

8.3.1985

Näyttöpäätteen ja terveys

Kymin terveyskeskuksen johtava lääkäri Antti Jokinen kertoo näyttöpäätteen työkentelyn vaikutuksista terveyteen sivulla 2.

Kolmi-vuorotyö miellyttää

Kymiläiset ovat tyytyväisempiä kolmi-vuorotyöhön kuin paperiteollisuudessa työskentelevät yleensä. Mitä muuta Työterveyslaitoksen psykologian osasto on saanut selville viides-teollisuuslaitoksessa tekemässään tutkimuksessa, selviää sivulla kolme.

Paperiteollisuus esittelyssä

Kymin paperiteollisuuden yksiköistä esitellään tällä kertaa Päälystetty- ja MG-paperiyksikkö, jonka paperi- ja päälystyskoneilla syntyvät Kymin paperiteollisuuden kauneimmat paperilaadut. Keski-aikeama.

Työtä nuorille

Kymi antaa Kuusankoskella työtä vuosittain yli kolmelle sadalle nuorelle. Nuorten työllistämistä sekä heidän suhtautumisestaan teollisuuteen kerrotaan sivulla 6.

Tilapäispäästöt loppuvat

Puskurialtaan rakennustyöt käynnistyivät Kuusanniemessä

Kuusanniemen sellutehtaan jätevedenpuhdistamon yhteyteen rakennettava puskuriallas estää tulevaisuudessa tilapäispäästöt Kymi-jokeen.

Ensi kesänä Eerolan pelolalle, Kymin paperitehtaan puhdistamosta Väkkärän suuntaan valmistuvaan 50 000 kuutiometrin suuruiseen altaaseen voidaan johtaa sellutehtaan jätevedet vaurio-tilanteissa.

Allas on normaalitilanteessa tyhjä, mutta mikäli sellutehtaalla tapahtuu vuoto, esim. säiliö- tai putkivaurio, kaikki tehtaan ulosmenevät jätevedet ohjataan puskurialtaaseen eikä jokeen pääse mitään. Sen jälkeen kun vaurio on saatu korjattua, altaaseen lasketut jätevedet pumpataan takaisin puhdistamolle.

Sellutehtaan toimiessa täydellä teholla, jätevedettä tulee noin 100 000 kuutiota vuorokaudessa, joten altaaseen mahtuu puolen vuorokauden jätevedet. Käytännössä allas riittää tehtaanjohtaja Ilmari Lindbergin mukaan pitemmäksikin ajaksi, koska tuotantoa vähennetään häiriötilanteissa.

Sellutehtaalla on jo aikai-



Tehdaspalvelun johtaja Matti Jankeri esittelee puskurialtaan työmaata. Ensi kesänä valmistuvan altaan tilavuudeksi tulee 50 000 kuutiometriä, eli siihen mahtuu miltei Kuusankoski-talo sekä kaupungintalon molemmat osat.

semmin investoitu noin 8 miljoonaa markkaa tilapäispäästöjen eliminointiin. Tehtaalla on mm. kaikissa jätevesikanaaleissa johtoky-

ky- ja pH-mittarit sekä hälyttimet, jotka ilmoittavat, jos kanaaleihin on päässyt sinne kuulumattomia aineita. Vastaavanlaiset laitteet

on sijoitettu myös tehtaalta vedenpuhdistuslaitokselle johtavaan kanaaliin sekä puhdistamolta jokeen vievään putkeen.

Lisäksi soodakattilan ja haihduttamon lipeitä varten on rakennettu puskurisäiliö ja myös ulkona olevien säiliöiden ympärillä on betoni-

nen "kaulus" yliajojen varalta. "Puskurialtaan ja em. investointien tarkoitus on turvata Kymijoki tilapäispäästöiltä kaikissa häiriöolosuhteissa", Lindberg kertoo. Allas on ensimmäinen laatuaan Suomessa, Pohjois-Amerikassa suoja-

allas sen sijaan on yleinen. Puskuriallas liittyy Lindbergin mukaan myös vedenpuhdistamon kehitysuunnitelmiin. Kun sellulle tulevaisuudessa rakennetaan biologinen puhdistamo, sen bakteerikanta täytyy suojata mm. pH:n muutoksilta, mikä voidaan tehdä ohjaamalla jätevedet puskurialtaaseen, ja palauttamalla ne myöhemmin takaisin puhdistamolle.

Puskurialtaan rakennustyöt alkoivat kahdeksannelä viikolla. Tehdaspalvelun johtajan, Matti Jankerin mukaan ensimmäiseksi joudutaan siirtämään allasalueen läpi virtaava oja noin 100 metriä länteen, mikä

Jatkuu sivulla 6



Offsetpainajat Osmo Sinkkonen (vas), Timo Koponen, Harri Hänninen ja Esa Nikkanen tutkivat painovedosta.

Neliväripainokone Kouvolan Kirjapainoon

Kouvolan Kirjapainossa on otettu käyttöön uusi arkkipainokone. Heidelberg Speedmaster-merkkisellä neliväripainokoneella voidaan painaa paperiarkki yhdeltä puolelta neljällä värillä tai molemmilta puolilta kahdella värillä yhdellä ajokerralla.

Kone on varustettu täydellisellä automatiikalla, painovärikaukaloiden täyttämistä ja paperin asettamista

lukuun ottamatta kaikki koneen toiminnot hoidetaan erillisestä ohjauspulpetista.

Pulpetista hoidetaan mm. värien kohdistus eli rekisterisäätö ja värimäärän säätö. Kun värisäädöt on saatu kohdalleen, arvot talletetaan muistiin, jolloin ne ovat käytettävissä jälkipainatusta varten. Järjestelmän ansiosta voidaan painatuksen

Jatkuu sivulla 8

Uusi varatoimitusjohtaja

Varatuomari, Teollisuuden Keskusliiton varatoimitusjohtaja, Vesa Vainio (42) on nimitetty Kymi-Strömberg Oy:n varatoimitusjohtajaksi 1.6.1985 lähtien. Hän tulee toimimaan yhtiön keskuhallinnon esimiehenä ja on vastuussa hallinnollisista toiminnoista konsernin piirissä.

Varatuomari Vainio valmistui oikeustieteiden kandidaatiksi 1965 ja varatuomariksi 1968. Hän toimi



Vesa Vainio

Suomen Työntajain Yleisen Ryhmän sihteerinä 1969 ja Suomen Työntajain Keskusliiton asiamiehenä ja apulaisosastopäällikkönä 1970-72. Aaltosen Kenkätehdas Oy:n hallinnollisena johtajana hän oli 1972-74, varatoimitusjohtajana 1974-76 ja toimitusjohtajana 1976-77. Teollisuuden Keskusliiton johtajaksi hänet kutsuttiin 1.6.1977 ja varatoimitusjohtajaksi hänet nimitettiin 1984.

Palkitseminen muuttuu Kymi-Strömberg Oy:ssä

Henkilöstön palkitseminen pitkäaikaisesta palveluksesta ja eläkeläisten muistaminen yhdenmukaisesti Kymi- ja Strömberg-ryhmissä vajaan viiden vuoden kuluttua.

Vuodesta 1990 lähtien palkitaan pitkäaikaisesti palvelleet henkilöt yhtiön

omalla ansiomerkillä ja palkillisella lomalla.

Palveluksesta, joka on kestänyt 20 vuotta, luovutetaan yhtiön ansiomerkki. 30 vuotta palvelleet saavat yhtiön ansiomerkkin ja 12 vuorokauden loman ja 40 vuotta palvelleet yhtiön ansiomerkkin ja 18 vuorokauden lo-

man.

Lomat myönnetään vuonna 1991 niille yhtiöläisille jotka vuoden 1990 aikana tulevat olleeksi yhtiön palveluksessa 30 tai 40 vuotta.

Vuosina 1985-1989 jatketaan Kymi-Strömberg Oy:n

Jatkuu sivulla 6

Suhdanteet

Talousviisaitten rooli-kuvaan kuuluu myös jälkiviisaus; se Veikko Huovisen mainostama kaikkein makein. Vuosi sitten tähän aikaan veikattiin yleisesti, että kokonaistuotanto v. 1984 Suomessa kohoaisi n. 5 %. Suhdanteet olivat kuitenkin toista mieltä ja lopputulokseksi muodostuneen n. 3 %. Nyt keskustellaan sitten siitä, voiko mennyt vuotta kutsua lainkaan korkeasuhdannevuodeksi, suhdanteiden nousuvuodeksi vai vain pieneksi pompuksi ylöspäin?

Suhdanteet ovat kuitenkin kuviossa mukana – sekä sanoina että tekoina.

Vielä 1960-luvulla yritysten toimintaympäristö oli suhteellisen vakaa. Erilaiset häiriöt peittyivät lähes kokonaan voimakkaan taloudellisen kasvun alle. Ympäristön kehityssuunnat olivat jatkuvia ja johdonmukaisia, kuten Mooseksen aikoihin, jolloin suhdannevaihtelu pidettiin säännöllisenä aaltoliikkeenä aallon pitiuden ollessa seitsemän vuotta. Yritysten suunnittelun kannalta tämä oli tervetullutta aikaa.

Tilanne muuttui ratkaisevasti 1970-luvulle siirryttäessä. Vuonna 1971 syntyi kansainvälinen valuuttakriisi ja USA:n dollari irtautui kultasidonnaisuudesta. Inflaatio alkoi nopeutua. Ylei-

sesti hyväksytyjen oppien vastaisesti inflaatio jatkui nopeana huolimatta tuotannon kasvuvauhdin hidastumisesta.

Ennen kokemattoman järkytyksen aiheutti kuitenkin ensimmäinen öljykriisi (1973–74). Kerralla muuttuivat ennen niin vakaina pidetyt hinta- ja kustannussuhteet ja raaka-aineen saatavuuskin tuli monella alalla kyseenalaiseksi. Samalla nämä rajut toimintaympäristön muutokset paljastivat yritysten suunnittelujärjestelmissä erittäin heikkouksia.

1. Valuuttojen arvon muutoksista yksittäisille yrityksille aiheutuvia voittoja tai tappioita ei oltu kyetty ennakoimaan eikä niihin oltu varauduttu.

2. Inflaation kokonaisvaikutuksiin ei oltu kiinnitetty kylliksi huomiota.

3. Materiaalipoliittikan osaset olivat suunnittelussa hajallaan ja niiden painotus usein väärä jne.

Nopean taloudellisen kasvun aikana suhdannevaihtelu yrityksen kokonaistaloudellisen toimintaympäristön yhtenä ilmiönä oli ikään kuin unohtunut. Myöhempi aika sittemmin opetti, että huhut ilmiön kuolemista olivat liioiteltuja. Näin ollen kuten tänään tapahtuukin, kuuluu myös suhdannevaihteluiden huomioon ottaminen jokaisen menevän yri-

tyksen toimenkuvaan niin strategisessa, taktisessa kuin myös operationaalisesa päätöksenteossa.

Suhdanteiden ennustamiseen liittyy totta kai aina epävarmuutta. Ihminen on vain ihminen. Harhaanmenon vaara on aina väijymässä. Patologista sanotaan, että hän osaa ja tietää kaiken, mutta on aina väijymättömästi myöhässä. Tämäkin piirre liittyy suhdanne-ennakoinnin inhimillisiin ongelmiin.

Härkäpäisyyksään ei auta. Kolmen vuoden ajan ovat ekonomistit ympäri maailmaa tehneet ennustetyötä Yhdysvaltain dollarin nousun nujertamiseksi. Tätä kirjoitettaessa dollari on kuitenkin saavuttanut jälleen uudet ennätyslukemat. Kun dollarille ei löydy "vaihtoehtovaluutta", se on tunnoton myös sellaisille tekijöille, kuten kauppatase ja budjetin alijäämä. Dollari kertoo yksinkertaisesti Yhdysvaltain talouden selvästä paranemisesta riippumatta siitä, pidämmekö sitä hyvänä vai huonona asiana.

Posuri

Pääjohtaja Castrén oikeasee

Talouselämä-lehden numerossa 5/85 julkaistussa artikkelissa käsiteltiin Kymi-Strömberg Oy:tä.

Kyiseisen artikkelin johdannossa oli minun sanomakseni laitettu toteamus: "On ajateltavissa, että Kymi-ryhmä ja jokin metsäteollisuusyritys liitettäisiin toisiinsa."

Koska tämä lausunto on aiheuttanut henkilöstön piirissä keskustelua ja spekulointia, haluan todeta, että lehti on tulkinnut 18.1.1985 pitämässäni tiedotustilaisuudessa esittämiäni ajatuksia tavalla, joka vaatii täsmennyä.

Esitin ko. tilaisuudessa



omana käsityksenäni, että tulevaisuudessa saattaa — niin meillä kuin muuallakin — syntyä tarvetta muodostaa suurempia yksikkökokonaisuuksia fuusioiden kautta.

Kymi-ryhmä on kuitenkin niin olennainen osa Kymi-Strömberg -konsernia, ettei sitä suinkaan olla liittämässä mihinkään toiseen metsäteollisuusyritykseen. Sen sijaan ei ole mahdotonta, etteikö Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmää tulevaisuudessa vahvistettaisi yhdistämällä siihen muuta metsäteollisuutta.

Fredrik Castrén

Näyttöpäätte — apuri vai terveyden turmelija

Uuden tekniikan avulla on työelämässä pystytty vähentämään ruumiillisesti raskaita tai huonoissa olosuhteissa suoritettavia töitä. Sen avulla on myöskin pystytty korvaamaan yksitoikkoisia rutiinotoimintoja ja lisäämään tehokkuutta.

Uuden tekniikan myötä ovat monet perinteiset työt muuttaneet kokonaan luonnettaan. Ne ovat usein muuttuneet entistä vaativimmiksi, yksipuolisemmiksi ja kiireisemmiksi. Muutosten pohjalta ja uusien muutosten pelosta on syntynyt runsaasti voimakkaita, niin asia- kuin tunnepitoisia vastareaktioita koko uutta tekniikkaa kohtaan.

Syytetty näyttöpäätte

Ehkä tyypillisin esimerkki uudesta tekniikasta, hyvine ja huonoine puolineen ja näiden synnyttämien reaktioiden, on näyttöpäätte.

Ei löydy montaakaan sairautta, josta näyttöpäätettä ei viime vuosina olisi syytetty. Milloin sen on sanottu aiheuttaneen syöpää, milloin ihottumaa tai keskenmenoja. Mitään näyttöpäätteestä sinänsä johtuvia sairauksia ei

kuitenkaan ole voitu osoittaa ja tässä mielessä näyttöpäätettä voidaan pitää "kilttinä apurina".

Näyttöpäätteen käyttöön ottoon liittyvät muut järjestytyt, työn muuttuminen sinänsä, välittömän työympäristön järjestelyt sekä näköön liittyvät erityisvaatimukset puolestaan saattavat aiheuttaa ihmisille oireita, mikäli niiden ehkäisyä ei ole riittävässä määrin huomioitu.

Pilaako silmiä?

Varsin yleinen väittämä on, että näyttöpäätte "pilaat silmät". Totuus on kuitenkin se, että näyttöpäätte ei "pilaat" silmiä eikä aiheuta silmäsairauksia, mutta vaatii erittäin tarkan, hyvän näön. Mikäli näyttöpäätteellä työskentelevällä henkilöllä on piilokarsastusta, piilevää taitovikaa (esim. iän mukana syntynyt), sopimattomat silmälasit tai muuta sellaista, on todennäköistä, että hän työssään saa silmistä johtuvia oireita.

Tavallisimpia oireita ovat silmien väsyminen, kirkvely, särky, punoittaminen ja kosketusarkuus. Usein näihin yhdistetään myös pään-

särkyä, niskasärkyä ja jopa hartiasärkyä.

Näyttöpäätteen teksti on usein rajoitetaan epätarkkaa, värievää, vaaleat kirjaimet tummalla pohjalla, valoisuus ja kontrastit saattavat vaihdella eikä kirjainkokokaan ole usein paras mahdollinen katseluetäisyyttä ajatellen. Tällaisen tekstin lukeminen vaatii huomattavasti tarkempaa näköä kuin normaalin kirjoitus-tekstin lukeminen, vallankin mikäli työtä joutuu tekemään koko päivän.

Näyttöpäätetyössä joutuu usein siirtämään katsetaan käsiteltävästä materiaalista näppäimistöön ja kuvaruutuun ja näin tarkentamaan näköään useille eri etäisyyksille. Silmälasia käyttävillä henkilöillä esim. lähiläsit on määrätty tietyille katseluetäisyydelle, eivätkä ne välttämättä ole tarkat kaikilla näyttöpäätetyöskentelyn vaatimilla etäisyyksillä. Yleisperiaate on kuitenkin se, että näyttöpäätetyö sinänsä ei vaadi erityisiä laseja.

Poikkeuksen muodostavat kuitenkin kaksiteholasien käyttäjät. Vallankin ns. bifokaalilaseilla, joissa on alaosassa pieni "luokku" lähinäköä varten, saattaa näyttöpäätetyöskentely olla



Näyttöpäätte on leimattu syyppäksi useaan sairauteen, mutta mitään todisteita väitteille ei ole voitu esittää.

konstikasta. Nähdäkseen tarkasti joutuu henkilö kääntämään päätään ja koko yläruumistaankin niin sivukuin etusuunnassakin saadaksesi tietyn kohdan tarkkan näön alueelle tai nähdäkseen esim. yhdellä kertaa koko näyttöruudun. Tällöin luonnollisesti väsyvät paitsi silmät myöskin niska- ja hartiaseudun lihaksat.

Mikäli kaksiteholasien käyttäjillä on vaikeuksia lasiensuhteen, on syytä kääntyä työterveyskeskuksen puoleen. Yksiselitteistä yleistä ohjetta tai vastausta asiaan ei voi antaa vaan se riippuu sekä henkilöstä, hänen näöstään että myös kyiseisen henkilön työpaikan yleisistä järjestelyistä.

Nykyään on kaikkiin silmälasihin, myös muovilinsseihin saatavissa ns. antireflex-kalvo, joka vähentää heijasteita ja lisää valon läpäisykykyä. Näyttöpäätetyöskentelyssä tällaisesta kalvosta saattaa olla apua, mutta välttämätön se ei ole, eikä sellaisenaan ongelmaa ratkaise. Samanlainen vaikutus voidaan saada aikaan näyttöpäätteen ruudun eteen asetettavilla verkko- tai kal-

vosysteemillä.

Perusteluja tarvitaan

Ennen kuin näyttöpäätte nostetaan kenenkään pöydälle, tulisi hyvissä ajoin kertoa siitä. Samalla tulisi selvittää, mistä syystä se on tarpeellista, miten se vaikuttaa henkilön työhön niin lyhyellä kuin pitkälläkin tähtäimellä. Nämä tiedot antaisivat aikaa henkilölle tottua asiaan ja hyväksyä sekä ymmärtää näyttöpäätteen tarpeellisuus.

Työn sisältöön ja sen monipuolistamiseen sekä ns. työkierron mahdollisuuksien selvittämiseen tulisi erityisesti kiinnittää huomiota. Näin pystyttäisiin huomattavasti vähentämään niitä psyykkisiä jännitys- ja pelkotiloja, joita työn muutos luonnollisestikin jokaisessa aiheuttaa.

Toiseksi tulisi huolehtia näyttöpäätetyöpisteiden ergonomiasta. Näyttöpäätte vaatii aivan erilaisen työympäristön kuin vanha kirjoitus- tai laskukone. Tarvitaan työskentelyyn sopivat erityiset kalusteet, on kiin-

nitettävä erityistä huomiota valaistukseen, katselu- ja työskentelyetäisyyksiin yleensä ja myös tässä yhteydessä selvitettävä henkilölle, mistä syystä kaikki asiat ovat tärkeitä.

Kolmanneksi jokaiselle näyttöpäätetyöskentelyyn siirtyväälle tulee tehdä näön tarkastus (tästä on annettu ohjeet työosastoille jo vuonna 1983) ja siinä yhteydessä korjata mahdolliset piilevät näköhäiriöt. Yli 40-vuotiailla tulee näön tarkastukset uusia säännöllisesti n. parin vuoden välein. Silmälasia käyttävien kohdalla pääsääntö on se, että näyttöpäätetyö ei yleensä edellytä erityisiä silmälasia, mutta mikäli tällaisten tarvetta tuntuu olevan on asia ta-pauskohtaisesti selvitettävä työterveyskeskuksen kautta.

Näyttöpäätteellä koetuista haitoista tulisi puhua esimiehille ja ottaa yhteyttä työterveyskeskukseen. Mitään yksittäistä temppua, jolla haittatekijät voitaisiin poistaa ei ole, mutta yhteisesti selvitettävällä pystytään haittoja varmasti pienentämään.



Tutkimus osoitti

5-vuororajestelmään kannatti siirtyä

Kymiläisiä miellyttää 3-vuorotyö enemmän kuin paperiteollisuudessa muualla työskenteleviä. Päivätyöhön haluavien osuus muissa paperitehtaissa on läheskaksinkertainen verrattuna Kymin tehtaissa työskenteleviin.

Lähes viidennes kymiläisistä toivoisi 3-vuorotyössä aamu- tai yönäköisenä vuorona alkavan tuntia myöhemmin kuin nyt. Muualla paperiteollisuudessa ollaan tyytyväisempiä klo 6:lta alkavaan työvuoroon.

Myös muilla paperiteollisuuden työpaikoilla halutaan lisätä 6 päivän vapaita ja jättää 14 päivän vapaat pois Kymissä jo toteutettuun tapaan. Kesäloman pidentäminen ei ole kymiläisille yhtä tärkeää kuin paperiteollisuudessa muualla työskenteleville.

Yllä olevat ovat poimintoja tutkimuksesta, jonka Työterveyslaitoksen psykologian osasto maaliskuu-kesäkuussa vuonna 1983 teki Kymillä, Enso-Gutzeit Oy:n Kaukopään tehtailla, Kajaani Oy:ssä, Keski-Suomen Selluloosa Oy:ssä

Miksi vuorotyössä tärkein syy	Kymi	Muut tehtaat	Koko paperi
(3-vuorotyö)	%	%	%
Taloudelliset syyt	32	32	32
Perhesyyt	1	1	1
Ei tarjolla muuta työtä	30	48	43
Sopii elämäntyyliin	11	6	7
Sopii luonteelle	7	3	4
Työtä ei voi tehdä muuten	15	9	10
Muu syy	4	1	2
(Kyselyyn vastanneita)	(150)	(454)	(604)

sekä Neste Oy:n Porvoon tuotantolaitoksilla.

Äskettäin julkaistussa tutkimusraportissa käsitellään tehdaskohtaisesti kysymyksiä, jotka kuvaavat viisivuororajestelmää ja vastaajien käsityksiä ja kokemuksia vuorotyöstä yleisemminkin.

Kuusanniemen sellutehtaalla ja Kymin paperitehtaalla saatiin laajaan kysymysaineistoon yhteensä 297 vastausta. Tutkittavien taustatietoja analysoitaessa huomattiin mm. että päivätyötä tekevät ovat nuorempia kuin vuorotyössä olevat: lähes 40 prosenttia päivätyöntekijöistä on alle 40-vuotiaita, kun kolmivuorotyössä heidän osuutensa on vain 17 prosenttia.

Kolmivuorotyötä tekevien puolisoista viidennes teki vuoro- tai periodityötä (vain 6 prosenttia kolmivuorotyötä).

Kaksi- tai kolmivuorotyössä käyvistä on lähes puolet käynyt ammattikoulun, eniten ammattikoulutusta on tutkimuksen mukaan kuitenkin päivätyössä olevilla.

Kolmivuorotyöntekijöistä 36 prosenttia oli tullut

työhön Kymille vaihtoehtojen puutteen vuoksi — 28 prosenttia kolmivuorotyössä olevista mainitsi työhön tulonsa syksi turvatuun työsuhteen.

Rahan vuoksi

Kymin tehtailla kolmivuorotyössä olevat arvioivat vuorotyössä olonsa syyt hyvin samansuuntaisesti kuin muillakin paperitehtailla kolmivuorotyötä tekevät. Tärkein syy vuorotyön tekemiseen on taloudellinen, vaihtoehtojen puute on lähes yhtä monen perusteluna. Muilla paperiteollisuuspaikkakunnilla vaihtoehtojen puute on tutkimuksen mukaan kuitenkin vielä selvempi.

Kolmivuorotyön myönteisin puoli on niin Kymin kuin muillakin paperitehtailla runsas vapaa-aika. Arkipaikat ovat toinen merkittävä hyvä peruste kolmivuorotyön tekemiselle.

Kolmivuorotyön kielteiset puolet koetaan Kymillä hyvin samanlaisina kuin muissakin paperiteollisuus-

yrityksissä: terveyshaitat ja perhe-elämän hankaluus ovat pääasiallisia, sen sijaan esimerkiksi järjestötoimintaan osallistumisen vaikeutuminen ei juurikaan tule esille.

Kymin työpaikoilla oltiin tyytyväisiä nykyiseen viisivuororajestelmään, vain 10 prosenttia oli tyytymättömiä. Muissa tutkituissa paperitehtaissa asenteet olivat hyvin samansuuntaisia.

Kymillä vuoroskeema on ns. käännetty, jossa iltavuorosta siirrytään aamu- tai yönäköiseen vuoroon. Lepoaika oli tutkimuksen teon aikaan iltavuoron jälkeen 32 tuntia ja aamu- ja yönäköisen jälkeen 56 tuntia.

Kuusankoskella oli vastaajista 91 prosenttia tyytyväisiä nykyisiin lepoaikoihin. Tyytymättömiä oli Kymillä hieman vähemmän kuin muissa paperitehtaissa.

Yövuoro koettiin Kymillä kielteiseksi: se on väsyttävä, tekee ärtyisäksi. Toisaalta yövuoro on monen mielestä rauhallinen. Aamu- tai yönäköisen hyvää puolta taas on sen sopivuus perhe-elämään.

Perhekin pitää viidestä vuorosta

Yli 60 prosenttia vastanneista kymiläisistä arvioi perheensä suhtautuvan vuorotyöhön nyt myönteisemmin kuin ennen viisivuororajestelmään siirtymistä — kielteisemmäksi suhtautuminen ei juuri ole muuttunut.

Muiden paperitehtaiden vastaajat arvioivat tuloksen samalla tavalla.

Noin neljännes vastaajista Kuusankoskella oli sitä mieltä, että vapaa-aajan harrastukset, yhdessäolo perheen kanssa ja työssä viihtyminen on selvästi parantunut tai helpottunut viisivuororajestelmään siirtymisen myötä.

Yksittäisistä toiminnoista lisääntyi eniten ulkoilu, lenkkeily ja hiihtäminen. Myös puolisoille liikenä nyt enemmän aikaa, samoin kuin kotitoille sekä mm. kalastukselle.

Poliittiseen toimintaan tai harraste- ja työväenopistotyöskentelyyn ei sen sijaan lisääntynyt juuri uhrattu lisää.

Seitsemän prosenttia vastaajista oli sitä mieltä, että vatsakipu, närästys ja henkinen uupumus oli vähentynyt viisivuororajestelmään siirtymisen myötä. Terveystieteelliset vaikutukset eivät kuitenkaan subjektiivisissa kokemuksissa nousseet selvästi esille.

Yleistä tyytyväisyyttä

Tutkijat toteavat yhteenvedossa, että kaikissa yrityksissä on oltu tyytyväisiä 5-vuororajestelmään. Vapaa-aajan lisäämisen ohella se on

helpottanut monia toimintoja.

”Kaikki vuorotyötutkimukset puhuvat sen puolesta, että työajan lyhentäminen on yksi niistä keinoista, joilla vuorotyön rasittavuutta voidaan vähentää”, todetaan yhteenvedossa.

Tyytymättömyys liittyi lähinnä vapaa-aikoihin — runsas kolmannes kaikkien paperitehtaiden vastaajista oli tyytymättömiä vapaa-aikojen järjestelyihin. Noin neljännes piti kesää vuorotyön kannalta kaikkein raskaimpana vuodenaikana.

Vuorotyö koskettaa monia Kuusankoskella

Vuorotyötutkimuksen käytännön järjestelyihin Kuusankosken tehtailla osallistui työsuhteisiin hoitaja **Martti Purmosen**, teknikko **Olavi Martikaisen**, pääluottamusmies **Seppo Saarelan** sekä pääluottamusmies **Kalle Hautamäen** muodostama tukiryhmä.

Tutkimuksen tulokset on julkaistu kirjassaan, joka on jaettu tutustumista varten niille työpaikoille, joita tutkimus koski.

Henkilöstöryhmien edustajat eivät vielä tässä vaiheessa halua kommentoida tutkimuksen tuloksia. Tois-taiseksi ei myöskään ole päätetty, onko tutkimuksen tuloksia aiheellista käsitellä Kymin piirissä myöhemmin.

Tutkijat saivat Kymillä yhteensä 297 vastausta kyselyyn. Keskeyttämättömässä kolmivuorotyössä vastausprosentti oli 85, päivätyössä 79 ja kaksivuorotyössä 52.

Kuusankosken tehtailla työskentelee noin 4100 henkilöä, joista suunnilleen 40 prosenttia on jonkintyyppisessä vuorotyössä.

PAPERILAADUT

Päällystetyt paperit

KymArt 100—210 g/m² ja KymexCote 75—150 g/m²
— arkkioffset-laatu

KymArt Web 100—115 g/m² ja
KymexCote Web 75—115 g/m²
— rainaoffset-laatu

Pigmentoidut laadut

Griffin 80—120 g/m² ja
Kym Super Offset 60—120 g/m²
— mainosten ja esitteiden offset-painatukseen.
— kirjat

Pintaliimatut laadut

Kym Offset 60—120 g/m²
— kirjojen ja esitteiden offset-painatukseen

MG-paperit

MG valkaistu kraft 18—110 g/m²
— pussi-, käärepaperi-, päällystys- ja laminaattilaatu
— kreppaus
MG Poster 70—100 g/m²
— kääreet ja etiketit

**PÄÄLLYSTYSKONEIDEN
TEKNISET TIEDOT**

	C 1	C 12
Valmistaja	Wärtsilä	Wärtsilä
Valmistusvuosi	1967	1975
Maksimileveys	3,6 m	2,8 m
Maks. ajonopeus	900 m/min	1000 m/min
Kapasiteetti	65.000 t/v	55.000 t/v
Pintapainoalue	75—170 g/m ²	75—210 g/m ²
Päällystemäärät/sivu	10—15 g/m ²	10—20 g/m ²

Yksikön valmistamat arvokkaimmat päällystetyt paperilaadut eivät ole samalla lailla "jokapäiväisiä" kuin esimerkiksi konitoripaperit tai aikakauslehti- ja sanomalehtipaperit.

Päinvastoin — monia Kymintehtaalla valmistettavia laatuja käytetään, kun painotuotteen laadulla halutaan tehdä vaikutus vielä vuosienkin kuluttua.

Yksikön parhain paperilaatu KymArt esimerkiksi sopii erityisen hyvin taidekirjoihin tai laajoihin haku-teoksiin eli painotuotteisiin, jotka sijoitetaan hyvälle paikalle kirjahyllyyn ja säilytetään lapsenlapsillekin.

Hyvä ja houkutteleva paperin pinnan pitää olla myös silloin, kun sitä käytetään joko etikettien pohjapaperina tai karamellipaperina. Tällaista ohutta paperia valmistavat yksikön "jenkkikoneet", PK 1 ja 2. Kyseisillä koneilla iso ns. Yankee-sylinteri kuivattaa paperin ja tekee MG (machine glazed) eli konekiillotettua paperia.

Päällystettyjä papereita valmistettaessa tehdään ensiksi ns. esipäällystetty pohjapaperi ja sen jälkeen ajetaan paperin pintaan varsinainen päällyste jomalla kummalla päällystyskoneella.

Yksikössä tekevät vanhemmalle päällystyskoneelle, C I:lle pohjapaperia PK:t 6 ja 4. Vuonna 1976 käynnistyneelle C II:lle valmistavat pohjapaperin oman yksikön PK 3 ja hienopaperiyksikön PK 8.

PK:t 3 ja 4 ajavat päällystettävän paperin pintaan sideaineita, pigmenttejä ja apuaineita ns. Billblade-menetelmällä. Siinä paperirata johdetaan päällystysseoksen läpi telan pinnalle siinä kohdassa, jossa terä lepää telaa vasten.

PK:t 6 ja 8 esipäällystävät paperin liimapuristimessa imeyttämällä paperin mo-

lemmille puolille sideainetta (yleisimmin tärkkelystä) ja joskus myös pigmenttiä (savesia).

**Ammattitaitoa
pitkältä ajalta**

Päällystetyn paperin valmistamisessa on enemmän "kriittisiä" kohtia kuin päällystämättömän laadun teossa. Jotta päällystetty paperi olisi markkinoille kelpaavaa, virheetöntä, on jokaisessa valmistusvaiheessa työskentelevän onnistuttava tehtävänsä.

Esipäällystys ei nimittäin peitä paperin vikoja, vaan jopa tuo niitä pahemmin esiin. Siksi pohjapaperin tekijöiltä vaaditaan vähintään yhtä paljon ammattitaitoa kuin päällystyskoneiden miehistöiltäkin.

Kymillä on runsaasti kokemusta päällystysmekaniikasta. Ensimmäinen liimapuristin hankittiin PK 5:lle jo vuonna 1957. PK 6 sai liimapuristimen vuonna 1962 ja ensimmäinen päällystys-

kone käynnistyi vuoden 1967 lopulla. Päällystyskone 2 on sekin ollut käytössä jo yli kahdeksan vuotta. Tytärtyhtiö Starin kautta päällystyskokemusta on jo 1930-luvulta lähtien.

**Painopiste
päällystetyissä**

Päällystetty- ja MG-paperyksikön tuotannon painopiste asettuu selvästi

Päällystetty- ja MG- tuotteet syntyvät Ky

Kymi-ryhmän paperiteollisuuden kalleimmat ja kauneimmat paperilaadut tekee päällystetty- ja MG-paperyksikö. Kymintehtaan perinteikkäällä tehdasalueella toimii viisi vanhaa, mutta modernisoitua paperikonetta ja kaksi

nykyaik
koimar
nia hio



Art-paperiyrityksen valmistustehtaalla

laista päälystyskonetta. Toiminnan ja tuotevalikannalta elintärkeä on yksikön oma, 43 000 tonnia vuodessa tuottamaan pystyvä hiomo.

päälystettyihin papereihin. Yksikön noin 156 000 tonnin tuotannosta on kyseisten laatuojen osuus n. 120 000 tonnia.

Yksikön huippulaatu on arkkimuodossa oleva Kym Art-paperi, joko kiillotettu- tai mattana.

KymArtin hiokkeeton pohjapaperi valmistetaan PK 3:lla. Laatu käytetään taidepainokirjoihin, korkealaatuisiin julisteisiin, mainospainotuotteisiin ja arvokkaampiin aikakausjulkaisuihin, sekä vuosikertomuksiin. Arkkitavaraa käyttävät runsaasti pienet painot — ominaispiirteensä KymArtin käyttökohteille on usein yksilöllisyys.

Rullamuotoinen KymArt eli KymArt Web soveltuu samantyyppisiin painotuksiin kuin arkkimuotoinen vastaava laatu, mutta Webiä käytettäessä painomäärät ovat yleensä suurempia.

Kymiläiset tutustuivat kyseiseen laatuun Tilgmannin painamassa Sarajevo-olympiakirjassa. KymArt Webin pohjapaperi valmistetaan PK 8:lla tarkan profiilivalvonnan alaisena ja päälystys tapahtuu uudemmalla päälystyskoneella.

KymexCote-laatuja valmistettaessa sekoitetaan Kuusanniemestä tulevan sellun sekaan yksikön omalla hiomolla valmistettua korkeavalkaistua hioketta — tehdään ns. puupitoista paperia. Hiokke antaa paperille hyvät painatusominaisuudet ja niinpä Kymex Cote onkin erittäin kysytty laatu.

KymexCoten pohjapaperia valmistetaan kaikilla oman yksikön pohjapaperikoneilla, päälystämiseen käytetään joko päälystyskone 1:tä tai 2:tä.

KymexCote Web eli rullamuotoinen KymexCote soveltuu suoramyynnituotteisiin, postimyyntiluetteluihin sekä viikko- ja kuukausijulkaisuihin — suomalaisille tutuun tuotteeseen Avotakka-lehti.

Arkkimuotoinen Kymex Cote menee osittain samoihin tarkoituksiin, joskin usein pienempipainoksiin julkaisuihin. Monet ammattilehdet painetaan Kymex Cote-arkkeille.

Kun PK 4:n paperin massa- ja pastakoostumusta vähän muutetaan ja ajetaan sen pintaan vain pintaliima saadaan koulukirja- ja offsetpapereita. Pigmentoituja papereita samaiselta koneelta ovat puolestaan Kym Super Offset ja Griffin-laadut.

Kääre- tai sisäpaperia

PK 1:n ja 2:n valmistamat paperit näkyvät ulkomailla, useimmiten Neuvostoliitossa, monasti etiketteinä. Niistä tehdään paljon myös karamellikääreitä.

Kun koneiden valmistama paperi sijoitetaan esimerkiksi pakkauksien sisäpaperiksi tai siitä valmistetaan paperipusseja puhutaan voimapaperista (kraft), mutta kyseiselle paperilaudulle voidaan painaa vaikkapa julisteitakin — pinta on sen verran hyvä.

Oma verkosto markkinoi

Päälystetty- ja MG-paperiyrityksen tuotteet markkinoidaan NL:n ja SEV-kauppaa lukuunottamatta oman myyntiverkoston kautta. Kotimaan myynti tapahtuu Finn-papin kautta. Lop-

pukuluttajat saavat pääsääntöisesti paperinsa tukuliikkeiden välityksellä, joskin poikkeuksiakin on esimerkiksi Lähi-idässä.

Oman myyntiverkoston käyttäminen merkitsee sitä, että tehtaan ja myynnin välinen yhteydenpito on joustavaa. Nopeatkin ratkaisut ovat mahdollisia, koska tehtaan ja myyntipisteiden väki tuntee toisensa.

Alan elinehto onkin hyvä palvelu — asiakkaalle ei sanota ei, tiukkanakin aikana autetaan.

Tehtaan ja myyntikonttoreiden välisiä yhteyksiä tullaan edelleen nopeuttamaan — puhelinlinjoja pitkin ollaan pian suorassa tietoyhteydessä tärkeimpiin myyntikonttoreihin.

Myös päälystetty- ja MG-paperiyrityksessä on markkinointihenkilöstön tukena tekninen asiakaspalvelu. Asiakkaat arvostavat nopeaa palvelutoimintaa erityisesti tilanteissa, joissa painatushäiriön arvellaan johtuvan paperista. Teknistä asiakaspalvelua ja tuotekehitystä johtaa **Holger Lassenius**. Tuotannossa toimivien insinöörien resurssit on tarkoitus tulevaisuudessa ohjata enemmän asiakaspalveluun.

Monivaiheisen päälystysprosessin parantaminen puolestaan on aina pienten askelten työtä. Erityisen tarkasti seurataan päälystys- ja MG-päälystyskemioiden kehitystä — koeajoja suoritetaan koneilla runsaasti vuosittain.

Arkkisalin iso asiakas

Päälystetty- ja MG-paperiyrityksen tuotteista noin kolmannes eli yli 50 000 tonnia toimitetaan asiak-



Kymin päälystetty- ja MG-paperiyrityksen johtaja on **Aulis Koikkalainen** (istumassa keskellä), teknisen palvelun ja tuotekehityksen päällikkö **Holger Lassenius** (istumassa oikealla) ja paperikoneiden 1 ja 2 käyttöpäällikkö **Harri Vertanen** (istumassa vasemmalla). Takana yksikön myyntijohtaja **Peter Hutton** (vasemmalla) ja paperikoneiden 3, 4 ja 6 sekä päälystyslaitoksen käyttöpäällikkö **Pertti Asunmaa**.

Esipäälystetyn paperin pintaan ajetaan päälystyslaitoksella päälystyspasta (oikealla). Yksikön molemmat päälystyskoneet ovat Wärtsilän valmistamia, kuvassa v. 1975 valmistunut päälystyskone 2.

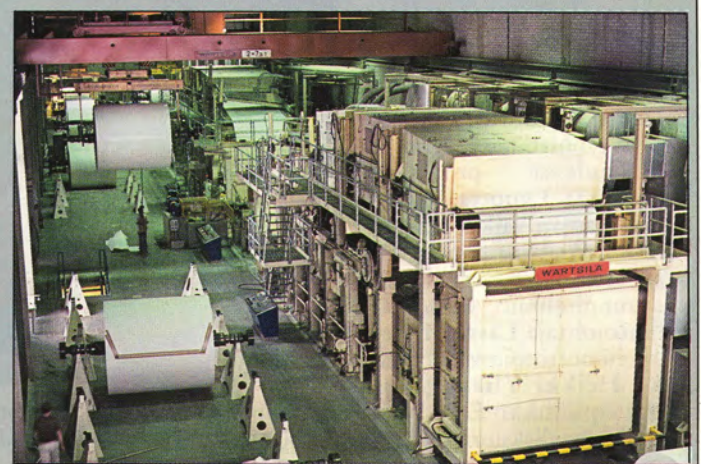
kalle arkkeina. Arkit leikataan Kuusanniemessä sijaitsevassa arkkisalissa, joka organisatorisesti kuuluu hienopaperiyritykseen.

Arkkileikkaus on oleellinen osa päälystetty- ja MG-paperiyrityksen toimintaa. Virheettömästi leikattujen tilausten nopeat toimitukset ovat onnistuneen asiakaspalvelun ehdoton edellytys nykyisessä kilpailutilanteessa.

Yksikön pohjoismaissa olevien asiakkaiden palvelemiseksi aloitetaan 1.4. ns. Scanservice, jonka puitteissa myydään standardi-arkkikokoja alueelle noin 300 tonnia kuukaudessa.

Päälystetty- ja MG-paperiyrityksessä on hienopaperiyrityksen tapaan pieni, mutta tehokas myyntiosasto. Myyntijohtajan apuna on sihteerin lisäksi tuotepäällikkö, kaksi myyntisihteerä, kolme tilausten rekisteröijää ja valmistusmääräintien tekijää sekä teleksinhoitaja.

Päälystetty- ja MG-paperiyrityksen johtaja on dipl. ins. **Aulis Koikkalainen**.



LIKEVAIHTO (v. 1984) 568 milj. markkaa

HENKILÖSTÖ	Työntekijät	477
	Toimihenkilöt	50
	527	

TÄRKEIMMÄT OSTAJAMAAT

KymexCote:

UK	23 %
Suomi	20 %
USA	16 %
Ranska	11 %

KymArt:

UK	32 %
Suomi	23 %
USA	16 %

Hiomo

- 5 Voith-hiomakonetta, tehoaltaan 1 100—1 500 kW
- 1 Waterous-hiomakone, teho 1 100 kW
- 2 Valkaisulinjaa
- 2 Wolf-imusuodinta
- 2 Karhula-imusuodinta
- 1 Hedemora-kiekkosuodin
- 2 Valkaisutornia
- 2 Varastosäiliötä
- Kapasiteetti 43 000 tonnia valkaistua hioketta

PAPERIKONEET

	PK 1	PK 2	PK 3	PK 4	PK 6
Valmistusvuosi	1935	1936	1897	1929	1926
Valmistaja	Voith	Voith	Pusey Jones	Walmsley	Pusey Jones
Leveys	315 cm	312 cm	248 cm	366 cm	360 cm
Nopeus	160 m/min	205 m/min	350 m/min	440 m/min	320 m/min
Pintapainoalue	40—100 g/m ²	20—70 g/m ²	65—170 g/m ²	60—120 g/m ²	54—120 g/m ²
Kapasiteetti t/v	13 000	8 000	24 000	42 000	32 000

Nuorisovuonna tiedotusta ja tehdasvierailuja Kymiltä harjoittelupaikka noin 300 nuorelle vuosittain

Kymi-ryhmä työllistää Kuusankoskella vuosittain runsaat 300 nuorta, mikä edustaa tällä hetkellä noin 7 prosenttia Kymen koko henkilöstöstä. Yhtiön palvelukseen otettavien nuorten harjoittelijoiden määrä on pysynyt vakiona usean vuoden ajan eikä helmikuun 15. päivä käynnistynyt nuorten työllistämiskampanja tule muuttamaan sitä.

Kulumassa oleva nuorisovuosi sekä nuorten kielteiset ja varaukselliset asenteet ovat aiheuttaneet sen, että Suomen Työnantajain Keskusliitto, Teollisuuden Keskusliitto, Teollisuuden koulutusvaliokunta sekä Taloudellinen Tiedotustoimisto, ovat käynnistäneet Nuoret teollisuudessa -projektin, joka kestää 3 vuotta.

Kampanjan vaikutuksesta Kymi-Strömbergin nuorten harjoittelijoiden työllistämisuunnitelmiin kertoivat hallintojohtaja Lasse Mäkelä, työhönottotoimiston päällikkö Heikki Ylikangas ja tiedotuspäällikkö Eero Niinikoski maaliskuun 4. päivä pidetyssä tiedotustilaisuudessa lehdistölle.

Hallintojohtaja Mäkelä kertoi, että alkaneen kampanjan tarkoitus on vaikuttaa lähinnä niihin teollisuuslaitoksiin, joissa ollaan nolapisteessä nuorten työllistämässä. Tällä valtakunnallisella kampanjalla pyritään saamaan kesätyöpaikka 10 000 nuorelle.

"Hyvien ja huonojen aikojen vaihtelusta huolimatta on nuorten työllistämistilanne pyritty pitämään Kymillä tasaisena", Mäkelä painotti.

Nuorilla kielteinen asenne teollisuuteen

Viime vuonna tehtiin nuorisotutkimus, joka osoitti suomalaisten nuorten arvostavan työtä. Tutkimuksen mukaan nuorten käsitys teollisuudesta on kuitenkin vanhanaikainen. Työtä pidettiin ruumiillisesti raskaana, likaisena, mielenkiinnottomana ja epäitsenäisenä.

Oppilaitosten teollisille linjoille ei enää hakeudu pa-



Metsäteollisuus ammatteineen kiinnostaa ainakin osaa nuorista, mikä osoittaa koululaisvierailujen ja työhöntutustumisviikkojen suosio Kymillä.

ras opiskelija-aines ja on pelättävissä, että teollisuudessa tulee ongelmia korkean ammattitaidon omaavan henkilökunnan saannissa.

Kymillä vakaa harjoittelijatilanne

"Yhtiö työllisti viime vuonna 302 nuorta. Määrä on pysynyt vakiona, ilman suurempia heilahdellisuutta puoleen tai toiseen viimeisen kymmenen vuoden aikana", Lasse Mäkelä selvitti.

Nuorten työ- ja harjoittelujat ovat pääasiassa kesällä 2-4 kuukautta. Teknisen alan harjoittelijoille löytyy lyhytaikaisesti työtä myös jouluseisokkien yhteydessä vuodenvaihteessa.

Teknisen alan harjoittelijat ja konttoriharjoittelijat ovat suurin yhtiöön otettava harjoittelijaryhmä - viime vuonna heitä oli yhteensä 165. Ammattikoululaisia oli viime vuonna 47, ylioppilaita 70, lukiolaisia ja peruskoululaisia 20.

"Alle 18-vuotiaiden työhönottamista on rajoitettu lainsäädännöllä. Tälle teollisuuden alallehan on tyypillistä melu ja vuorotyö. Heidän palvelukseen ottamisensa vaatisi luvan työsuojelupiiriltä", kertoi Lasse Mäkelä.

Kymiltä saa vuosittain vaikutuksen työpaikan noin 100 henkilöä, joista 20-30 on konttoritoimihenkilöitä. Yhtiön ammattikoulusta valmistuneita on tästä määrästä vuosittain noin 50.

Tiedottamista ja tehdasvierailuja

Hallintojohtaja Mäkelä selvitti yhtiön henkilöstöpolitiikan linjaa nuorten kannalta kertomalla, että yhtiö on pyrkinyt paitsi tarjoamaan nuorille työpaikkoja myös antamaan heille tietoa teollisuudesta ja työolosuhteista sekä teollisuuden merkityksestä koko yhteiskunnalle. Tällä toiminnalla on pyritty hälventämään

nuorten kielteisiä tai jopa vääriä ennakoasenteita teollisuutta kohtaan.

Nuorten asenteita teollisuutta kohtaan on pyritty muuttamaan paitsi oikealla tiedottamisella myös järjestämällä nuorille mahdollisuus tutustua tehtaisiin ja niissä tehtäviin töihin.

Tiedotuspäällikkö Eero Niinikoski kertoi, että Kymillä on viime vuosien aikana lisätty koululaisryhmien vierailuja, joiden suosio on jatkuvasti kasvamassa.

Kymen Kuusankosken ja Voikkaan tehtailla kävi viime vuonna tehdastyöskentelyä kokeilemassa 50 peruskoululaista, joille viikon aikana järjestettiin mahdollisuus tutustua johonkin ammattiin.

Yhtiöön ovat käyneet tutustumassa myös useat koululuviranomaiset ja näiden vierailujen yhteydessä on käyty keskustelutilaisuuksia. Parhaillaan valmistellaan paikallisten koululuviranomaisten kanssa asiaan liittyvää opetusmateriaalia.

Biologinen puhdistamo suunnitteilla

Kuusanniemen sellutehtaan yhteyteen suunnitellaan biologista vedenpuhdistuslaitosta. Itä-Suomen vesioikeudelle jätetyn vesilupahakemuksen yhteydessä on esitetty puhdistamoa yhtenä mahdollisuutena Kymijoen kuormituksen vähentämiseksi.

Puhdistamo vähentää Kymijoen kuormitusta biologisen hapenkulutuksen osalta vähintään puoleen nykyisestä määrästä. Biologinen puhdistamo eroaa nykyisistä mekaanisista laitoksista siten, että siinä happea kuluttavia orgaanisia aineita hävitetään bakteerien avulla.

Laitos on suunniteltu sijoitettavaksi parhaillaan rakennettavan puskurialtaan eteläpuolelle. Puhdistamolla tullaan käyttämään jo olemassa olevia laskeutumislaitteita esiselkeyttiminä. Esiselkeytyksen jälkeen vesi neutraloidaan esim. kalkilla, jotta sen pH saadaan bakteerien kannalta sopivaksi. Veteen on lisättävä vielä ravinteita, fosforia ja typpeä,

ennenkuin se johdetaan ilmastusaltaaseen.

Ilmastuksen yhteydessä bakteerit "syövät" happea kuluttavia orgaanisia aineita. Ilmastuksen jälkeen altaan pohjalle laskeutuva biomassa johdetaan jälkiselkeyttimiin, jossa massa ja kirkas, puhdistettu vesi erotetaan toisistaan. Vesi laskee puhdistuksen jälkeen jokeen, biomassa taas pumpataan puristettavaksi ja sen jälkeen polttoon.

Biologisen puhdistamon rakennuskustannukset ovat puskurialtaan mukaan lukien noin 50 miljoonaa markkaa. Laitoksen vuotuiset käyttökustannukset nousevat noin kahdeksaan miljoonaan. Käytännössä tämä merkitsee tehtaanjohtaja Ilmari Lindbergin mukaan noin 25 markan lisäkustannuksia tuotettua sellutonnin kohti, summaa ei voida siirtää tuotteen hintaan.

Puhdistamo käynnistyy, vesioikeuden päätöksestä riippuen, mahdollisesti vuonna 1988.

Kiitokset

Kiitän kaikkia merkkipäiväni muistaneita ystäviä ja työtovereita.

Harald Lütz

Paljon kiitoksia muistamisesta työtovereille.

Rauha Neuvonen

Lämmin kiitos merkkipäiväni muistaneille.

Veijo Simola

Kiitän ystäviä, työtovereita ja huruveljiä lämpimästi muistamisesta.

Bjarne Nygård

Parhain kiitokseni minua muistaneille jäädessäni eläkkeelle.

Ossi Söderström

Kiitos kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.

Kaarina Vitikainen

Merkkipäiviä

Vuoromestari Pentti Kääpä kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 18.3. Hän on merkkipäivänään matkoilla. Mittaritekniikko Pentti Hämäläinen Kymen mittarikorjaamolta täyttää 50 vuotta 21.3.

Lajittelija Irma Ikävalko arkkisalista täyttää 50 vuotta 31.3. Hän on syntynyt

Kuusankoskella. Kymen palveluksessa hän on ollut vuodesta 1961 lähtien.

Pakkaaja Teuvo Piira Voikkaan paperitehtaan PK 16-17:ltä täyttää 50 vuotta 31.3. Hän on syntynyt Mäntytjärjussa.

I-lämmittäjä Paavo Pönni Kymen höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 12.3. Hän on syntynyt Ylämaalla.

Koneenhoitaja Pentti Suur-Nuuja Voikkaan paperitehtaan PK 18:ltä täyttää 50 vuotta 31.3. Hän on syntynyt Valkealassa.

Eläkepäiville

Materiaalihallinto
Hinnottelija Onni Tuovinen (37 palvelusvuotta):

Metsäosasto
Autonkuljettaja Anssi Virtanen (33).

Sellu
Putkiseppä Pauli Lauren (44).

Paperiteollisuus
Kuorimomies Niilo Alatalo, haponvalmistaja Alvi Kovero (19), koneenhoitaja Erkki Leipola (41), kuorimomies Pentti Matilainen (16), laboratoriotyöntekijä Aino Myllypuro (37) ja puhelinvälittäjä Laila Ryöppy (38).

Tehdaspalvelu
Laturi Usko Hasari (40), levyseppä Reino Iivarinen (24), voiteltaja Tauno Lainio (36) ja suunnittelija Bror-Erik Nyholm (32).

Kemian teollisuus
Prosessinvalvoja Erkki Relander (33) ja ilmatehtaan hoitaja Helge Uusitalo (43).

Sahateollisuus
Trukinkuljettaja Oiva Pakkanen (40) ja kuorimomies Veikko Rönkkö (20).

Kartonkiteollisuus
Puukenttämies Eino Julkunen (36), laboratoriapäällikkö Taavetti Kuosmanen (25) ja kuorija Pertti Voutilainen (26).

Jatkoa etusivulta

Puskurialtaan ...

saadaan tehtyä huhtikuun puoliväliin mennessä.

Varsinaisiin altaan rakennustöihin päästään käsiksi vasta ojansiirron valmistuttua. 50 000 kuutiometrin veitoisen altaan pinta-alaksi tulee noin puolitoista hehtaaria ja sen vesisyvyys tulee olemaan 3,5 metriä. Altaan Kymijoenpuoleiseen päähän rakennetaan tiivistyskankaalla vahvistettu maapato, joka kohoa 1,5 - 2 metriä vedenpinnan yläpuolelle. Altaan pohjan tiivistää vettä läpäisemätön savi.

Puskurialtaan sellun vedenpuhdistamoon yhdistävä putki rakennetaan touko-kuussa, ja altaan pitäisi Jankerin mukaan valmistua juhannukseen mennessä. Hankkeen kustannusarvio on 5,5 miljoonaa markkaa.

Puskurialtaan kaivauksista saatava savi viedään Saksanahon kaatopaikalle, jonne siitä tehdään vettä läpäisemätön kerros. Saven päälle tulee vielä ruokamultakerros, jonka päälle istutetaan puita.

Jatkoa etusivulta

Palkitseminen ...

eri tehdaspaikkakunnilla nykyistä palkitsemiskäytäntöä. Sisäisten siirtojen yhteydessä sovelletaan siirtyviin henkilöihin tänä aikana sitä palkitsemiskäytäntöä, jonka piiriin he ovat alunperin kuuluneet.

Strömberg-ryhmässä palkitaan pitkäaikaisesti palvelleet nykyään käytössä olevalla tavalla viimeisen kerran vuonna 1989, Strömbergin täyttäessä sata vuotta.

Vuonna 1990 Strömberg-ryhmän henkilöstö siirtyy kokonaisuudessaan 100-vuotissäätiön piiriin; ryhmän Högfors- ja Santasalo-yksiköiden henkilökunnat ovat jo aiemmin voineet anoa

apurahoja säätiöltä.

Strömberg-ryhmän ja Kymi-ryhmän henkilöstölle kerrotaan myöhemmin, miten Strömberg- ja Loval-yksiköiden siirtyminen säätiöön toteutetaan.

Yhtiön vakinaisesta työsuhteesta eläkkeelle siirtyvien muistaminen yhdenmukaistetaan niin ikään vuoden 1990 alusta, jolloin Strömberg-ryhmän Högfors- ja Santasalo-yksiköissä sekä Kymi-ryhmässä luovutaan nykyisestä hopealautasen luovuttamisesta.

Eläkkeelle siirtyville järjestettävässä lähtiäistilaisuudessa vähintään 10 vuotta palvelulle luovutetaan tähän käyttöön vartavasten suunniteltava yhtiön viiri ja alle 10 vuotta palvelulle yhtiön diplomi.

Henkilöuutiset

Kymi-ryhmä

Kiinteistöosasto



Esko Rekilä

Kauppatyöntekijä Esko Rekilä (39) on 1.3. lähtien nimitetty kiinteistöosaston toimistopäälliköksi. Hän toimi aiemmin toimistopäällikkönä voimaosastolla.

Materiaalihallinto

Merkonomi Marjo Ukkonen on 23.1. nimitetty toimitusaikavalvojaksi osto-osastolle. Hän toimi aiemmin liikekirjanpidossa.

Kauppatyöntekijä Mervi Laitinen on 31.1. nimitetty ostolaskujen hinnoittelijaksi osto-osaston ostoryhmä 3:een. Hän siirtyi toimeen reskontrasta.

Yo. Jaana Tikkanen on 7.1. siirtynyt osto-osaston kirjoituspalveluun tilausten rekisteröintitehtäviin.

Tekninen suunnittelu

Insinööri Erkki Talvitién siirrettyä suunnitteluosastolta Strömberg-ryhmän Vaasan tehtaalte on sähkösuunnitteluinsinööriksi suunnitteluosastolle 1.3. tullut Raine Båtsman (31).

Voimaosasto

Maire Leivo on 1.3. lähtien nimitetty voimaosaston toimiston esimieheksi. Hän toimi aiemmin osastosihteerinä voimaosastolla.

Talous

Merkonomi Leena Suur-Askola on 28.1.1985 siirtynyt reskontranhoidajaksi talousosastolle. Hän toimi aiemmin Kymen paperitehtaan myyntiosastolla.

Atk-kehityspäällikkö Seppo Peltonen on 28.2. eronnut yhtiön palveluksesta.

Juankosken kartonkitehdas



Ahti Latvala

Juankosken kartonkitehdas, kyla, Kyösti Kollanus, Tapio Hietanen, Pentti Vainio, Timo Vilenius ja Hannu Vuokoski. Höyryltä toimikuntaan valittiin Pertti Salminen, kloorilta Erkki Vainio, rakennusosastolta Pertti Elg ja konekorjaamolta Eino Mäkinen. Em. ovat toimikunnan varsinaisia jäseniä.

Varajäseniksi valittiin Oili Toivonen, Ilkka Haapala, Lasse Palmumaa ja Sirkka Piitulainen paperitehtaalta, Jouni Pennanen kuljetuksesta, Pentti Nio rautateiltä, Kaarina Tuukkanen Koskelasta, Jorma Sorsa konekorjaamolta, Seppo Simpura höyryltä ja Heikki Nousiainen vartiointista.

Osaston opintosihteeriksi valittiin Oili Toivonen ja Ilkka Haapala, Tiedotussihteeriksi valittiin Pentti Vättö ja liikuntasihteeriksi Kalevi Simonen. Loma-asiamies on Erkki Mukkila ja arkistonhoitaja Kauko Vauhkonen. Historiankerhoa vetävät Risto Hänninen ja Pentti Vättö. Urapirtin kehittämistoimikuntaan valittiin Esko Nurminen, Pertti Salminen, Lasse Palmumaa, Tapio Hietanen, Tuulikki Jokinen ja Erkki Vainio.

Osaston toimikunnan järjestäytymiskokouksessa valittiin osaston varapuheenjohtajaksi Oili Toivonen. Sihteeriksi valittiin Timo Vilenius ja varalle Lasse Palmumaa. Taloudenhoitajaksi valittiin Pertti Salminen.

Osaston hiihtokilpailut

Hiihtokilpailut pidetään Urheilupuiston valaistulla ladulla 12.3.1985 alkaen klo 17.30. Ilmoittautumisia otetaan vastaan klo 17 alkaen.

Osaston pilkkikisat

Kisat pidetään 2. pääsiäispäivänä 8.4.1985 klo 9—13.

Teknikko Ahti Latvala (40) on 1.3.1985 lähtien nimitetty laboratoriopäälliköksi. Latvala toimi aikaisemmin kontrolliteknikkona.

Ylioppilas Riitta Lipponen on 1.3.1985 lähtien nimitetty tuotannosuunnittelusihteeriksi. Hän toimi aikaisemmin laskuttajana.

Hilkka Räsänen on 1.3.1985 lähtien nimitetty laskentakonttoristiksi. Hän toimi viimeksi tuotannosuunnittelusihteerinä.

Strömberg-ryhmä

Strömberg-automaatio



Pekka Ahlqvist

Dipl.ins. Pekka Ahlqvist (38) on nimitetty 1.3.1985 alkaen Strömberg-ryhmän uuden tulosityksikön, Strömberg-automaation johtajaksi.

Tytäryhtiöt

Star Paper Limited

Kymi-Strömberg Oy:n englantilaisessa tytäryhtiössä Star Paperissa on tehty seuraavat nimitykset 1.3. alkaen:

Ilmoittautumiset Uranpirtillä ennen kilpailuja.

Paperiliiton Voikkaan os. 36

Hiihtokilpailut pidetään tiistaina 12.3.1985 klo 17.30 Voikkaan valaistulla ladulla. Ilmoittautuminen klo 16.45—17.15.

Entiset sarjat. Tervetuloa kilpaan jäsenet ja perheenjäsenet.

Pilkkikilpailut pidetään 30.3. Niskajärven Puralassa yhdessä Voikkaan tehtaan kilpailujen kanssa. Katso linja-autojen lähtöajat ja reitit tehtaan ilmoituksesta.

Osaston kilpailusarjat: miehet, naiset ja eläkeläiset.

Paperiliitolla liittokokous vaalit

Edustajat Paperiliiton liittokokoukseen valitaan suhteellisin vaalein. Ammattiosastoissa on jo suoritettu ehdokasasettelut. Vaalit suoritetaan 22.3.—27.3.1985 välisenä aikana Kymintehtaan, Voikkaan, sekä Kuusankosken työpaikoilla. Vaalilajoista ja -paikoista ilmoitetaan tarkemmin kunkin työpaikan ilmoitustaululla.

Äänioikeutettuja ovat Paperiliiton osastojen 19, 36 ja 85 jäsenet, jotka ennen ensimmäistä vaalipäivää ovat olleet jäsenenä vähintään neljän viikon ajan, sekä vapaajäsenet ja maksuvapaat jäsenet. Lepäpäivillä jäsenoikeuksilla olevat eivät voi äänestää. Kuusankosken osastolla 19 on liittokokouspaikkoja 10 kpl, ehdokkaita on asetettu 23 henkilöä. Voikkaan osasto 36:lla on liittokokouspaikkoja 7 kpl ja ehdokkaita 18 henkilöä. Kuusankosken osasto 85:llä on liittokokouspaikkoja 2 ja ehdokkaita 7 henkilöä.

Paperiliiton liittokokous on Dipolissa 27.—31.5.1985.



Michael Barbaro

Michael Barbaro (48) on nimitetty yhtiön teknisen osaston päälliköksi. Hän toimii Starin toimitusjohtajan Erik V. Olanderin alaisuudessa.



Russell Braham

Brian Hammond

Russell Braham (37) on nimitetty yhtiön teknisen osaston apulaispäälliköksi.

Brian Hammond (42) on nimitetty Blackburnin tehtaan tehdaspäälliköksi. Hän toimii paikallisjohtaja H.D. Smartin alaisuudessa.

Keskushallinto

Oik.kand., ekon. Marjatta Pasila lakiasianosastolta on virkavapaana käräjäharjoittelua varten 1.4.—1.10. välisenä aikana.

Kuusankosken Teollisuus-toimihenkilöt

Maaliskuun 18. ja 19. päivinä suoritetaan liittokokousedustajien vaali.

Yleinen äänestyspaikka on Kuusankoskella Toimela, jossa äänestävät ainoastaan Kuusankoskella työskentelevät.

Voikkaalla äänestyspaikka on Tetola, jossa äänestävät ainoastaan Kymi-Strömbergin ja Kuusankosken tehtaitten avustuskassan STL:n jäsenet.

Äänestyspaikkojen aukioajat: toimela: ma 18.3.1985 klo 16—18 ja ti 19.3. klo 16—18. Tetola: ma 18.3.1985 klo 11—13 ja ti 19.3. klo 11—13.

Voikkaan pilkkikisat

Voikkaan paperitehtaan pilkkikilpailu pidetään 30.3.1985 klo 7.30—12.30 Jaalan Niskajärvellä. Osanottajat kokoontuvat Puralan saunaraantaan.

Sarjoja on kolme: yleinen, naiset ja eläkeläiset.

Kuljetus kilpailupaikalle tapahtuu linja-autoilla. Linja-auto no 1 lähtee klo 6.30 Pilkanmaan koululta. Reitti on Pilkanmaan koulu-Kymenranta-Pohjoistie-Valtakatu-Puistokatu-Tähteen alatie-Voikkaan linja-autoasema-Purala.

Linja-auto no 2 lähtee samaan aikaan, sen reitti on Harjunkivi-Harjuntien ja Multamäen tienhaara-Harjuntie-Vanha Jaalantie-Hirveläntie-Lauttatie-Lapinmäki-Voikkaan seuratalo-Voikkaan linja-autoasema-Purala.

Linja-autojen paluureitit kilpailun jälkeen ovat päinvastaiset.

Osasto 36:n kilpailuihin osallistuvat matkustavat samoilla linja-autoilla.

Kuusaaalaisille

Avustuskassa tiedottaa

Esiin tulleesta johtuen muistutetaan, että lisäetuuskorvausten ratkaisuun vaikuttaa rajoittavana tekijänä kassan nimeämä lääkäripiiri, joka käsittää Kuusankosken, Kouvolan ja Anjalankosken (Haukkasuon työntekijät) kaupungit sekä Valkealan, Jaalan, Iitin ja Elimäen kunnat.

Tämä tarkoittaa sitä, että hoidot, jotka on saatu mainittujen paikkakuntien hoitopaikoissa, korvataan. Jos joudutaan menemään kauemaksi hoitoon, vaaditaan, että sinne on ollut perusteltu lähete joltakin edellä mainittujen paikkakuntien lääkäriltä.

Naistenkerhojen teatteri-ilta

Naistenkerhojen teatteri-ilta on Kouvolan teatterissa lauantaina 30.3. klo 19. Ohjelmassa on näytelmä Taistele hella. Teatteri-ilpua jaeetaan kerhojen kokouksissa.

Naistenkerhotoiminta

Akanat kokoontuvat Toimelassa ke 13.3. klo 19. Seuraava kerhoilta on ke 27.3. klo 19. Psykologi Raakel Orola vieraillee kerhossa. Illan aiheena on vapaa-aika ja ihmisuhteet.

Vilhelmiinat kokoontuvat Voikkaan seuratalossa to 14.3. klo 19. Toiminnanjohtaja Merja Rossi esitelmöi kodin taloudenhoidosta. Seuraava kerhoilta on to 28.3. klo 19.

Ykkösten kerhoilta vietetään Toimelassa ti 19.3. klo 16.

Kakkoset kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa to 14.3. klo 19. Varatuomari Ari Toiva esitelmöi testamentista. Emäntäkerho Yk-

köset on vierailulla kerhossa. Seuraava kerhoilta on to 28.3., jolloin tutustutaan kevään uusiin meikkeihin Sirpa Hyytiäisen opastuksella.

Hevosajelulle!

Kuusankosken Tekniset r.y:n naisjaosto järjestää hevosajelun ja talutusratsastusta TS-markkinoiden pihassa su 17.3.1985 klo 11. Tervetuloa!

Bridge-mestaruuskilpailut

15. mestaruuskilpailut pidetään 30.—31.3. Kuusankoskella Kymintehtaan mestarikerholla.

Lauantaina klo 11 pelataan joukkuemestaruudesta ja sunnuntaina klo 11 parikilpailut.

Jokainen henkilö, joka on vuodenvaihteessa 84/85 ollut Kymi-Strömbergin palveluksessa voi osallistua kilpailuun. Myös eläkkeellä olevat ja kotona asuvat perheenjäsenet ovat tervetulleita kilpailuihin.

Ilmoittautuminen viimeistään 27.3. mennessä Ralf Grönille.

Joukkuekilpailussa tulee joukkueen jäsenen ensisijaisesti olla samalta paikkakunnalta — erikoistapauksissa voidaan sopia toisinkin.

Molempina päivinä on ruokailumahdollisuus kohtuuhintaan.

Itsekukin huolehtii majoituksestaan. Ralf Grön neuvoo ja opastaa.

Tiedustelut: Ralf Grön, Atk-osasto, Kuusankoski, puh. 951—402307

Lasikuitupajassa työvuoroja

Marskinkadun lasikuitupajassa vuoroja veneen tai kannootin tekoon. Tiedustele Ky henkilöstöpalvelusta, puh. 2294.

UUTIS KYMI

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

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

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

Valokuvaaja
Tuomo Pitkänen
puh. 951-45 068

Paperi:
Kymen paperitehtaan
SC KymArt 100 g/m²
ISSN 0358-416X

Toimitus
Kymi-Strömberg Oy
Kymi-ryhmä
Tiedotusosasto
Niementie 13
45700 Kuusankoski
Puh. vaihde 951-402 111
Teleks 52211 kymco sf
Telekopio 951-402 203

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

Lehden seuraava numero ilmestyy 27.3. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään torstaina 14.3. klo 16.30.



Saksanahon kaatopaikan maisemointiin liittyvän maavallin rakennustyöt ovat parhaillaan käynnissä. Vallin Ahlmannintien suuntaisen osan pituudeksi tulee alkuvaiheessa noin 70 metriä.

Saksanahon kaatopaikkaa maisemoidaan

Kymin Saksanahon kaatopaikkaa maisemoidaan ympäristönsuojeluviranomaisen vaatimusten mukaisesti. Kaatopaikan vanha, käytöstä poistettu osa on luiskattu ja parhaillaan sille levitetään savea vettä eristäväksi kerrokseksi. Keväällä saven päälle ajetaan vielä kasvualustaksi moreenia ja multaa, minkä jälkeen alue nurmetetaan ja sille istutetaan puita.

Ympäristönsuojeluviranomaisen toivomusten mu-

kaisesti näköyhteys Ahlmannintietä kaatopaikalle katkaistaan puuistutuksen varustetulla maavallilla, jota parhaillaan rakennetaan Ahlmannintien suuntaisesti. Vallin Ahlmannintien suuntaisen osan pituudeksi tulee alkuvaiheessa noin 70 metriä.

Vallin alta on kaivettu turve pois ja sen tilalle ajetaan savea Kuusanniemeen rakennettavan puskurialtaan työmaalta. Ympäristönsuojeluinsinööri Ensio Erkinharju arvioi, että saven ajo saadaan suoritettua loppuun

2-3 viikossa, minkä jälkeen työmaan viereen aumatun turpeen levittäminen vallin päälle kasvualustaksi vie vielä parisen viikkoa. Työt on saatava valmiiksi roudan aikana, sillä maavalli ei vielä kestä työkoneiden painoa.

Keväällä vallille istutetaan puita ja pensaita.

Vuonna 1983 kaatopaikan huonokuntoiset ojat parannettiin ja alueelle kaivettiin uusi oja, jota myöten kaatopaikan itäosan vedet laskevat kaakkoa ja etelää kohden. Ojaan tehdään jatke-

maavallin alitse, jotta vedet saadaan johdettua pois Ahlmannintien läheisyydestä kaatopaikan suuntaan, niin etteivät ne jää seisomaan lammikoksi tien läheisyyteen.

Kaatopaikan vanha, korkea osa saataneen maisemoitua vuoden 1986 loppuun mennessä.

Alueen käytöstä on jätetty jätehuoltosuunnitelmaa lääninhallitukselle, Kuusankosken kaupungille sekä vesiviranomaisille joulukuussa 1984.

Lehmustieltä ja Myllytieltä kerrostaloja myyntiin

Kymi-Strömberg Oy on muuttanut kaksi Lehmustiellä Kuusaalla ja kolme Myllytiellä Voikkaalla sijaitsevaa virkailijoille rakennuttamaansa kerrostaloa asunto-osakeyhtiöiksi ja tarjoaa kyseisistä taloista asuntoja myyntiin.

Asuntoja tarjotaan ensisijaisesti ostettaviksi niiden nykyisille haltijoille. Vuokrasuhdetta voidaan myös jatkaa entiseen tapaan.

Mikäli asunnon haltija muuttaa pois talosta eikä halua lunastaa asuntoa itselleen, tarjotaan tyhjäksi jäävää asuntoa muiden yhtiöläisten ostettavaksi. Viime vaiheessa asunto asetetaan myyntiin vapaille asuntopaikoille. Kymi-Strömberg myös varaa osan ko. taloissa olevista asunnoista omaan käyttöönsä.

Asunnot tarjotaan myytäväksi nykykunnossaan.

Asuntojen nykyisille haltijoille on lähetetty myyntiä koskeva tiedote, josta ilmenee mm. asuntojen keskimääräinen hinta. Kukin asunto kuitenkin hinnoitellaan yksilöllisesti kunnan mukaan.

Yhtiö myöntää asuntoja omakseen lunastaville yhtiöläisille tukilainasuosituksen, joka on 25 prosenttia asunnon myyntihinnasta.

Asuntoja koskeviin tiedusteluihin vastaa kiinteis-

töosastolla toimistopäällikkö Esko Rekilä.

Hyväkuntoiset kiinteistöt

Lehmustie 8:ssa ja 10:ssä on yhteensä 24 asuntoa. joiden koot vaihtelevat 60 m²:stä 93 m²:iin. Myllytie 13:ssa, 17:ssä ja 19:ssä on asuntoja yhteensä 37 kappaletta, kooltaan 59 m²:stä 102 m²:iin.

Sekä Lehmus- että Myllytien talot on rakennettu 1960-luvun alussa. Hyväkuntoisissa taloissa on kellarikerroksessa ajanmukaiset kylmä-, säilytys- ja ulkoiluvälineet. Voikkaalla, samoin kuin Kuusaallakin sijaitsevilla taloilla on yhteiset sauna- ja pyykkitilat.

Kymi-Strömberg Oy jatkaa myös muiden Kuusankoskella omistamiensa asuin-kiinteistöjen myyntiä. Tällä hetkellä tarjotaan myyntiin Pilkanpellolla ja Länsi-Naukiossa sijaitsevia taloja tontteineen sitä mukaan kuin ne vapautuvat nykyisestä käytöstä. Myös näiden asuntojen ensisijainen osto-oikeus on niissä asuvilla yhtiöläisillä.

Näidenkään asuntojen asettaminen myyntiin ei vaikuta niiden nykyisten asukkaiden vuokrasopimuksiin.

Teollisuuden investointivauhti vaikuttaa Itämeren suojeluratkaisuihin

"Ligniini ei ole päällimmäisin ongelma Itämeren suojelussa, kloorattujen orgaanisten aineiden pääsy Itämereen sen sijaan olisi saatava vähenemään", totesi Kymillä Kuusankoskella vierailut Itämeren Suojelukomission pääsihteeri Harald Velner.

Katsauksessaan Itämeren suojeluun mainitsi professori Velner jo käytössä olevien allasratkaisujen ja aktiivilietelaitosten lisäksi erityisesti anaerobisen ja aerobisen puhdistuksen yhdessä osoittautuneen tehokkaaksi. Puhdistaminen on mahdollista myös käyttämällä ns. ultra-suotimia ja ionivaihtimia.

"Kaikki nämä ovat kuitenkin kalliita ratkaisuja, ja osa niistä on vasta kokeiluasteella. Suojelukomissiossa me emme voi määrätä suoralta kädeltä tiettyjä ympäristönsuojelullisia arvoja, joihin esimerkiksi teollisuuden tulisi ympäristönsuojelussaan pystyä, vaan meidän pitää myös ottaa huomioon, mitä teknologiaa on käytössä. Todellisia uudistuksia saadaan aikaan vain teollisuuden investointien tahdistus."

Ligniinin poistaminen kalliimpaa

Pääsihteeri Velner arvioi ligniinin poistamiseen tarvittavat investoinnit vähintään kaksi kertaa kalliim-



Kymin ympäristönsuojeluratkaisuja pääsihteeri Harald Velnerille (toinen vas:ta) esitteli tehtaanjohtaja Ilmari Lindberg (vas:lla). Vierailuun osallistuivat myös johtaja Martti Enäjärvi (oik:lla) ja kansainvälisiin vesioikeusasioihin laajalti perehtynyt oikeusneuvos Eero Manner.

miksi kuin kloorattujen orgaanisten aineiden puhdistamiseen tarvittavat sijoitukset.

Ligniiniä voidaan poistaa kloorin avulla, mutta muiden haittavaikutustensa vuoksi se ei kuitenkaan ratkaise ongelmaa. Happi ja otsoni ovat muita vaihtoehto-

ja, mutta erittäin kalliita. Velner uskoo kuitenkin ligniini-ongelmaan löytyvän lähivuosina ratkaisuja.

"Ongelmia siis on, mutta ne pitää ratkaista teollisuuden kanssa yhteistoiminnassa. Uskon teollisuuden tekemän kaiken mahdollisen tilanteen parantamiseksi."

Sopimus Itämeren suojelemisesta allekirjoitettiin vuonna 1974 seitsemän Itämeren maan välillä. Viimeinkin sopimuksen allekirjoittajamaista ratifioi sen vuonna 1980 ja Itämeren Suojelukomissio saattoi aloittaa toimintansa.

Päätökset suosituksia

Komissioon kuuluu kaksi pysyvää komiteaa, asiantuntijoista koottu pysyvä ryhmä ja sihteeristö. Komission päätökset tehdään vain konsensus-periaatteella — ratkaisujen tulee olla yksimielisiä. Itämerenmaiden hallitusten kannalta komission päätökset ovat vain suosituksia, jokainen maa toimii omien lakiansa mukaan, mutta suosituksen hyväksyminen merkitsee sitä, että maa pyrkii sen täyttämään.

Itämeren kuormitusta on komission taholta pyritty vähentämään ja saamaan samalla kokemuksia ympäristönsuojelusta kaikkien jäsenvaltioiden käyttöön valitsemalla joku maa "johtavaksi" jollakin ympäristönsuojelun osa-alueella. Yhdyskuntajätteen osalta tällainen maa on nyt Ruotsi ja maatalouskysymysten osalta Tanska. Paperi- ja selluloosateollisuuden osalta johtavaksi maaksi pyritään saamaan Suomi.



Lehmustien taloissa on asuntoja yhteensä 24, Voikkaan Myllytiellä niitä on 37 kappaletta.

Jatkoa etusivulta

Neliväripainokone ...

aikana myös ajaa jo seuraavan työn väriprofiili koneen muistiin.

Painokone on varustettu Alcolor-kostutusjärjestelmällä, jonka vaikutuksesta värien voima on helpommin hallittavissa. Järjestelmä vähentää myös makulatuurin määrää ja parantaa painovärien kuivuvuutta.

Koneeseen kuuluu lisäksi infrapunakuivaaja, jonka ansiosta pienetkin painosmäärät ovat riittävän kuivia jatkokäsittelyä varten välittö-

mästi painatuksen jälkeen. Koneen nopeus on 10 000 arkkaa tunnissa.

Painokonevalintaan vaikutti kirjapainon päällikön, Vilho Rantalan mukaan ratkaisevasti se, että Kouvolan Kirjapainolla on ennestään kaksi saman valmistajan kaksivärikonetta, joihin painajat ovat olleet tyytyväisiä. Uuden koneen myötä toinen vanhoista 2-värikoneista poistuu, mutta uusi painokone ja jäljelle jäävä vanha kone muodostavat Rantalan mukaan tehokkaan ja monipuolisen yhdistelmän.

Ensimmäinen asiakastyö uudella painokoneella painettiin 27. helmikuuta, myös tämä Uutiskymi on uuden koneen tuotantoa.