

7.11.1985

Esittely- vuorossa SC- yksikkö



Uutiskymi jatkaa paperiteollisuuden yksiköiden esittelyä. Suurennuslasin alla on tällä kerralla syväpaino- ja offset-papereita valmistava SC-yksikkö. Keski-aukeama.

Auttajat asialla!

Ensiapuryhmien toiminta suur yrityksissä ei ole vain si-detarpeiden käytön opiskelua, vaan tärkeä osa tehtaiden hälytysjärjestelmää. Tehtäväjako muiden hälytysjärjestelmien kanssa on selvä. Ensiapuasioista sivulla kolme.

Voikkaa sai pallot Kymiltä

Vanhon keittohapposäiliöiden havaittiin sopivan kaoliinisäiliöiksi Voikkaalle. Tarvittiin kuitenkin konsteja jos toisiakin, ennen kuin yli kymmenmetriset pallot olivat paikoillaan Voikkaalla. Takasivu.

Hallan sahan toiminta aiotaan lopettaa

Pitkään kannattamattomana jatkunut Hallan sahan toiminta Kotkassa aiotaan lakkauttaa ensi kevään aikana. Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän johto kertoi lopettamissuunnitelmasta sahan henkilöstöryhmien edustajille 7.11. pidetyssä kokouksessa. Lopullinen päätös asiassa tehdään yhteistoimintalain mukaisen neuvottelujen jälkeen.

Lopettamissuunnitelman perusteluina Kymi pitää Hallan sahan pitkään jatkunutta tappiollisuutta, sahan vanhan kaisuutta ja sahateollisuuden yleisten näkymien heikkoutta.

Yhtiön laatimissa selvityksissä on käynyt ilmi, ettei Hallan sahan uusimiselle ole taloudellisia perusteita. Samalla on todettu, ettei lähitulevaisuudessa aloiteta sahaus-toimintaa myöskään Kymmin Kuusankosken tehtailla. Tämän yhtenä vaihtoehtona esillä olleen suunnitelman toteutumiselle ei ole olemassa riittäviä taloudellisia edellytyksiä.

Lopettamissuunnitelma koskee koko sahan toimintaa. Kymi tulee kuitenkin tarjoamaan pääosalle sahan henkilöstöä mahdollisuuden siirtyä vanhoina työntekijöinä Kymi-ryhmän muille tuotantolaitoksille. Hallan sahan henkilöstövahvuus on tällä hetkellä 166 työntekijää ja toimihenkilöä.

Kannattamatonta koko 1980-luvun

Vuonna 1875 perustetun Hallan sahan toiminta on koko 1980-luvun ollut kannattamatonta. Sahlalla siirryttiin v. 1982 yhteen vuoroon, minkä johdosta tuotanto putosi noin puoleen ja henkilöstö väheni 370:stä nykyiseen määrään.

Hallan sahan kapasiteetti on kahdessa vuorossa 150 000 kuutiometriä vuodessa, mutta kuluva vuonna sahan tuotanto tulee jäämään 58 000 kuutiometriin. Vientin osuus sahan tuotannosta on 70 prosenttia.

Ensi vuoden markkinat tarkastelussa

Kymi International-markkinointiorganisaation vuotuinen seminaari pidettiin 7.-8. lokakuuta Korsikan saarella Ranskassa. Osanottajina oli 60 markkinoinnista ja tuotannosta vastaavaa henkilöä Kymiltä, Star Paperilta, Nordland Paperilta, Papeteries Boucher'ltä sekä Kymien kaikista myyntiyhtiöistä eri puolilta maailmaa. Seminaarin ulkopuolisina luennoitsijoina oli tunnettu Arnold Simkin, joka esitti laajan taloudellisen katsauksen vuoden 1986 näkymistä sekä European Paper Institutun johtaja David Clark, joka selosti eurooppalaisen paperiteollisuuden lähivuosien laajennussuunnitelmia. Hän arveli vuoteen 1987

mennessä Eurooppaan tulevan uutta kapasiteettia runsaat 600 000 tonnia.

Tilaisuuden ohjelmaan kuului lisäksi Kymi-Strömberg Oy:n pääjohtajan, vuorineuvos Fredrik Castrénin katsaus yhtiön kuluvan vuoden toiminnasta sekä lähiaikojen näkymistä. Varsinaisessa seminaariohjelmasa oli konsernin paperiteollisuuden tuotanto- ja markkinointinäkymiä käsitteleviä alustuksia sekä markkina-aluekohtaisia palaverieita.

Seminaarin, joka nyt järjestettiin 13. kerran, puheenjohtajana toimi Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski.



Hongkongin konttorin avulla pyritään tehostamaan erityisesti manner-Kiinaan kohdistuvaa markkinointia.

Kymi panostaa Kiinan markkinoihin

Kymi vahvistaa otettaan Kaukoidän markkinoista käynnistämällä vuodenvaihteessa uudelleen Hongkongin myyntikonttorin toiminnan. Hongkongiin v. 1978 perustetun myyntiyhtiön toiminnot siirrettiin v. 1980 Singaporeen, mistä käsin koko alueen markkinointia on viime vuosina hoidettu.

"Kiinan markkinat ovat jatkuvasti kasvamassa, minkä johdosta olemme päättäneet siirtää Kaukoidän markkinoinnin painopistet-

tä pohjoisemmaksi. Avaimella uudelleen Hongkongin konttorin pyrimme tehostamaan erityisesti manner-Kiinaan kohdistuvaa markkinointia", toteaa Kymien paperiteollisuuden johtaja Peter Stackelberg.

Hongkongin konttorin johtoon siirtyy toimitusjohtaja Max Norris. Hän jatkaa edelleen myös Kymi International -markkinointiorganisaation aluejohtajana Kaukoidässä ja vastaa Singaporen toimivan myyntiyhtiön Kymmene-Star Far

Eastin toiminnasta. Paikallisjohtajana Singaporen on Peter Ashforth.

Kymmene-Star Far Eastin myynti kuluvaan vuonna tulee ylittämään 100 000 tonnia. Kauppahuoneen tavoin toimiva yhtiö markkinoi Kymien, Starin, Boucher'n ja Nordlandin hienopapereiden lisäksi Leaf Riverin sellua sekä Great Northern Nekoosan sanomalehtipapereita. Myyntiyhtiö toimii lisäksi Finnboardin agenttina Kaukoidässä.

Aloitesäännöt yksinkertaisemmiksi

Aloitteiden käsittelyä tehostetaan Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtailla. Aloite-toiminnan kehittämiseksi viime maaliskuussa asetettu yt-työryhmä sai neljän kokouksensa tuloksena aikaan ehdotuksen sääntömuutoksiksi, jotka 14. lokakuuta kokoontunut johdon ja henkilöstön yhteiskokous hyväksyi.

"Parhaat vinkit asioiden kehittämiseen saadaan omalta väliltä. Tämä tietosampo tulisi saada toimimaan", sanoi johdon koulutuspäällikkö Jouko Paavilainen esitellessään sääntöuudistuksia henkilöstöryhmien edustajille.

Paavilainen viittasi myös Stanfordin yliopiston professorin Dennis Allisonin toteamukseen: oppikaa rohkaisemaan luovuutta.

"Aloitetoimintaa voidaan selvästi edistää avoimella esimies-alainen yhteistoimintasuhteella. Esimiehen pitää olla tukena ja luottamuksen herättäjänä. Hänen odotetaan auttavan aloitteen teossa ja tarvittaessa myös etsivän ajatuksesta esiin kokonaisuutta parhaiten palvelevan ytimen."

Paavilainen toivoo, että aloitteen tekeminen tulisi luonnolliseksi osaksi työpahtumaa. Tätä tarkoitusta varten on yt-työryhmän pohdinnan tuloksena yksinkertaistettu aloitetoiminnan sääntöjä.

Esimerkiksi käyttökelpoisuuslausuntoa koskevia ohjeita oli aikaisemmin sääntöjen kuudessa kohdassa — nyt ohjeet löytyvät kahdesta pykälästä.

Erityistä huomiota sääntöuudistuksessa kiinnitettiin juuri asiantuntijakäsitteilyn tehostamiseen. Työryhmässä todettiin, että ylin esimies ei välttämättä aina ole sopivin määrittelemään aloitteen käyttökelpoisuutta; asia käytännössä hoitavalla henkilöllä saattaa olla siihen paremmat edellytykset.

Sääntöuudistuksessa lievennettiin myös ns. salassapitopykälää. Aloitteen tekijän nimen paljastamisella tarvittaessa pyritään helpottamaan aloitteen arviointia. Johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa käsiteltiin

Ruotsalaiset ovat päätyneet varsin synkkään näkemykseen lähiajan taloudellisesta kasvustaan. Kuluvana vuonna kansantuotteen ennakoidaan siellä kasvavan vain 1,5 %:ia, ensi vuonna prosentin verran ja v. 1987 mentävän jo pakkasen puolelle eli kokonaisuutena ei yltäisi edes edellisen vuoden tasolle.

Suomen metsäteollisuuden suhdannekierron Povarilla lähes samanlainen näkemys. Tänä vuonna koko metsäteollisuuden vientitulot - kiitos paperin ja kartongin menestyksen - ylittivät vuoden 1984 tuloksen parilla kolmella prosentilla. Vuonna 1986 ei enää ylletä enempää vientimäärissä kuin arvossakaan kuluvaan vuoden lukemiin. Vuosi

Ken vaivojansa vaikertaa...

1987 muodostuneen laskevan suhdanneaallon pohjavuodeksi. Mikäli historia kahdentoista viimeksi kuluneen vuoden ajalta toistaa itseään eli metsäteollisuutemme suhdannekierto on kannattavuudella mitattuna neljä huonoa tai kyseenalaista vuotta ja yksi hyvä tai tyydyttävä vuosi, voisi seuraavan korkeasuhdanteenkin ajatella sijoittuvan vuoden

1989 paikkeille. Voi olla muitakin oikeita mielipiteitä?

Suhdannetaantumukset ovat metsäteollisuudelle tuttu, joskin valitettava ilmiö. Senkin kanssa on kuitenkin tultava toimeen. Tuskin helpottaa, mutta silti todettakoon, ettei sellaista alaa olekaan, jota suhdanteet eivät koettelis. Unohdetaan nyt kotimainen Alko, joka

itaisessa naapurimaassamme sekini on jo suhdanteiden syövereissä. Niinpä esimerkiksi ATK:n paratiisissa Silicon Valleyssä tietokoneet ovat jo alennusmyynnissä. Siitten boomipäivien on varsin harvalukuisiksi mennyt mm. PC-tietokoneiden valmistajien määrä. Joku on ehdittänyt laskemaan, että monet ns. high-tech yritykset ovat jo menettäneet enemmän rahaa kuin ne ovat tuottaneet.

Metsäteollisuudesta voit sentään sanoa, kuten ennen vanhaan valtion virasta, että leipä on pitkä, joskin kapea.

Välttämättömät rakennemuutokset koettelevat tätäkin alaa. Sahateollisuus - suurin murheenkryyni - on saatettava jälleen elinkel-

poiseksi. Ei ole mahdollista, että lähes vuosi vuoden jälkeen yksinomaan jo juoksevat menot ylittävät tulot. Minkään valtakunnan rahat eivät riitä jatkuvaan tappiolliseen tuotantoon ja vientiin. Sellupuoellakin on korjaamisen varaa eikä Lievestuore voi jäädä ainoaksi. Jos ei muuta, niin järki sanoo ainakin sen, että ainakaan raastuvassa tämän luokan asiat eivät ratkea.

Kestävämmällä pohjalla seisoo tänään ryhmä paperi - kartonki ja jalosteet, joiden vienti esim. vuodesta 1965 on määrällisesti kasvanut lähes koko Suomen ulkomaankaupan tahdissa eli lähes kolminkertaistunut.

Koettelevat, vaan eivät

hylkää suhdanteetkaan. Huonoista ajoista opitaan ehkä paremmin kuin hyvistä. Lähiajan heikoista suhdanteista riippumatta katseet pitää olla jo vuosituhtaan vaihteessa. Kun tulevaisuutta ei ennusteta vaan rakennetaan, on nykytoiminnan eikä toivotomuuden aika. Vaikka rakennemuutokset kirpaisevatkin, niiden toteuttaminen on sittenkin ainut tapa luoda kestävämpi pohja tulevaisuudelle.

Otsikolle on siten löydetty myös rakentava ja elämänmyönteinen tulkinta.

Posari

Metsäteollisuudellamme on kilpailuvaltteja

Metsäteollisuuden Keskusliitto on antanut julkisuuteen tiedotteen, jossa todettiin karusti, että Suomen metsäteollisuudessa on kuluvana vuonna tapahtunut jyrkkä muutos huonompaan suuntaan. Pahiten alkanut laskusuhdanne koettelee mekaanista metsäteollisuutta, jossa käyttökate prosentteina myynnin arvosta jää lähes nolalukemiin. Alan sisällä heikoimmassa asemassa ovat sahat, joilla tulot eivät riitä edes juoksevien menojen kattamiseen.

Kemiallisessa metsäteollisuudessa tilanne on huolestuttavin selluteollisuuden kohdalla, missä hinnat ovat pudonneet romahdusmaisesti ja sen myötä on kadonnut pohja tyydyttävältä tulo muodostukselta.

Meidän kuusankoskelaitten kannalta on kuitenkin ilahduttavaa se, että metsäteollisuuden kokonaiskehityksessä paperiteollisuus on kuitenkin pitänyt pintansa, joskin näkymät ovat sielläkin jo huonontuneet. Useampien laatu kysyntä heikkenee ja tästä seuraava kapasiteetin käyttöasteen aleneminen murentaa kannattavuutta.

Koko metsäteollisuuden käyttökate prosentteina liikevaihdosta jäänee kuluvana vuonna vajaaseen 14 prosenttiin eli selvästi alle viime vuoden tuloksen.

Kymin paperiteollisuuden osalta loppuvuoden markkinakehityksessä on jo havaittavissa laskua. Tästä johtuen joudutaan sekä Kymin paperitehtaan hienopaperiyksikössä että Voikkaan paperitehtaan aika-kauslehtipaperia valmistavassa SC-yksikössä todennäköisesti supistamaan tuotantoa noin seitsemän vuorokauden verran kummassakin.

Tästä huolimatta Kymin paperiteollisuuden koko vuoden 1985 käyntiasteeksi tulee 98 prosenttia, joka selälaisenaan on erittäin korkea

Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski, piti oheisen esitelmän Kuusankosken kaupungin virka- ja luottamusmiesten vieraillessa Kymillä 14. lokakuuta.

luku. Paperin koko vuoden myyntituotanto nousee yli 700 000 tonniin ja taloudellinen tulos muodostuu koko vuodelta tyydyttäväksi.

Kuusanniemen sellutehtaan tuotanto sijunut erittäin hyvin ja varsinkin mäntyselän valmistuksessa on saavutettu uusia ennätyksiä. Sellun hintojen jatkuvan laskun johdosta tehdään taloudellinen tulos jää kuitenkin epätyydyttäväksi. Nykyisin Kuusanniemessä tehdään valmistama sellu jalostetaan kokonaisuudessaan konsentritin piirissä, pääosin kuitenkin Kuusankoskella.

Kymi-ryhmän kemian teollisuudelle, jonka päätuotteet ovat kloori ja lipeä, kuluva vuosi muodostuu hyväksi. Kymin jalostus- ja kartonkiteollisuudessa kartonkipuolen markkinatilanne antaa aihetta huoleen, kun sen sijaan jalostusteollisuudessa tullaan saavuttamaan varsin hyviä tuloksia.

Alkanut laskusuhdanne ravistelee erityisesti sahoja. Alan yleisestä tilanteesta johtuen myös Kymin sahteollisuuden tulos muodostuu voimakkaasti tappiolliseksi. Sahateollisuuden tulevaisuutta pohdittaessa näyttää ilmeiseltä, että alan kehittämisen edellyttää syväle moneen uudelleen ajattelua monien perustekijöiden osalta.

Kymi-ryhmä saavutti kahden ensimmäisen vuosikolmanneksen aikana tulostavoitteensa. Liikevaihto oli 15 prosenttia suurempi kuin vastaavana aikana viime vuonna. Käyttökate lasketuna liikevaihdosta oli 22 prosenttia. Strömberg-ryhmän liikevaihto oli puoletan 16 prosenttia suurempi

kuin vuotta aikaisemmin, mutta ryhmän tulos jää tavoitteesta.

Kun jälleen kerran olemme suhdanneaallon heittelemänä kulkemassa kohti taloudellisesti tiukempia aikoja, on syytä todeta, että Suomen metsäteollisuus on ainakin osittain joutunut pysyväloukkoiseen kriisiin, josta selviytyminen näyttää kerta kerralta vaikeammalta.

Metsäteollisuutemme on pahasti velkaantunut ja kannattavan toiminnan mahdollisuudetkin tuntuvat kapenevan koko ajan. Pysäkkeen kilpailussa metsäteollisuuden on sijoitettava runsaasti varoja tuotantonsa järjeistämiseen ja jalostusasteen nostamiseen.

Suomalaisella metsäteollisuudella on kilpailuvalttiina sekä hyvä puuaines että korkealuokkainen tuotantotekniikka. Helposti unohdamme, että meillä on myös ammattitaitoinen henkilöstö kaikilla tasoilla. Eräiden asiantuntijoiden mukaan Suomen metsäteollisuus on tässä suhteessa aivan johtavia aloja koko maailmassa.

Kilpailutehkimme on laskehtava myös toimitusvarmuus. Tästä lankeaa kiitos paitsi metsäteollisuuden yhteisille myyntiorganisaatioille niin myös yritysten omille markkinointiyksiköille, jotka ovat erityisesti viimeisen kymmenen vuoden aikana tulleet aivan eri valoon koko markkinointiketjussa kuin aikaisemmin. Toimitusvarmuutta lisäävä tekijänä on luonnollisesti otettava huomioon paperiteollisuudessa viime vuosina vallinnut kohtuullinen työrauha.

Näiden kilpailutekijöiden ohella on mainittava vielä eräs seikka, joka on vain meille suomalaisille tyypillinen maailman metsäteollisuusmaiden joukossa: meillä on hyvät ja kiinteät kauppasuhteet sekä itään että länteen.

On selvää, että sähköisen viestinnän kehitys asettaa

uusia haasteita paperille ja paperituotteille. Samoin on nähtävissä, että eri paperilajien välisiä muutoksia voi tapahtua. Näihin haasteisiin meillä on oltava valmiuksia vastata jo nyt, jotta välttymme kipeiltä ja yhtäkkisiltä muutoksilta tuotantorakenteessa.

Mitä tällaiset näkymät sitten merkitsevät Kymin paperiteollisuuden kehitykselle Kuusankoskella? Paikalliset tiedotusvälineet ovat ahkerasti käsitelleet kaupunginvaltuuston puheenjohtajan, kansanedustaja Pekka Starastin taannoista puhetta, jossa hän esitti huolestumisensa Kymin paperitehtaan pienten paperikoneiden sulkemisesta kenties jo tämän suhdannetaantumisen aikana.

Oletan, että arvoisa puhuja ei esittänyt näkemystään niin kärkevästi kuin miksi se julkisuuden armottomassa valokeilassa muuttui. Kyseessä ei nimittäin ole mikään uusi ja äkillinen käänne Kymin paperitehtaan kehityksessä. Tehtaan ns. vanhan puolen kohtalo alkoi itse asiassa hahmottua jo 1970-luvun alussa, jolloin Kuusanniemen tehdasalueelle rakennettiin suuri hienopaperikone, PK 7. Kun seuraava hienopaperi-investointi, jättiläismäinen PK 8 valmistui 1980-luvun alkupuolella, kävi täysin selväksi, että Kymin paperitehtaan pienten koneiden pysäyttäminen tulee ennemmin tai myöhemmin ajankohtaiseksi.

Tässä vaiheessa on kuitenkin ennen aikaista ottaa kantaa tämän projektin aikatauluun, sillä vanhan tuotantokoneiston korvaamisesta uudella - mistä tässä hankkeessa on pohjimmiltaan kysymys - ei ole yhtä kiirettä tehty päätöksiä.

Suunnitteilla oleva tuotannon rakennemuutos on Kymin paperitehtaan histo-



Kuusankosken kaupunkia edustavat vieraat otettiin vastaan ammattikoululla. Kaupunginjohtaja Eero Salmenoja ja tervehdimässä Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski.



Yksi tilaisuuden tarkoituksista oli keskustelu ajankohtaisista asioista. Varatoimitusjohtaja Heikki Kellokosken ja kaupunginvaltuuston puheenjohtajan ajatustenvaihtoa seurasi myös toimittaja Juhani Toijanniemi Yleisradion Kouvolan alue-toimituksesta.



Kuusankosken kaupungin luottamusmiesten ja virkamiesjohdon vierailuun otti osaa noin 60 henkilöä. Ammattikoulun juhlasalissa ohjelmassa oli Kymiä esittelevä diaohjelma, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokosken puhe ja keskustelua ajankohtaisista asioista.

Jatkuu sivulla 6.



Tämä olisi voinut olla tottakin: Voikkaan vanhalla sellutehtaalla purettiin vanhaa haposäiliötä, kun äkillinen sortuma keskeyttää työt. Ensiapuryhmä hälytetään paikalle.

Yksi säiliön purkajista tempautui tiilimurskan mukana loukaten päänsä ja jalkansa (vas.).

Sähkämittaritaulusta jäi osa sortuman alle, ja lähistöllä sähkötöitä tehnyt sähköasentaja sai sähköiskun (yllä).

Sortuma rikkoi myös rikkiputken, jolloin lähistöllä työskennellyt mies sai myrkytyksen ja menetti tajuntansa (keskellä).

Harjoitus on ohi. Uhrin ja auttajien yhteiskuvassa (alla).

Ensiapua!!!

Teollisuuslaitoksessa on vaurauduttava kaikkeen. Ikäviinkin asioihin. Kukaan ei voi sanoa, etteikö joskus saattaisi tapahtua tuhoisa räjähdys tai kaasukatastrofi. Joukossamme on kolmisenkymmentä vapaaehtoista miestä ja naista, jotka ovat pian kymmenen vuotta toimineet tällaisten onnettomuuksien varalta. Heitä yhdistää halu auttaa ja olla hyödyksi hädän hetkellä. Ensiapuryhmät ja ensiapukoulutus tukevat toinen toistaan toimimalla tavallaan samojen pelisääntöjen hyväksi.

Suomen Punaisen Ristin ja vakuutusyhtiöiden suosituksesta perustettiin v. 1977 yhtiön ensimmäiset ensiapuryhmät: yksi Kymintehtaalle, Kuusanniemeen ja Voikkaalle. Kaikki kolme ryhmää ovat itsenäisiä yksiköitä, joiden toimintaa ohjaa työterveyshoitaja Anna-Liisa Mikkela yhtiön työterveyskeskuksesta. Ensiapuryhmien varusteet ja kokoon-tumistilat on järjestänyt yhtiö. Samaten kokouksia ja harjoituksia varten voi käyttää osan työaika.

Ensiapuryhmät on perustettu lähinnä ensiapuvalmiuden tehostamiseksi, mikä merkitsee käytännössä sitä, että katastrofitilanteessa ensiapuryhmät antavat ensiavun ensisijaisesti tehdas-alueella.

Ensiapuryhmään kuuluvien henkilöiden osallistumisella on tiukat ehdot: He eivät saa kuulua palokuntaan eivätkä muihin hälytysjärjestelmiin ja kaikilla ryhmän jäsenillä on oltava voimassaoleva ensiapukoulutus. "Kaikkien ensiapuryhmäläisten olisi hallittava Ensiapu I:n ja Ensiapu II:n taidot. Lisäksi pyrimme siihen, että heidän koulutukseensa saadaan Ensiapu III -kurssi, joka on 40 tunnin harjoituskurssi", huomauttaa Anna-Liisa Mikkela.

Palokunnalla ja ensiapuryhmillä on selvä tehtävänjako. Onnettomuuspaikalla, esimerkiksi räjähdysonnettomuudessa tai kaasunnet-

tomuudessa, palokunta ja pelastuspalvelu tuovat vahingoittuneet henkilöt ulos sovitulle ensiapupaikalle, jossa ensiapuryhmäläiset antavat uhreille tarpeellisen ensiavun. Ensiapuryhmät hälytetään ensisijaisesti kaasukatastrofiin ja suurempiin onnettomuuksiin ja vaaratilanteisiin.

Yhtiön suojeluorganisaation hälytyskaavioon ensiapuryhmät liitettiin vuonna 1982. Jokaisella ryhmällä on oma hälytyskaavionsa. Ryhmät hälytetään yhtiön hälytyskeskuksen kautta, minkä jälkeen ne kokoontuvat sisäisen hälytysjärjestelmänsä mukaisesti. Jokaisessa ensiapuryhmässä on ryhmänjohtajan lisäksi 9–10 jäsentä. Kymintehtaan ensiapuryhmää johtaa vahtimestari Paavo Koiranen, Kuusanniemen ryhmää mittarikorjaaja Pentti Lakimo ja Voikkaan ryhmää varakonehoitaja Matti Henttu.

Jokaisella ryhmällä on omat kokouksipaikkansa harjoituksia ja varusteiden säilyttämistä varten. Hälytyksessä ensiapuryhmät kokoontuvat näihin tiloihin.

Maskeeraus tarpeen

"Omien harjoitustensa lisäksi ensiapuryhmät ovat hyvinkin tiiviisti mukana ensiapukoulutuksessa. He suunnittelevat esimerkiksi ensiapu II:n loppuharjoitustilanteet ja toimivat itse vielä potilaina. Tällaisesta toiminnasta on hyötyä paitsi ensiapukurssilaisille myös kokeneemmille ensiapuryhmäläisille, sillä näin tulee tietoa ja taitoja kertaillua kuin huomaamatta", kertoo Anna-Liisa Mikkela.

"Jonkinlaisena erikoiskurssina voidaan pitää pari vuotta sitten käytyä maskeerauskurssia yhdessä palokuntalaisten kanssa. Kurssi oli tärkeä, koska näin saadaan harjoitustilanteisiin hyvinkin aidon näköiset potilaat."

Kutsumustyötä

Kuusanniemen ensiapuryhmän Pentti Lakimolla, joka on johtanut ryhmäänsä virallisesti vasta kuluvan vuoden syyskuusta lähtien, on varma mielipide ensiapuryhmien tarpeellisuudesta: "Ensiapuryhmät kuuluvat ehdottomasti nykyajan teollisuuslaitosten hälytysjärjestelmiin. Tehtävänjako yhtiön muiden hälytysjärjestelmien kanssa on selvä, jokainen tietää paikkansa."

Ensiapuryhmäläiset ottavat asiansa tosissaan. Tämän osoitti lokakuun alussa pidetty harjoitus, joka toteutettiin Voikkaan vanhalla sellutehtaalla. Voikkaan ensiapuryhmän johtajan Matti Hentun johdolla avunantajat toimivat hiki otsalla, järjestelmällisesti ja turhia kyselemättä. Siellä tiedettiin pelin henki — tositilanteessa näitä ihmisiä voisi moni kiittää hengestään.

Harjoitustilanteessa oli lisäksi mukana Paavo Koiranen Kymintehtaalta parin oman ryhmänsä jäsenen kanssa. "Ihmisestä itsestään tämä työ on kiinni, on haluttava auttaa toisia. Väki-sin tästä ei tule mitään", perusteli Paavo Koiranen ensiaputyötään, jonka hän kokee hyvinkin mielekkäänä.

Koulutuksella perinteitä

Työpaikkojen ensiapukoulutus perustuu työturvallisuuslakiin. Tässä laissa mainitaan, että työntekijöistä pitäisi olla vähintään 5 prosenttia ensiapukoulutettuja. Kymin Kuusankosken tehtailta ensiapukoulutettujen määrä on 16–17 prosenttia henkilöstöstä.

Työterveyshoitaja Anna-Liisa Mikkela kertoo, että ensimmäinen ensiapukurssi yhtiössä pidettiin vuonna 1937, jolloin kurssin järjestäjänä oli Teollisuusvakuutus. Silloiselle kurssille osallistui 15 henkilöä. Teollisuusva-

kuutus aloitti ensiapukurs-sitoiminnan vakuuttamis-saan teollisuuslaitoksissa vuonna 1932.

"Yhtiön ensiapukoulutus oli kokonaan Teollisuusvakuutuksella vuoteen 1976 asti, jolloin saimme oman kouluttajan, työterveyshoitaja Tuovi Nyholmin. Hän hoiti tehtävää vuoteen 1979 asti. Vuonna 1980 koulutus-asioita hoiti työterveyshoitaja Henrietta Labbart-Karhu, jolta ne siirtyivät minulle vuonna 1981", kertoo Anna-Liisa Mikkela.

Ensiavun taitajien määrä kasvaa

Teollisuuslaitosten ensiapukoulustoiminta on lisääntynyt voimakkaasti vuoden 1978 jälkeen, jolloin SPR yhdessä eri työmarkkinajärjestöjen kanssa laati suosituksen työpaikkojen ensiapukoulutuksesta. Suositus määrää myös ensiapukoulutuksen voimassaoloajan. Aikaisemmin saattoi ensiapukurssien suorittamisen väli olla 10–20 vuotta, mutta nykyisin pisin koulutusväli saa olla kolme vuotta.

Yhtiön ensiapukurssille osallistuu vuosittain 200–250 henkilöä, määrässä ovat mukana myös yhtiön ammattikoulun oppilaat. Vuodesta 1978 lähtien sähkömiehet ovat saaneet Sähkö-tarkastuslaitoksen määräyksestä pakollisen hätäensiapukoulutuksen. Tähän koulutukseen osallistuu yhtiössä joka kolmas vuosi noin 200 sähköasentajaa.

Yhtiön työterveyskeskus järjestää vuosittain kaksi Ensiapu I- ja viisi Ensiapu II -kurssia sekä näiden lisäksi seitsemän APUA-kurssia. Suomen Punainen Risti ja vakuutusyhtiö järjestävät Ensiapu III -kurssin, jonka ensiapuryhmäläiset pyrkivät käymään.

Teksti: Irma Niemi
Kuvat: Tuomo Pitkänen



SC-yksikkö syväpaino- ja

Kymi-ryhmän paperiteollisuuden SC-yksiköllä on haaste tehtävä: Voikkaan paperitehtaan suurin kone, PK 18, valmistaa sekä syväpaino- että offsetpaperilajeja. Tarvitaan runsaasti



SC-yksikön tuotannosta ja markkinoinnista vastaavat henkilöt ryhmäkuvassa, taustanaan PK 18:n viiraosa. Keskellä tulosyksikön johtaja, dipl.ins. Pekka Suursalmi ja vas:lla käyttöinsinööri Juhani Salovaara, tuotepäällikkö, merkonomi Curt Nyberg, käyttötekniikko Pekka Ylén ja teknisen asiakaspalvelun päällikkö, dipl.ins. Pekka Rautalahti.

SC-hiomo

Voikkaan SC-hiomo on rakennettu vuonna 1971. Vuonna 1979 hankittiin kaksi hiomakoneita lisää. Tällä hetkellä koneita on 10 kappaletta. Kunkin Tampella 1810 -koneen vuorokautinen tuotantokapasiteetti on 40 tonnia ja kunkin ottama teho noin kolme megawattia.

Hiomakoneiden käyttömoottoreina on neljä kuuden megawatin ja yksi seitsemän megawatin moottoria, kukin käyttömoottori käyttää kahta hiomakonetta.

Hiomon tuotannosta noin puolet valkaistaan peroksidilla. Osa hiokkeesta pumpataan MF-yksikön paperikoneille.

Käytettävän puun pituus on yksi metri. Puun tarve vuorokaudessa on noin 1 000 kuutiometriä.

Lajittamalla on viisi A. Ahlström Oy:n Karhulan tehtaan valmistamaa tikku-sihtiä, Tampellan tikku-murskain ja kuusi painesihtä, viisi Wärtsilän valmistamaa saostajaa ja kaksi Asplund Defibratorin rejektijuhinta.

Viimeisimmät laitehankinnat tapahtuivat vuonna 1984, jolloin hiokkeen lajittelua tehostettiin hankkimalla Cellecon pyörrepuhdistuslaitteisto, ja muutettiin hiomakoneiden ja lajittelun instrumentointi Damatic-pohjaiseksi.

Superkalanterit

PK 18:lla on jälkikäsitteilykoneena kaksi 12-telaita superkalanteria. Kalanterien alkuperäiset toimittajat ovat Eck ja Kleenewefers.

Wärtsilä uusi kalanterit pääosiltaan vuonna 1984. Uusinta sisälsi uudet taipu-

masäädetyt terästelat yläpositioihin ja automaattiset säätökarat paperitelan vaihdon helpottamiseksi.

Superkalantereita ohjataan ja valvotaan SELMA-tietokoneilla.

PK 18

Valmistusvuosi	1968
Valmistaja	Valmet
Leveys	740 cm
Rakennenoisuus	900 m/min
Maksiminoisuus	750 m/min
Pintapainoalue	35—70 g/m²
Kapasiteetti t/v	120 000

Offsetilla painettaessa tahmeat painovärit yhdessä kostutusvärin kanssa repivät paperin pintaa, ellei se ole WSOP:n tapaan vahva. Toisaalta syväpainovärien pitää pysyä paperin pinnassa hyvän, kiiltävän painojäljen vuoksi, joten pinnan pitää olla sileä ja tiivis.

Syväpainossa käytetään parhaimmillaan lähes kolmen metrin levyisiä painokoneita jotka asettavat suuret vaatimukset paperiradan tasaisuudelle erityisesti poikkisuunnassa. Offsetpainokoneet ovat merkittävästi kapeampia.

Syväpainoasiakkaita paperitehtaalla on vähän, tilausmäärät ovat suuria. Offsetasiakkaita on runsaammin. Syväpainomenetelmä on edullisimmillaan laajalevikkisissä, paljon kuvitetuissa yleisaikakauslehdissä, offsetpaperi taas soveltuu parhaiten erikoisalojen julkaisujen ja mainospainototteiden painatukseen. Kuvaa kuuluu myös se, että monet nykyisistä offset-asiakkaista ovat entisiä syväpainoasiakkaita ja jotkut käyttävät menetelmiä rinnakkain.

SC-yksikön johtaja, dipl.ins. **Pekka Suursalmi** painottaa, että molempien paperilajien onnistunut valmistaminen riippuu oleellisesti siitä, miten hyvin erityisesti hiomo ja paperikone "pelaavat yhteen".

SC-paperin teko alkaa jo hiomolla, koska hiokkeeseen ei voida paperikoneella vaikuttaa. "Siksi onkin hyvä asia, että Tampella-hiomo palvelee pääasiassa PK 18:aa. Olemmekin yhteistyössä laboratorion kanssa panostaneet massojen tuntemuksen lisäämiseen reilusti. Tällä hetkellä teemme hyvää raaka-aineesta, kuudesta,

hioketta normaalissa kivihiomossa. Tulevaisuudessa tarvitsemme vielä vahvempia mekaanisia massoja ja silloin ne on tehtävä painehiomossa tai termomekaanisin menetelmin."

Jotta koko tuotantolinja saataisiin toimimaan tehokkaasti on Voikkaalla tuotannollisesti keskitetty SC - eli Tampella-hiomo, PK 18, superkalanterit ja varastot SC-yksikön johtajan Pekka Suursalmen alaisuuteen. Hallinnollisesti hän vastaa sen lisäksi puiden vastaanotosta, laboratoriorista, toimistoista ja jätevesilaitoksesta.

Paperikone uusittiin WSOP-laadun vuoksi

SC-yksikön paperikone, Valmetin vuonna 1968 valmistama PK 18 ehti ajaa suuremmita muutoksitta syväpainopaperia reilusti toistakymmentä vuotta, ennen kuin se joutui uusinnan kohteeksi. Vuonna 1980 korvattiin imupuristin taipumakompensoidulla uratelalla ja muutettiin huovankulkua III-puristimen alakerrassa. Kaksi vuotta myöhemmin sama uudistus tehtiin II-puristimella. Samassa yhteydessä tehtiin lyhyen kierron putkistomuutoksia.

Metsäliiton Teollisuus Oy:n Kirniemen tehtaiden kanssa toukokuussa '83 tehty sopimus WSOP-paperin valmistukseen liittyvän tiedon siirrosta Voikkaan paperitehtaalle oli lähtölaukaus isoille investoinneille SC-yksikön piirissä: kehitettiin puiden varastointia tuoreen raaka-aineen saamiseksi, uusittiin kuorimoa ja parannettiin hiontaa. Vuonna 1984 oli vuorossa Sym Former R -yläviirayksikön hankinta, höyrylaatikko I-puristimelle, uusi rullain, sekä super-

Paperilajit

Kym Gravure 45—60 g/m²

- laajalevikkiset aikakauslehdet
- myyntiluettelot
- hinnastot

Kymmene WSOP 45—60 g/m²

- aikakauslehdet
- kuluttajalehdet
- myyntiluettelot
- liitteet
- suoramainonta
- sarjakuvalehdet



Syväpaino- ja offsetpaperien valmistusprosessissa hiomon (kuvassa) toiminnasta riippuu ratkaisevasti myös lopputuotteen laatu. Hiomon ohjaus tapahtuu Tampellan toimittaman Damatic-järjestelmän avulla.

kalanterien ja pituusleikkurin uusinta.

Yhteensä sijoitettiin WSOP-investointeihin rahaa noin 50 miljoonaa markkaa.

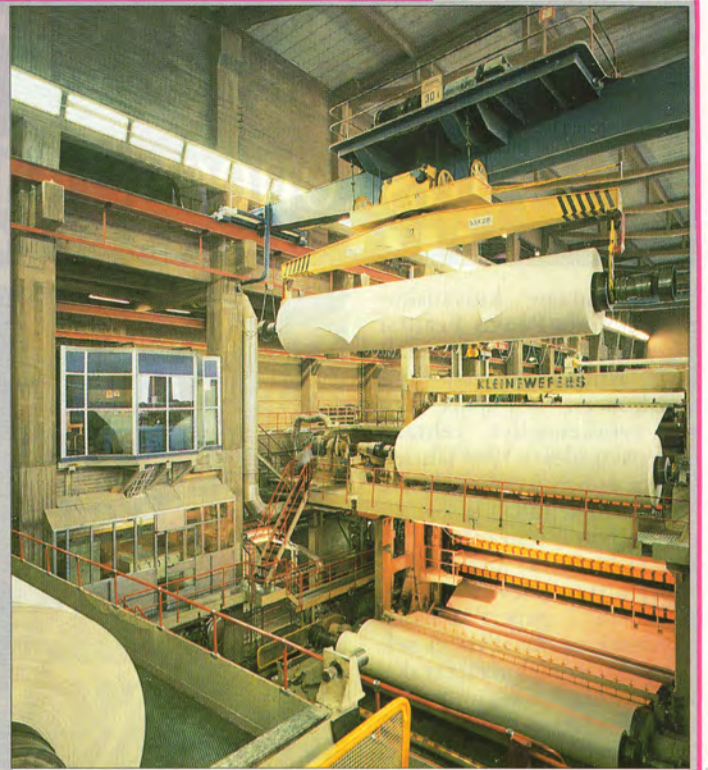
"Laadullisesti olemme saavuttaneet tavoitteemme niin syväpaino- kuin offsetpuolellakin. Tämä merkitsee sitä, että molemmat

Henkilöstö

PAPERITEHTAALLA	LABORATORIOSSA	SC-HIOMOLLA
93 työntekijää	49 työntekijää	25 työntekijää
13 toimihenkilöä	3 toimihenkilöä	

valmistaa a offsetpapereita

ellinen
mistaa
sti pa-
perimiehen ammattitaitoa molempien papereiden ajamiseen ja vaaditaan markkinatuntemusta myytessä erityyppisiä paperilajeja moniin käyttötarkoituksiin.



SC-yksikön toiminnassa keskeisessä osassa ovat superkalantorit, joilla paperin pinta saadaan sileäksi ja kiiltäväksi.

tuotteemme tyydyttävät kriittisiäkin asiakkaitamme. Teknisesti sen sijaan emme vielä ole saaneet konetta jatkuvasti ajamaan budjetoidulla nopeudella", sanoo Pekka Suursalmi.

"Nyt pyrimme kohottamaan lisäinvestoinneilla sekä laadullista että tuotannollista suorituskykyämme. Parannamme profiilia sekä pituus- että poikittais-suunnassa panostamalla sekä massansyötön uusimiseen että tietokonepohjaiseen laadunvalvontaan ja on line -ohjaukseen."

Konetta kehitetään aktiivisesti myös tavoitteena yhä alhaisimmat neliömassat sekä offset- että syväpainolajeissa. "Olemme sillä alueella kilpailukykyisempiä — hyvällä koneella ja ammattitaitoisella miehistöllä pääsemme kevyempiin lajeihin."

Tällä hetkellä PK 18 valmistaa paperia pinta-painoalueella 45–60 g/m². Tarkoitus on tavoitella jopa alle 40 g/m²-lajeja.

Syväpainolla on edelleen jalansijaa

Pekka Suursalmi palauttaa mieleen, miksi Voikkaalla siirryttiin valmistamaan offsetrullapaperia, WSOP:ia. "Sektorilla oli olemassa markkinarako päällystetyn offsetpainotukseen soveltuvan LWC-paperin ja päällystämättömän paperin välillä. Massaliimattuun offsetrullapaperiin, WSOP:iin, voitiin saada parempi loppukiilto kuin konekalanteroituihin MF-laatuihin. Kun painoajallessa päästiin lähelle LWC:tä ja hinnallisesti jäätin sopivasti sen alle, oli laadun kysyntä luonnollisesti hyvää."

Perinteisen SC-syväpainopaperin kysyntä on sen sijaan kasvanut rauhallisesti. Tulevaisuuden näkymät riippuvat paljon siitä,

miten painoteollisuus pystyy nopeuttamaan ja halventamaan syväpainosylinterien valmistusta.

"Se on kuitenkin painomenetelmien kuningas ja tulee säilymään. Suuren levikin alueella se puolustaa paikkaansa — jumbo-

painolinjoilla on mahdollista painaa jopa 96 sivua yhdellä sylinterin kierroksella."

Syväpainoalan yhteistyö paperitehtaan ja painolaitosten välillä on kiinteää. "20 asiakasta vastaa 90 prosentista ostoista.

Tuntemme henkilökohtaisesti jokaisen ison asiakkaan ja pyrimme räätälöimään heille yksilölliset tuotteet ja palvelun. Tekniset keskustelut ovat tiiviitä ja laatukehitystyötä tehdään yhdessä", kertoo Pekka Suursalmi.

Finnpap myy yksikön paperit

Suursalmi painottaa Finn-pap-yhteistyön tärkeyttä, perustuvathan mm. tuotannolliset investoinnit Finn-papin markkinatuntemukseen. Koska Finnpap myy

kaikki SC-yksikön tuotteet, on yhteydenpito myyntiyhdistykseen kaikilla tasoilla jatkuvaa.

"Olemme panostaneet Finn-pap-yhteyksiin. Vähintään kerran viikossa joku väestämme käy Helsingissä neuvotteluja heidän kanssaan ja puhelimitse pidetään yhteyttä melkein tunneittain. Action Together-projekti Finn-papissa on tiivistänyt yhteistyötä myös heidän ulkomaankontoreidensa kanssa."

"Vaikka saammekin tiedot markkinoista ja kilpailijoista sekä yleisluontoisen informaation Finn-papista, pitää meidän itse analysoida tieto ja suunnitella tulevaisuus. Lisäksi kilpailukykyä on ylläpidettävä koko ajan. Teknisen tiedon hankimme itse — monasti henkilökohtaisilla käynneillä kilpailijoiemme luona."

Pekka Suursalmi määrittelee oman yksikkönsä pieneksi. Olevinen osa Kymi-Strömbergiä antaa kuitenkin suuruuden etuja ja Finn-papin jäsenyyden puolestaan tuo ison toimittajan arvovallan markkinoilla. "Se, että pienenä yksikkönä olemme päätöksenteossa nopeita, on meille selvä etu."

Finn-pap-jäsenyyden vuoksi myös yksikön markkinointiväki on vähälukuisen. Yksikön johtaja Pekka Suursalmi koordinoi sekä markkinoinnin että tuotannon tavoitteet. Päivittäisistä kontakteista Finn-papiin, agentteihin ja asiakkaisiin vastaa tuotepäällikkö Curt Nyberg, joka Riitta Kähärän avustamana hoitaa myös tilausten ja hintojen sekä ajoaikojen seurannan.

Teknisen asiakaspalvelun päällikkö Pekka Rautalahti on niin ikään päivittäin yhteydessä Finn-papiin, agentteihin ja asiakkaisiin.

Tuotannosta vastaa Juhani Salovaara apunaan Pekka Ylén ja vuoromestarit — sekä luonnollisesti kaikki SC-yksikön työntekijät.



KONTTORISSA
13 toimihenkilöä

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Tuomo Pitkänen
Kimmo Rekimies

Lähikuvassa: Kuivauskoneen hoitaja



Sellutehtaan kuivauskoneen hoitaja Paavo Frantsi on pitkän linjan mies alal- laan. Kuusanniemessä kuivauskoneen hoitajana hän on työskennellyt tehtaan aloitusvuodesta 1964 lähtien ja sitä ennen jo viisi vuotta Voikkaan sellulla.

Frantsin tehtävänä on hoitaa konetta, joka kuivaa valkaisusta tulevan sellun. Kaikkien paperikoneiden käydessä normaalisti ei sellua juuri riitä kuivattavaksi ja paalittavaksi, mutta ainakin haastatteluhetkellä kone kuivasi sellua minkä ehti.

"Kuivauskoneen kapasiteetti on nyt suurimmillaan, koska PK 8 ei ole käynnissä. Kuivaamme sellua noin 400 tonnia vuorokaudessa", kertoo Frantsi.

Kuivauskone saa valkaisu- sellun sekoituspumpun kautta perälaatikkoon, josta se siirtyy viiralle. Viiralla vesi poistuu ensin itsestään valumalla, myöhemmin se imetään pois.

Viiralle tulee vettä neljästä eri kuumavesilevittäjästä ja veden lämpötila on tällöin +90°. Kuumaa vettä tarkoituksenaan kylmä vesi ja näin parantaa massan kuivumista. Viiran imutelan jälkeen on sellun vesipitoisuus 74 %.

Tämän jälkeen sellu ajetaan kolmelle puristimelle, joista kaksi ensimmäistä ovat imupuristimia. Imupuristimissa imutela imee kosteutta huovan läpi, samalla kun ylätela puristaa vettä pois. Kolmas puristin ei enää ime vettä, vaan puristaa sellua kovalla voimalla.

Puristimien jälkeen sellu kulkeutuu kuivausryhmille, joita on kaikkiaan yhdeksän. Jokaisessa ryhmässä on useita sylintereitä, joiden sisällä



Paavo Frantsi ja työkalu — sellun kuivauskone.

oleva kuuma höyry lämmit- tää tiukasti sylinteriä vasten kiristettyä sellua.

Sylinterikaappiin tulee lisäksi puhaltimesta 60-70 asteiseksi lämmitettyä ilmaa. Kuivauksen jälkeen kostea ilma imetään katolla oleviin poistoaukkoihin. Kostea ja lämmin ilma ehtii ennen poistumistaan vielä lämmit- tää vettä, jota puolestaan käytetään edellä mainituissa kuumavesilevittäjissä.

Kuivausryhmien jälkeen sellu on jo riittävän kuivaa leikattavaksi ja paalitettavaksi, sen kuiva-ainepitoisuus on noin 90 %. Kaksi muuta miestä hoitaa sellun leikkaamisen ja varastoon viemisen, joten kuivauksessa

on Frantsi mukaan luettuna yhteensä kolme miestä työ- vuoroa kohti.

Paavo Frantsin mukaan kuivauskoneen toimiminen korkeapaineella aiheuttaa sen, että koneenhoitaja joutuu jatkuvasti olemaan "varpaillaan" häiriöiden varalta. Myös puristinteloja pitää puhdistaa tavallista useammin.

Muuten kuivauskoneen hoitaminen ei ole erityisen rasittavaa työtä, sillä häiriöitä tulee melko harvoin. Vanha nyrkkisääntö pätee siis tässäkin työssä: mitä vähemmän mies joutuu hyörimään koneen ympärillä, sitä enemmän kone tuottaa kuivattua sellua.

Samaa seikkaa tukevat Frantsin huoneessa olevan ohjauspöydän vivut ja napulat: jos niiden asentoa ei tarvitse muuttaa vuoron aikana, ovat asiat hyvin.

Työvuoro ei silti tunnu pitkältä, vaikka käyttöhäiriöitä ei pahemmin ilmene. Valvontatehtäviä on riittävästi, ja jos sellun raaka-ainetta muutetaan kesken prosessin, riittää vipinää kuivauskoneella.

Silloin kun sellua ei riitä kuivattavaksi, ovat Paavo Frantsi ja muut kuivauspuolen miehet töissä muilla sellun osastoilla. Kuivauskone pidetään kuitenkin aina toimintavalmiina.

Jatkoa sivulta 2.

Metsä- teollisuudellamme...

riassa varsin merkittävä. Siksi on aivan luonnollista, että se pyritään toteuttamaan harkitusti ja huolellisesti laaditun suunnitelman puitteissa. Tämän suunnitelman eräs keskeinen tekijä on myös se, että muutos voidaan toteuttaa vaiheittain, mikä mahdollistaa henkilöstörakenteen hallitun sopeuttamisen.

Metsäteollisuuden työpaikkojen kokonaismäärä on laskeva. Tässä tilanteessa olemme myös Kuusankoskella, mutta korostan, että meillä Kymissä on hyvät mahdollisuudet edellä esite- tyistä syistä joihtuen hoitaa henkilöstörakenteemme hallitusti ja asteittain.

Kymin paperiteollisuuden tuotantokoneiston raken- neta muuttaa omalta osaltaan myös parhaillaan meneillään oleva Voikkaan paperitehtaan PK 11:n muutos- työ, jonka tavoitteena on siirtyä tuottamaan koneella sanomalehtipaperin sijasta kevyesti päällystettyä aika- kauslehtipaperia. Uusitun koneen on määrä käynnistyä ensi vuoden maaliskuussa. Investoinnin arvo on 210 mmk.

Parhaillaan on meneillä myös sellutehtaan vanhojen tuotantolinjojen uusinta, joka saadaan loppuun suori- tetuksi v:een 1988 menses- sä. Tämän investoinnin tavoitteena on turvata riittävä massan saanti paperiteolli-

suuden uusille hankkeille.

Huomionarvoisia inves- tointisuunnitelmia ovat lis- säksi Voikkaalla toimivan Finnish Peroxides yhtiön tuotannon kaksinkertaista- minen vuosina 1985-87. Tämä merkitsee kokonaan uuden peroksiditehtaan rakentamista nykyisen tuo- tantolaitoksen viereen. In- vestointi perustuu peroksi- ditarpeen voimakkaaseen kasvuun.

Kymin kartonki- ja jalos- tusteollisuuden piirissä on niin ikään suunnitelmia, joi- den tuloksena Kuusankos- kelle on odotettavissa uutta tuotantoa. Tarkoitukseni on keskittää nyt hajau- tettuna oleva jalostusteolli- suus kokonaisuudessaan Ka- tajaharjun teollisuusalueelle, missä jo toimii Kymin omis- tama Kouvolan Kirjapaino.

Ympäristönsuojeluun liit- tyy myös lähiaikoina huo- mattavia investointisuunni- telmia, jotka tähtäävät sellu- tehtaan ja Voikkaan paperi- tehtaan jätevesien biologis- sen puhdistuksen aloittami- seen.

Vaikka metsäteollisuuden mittavat investointiohjelmat eivät ole pystyneet tuomaan sen enempää Kuusankoskel- le kuin koko maahankaan uusia työpaikkoja, voidaan niiden avulla kuitenkin pit- källä aikavälillä säilyttää ny- kyisten työpaikkojen määrä kilpailukyvyyn lisääntymisen myötä.



Kymintehtaan mestarikerhon 50-vuotisjuhlien yhteydessä 12. lokakuuta jaettiin kerhon viirit kerhotoiminnassa ansioituneille sekä kerhon toimintaa edistäneille henkilöille. Viirit jakoi mestarikerhon puheenjohtaja Pentti Pasanen. Viirin saivat juhlassa (vas:lta) Rolf Söderholm, Urpo Nokkanen, Olavi Martikainen, Heikki Kellokoski ja Maila Valsti. Matti Rämä oli estynyt saapumasta tilaisuuteen.

Mestarikerho jakoi viirejä

Kiitokset

Parhaimmat kiitokseni osaston insinööreille, työn- johdolle ja työtovereille huomaavaisuudesta jäädessäni 'oloneuvoksen' päville.

Martti Askola

Parhaat kiitokset merkki- päivääni muistaneille.

Matti Hietala

Paljon kiitoksia muista- misesta.

Juhani Komulainen,
Soinlahden saha

Sydämellinen kiitos kai- kille minua muistaneille.

Hilkka Käyhkö

Sydämelliset kiitokset teil- le kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni pois työ- elämästä.

Raija Nieminen

Kiitän työnjohtoa ja työ- tovereita muistamisesta jää- dessäni pois työelämästä.

Jaakko Sundqvist

Parhaimmat kiitokseni teille kaikille, jotka muistit- te minua jäädessäni pois työ- elämästä.

Erkki Viljakainen

VIDEO VIDEO VIDEO

Video on tulossa tosimelellä myös kymiläiseen myyn- ninedistämisistöön. Parhail- laan on nimittäin valmistu- massa A4-paperin tekoa esittelevä video-ohjelma, Uusi jako. Nimi viittaa sii- hen, että PK 8:n 8,5-metri- sestä konerullasta syntyy täsmälleen 40 kappaletta a- nelosia.

Videota on kuvattu niin jenkeillä, PK 8:lla kuin ark- kivalissakin syys-lokakuun aikana. Eniten saattoi huo- miota herättää milloin val- koisessa, milloin mustassa frakissa tehdassaleissa temp- puilevan taikurin kuvaus.

Taikuria ja hänen liukkai- ta temppejujan tarvittiin ke- ventämään sinänsä hieman kuivan aiheen käsittelyä. Taikurin, Klaus Suhosen isä Kari Suhonen puoles- taan kevensi takavuosina yhtiön pr-sihteerinä yhden jos toisenkin tilaisuuden tunnelmaa omalla persoon- allisella tavallaan.

A4-videon tuottaa Kari Pirilä Ky ja ohjauksesta vastaa maanmainio MTV:n viihdepäällikkö Päiviö Pyy- salo.



TTAM-tiimi vauhdissa.

★★★★

Entisiä mainostelevisio- laisia puolestaan on Timo T.A. Mikkonen, joka syys- kuun lopulla kävi ikuista- massa kuusankoskelaisia mai- semia ja modernia paperin- valmistusta sekä haastatteli hienopaperiyksikön johtajaa Bjarne Nygårdia.

Kymin hienopaperituo- tanta esitellään laajalle amerikkalaiselle televisioylei-

sölle uutisvideona. Mikko- sen TTAM Media välittää kuvamateriaalin Yhdysval- toihin, jossa se editoidaan ja lähetetään tv-satelliitin kaut- ta 980:lle amerikkalaiselle tv-asemalle.

Niin että Amerikoissa matkustelevalle kuusalaisten ei kannata ihmetellä, jos tv:ssä näkyy tuttuja maise- mia ja miehiä.

Jatkoa etusivulta.

myös aloitepalkkioiden mark- kamääriä. Vuodesta 1981 voimassa olleet 5 000 mar- kan vakiopalkkio ja maksimi- määrältään 250 markan tunnustuspalkkio koroteta- taan ensi vuoden alusta.

Uudistetut säännöt tule- vat voimaan 1.1.1986. Uu- tiskymi esittelee tällöin säännöt yksityiskohtaisem- min.

★★★★

Paperin ja kartongin tuo- tavana maamme on 7. sijalla maailmassa, heti Kiinan jäl- keen. Selluntuottajina olem- me kuudensia, Kiina seitse- mäs maailmassa.

Sekoitetaanpa vielä muu- tama luku samaan soppaan: Paperia ja kartonkia kulute- taan meillä henkilöä kohden viidenneksi eniten maail- massa ja sillä listalla ei Kiina näy puolestaan 20:n parhaan joukossa. Meillä paperia kuluu 180 kiloa henkilöä kohden, USA:ssa 287 ja Tanskassakin meitä enemmän eli 184 kiloa. Vä- liin mahtuvat vielä Ruotsi 222 kilolla ja Kanada 200 ki- lolla.

Henkilöuutiset

Kymi-ryhmä

Taloushallinto



Ari Jattu

Laskentasuunnittelija, ekonomisti Ari Jattu, 26, on siirtynyt 1.10.1985 alkaen talousuunnittelijaksi.

ATK-suunnittelija Tuomo Nurmi, 37, on siirtynyt 1.9.1985 alkaen talousosastolle laskentasuunnittelijaksi.

Merkonomi Marjo Ukkonen on siirtynyt 1.9.1985 alkaen talousosastolle kustannuslaskijaksi. Hän toimii 18.2.1986 saakka talousjohtajan vt. sihteerinä.

Kauppateknikko Mervi Laitinen on siirtynyt 1.9.1985 alkaen talousosastolle kirjanpitäjäksi.

Materiaalihallinto

Insinööri Petteri Pasanen, 25, hoitaa 7.10.1985 lähtien kuljetusosastolla henkilö- ja pakettikuljetusten järjestelmestarin tehtäviä.

Voiman tuotanto

Varamies Henry Toikander, 37, on 1.11. alkaen nimitetty Voikkaan vesivoimalaitoksen päivystäjäksi.

Hallinnollinen osasto

Terveydenhoitaja Leila Pohjola toimii 4.11. alkaen työterveyshoitajan sijaisena Voikkaan työterveysasemalla.

Myyntiyhtiöt



Christian Mas du Puy

Kymin ranskalaisen myyntiyhtiön Kymmene-Star S.A.R.L:n omistaman paperitukkuilike Papembal S.A:n uudeksi toimitusjohtajaksi on 1.10. alkaen nimitetty Christian Mas du Puy, 37. Hän on toiminut aikaisemmin ruotsalaisen Bonnier-yhtiön palveluksessa, Editions Fogtdal -lehden päätoimittajana Ranskassa.

Tilapäinen työajan muutos K:koskella

Tilapäisellä työajan muutoksella on maanantai 23.12.1985 vapaapäivä konttoreissa ja tehdasosastoilla työaikamuodoissa 15 ja 25.

Kyseen päivän työtunnit tehdään sisään viikolla 47 seuraavasti:

Niissä töissä, joissa säännöllinen viikottainen työaika on 40 tuntia, on lauantapäivän 23.11.1985 työaika päivätyössä klo 6.00—14.00 ilman aamiaistuntia.

Tehtävissä, joissa säännöllinen viikottainen työaika on 37,5 tuntia, on lauantapäivän 23.11.1985 työaika klo 8.00—14.00 ilman aamiaistuntia. Lisäksi viikolla 47 on kolmen muun työpäivän — maanantain, tiistain ja keskiviikon työaika puoli tuntia normaalia pitempi, päättyen klo 17.00.

Mikäli kuitenkin tuotannon syyden, raportoinnin tai jonkin muun syyn johdosta edellä mainittua tilapäistä työajan muutosta ei voida toteuttaa, on maanantai 23.12.1985 työpäivä. Jollei sisäntekoa voida toteuttaa, ilmoitetaan tästä asianomaiselle henkilölle.

Maanpuolustusyhdistyksen toiminnassa, hallituksen jäsenenä vuodesta 1979. Johtaja Örmälälle on myönnetty Suomen Leijonan komentajamerkki ja Suomen Valkoisen Ruusun 1. lk:n ritimerkki.



Hannu Nieminen

Eristäjä Hannu Nieminen sellulta täyttää 50 vuotta 7.12. Hän on syntynyt Valkealassa.

Hannu Nieminen tuli töihin Voikkaan paperitehtaalle ammattikoululaisena vuonna 1951. Vuonna 1952 hän siirtyi kupari- ja levyseppäsi Voikkaan korjauspajalle ja vuonna 1964 vastaviin tehtäviin Kuusanniemen sellutehtaalle. Nykyistä tehtävänsä hän on hoitanut vuodesta 1974 lähtien. Hannu Nieminen viettää merkkipäiväänsä matkoilla.

Paalauslinjan hoitaja Unto Pohjonen sellulta täyttää 50 vuotta 13.11. Hän on syntynyt Iitissä.

Unto Pohjonen tuli Kymin palvelukseen vuonna 1954 Voikkaan ulkotoyosastolle uittotyöläiseksi. Työkenneltään eri tehtävissä vuoteen 1964 asti hän siirtyi työntekijäksi kuivauskoneelle Kuusanniemen sellutehtaalle. Nykyistä tehtävänsä hän hoitanut vuodesta 1980 lähtien.

Merkkipäiviä

Kuusankoski



Antti Örmälä

Paikallisjohtaja, dipl.ins. Antti Örmälä täyttää 60 vuotta 17.11. Hän on syntynyt Helsingissä.

Antti Örmälä valmistui diplomi-insinööriksi Helsingin Teknillisestä Korkeakoulusta vuonna 1951, minkä jälkeen hän työskenteli Porin Puuvilla Oy:ssä ensin sähköinsinöörinä ja myöhemmin käyttöpäällikkönä. Vuosina 1960—62 Örmälä toimi käyttöpäällikkönä Vilyayhtymä Oy:ssä ja vuosina 1962—66 Oy Weilin & Göösin teknillisinä johtajana. Oy G. W. Sohlerberg Ab:n johtajana hän oli vuosina 1966—70.

Kymiyhtiön palvelukseen johtaja Örmälä tuli vuonna 1970 tuotantojohtajaksi, ja yhtiön Perustuotannon johtajaksi hänet nimitettiin vuonna 1973. Paikallisjohtajaksi Kuusankoskelle ja Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän johtajan varamieheksi hänet nimitettiin vuonna 1983. Johtaja Örmälä on yhtiön johtokunnan jäsen ja Kymi-ryhmän johtajiston varapuheenjohtaja.

Johtaja Örmälä on edustanut yhtiötä monissa eri keskusjärjestöissä ja yhtiöis-

sä. Vuodesta 1973 lähtien hän on toiminut Sahanomistajayhdistyksen hallituksessa ja Kymenlaakson kaupakamarin hallituksessa.

Finnellin ja Kotkan Höyryvoima Oy:n hallitukseen hän on kuulunut vuodesta 1974 lähtien. Teollisuuden Sähköenergialiiton eli aikaisemman Teollisuuden Sähkötuottajien Liiton hallituksessa hän on toiminut vuodesta 1977 lähtien. Pariisissa sijaitsevan Sylvinter S.A:n hallituksessa hän on ollut vuodesta 1977 ja englantilaisen Kymmene Timber Ltd:n hallituksen jäsenenä vuodesta 1978. Rautasavon Auto Oy:n ja Keski-Savon Auto Oy:n hallitusten puheenjohtajana Örmälä on toiminut vuodesta 1978 lähtien. Teollisuuden Voima Oy:n hallitukseen hän on kuulunut vuodesta 1979.

Vuodesta 1974 johtaja Örmälän asiantuntemusta on käytetty myös Kotkan ja Haminan satamayhtiöiden hallinnossa. Hän toimii tällä hetkellä Kotka Stevedoring Oy:n, Oy Blomberg Ab:n ja Hamina Oy:n hallitusten puheenjohtajana sekä Oy Finnterminals Ab:n hallituksen varapuheenjohtajana.

Ekokem Oy Ab:n, entisen Suomen Ongelmajäte Oy:n, hallintoneuvoston jäsenenä hän on toiminut vuodesta 1980. Sunila Oy:n, Pohjolan Voima Oy:n ja Mussalon Voima Oy:n hallitukseen johtaja Örmälä on kuulunut vuodesta 1984 lähtien. Oy Finnish Peroxides Ab:n hallituksen puheenjohtaja hän on ollut kuluvan vuoden alusta lähtien.

Johtaja Örmälä on sotilasarvoltaan vääpeli. Hän on mukana myös Kymen läänin



Kuusaalaisille

Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa ke 20.11. klo 19.

Vilhelmiinat viettävät kerhoiltaa Voikkaan seuratalossa to 21.11. klo 19.

Ykköset tekevät retken Ojaselan kartanoon ti 19.11. Auto lähtee Lamminrannasta klo 11.

Kakkosten kerhoilta on Toimelassa to 21.11. klo 19.

Naisjärjestöjen joulumyyjäiset

Kuusankosken ja Voikkaan naisjärjestöjen joulumyyjäiset pidetään Voikkaan seuratalossa keskiviikkona 4.12. klo 16 ja Kuusankosken Kansantalossa

tiistaina 10.12. klo 18. Ilmoittautumiset yhtiön henkilöstöpalvelun toimistoihin 8.11. mennessä, Kuusaalla puh. 402293 ja Voikkaalla puh. 889012/124. Edustajiston kokous ja pöytien arprominen Voikkaalla seuratalossa ma 11.11. klo 14 ja Kuusaalla Toimelassa ke 13.11. klo 14.

Joulumyyjäisten osanotto maksu yhtiön ulkopuolisilta järjestöiltä on 30 mk.

Avustuskassa tiedottaa

Avustuskassan siirryttyä avustusten maksussa päätteen käyttöön lähetetään sairastuvuutuksia koskevat tositteet (lomake SV 46) postitse jäsenille. Lisäksi jäsen saa erillisen koneellisen käsittelyn pankkisiirron omasta asiointipankistaan. Pelkän lisäetuuden kyseessä ollessa korvaa pankkisiirto lomakkeen SV 46.

Niissä tapauksissa, joissa jää verotuksessa vähennettävää osuutta, näkyy kyseinen summa pankkisiirron viitetieto-osassa. Tällainen pank-

kisiirto kelpaa liitettäväksi veroilmoitukseen.

Avustuskassan kassankokous

Kuusankosken tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinaisen kassankokous pidetään Yksysissä torstaina 21. marraskuuta 1985 klo 18. Kokouksessa käsitellään sääntöjen 37 §:ssä mainitut asiat.

Hallitus

Vieras-työvoiman parkkipaikat Voikkaalla

PK 11-uusintatyömaan johdosta on Voikkaan tehdasalueella paljon ulkopuolista työvoimaa.

Heille tarkoitettu autojen pysäköintipaikka on tehty Voikkaan klubin kentälle ja sitä tulee ehdottomasti käyttää, koska muut paikat ovat Kymin henkilökunnan maksullisia paikkoja tai ne ovat muuten liikennemerkinnöin kiellettyjä.

Järjestöt

Työsuojeluvaltuutetun vaali

Työsuojelun valvonnasta annetun asetuksen 18 §:n mukaan valitaan Kymintehtaan toimihenkilöasemassa olevien työntekijöiden työsuojeluvaltuutettu, I ja II varavaltuutettu toimikaudeksi 1986—1987.

Mahdollista vaalitoimitusta varten pidetään ehdokasasettelukokous perjantaina 15.11.1985 klo 14.30 Kymin konekorjaamon neuvotteluhuoneessa.

Kokouksessa valitaan vaalitoimikunta, määrätään vaalikokouspäivä ja asetetaan ehdokkaat työsuojeluvaltuutetuksi, I varavaltuutetuksi

sekä II varavaltuutetuksi. Kokouksessa käsitellään myös muut esille tulevat asiat.

Ehdokaslistat toimihenkilöasemassa olevien työntekijöiden työsuojeluvaltuutetuksi sekä I ja II varavaltuutetuksi on toimitettava kirjallisina kokouksen aikana vaalitoimikunnalle.

Metalliliiton Voikkaan osasto 12

Voikkaan metallityöväen ammattiosaston pikkujoulu järjestetään ravintola Figarossa 13.12.1985 alkaen klo 18.30. Ilmoittautumiset 5.12.1985 mennessä Jari Käävälle, puh. 44 118. Tervetuloa.

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

Sääntömääräinen syyskokous on Yksysissä sunnuntaina marraskuun 10. päivänä 1985 klo 15.00. Käsiteltävänä mm. osaston toimihenkilöiden valitseminen. Tervetuloa kokoukseen! Toimikunta

100-vuotissäätiön apurahat tilittävää!

Kaikilla niillä apurahojen saajilla, jotka eivät vielä tähän mennessä ole tilittäneet apurahojaan hallintokuntien sihteerille, on viimeinen tilaisuus lähettää laskelmansa 15.11.1985 mennessä. Kuusankoskella tilitys on osoitettava Marjatta Käelle keskuskonttoriin.

Kuolleita

Radankorjaaja Jaakko Sakari Rantanen kuljetusosastolta kuoli äkillisesti 17.9.1985. Hän oli syntynyt 16.4.1926 Hyvinkäällä. Rantanen oli tullut yhtiön palvelukseen vuonna 1946.

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: Kymin 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 27.11. Aineiston on oltava toimituksessa 14.11. klo 16.30.



Toinen pallosäiliöstä on jo halkaistu....

.... matka Voikkaalle kesti muutaman tunnin....

.... käyttövalmiina säiliöt ovat joulukuun alussa.

Pallot puolikkaina Kymiltä Voikkaalle

PK 11:n uudistamisen yhteydessä tuli harkittavaksi kaoliinisäiliöiden hankinta. Muut kaoliinikäsittelylaitteet toimittava Jylhäraio tarjosi myös säiliöitä, mutta sitten huomattiin, että sellaiset oli omastakin takaa.

Sulfiitin kulumalla seisoivat kaksi keittohapposäiliötä tyhjän panttina: toinen, compound-teräksestä valmistettu pallosäiliö oli hankittu vuonna 1959 ja uudempi, kokonaan teräksinen pallosäiliö, vuonna 1965.

Ennen kuin pyytettiin siirtää Voikkaalle tehtiin niille syöpymätarkastelu ja ultraäänitutkimus. Sekä vanhempi, 14 mm:n paksuisesta ruostumattoman ja hiiliteräksen yhdistelmästä tehty, 38 tonnia painava säiliö

että uudempi, 20 tonnia painava pallo todettiin käytökelpoiseksi.

Tilavuudeltaan 600 kuutiometristen säiliöiden siirto ei olisi onnistunut kokonaisuutena, sillä halkaisijaltaan ne olivat 10,5-metriset.

Siksi ne leikattiin parissa päivässä plasmalla puolikkaiksi. Mallia ei kuitenkaan otettu pallojuuston halkaisusta. Tässä tapauksessa jätettiin 15 sentin kannakset kannattelemaan yläosaa, kiinnitettiin nosturin vaijerit yläosaan ja vasta sen jälkeen leikattiin kannakset ja nostettiin puolikas kuljetusalustalle.

Säiliöitä kuljetettaessa piti Kymin ympyrän kohdalla oikaista pyörätien kautta ja Kuusankoski-talon kohdalla

nostaa liikenteenohjausporttaali ylempään kuljetuksen ajaksi. Kymenrannassa osoitautuivat Kyöperiläntien sillan kaiteet ensimmäisen kuljetuksen osalta liian korkeiksi, jatkossa siihenkin varauduttiin korottamalla kuljetusalustaa.

Voikkaan siltaportilla nostettiin säiliöiden osat sekä portin että porttikopin yli. Tuulisenä iltana sekin oli taidonnäyte, mutta varsinaisen diplomityönä oli pöllikuljettimen alitus sillan toisessa päässä.

Pallonpuolikkaat eivät nimittäin mahtuneet kuljetusalustan kanssa kulkemaan tarkasta paikasta, joten ne piti siirtää kahdella nosturilla. Tällöinkin nostovaraa jäi pahimmillaan vain 30 sent-

tiä. 70 tonnin nosturin nokkaan tuli pääosa kuormasta, pienempi 40-tonninen kannatti taakkaa osaltaan ja siirto kuljettimen alitse tapahtui puomien liikkeillä.

Säiliöiden uusi sijoituspaikka on PK 18:n varaston seinänvierusta. Siirtoon kului 7.10. illan ja 11.10. aamun välinen aika — pääosa kuljetuksista tehtiin iltojen ja öiden aikana. Säiliöt ovat valmiina uuteen käyttötarkoitukseensa marras—joulukuun vaihteessa.

Avestan ja Degerforsin aikoinaan toimittamien säiliöiden siirrolla saatiin kaoliinin varastotilaa puolet enemmän kuin laiteoimittajan tarjouksessa — lisäksi säästettiin selvää rahaa.

PK 11 uusiutuu

PK 11:n uusinnan vaatimat uudisrakennukset nosevat vauhdilla Voikkaalla.

Koneen pohjoisvillulla sijaitsevat pastakeittiö- ja kiekkosuodinnrakennukset sekä PK 11:n ja 18:n välissä oleva leijukuivainhuone ovat jo harjakorkeudessaan. Paperikonesalin jatke on myös harjassa.

Hiokkeen lajittelu- ja jauhatusjärjestelmissä ovat säiliöasennukset putkistoinen jo puolivalmiita. Jauhainten, painesihien sekä pyörrepuhdistimien ja pumpujen asennukset ovat alkaneet.

Työmaiden yhteinen asennusvauhuus on tässä vaiheessa 170 henkeä. Määrä

nousee jatkossa ja on huipussaan koneen seisokin aikaan.

”Kaikki mahdollinen tullaan tekemään etukäteen, jotta itse seisokkiin jäävä työ määrä voitaisiin minimoida, mutta helppoa se ei tule olemaan, koska paperikoneen käyntiä ja tuotantoa ei saa vaarantaa”, toteaa projektin asennuspäällikkö **Martti Kokko**.

Koko tehtaan tuotanto joudutaan projektin vaativien sähkökytkentöjen vuoksi pysäyttämään marraskuun alkupäivinä.

Projektin etenee aikataulussaan ja harjannostajaisia voidaan viettää marraskuun loppupuolella.

Päihdeongelmista vaihdetaan ajatuksia

Kymin työterveyskeskuksen järjestämä, päihdeongelmaan ja päihdeongelmaisten hoitoonohjaukseen liittyvä kuuden luennon sarja ehtii tänään torstaina kolmanteen vaiheeseensa. Ammattikoulun juhlasalissa käsittelevät työterveyspsykologi **Rea Salovaara-Simola** ja sosiaalisuhteeri **Ritva Lappalainen** alkoholia ihmissuhde- ja sosiaalisenä ongelmana.

Luentosarjan aloitti 24.10. pidetty tilaisuus, jossa ylilääkäri **Matti Ylikoski** Valtion työmarkkinailaitoksesta puhui aiheesta päihdeongelma ja hoitoonohjaus työelämässä. 31.10. pidetyn tilaisuuden aiheena oli alkoholin vaikutukset elimistössä ja alkoholi terveysriskinä. Tällöin alustajana oli johtava lääkäri **Antti Jokinen** Kymin työterveyskeskuksesta.

Ylilääkäri Ylikoski kertoi alkoholin suurkulutukseen liittyviä kurinpitotoimenpiteitä sovelletun lähes joka toisella työpaikalla. Kurinpitotoimista 56 prosenttia oli huomautuksia ja 28 prosenttia varoituksia. Työsuhteen purkuun on päädytty 10 prosentissa kaikista kurinpitotoimista. Keskimäärin 2—4 työsuhdetta tuhannesta purkautuu alkoholin käytön vuoksi.

Hoitoonohjaussuositusten myötä on käynyt ilmeiseksi entistä monipuolisempien terveysstrategioiden tarve työpaikan päihdehaittojen osalta. Ylikosken mukaan ongelmaa voidaan ehkäistä



Valtion työmarkkinailaitoksen ylilääkäri **Matti Ylikoski** puheenvuoro käynnisti työterveyskeskuksen järjestämien, päihdeongelmia käsittelevien ”torstaitapaamisten” sarjan.

työyhteisön käytössä olevin keinoin. Parhaat mahdollisuudet tällaiseen toimintaan on työolot ja henkilöstön terveyden tuntevalla työterveydenhuollolla.

Ylikoski arvioi maassamme syntyvän 1—2 uutta alkoholin suurkuluttajaa vuosittain 1 000 hengen työvoimaa kohden. Samanai-

kaisesti ohjataan hoitoon 5—10 henkilöä, mutta silti näyttää suurkuluttajien määrä lisääntyvän.

Alkoholihaittojen ehkäisyssä yritysjohto, linjaorganisaatio ja myös työsuojeluorganisaatio voivat vaikuttaa mm. liian vastuullisten yksityöskentelytilaisuuksien ehkäisyyn, alkoholin

liian helppoon saatavuuteen työssä tai vastuuta tuntevan valvonnan puuttumiseen. Kiire, vähän virikkeitä sisältävät työtehtävät, työn määrärahtaisuus jne. voivat synnyttää paineita, joita puretaan alkoholin avulla. Siksi työterveyshuollon tulisi tähdätä sekä stressin vähentämiseen että työn omaehtoisuuden ja kehittävyyden lisäämiseen.

Ylikoski huomautti, että työterveyshuollon tehtävänä on vaistota sellaiset asenteet työpaikoilla, jotka tekevät työhön paluun ja selvänä työskentelyn vaikeiksi suurkuluttajille. Työterveyshuolto hoitaa maanlaajuisesti yksin noin neljänneksen alkoholi-ongelmista työpaikoilla. 74 prosentin osalta hoitomuoto on keskustelu. Noin puolet ohjataan avohoittoon ja vajaa viidennes laitokseen. Kymmenosa suurkuluttajista näyttää kieltäytyvän kaikesta hoidosta.

Kerrataan asioita, kootaan kokemuksia

Johtava lääkäri **Antti Jokinen** mainitsi luontosarjan avajaispuheessaan, että tilaisuuksissa on tarkoitus kerrata asioita, koota ja keskustella saaduista kokemuksista. Yhtenä päällimmäisistä tarkoituksista on myös antaa tietoa yhtiön ulkopuolisille, päihdeongelmaisten hoitoon osallistuville tahoille sekä etsiä yhteistyökanavia ja -muotoja mahdollisimman kokonaisvaltaisen ja tehokkaan hoitomenettelyn löytämiseksi.

Luentosarja on jatko kaksi vuotta kestäneelle hoitoonohjausmallin uudistamis- ja sisäajovaiheelle Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtailla.



Seppo Euting esittelee jalostettua sahatavaraa.

Jalostettua Kymin sahatavaraa esiteltiin

Kymin sahatavara jalostetussa muodossa oli näyttävästi esillä ”Nordban 85”-näyttelyssä Neumünsterissä Saksassa syyskuun lopulla.

Euting GmbH -nimisen yhtiön omistaja **Seppo Euting** on pitkälti erikoistunut Kymin terveoksisen männyn käyttöön huonekaluissa. Kymin sahatavara toimittaa Eutingille raaka-

ainetta vuosittain noin 4 000 kuutiometriä.

Kymi-Strömberg Oy on luopunut osakkuudestaan ranskalaisessa puutavara-agentuuriliikkeessä Sylvinter S.A:ssa. Suunnitelmat sahatavaran myynnin järjestämiseksi Ranskan markkinoilla ovat valmistumisvaiheessa.

Puhelinkeskukset yhteen

Kymi-ryhmän ns. Etelärannan konttorin nimi on muutettu Kymi-ryhmän Helsingin konttoriksi. Kyseinen konttori on myös siirtynyt Kymi-Strömberg Oy:n pääkonttorin kanssa saman

puhelinkeskuksen, 177 242, alaisuuteen. Kuluvan vuoden loppuun saakka on kuitenkin toiminnassa myös Helsingin konttorin entinen numero, 651 466.