu Toivanen (Rauli Nopponen), Timo Wass (Antero Poikala).

Hallinto

Puheenjohtaja Lasse Mäkelä, jäsenet Marjatta Käki (Antero Taimela), Pentti Laine (Kalle Hautamäki), Erkki Mikkilä (Arvo Honkanen), Terttu Niilo-Rämä (Kirsi

Kuusaalaisille

Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat kerhoiltaansa ke 27.2. klo 19 Toimelassa.

Vilhelmiinon kerhoilta on Voikkaan seuratalossa to 28.2. klo 19.

Ykkösten kerhoilta vietetään Toimelassa ti 5.3. klo 16.

Kakkoset kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa to 28.2. klo 19.

Perheenäitien virkistyslomat

Perheenäitien maksuttomille viikon kestäville virkistysloma-

mille Verlan lomakylässä on hakemukset jätettävä maaliskuun 20. päivään mennessä henkilöstöpalveluosastolle Kuusaan tai Voikkaan toimistoon. Toimistoista saa myös hakemuslomakkeita.

Tiedusteluihin vastataan Kuusaalla numerossa 402 293 ja Voikkaalla numerossa 889012/124. Virkistyslomien myöntämisessä ovat etusijalla suurperheiset äidit, joilla on vähintään kolme alle 16-vuotiaasta lasta sekä sairauden tai muun syyn takia loman tarpeessa olevat äidit, jotka lähivuosina eivät ole olleet kyseisellä lomalla.

Loman saa viettää kuluvaan vuonna itse kullekin parhaiten sopivana aikana. Varsinaiseen kesälomakauteen suunnitellut lomat on anottava normaaliin tapaan.

Samassa yhteydessä työterveyshoitaja Anna-Liisa Mikkilä palaa Kymin työterveyskeskukseen. Hän tulee vastaamaan suoraan johtavan lääkärin alaisuudessa ensiapukoulutuksesta, työolosuhteisiin liittyvistä erityisselvityksistä, päihdeongelmien hoitoonohjauksesta sekä työterveyshuollon ATK-järjestelmästä.

Merkkipäiviä

Valkolipeän valmistaja Alpo Rosten sellulta täyttää 50 vuotta 6.3. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Järjestelyjä työterveyskeskuksessa

Työterveyshoitaja Henrietta Labbart-Karhu on palannut 4.2.85 hoitovapaalta Voikkaan tehtaan työterveyshoitajaksi.

Hokkanen), Markku Sihvo (Jorma Kautto), Toivo Tolvanen (Oiva Kanerva).

Tutkimusosasto

Puheenjohtaja Pauli Paasonen, jäsenet Markku Johanson (Liisi Helkala), Virpi Koivula (Marja-Leena Niemeläinen), Aaro Koskipuro (Terttu Lampila), Pekka Niemeläinen (Hannu Rihula), Eero Tiensuu (Kyösti Ekroos).

Voimaosasto

Puheenjohtaja Ilkka Valtonen, jäsenet Markku Ahola

Kevään lomapaikavaraukset

Varauksia Verlan lomamökeistä ja erämajoista ajalle 1.3.—24.5. vastaanotetaan Kymin henkilöstöpalvelussa maaliskuun 1. päivästä alkaen.

(Eino Oksanen), Yrjö Alahäme (Matti Saareks), Antti Mauno (Jussi Ström), Maire Leivo (Tellervo Gardemeister), Harri Pousi (Pentti Nokelainen), Raine Rantanen (Olli Järvinen), Kauko Vauhkonen (Jorma Laine).

Materiaalihallinto

Puheenjohtaja Erkki Laasonen, jäsenet Timo Ailio (Jalo Sahala), Lasse Hyttinen (Tuure Lehtinen), Lasse Koskinen (Pauli Koivisto), Pentti Nio (Kari Tuomi), Ulla Pesu (Irma Pukki), Seppo Puro (Seppo Rautio).

Järjestöt

Kuusankosken Tekniset

Yhdistyksen sääntömääräinen vuosikokous pidetään 26.2.85 Voikkaan Mestari-kerholla klo 18.30.

Vuosikokouksessa käsitellään toimintakertomus ja tilit sekä päätetään johtokunnan tili- ja vastuuvapaudesta. Kokouksessa valitaan yhdistyksen edustajat liittokokoukseen ja työttömyyskassan edustajiston kokoukseen, samoin ehdokkaat liiton valioja neuvottelukuntiin.

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt

Yhdistyksen puheenjohtajaksi on vuodelle 1985 valittu Virve Naumanen. Varapuheenjohtaja on Satu Silvonon, sihteerinä ja jäsenrekisterivastaavana toimii Kaija Arvelin, rahastonhoitajana Maila Valsti, koulutussihteerinä Irma Pukki, tiedotussihteerinä Eija Kurto ja nuorisoyhdyshenkilö on Jaana Tikkanen.

Johtokunta: Pirkko Tökkäri (Terttu Jokiranta), Arja Laine (Liisa Sihvola), Orvoki Lempinen (Teija Laaksonen), Irma Pukki (Irja Halme), Eija Kurto (Mervi Laitinen), Raija Kaarna (Anja Forsbacka), Kaija Arvelin (Maire Leivo), Jaana Tikkanen (Arja Suokas), Satu Silvonon (Merja Kukkola), Arvi Kauppinen (Aune Kaartinen).

Luottamusmiehinä toimivat Kymintehtaan Merja Kukkola, Kuusanniemessä Satu Silvonon ja Voikkaalla Eila Järvenmäki.

Paperiliiton Voikkaan osasto 36

Voikkaalla 27.1.1985 pidi-

tyssä vuosikokouksessa valittiin osaston puheenjohtajaksi Risto Kärkkäinen, näin alkoi Kärkkäisellä yhtäjaksoisesti kuudestoista vuosi Voikkaan osaston puheenjohtajana.

Osasto 36:n toimikuntaan valittiin varsinaisiksi jäseniksi Betty Puholainen, Mauno Luoranen, Pentti Turunen, Olavi Moilanen, Aarno Korhonen, Pentti Siltala, Hannu Rörtö, Markku Anttila, Vappu Mesiäinen ja Heikki Väyrynen. Varajäseniksi Harri Venemies, Veikko Lekander, Keijo Erlin, Pentti Simola, Ilkka Vesa, Aimo Heinonen, Sakari Virtanen, Heikki Simi, Maili Männistö ja Yrjö Alahäme.

Naisjaoston toimikuntaan valittiin Kerttu Hokkanen naisjaoston puheenjohtajana ja jäseninä Annikki Koste, Vappu Mesiäinen, Maili Männistö, Hilka Virtanen ja Eila Koskinen.

Vapaa-ajan toimikuntaan tulivat Matti Henttu, Olavi Moilanen, Sakari Virtanen, Teuvo Tattari, Pauli Koivisto ja Hilka Virtanen.

Niittyahden hoitotoimikuntaan valittiin Vilho Simola, Annikki Koste, Hannu Suur-Hamari, Matti Mannari, Pentti Turunen ja Maili Männistö.

Opintojaostoon valittiin Hannu Rörtö opintosihteerinä, Jukka Muhli, Hannu Suur-Hamari, Senja Heikkinen, Sakari Virtanen ja Maili Männistö. Tiedotusjaosto: Olavi Moilanen tiedotussihteerinä, jäsenet Riitta Sjöblom ja Betty Puholainen. Lomasihteeriksi valittiin Markku Vanhala.

Edustajat Kuusankosken Ammatillisen Paikallisyhdistyksen edustajistoon: Kimmo Kähärä, Markku Anttila, Marjatta Solla, Sakari Virtanen, Yrjö Alahäme, Ilkka Vesa ja Aimo Rinne. Varajäseninä Betty Puholainen, Ritva Ollikainen, Maila Sani, Annikki Koste, Hannu Rörtö, Timo Toivonen ja Sauli Saarinen.

Vuosikokous hyväksyi muutosesitykset Paperiliiton

14:nnele liittokokoukselle ja samalla kokous velvoitti valituiksi tulevien osaston edustajien toimimaan osaston esitysten puolesta tulevassa liittokokouksessa.

Kokouksessa kaikki valinnat tehtiin yksimielisesti ja siinä toimi puheenjohtajana pääluottamusmies Kimmo Kähärä. Paperiliiton edustajana kokouksessa oli tiedotussihteeriksi Jukka Vesterinen.

Välittömästi vuosikokouksen jälkeen pidetyssä toimikunnan järjestäytymiskokouksessa valittiin osaston sihteeriksi Betty Puholainen ja varasihteeriksi Olavi Moilanen, varapuheenjohtajaksi Markku Anttila ja taloudenhoitajaksi Mauno Luoranen.

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Osaston vuosikokous pidetään Yksisissä 17.2.1985 alkaen klo 12. Käsiteltävänä vuosikokousasiat sekä liittokokousvalmistelut.

Osasto 19:n taloudenhoitaja on tavattavissa työttömyysasioiden hoitoa varten keski- viikkoisin klo 12—16 Yksisissä.

Korjaamotyöntekijäin työhuonekunnan 15-vuotisillanvieto on ravintola Pippurissa perjantaina, maaliskuun 8. pñä klo 19. Ilmoittautumiset (a' 10 mk henkilö) tiistaihin 5.3. mennessä Kalevi Simoselle, puh. 47 807. Jäsenet läheiseen, myös eläkeläiset, ovat tervetulleita.

Korjaamotyöntekijäin työhuonekunnan toimikunta

Aloite-toimikuntien jäsenet

Aloite-toimikuntien jäsenet vuodeksi 1985 ovat seuraavat (henkilökohtainen varajäsen mainittu suluisa varsinaisen jäsenen jälkeen).

UUTIS KYMI

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
Kymi-ryhmä
Tiedotusosasto
Niementie 13
45700 Kuusankoski
Puh. vaihte 951-402 111
Teleks 52211 kymco sf
Telekopio 951-402 203

Kirjapaino
Kouvola Kirjapaino
Katajajarjuntie
45720 Kuusankoski 2
Puh. vaihte 951-231 231

Lehden seuraava numero ilmestyy 6.3. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään torstaina 21.2. klo 16.30.

Jatkoa etusivulta

PK 11-uusintaprojektin ...

sikön johtaja Pekka Holm painotti tehtävän merkitystä: "Projektin on ensi askel Voikkaan tehtaantuosuuden muuttamisesta ja siirtymisestä pois standardisano-malehtipaperin valmistuksesta. Olemme siinä onnellisessa asemassa, että voimme itse olla vaikuttamassa muutokseen."

Holmin mukaan on ilahduttavaa, että projekti on saanut vastakaikua kaikkien henkilöstöryhmien taholta. "Tämän projektin onnistuminen antaa mahdollisuuden myös jatkoinvestointeihin."

"Kaikki merkittävät hankintapäätökset projektissa on tehtävä helmi-maaliskuun vaihteeseen mennessä. PK 11 nykyisessä muodossaan pysähtyy tähänherkisten suunnitelmien mukaan tammikuussa 1986 uudistustöitä varten", kertoo Holm projektin aikataulusta.

"Insinöörit, ekonomit ja varatuomarit ovat tehneet työtä projektin eteen tähän saakka, nyt meidän pitää tarttua hanakasti asioihin", sanoi pääluottamusmies Kimmo Kähärä ja painotti projektissa olevan kyse koko Voikkaan tehtaantuosuudesta, olemisesta ja tulevaisuudesta.

"Henkilökohtaisesti toivoin tukiryhmätyöskentelyyn paljon avoimuutta ja ennakkoluulotonta pohdintaa kaikista vaihtoehdoista."

"Uskoisin, että jos projekti muuten onnistuu, myös palloista pystytään sopimaan, ja elämä paranee Voikkaalla kaikin puolin."

Projektinvetäjien avuksi

Tukiryhmien tehtäviä analysoidessaan puheenjohtaja Risto Kärkkäinen muistutti ryhmien työn vaikuttavan tuotannon jatkumiseen PK 11:llä ja Voikkaalla, mahdollistavan työsuhteiden säilymisen sekä vähentävän laskukausien vaikutusta Voikkaan tehtaaseen.

"Tukiryhmät antavat mahdollisuuksia myös työympäristön ja -olojen parantamiseen."

Kärkkäinen muistutti, että ryhmien tarkoitus on toimia projektinvetäjien apuna, ei haittana. Yhteydenpito muihin vuoroihin on myös ryhmien jäsenten velvollisuus.

"Tukiryhmien oleellinen tehtävä on keskustella. Miehellä, joka ei keskustele, ei tukiryhmässä tee mitään",

muistutti Kärkkäinen.

Tukiryhmän jäsenet vaikuttavat omalta osaltaan siihen, että projektissa vallitsee hyvä henki. "Vain hyvällä yhteishengellä saadaan paras mahdollinen tulos."

Kärkkäinen sanoi, että tukiryhmien jäsenten tulee uhrata työhön omaa aikaansa, vuorovaihtojen tulee pidentyä, jos keskustelua syntyy. "Edellyttämme tietenkin, että työnantaja tämän omalla ajalla työskentelyn kohtuullisesti korvaa."

PK 11-projektin tukiryhmät

Hiomo: vetäjä Pekka Valokari, vuoromestari, Raimo Kääriäinen, Jorma Laine, Markku Niilo-Rämä ja Pentti Siltala.

Märkää: Teuvo Honkanen, Aulis Laaksonen, Jouko Laurila ja Reino Rautiainen.

Kuivapää: Teuvo Honkanen, Aulis Laaksonen, Kari Mattila ja Ilkka Uusitalo.

Pituusleikkuri: Teuvo Honkanen, Aulis Laaksonen, Aulis Kumpu ja Hannu Sipiläinen.

Pastakeittiön tukiryhmä ja työsuojeluryhmä ovat vielä nimeämättä.



Hiomon ja massan vastaanoton tukiryhmään kuuluvat mm. Raimo Kääriäinen, Jorma Laine, Pentti Siltala ja Markku Niilo-Rämä.

PK 17 ennätysvauhdissa

Voikkaalla Kym Press -erikoissanomalehtipaperia valmistava PK 17 ajoi kuluvan vuoden tammikuussa uuden kuukausituotantoennätyksensä, 7 234 tonnia. Parannus oli huomattava, sillä entinen, maaliskuussa 1982 ajettu ennätys oli 6 644 tonnia.

Miös vuorokausituotannossa saavutettiin ennätystulos. Joulukuussa 1984 ajettu aikaisempi ennätys, 230,2 tonnia parani 233,4 tonniin.

"Henkilöstön hyvän työpanoksen lisäksi ennätystuotantoon vaikuttivat eräät tekniset seikat", mainitsee sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikön käyttöpäällikkö Teuvo Honkanen.

"Kuivausosalle asennettiin kymmeneen sylinteriin lämpöpöivät ja muut sylinterit huollettiin. Telahionnassa on päästy parempaan tarkkuuteen ja lajinvaihtojen väheneminen puolestaan on pienentänyt lajinvaihtohylkyä."

288 000 markkaa jaossa K:koskella

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön Kuusankosken hallintokunnasta todetaan Kuusankosken osuuden säätiön kuluvana vuonna jakamista apurahoista olevan noin 288 000 markkaa.

Kuusankosken hallintokunnan sihteeri Marjatta Käki painottaa, että apurahoja myönnetään nimenomaan yksilölliseen vapaa-ajan opinto- ja harrastustoimintaan, koska palveluksessa olevien osuus jakosummasta on vähintään 50 prosenttia, eläkeläisten 15 prosenttia ja perheenjäsenten 15 prosenttia.

Apurahan anomuslomakkeita saa henkilöstöpalveluosastoilta ja hallintokunnan sihteeriltä. Marjatta Käen löytää keskuskonttorin i kerroksesta, hänen puhelinnumeron on (40)2112.

Työsuojelun tietoisuus

Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtaantuosuuden suunnitteluhenkilökunnalle pidettiin 28. tammikuuta Koskelassa puolen päivän mittainen koulutustilaisuus aiheena "työsuojelu suunnittelu- ja projektoinnissa".

Tilaisuuden vetäjänä toimi Teuvo Karhu käsittelen em. aiheita uusiutuvan työsuojelusääädöstön ja standardisoinnin kannalta. Lisäksi tarkastettiin yhteistoimintamuotoja ja omien "työsuojelumatteilaisten" ja suunnittelijoiden resurssien ennakoinnassa työsuojelutoiminnassa.

Erikoisesti koettiin tärkeänä tällä tavoin tietyin aikavälein yhteisessä tilaisuudessa käydä läpi työsuojeluun kuuluvien asioiden tilanne sekä kehitysnäkymät ja -tavoitteet.

Projektioorganisaatio PK 11:n uudistamiseen

Voikkaan paperitehtaan PK 11:n uudistusprojektin toteuttamiseksi on muodostettu projektioorganisaatio, jossa projektineuvoston ja projektin johdon alaisuudessa toimii viisi alaprojektia.

Projektin periaatepäätöksistä ja valvonnasta vastaa paperiteollisuuden johtajan Peter Stackelbergin puheenjohtajana toimiva projektineuvosto. Projektineuvostoon kuuluvat hänen lisäksi tekninen johtaja Lennart Gräsbeck, talousjohtaja Jaako Harju, Voikkaan sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikön johtaja Pekka Holm, tehdaspalvelun johtaja Matti

ALA-PROJEKTIT	VETÄJÄ	VARAMIES (prosessiasiat)	PROJEKTI-SIHTTEERI
Paperikone	Heimo Siekkinen	Teuvo Honkanen	Onni Ulin
Hiokkeen jauhatus ja valkaisu	Heimo Siekkinen	Pekka Valokari (Harri Vertanen)	Onni Ulin
Pastakeittäjä	Tarmo Kauppinen/Johan Eklund	Teuvo Honkanen (Harri Vertanen)	Seppo Mesiäinen
Höyry ja maakaasu	Raimo Seppälä/Johan Eklund	Kurt Malmberg	Antti Nevamäki
Koulutus ja tuotekehitys	Pekka Holm	Reijo Yrjövuori	—

Jankeri, suunnittelujohtaja Stig Linderborg sekä sihteerinä projekti-insinööri Heimo Siekkinen.

Projektin toimintoja koordinoivana projektinjohtajana toimii Stig Linderborg ja hänen varamiehensä Pekka Holm.

Instrumentoinnista vastaa kaikissa projekteissa ins. Reijo Honkanen, sähköistyksestä ins. Leevi Tolvanen ja ins. Olavi Mansikkamäki, tietokonejärjestelmistä tekn. lis. Martti Sanaksenaho ja fil. maist. Heikki Heikkilä sekä rakennusasioista ins. Markku Pasi.

Projektin asennuspäällikkö on ins. Martti Kokko, varalla ins. Vesa Kallio. Valvonnasta vastaa tehtaantuosuuden oma kunnossapito-organisaatio.

Jatkoa etusivulta

ruksia. Tämän katsotaan pistoksena annettavaa rokotusta varmemmin estävän viruksen leviämistä ja säilymistä väestön keskuudessa.

Rokote annetaan sokeripalalle tiputettuna, koska sellaisenaan maku on kitkerä. Sokeritautipotilaat voivat ottaa tämän ilman mitään vaaraa. Vaikka rokotus on vapaaehtoinen, olisi toivottavaa että mahdollisimman moni sen ottaisi riippumatta siitä, milloin on saanut edellisen polio-
piikin.

Esteen rokotukselle muodostavat vain muutamat melko harvinaiset sairaudet ja tilat. Näihin ns. riskiryhmiin kuuluville ja heidän perheenjäsenilleen on jo terveyskeskuksen toimesta annettu rokotepistos. Raskaus ja imetys eivät ole esteenä rokotukselle. Korkea kuume tai mahatauti, joihin liittyy oksentelua ja ripulia, ovat kuitenkin aihe rokotuksen siirtämiselle. Neomysiinistä aiheutunut vakava yliherkkyysoireyhtiö on niinkin ikään este rokotukselle.

Suomen Luonnonsuojeluliitto järjesti 9.—10. helmikuuta Kuusankoskella ilmansuojelukurssin tarkoituksena tutustuttaa osanottajat ilman saastumisen syihin ja ilmansuojelutyön mahdollisuuksiin.

Ensimmäisen kurssipäivän alkupuolen asia-annista vastasivat alan asiantuntijat Kymi-ryhmästä.

Ympäristösuojelutoiminnasta vastaava johtaja Ilmari Lindberg esitteli Kuusankosken tehtaantuosuuden toimintaa ja yksiköissä toteutettuja ilmansuojeluratkaisuja. Johtaja Håkan Romantschukin alustuksen aiheena olivat klooritehtaan päästöt.

Tuotantopäällikkö Ensio Erkinharju kertoi seminaarin osanottajille Kymi-ryhmän käyttämistä polttoaineista ja erikoistutkija Irma Linderborg hajuksien mitaustasmenetelmistä.

Käytännön ilmansuojeluratkaisuihin seminaarin osanottajat tutustuivat Kuusankosken ja klooritehtaan tiloissa. Käytännön ilmansuojeluratkaisuihin seminaarin osanottajat tutustuivat Kuusankosken ja klooritehtaan tiloissa.

Ilmansuojelutietoa luonnonsuojelijoille



Klooritehtaan ilmansuojeluratkaisuja kurssilaisille esitteli johtaja Håkan Romantschuk.

Neuvostokuljetukset kiikarissa

Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtailla vieraili 25. tammikuuta korkea-arvoinen rautatiealan valtuuskunta Neuvostoliitosta. Varakulkeutusministeri V.S. Kolpakovin seurueeseen kuuluivat Lokakuun rautatien päällikkö G.M. Fadejev ja A.K. Voronin kulkeutusministeriön suunnittelu- ja projektoinnista.

Vieraiden isäntänä Kymilä oli paperiteollisuuden johtaja Peter Stackelberg. Raakapuun rautateitse tapahtuvaan tuontiin liittyviä asioita neuvostoliittolaisille selvittelivät tehtaantuosuuden johtaja Ilmari Lindberg ja hankintapäällikkö Pentti Solin. Paperin rautatiekuljetuksista Neuvostoliittoon kertoi osastopäällikkö Paavo Tauru.

Vierasryhmään kuului lisäksi Valtionrautateiden, Finnin ja Transfennican johtoa.