



UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 47. vuosikerta

10
1987

PK 9-projekti edistyy

PK 9 -projektin asennustyöt ovat aikataulussaan. Paperikonesalin siltanostureista toinen on valmis ja nosturikiskot ovat paikoillaan.

Paperikonesalin lämmitysjärjestelmän edellyttämät putkisto- ja laiteasennukset ovat alkaneet. Tavoitteena on saada konesalin lämmitysjärjestelmä toimimaan joulukuun alkuun mennessä. Lämmityksen aloittaminen edellyttää myös PK 8:n ja PK 9:n välisen putkisillan valmistamista. Sillan asennustyöt ovat käynnistyneet.

Kahdeksan ilmastointilaitteen asentaminen konehallin katolle aloitetaan kuluvalla viikolla. Viikon alussa nousi paikalleen paperikoneen massankäsittelyjärjestelmän ilmanpoistolaitteisto.

Tuotantokapasiteetin

kasvu Kuusanniemessä edellyttää myös telahallin laajentamista. Telahallin uudisosan nosturipalkit on jo asennettu.

Rakennustyöt etenevät niin ikään suunnitelman mukaisesti. Konehallin osalta rakennuksen runko on valmis, seinistä on asennettu lähes 90 prosenttia ja vesikaton eristyksistä tehty kolme neljänestä. Maavaraislattioista on valmiina 40 prosenttia.

Jälkikäsitteilyhallin perustukset ovat valmiina ja runkorakenteista on tehty noin neljännes. Alueen rautatiet on siirretty ja otettu käyttöön ja uusi terminaali-alue on 80-prosenttisesti valmis.

Arkkisalin laajennusosan rakentaminen aloitetaan marraskuussa perustusten teolla.



PK 9:n konehallin runko on valmis, kuten myös jälkikäsitteilyhallin perustukset. Arkkisalin laajennusosan perustuksia ryhdytään tekemään marraskuussa.

Teemapäivät alkoivat

Kymi osaa -teemapäivät, jotka lokakuun 19. päivänä alkoivat Kuusankoskitalolla, ovat laajuudessaan ainutlaatuiset suomalaisen teollisuuden historiassa. Ensi vuoden helmikuun loppuun mennessä jaetaan Laadun nimi on Kymi -käsitteeseen liittyvää tietoa noin yli 3 000:lle henkilölle.

Sivut 3-5.

Kymi osaa -teema näkyy mm. julisteissa tehtaiden porteilla.



Finnish Peroxides tähtää Neuvostoliittoon

Kymmene Oy:n osakkuusyhtiö Finnish Peroxides käyttää Kaukomarkkinat Oy:n asiantuntemusta hyväkseen avatakseen vientimahdollisuuksia Neuvostoliittoon. Kuluvan vuoden maaliskuussa allekirjoitettua edustussovimusta toteutettiin ensimmäisen kerran käytännössä Moskovassa 10-19. syyskuuta. Fin-

nish Peroxides osallistui tällöin Kaukomarkkinoiden esittelytiloissa kemian alan näyttelyyn Chemistry -87:ään. Näyttely järjestetään kerran viidessä vuodessa. Se on tarkoitettu sekä neuvostoliittolaisille että niille ulkomaisille yrityksille, joilla on tai jotka pyrkivät

Jatkuu sivulla 16.

23.11.
1987

Tiedotus- ja keskustelutilaisuus Lappeenrannassa

Yhtiön johdon ja henkilöstöryhmien luottamushenkilöiden tiedotus- ja keskustelutilaisuus pidettiin Lappeenrannassa 12. lo-

kakuuta. Tilaisuudessa kuultiin vuoden kahdeksan ensimmäisen kuukauden osavuosi- katsaus, selvitys investointiprojektien nyky-



vaiheista sekä yt-kehittämisyöryhmien raportit. Pääjohtaja Casimir Ehrnroothin puheenvuoron jälkeen keskusteltiin yhteistoiminnan kehittämisestä yhtiössä.

POVARI

Työttömyyden eri kasvot

Sattui käteen työvoimaministeriön osastopäällikön Lauri Korpelaisen kirjoitus (Työvoimakatsaus 2/87), jossa uudella tavalla käsiteltiin meitä kaikkia kosketavaa ilmiötä, työttömyyttä.

Korpelainen otti lähtökohdaksi vuoden 1986 keskimääräisen työttömyyden 140 000 henkeä eli 5.5 prosenttia työvoimasta ja jakoi sen eri työttömyyslajien kesken.

1 **Kitketyöttömyydeksi kirjattiin 25 000.**

Tähän ryhmään kuului juuri opintonsa päättäneitä, asepalveluksesta vapautuneita, työelämään uudelleen hakeutujia sekä lyhytaikaisissa työsuhteissa työskenteleviä. Työttömyyden lajeista tämä lienee harmittomin, sillä useiden kohdallahan voisi puhua myös **etsintätyöttömyydestä.**

2 **Suhdannetyöttömyyden tiliin laskettiin 10 000 henkeä.**

Vaikka suhdannevaihteluja kuinka pyrittäisiin tasoittamaan, on lähihistoria opettanut, että matalasuhdanteessa työttömiä on yleensä juuri tuollainen 10—15 000 enemmän kuin korkeasuhdanteessa.

3 **Kausityöttömyys piti niin ikään sisällään noin 10 000 henkeä.**

Vuodenajat vaihtelevat jyrkästi ja tästä johtuen meillä aina on työttömyys talvella korkeampi kuin kesällä. Kun vuodenaikojia ei pysty säätämään, edellyttäisi tämän lajin työttömyyden vähentämisen ilmeisesti sitä, että osa työvoimasta toimisi enenevässä määrin eri ammateissa eri vuodenaikoina.

4 **Loput eli 95 000 henkeä onkin sitten joko näkyvää tai piilevää rakennetyöttömyyttä.**

Työttömyytemme lajeista se on suurin ja vaikein, sillä siinä ei auta työpaikkojen välityskään. Työpaikat ja työnhakijat tulisi nimittäin saada sekä laadultaan että sijainniltaan yhteensopiviksi.

Korpelainen ottaa esimerkin lamavuosien 1975—77 työt-

tömyyden kasautumasta, joka lyhyessä ajassa muuttui suhdannetyöttömyydestä valtaosaltaan juuri piileväksi rakennetyöttömyydeksi. Öljykriisin seurauksena hintasuhteet näet jyrkästi muuttuivat ja osa tuotantokapasiteetista vanheni nopeasti. Samalla vanheni monen ammattitaito. Kun seuraavan noususuhdanteen käyttövoimana oli tuotantorakenteen voimakas uusiminen, törmättiin tuotantokapeikkoihin, vaikka työttömyys vielä oli korkea.

Samoja ongelmia eletään tänä päivänä. Rinnan työttömyyden kanssa kulkee työvoimapula. Pärjätäkseen tulisi osata enemmän kuin muut eikä sen verran kuin sattumalta on oppinut. Korpelainen toteaa, että rakennetyöttömyyden uhka ei kohdistu vain vajaaseen 100 000:een, vaan koko 2,5-miljoonaiseen työvoimaan. **Siitä on lähes puolet vailla ammatillista koulutusta.**

Syytä ei ole kuitenkaan joutua epätoivoon, toteaa Korpelainen, sillä noidankehästä voidaan irtaantua, mikäli halutaan. Ratkaisun avaimet ovat löydettävissä taloudellisen kasvun ja **rakennemuutoksen hallitusta nopeuttamisesta** (huom! ei jarruttamisesta).

Ensiksikin rakennemuutoksen kärjessä eteneville toimialoille on turvattava ammattityövoima, erityisesti teollisuuden avaintehtävissä tarvittavien erityispätevien ammatti-ihmisten saanti.

Mikäli näin tapahtuu, avautuvat edellytykset työvoiman kysyntää kestävästi lisääville investoinneille ja tuotantokapasiteetin kasvulle.

Nopeutuva kasvu avaa puolestaan kerrannaismäärän työtehtäviä myös vähemmän ammattitaitoisille työntekijöille.

Kansantalouden avoimen sektorin vahvistuessa saadaan taas syntymään sitä arvonlisäystä, jonka varassa myös julkisia palveluja voidaan laajentaa ja kehittää.

Tuumasta toimeen!

Finnish Peroxidesin vetylaitos käynnistyi

Oy Finnish Peroxides Ab:n uusi vetylaitos otettiin tuotantokäyttöön lokakuun 4. päivänä Voikkaalla. Suomen ensimmäisen maakaasua raaka-aineenaan hyödyntävän tuotantolaitoksen valmistamaa vetyä käytetään Finnish Peroxidesilla peroksidin valmistukseen.

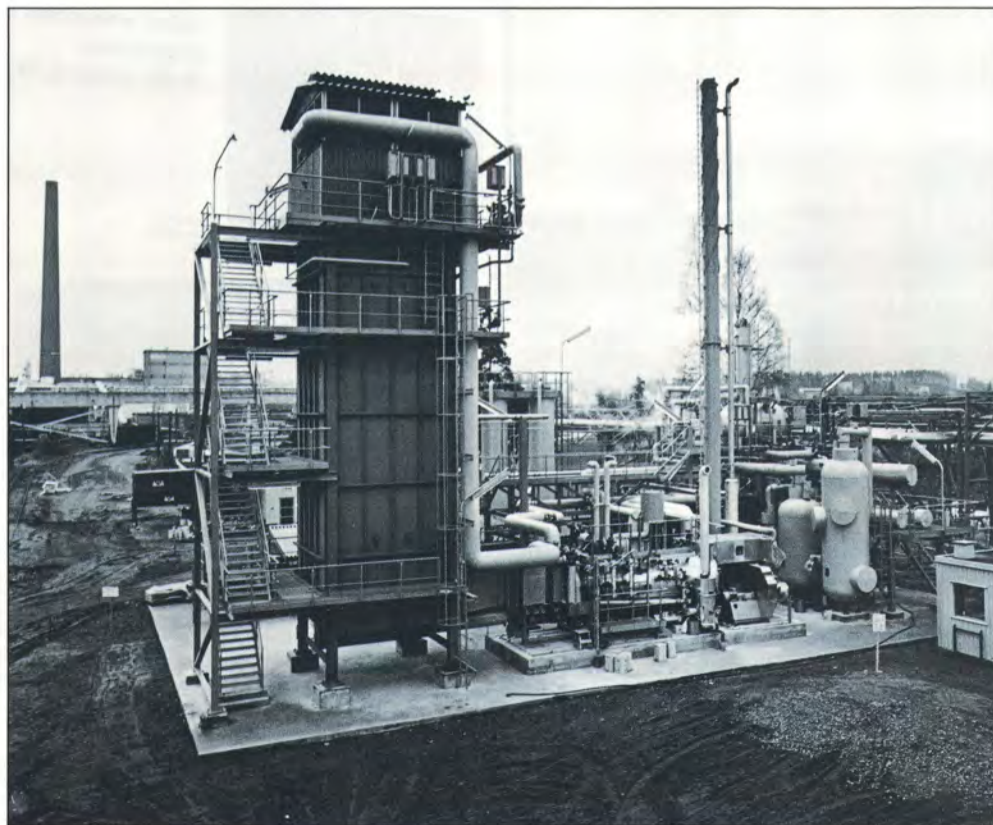
Vetyä tuotetaan maakaasun höyryreformoinnilla: maakaasu ja höyry johdetaan reformeriin, jossa aineet reagoivat keskenään korkeassa lämpötilassa katalyytin avulla. Reaktion jälkeen kaasu jäädytetään jäte-lämpökattilassa, minkä jälkeen siitä poistetaan vesi. Lopuksi kaasusta erotetaan PSA-prosessissa epäpuhtaudet — hiilidioksidi, hiilimonoksidi ja metaani — jotka puolestaan poltetaan vedynvalmistusprosessis-

sa. Puhdas vety ohjataan peroksidinvalmistukseen, sitä tullaan myös myymään Oy Aga Ab:lle.

Myös klooritehtaalta

Finnish Peroxides on tähän asti saanut kaiken tarvitsemansa vedyn Kymin klooritehtaalta, josta se johdetaan putkea myöten Voikkaalle. Tuotantopäällikkö **Markku Pelttarin** mukaan vedyn tarve lisääntyy peroksiditehtaan laajennuksen yhteydessä niin paljon, että sen valmistamiseen tarvitaan oma laitos, joskin klooritehtaalta tulevaa vetyä käytetään edelleen.

Vetyä käytetään ilman sisältämän hapen ohella raaka-



Finnish Peroxidesin uusi vetylaitos on Suomen ensimmäinen maakaasua raaka-aineenaan käytävä tuotantolaitos.

neena peroksidin valmistuksessa.

Vetylaitoksen toimitti länsisaksalainen Linde AG. Valvomoinstrumentoinnista, rakennustöistä sekä sähköistyksistä vastasi Finnish Peroxides itse.

Laajennus keväällä

Finnish Peroxidesin tuotantokapasiteetti on noin 16 000 tonnia peroksidia vuodessa. Ensi keväänä käynnistytävä tehtaan laajennus nostaa kapasiteetin kaksinkertaiseksi. Kymmene Oy omistaa Finnish Peroxidesista puolet ja belgialainen Solvay & Cie S.A. sekä englantilainen Laporte Industries (Holdings) Plc kumpikin 25 prosenttia.

Kymi osaa -teemapäivät vauhdilla käyntiin

Helmikuun loppuun mennessä pidetään 24 tilaisuutta

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän koko henkilöstölle järjestettävät Kymi osaa -teemapäivät alkoivat maanantaina 19. lokakuuta Kuusankoskitalolla. Ensimmäiseen tilaisuuteen otti

Kymin henkilöstö.” Johtaja **Jouko Paavilainen**, joka vuorottelee teemapäivien vetäjänä yhdessä apulaisjohtaja **Eero Niinikosken** kanssa, totesi päivien olevan osittain kokonaisuutta, jol-



Jokainen osallistuja kirjoitti nimensä laatuadressiin. Ensimmäinen allekirjoittaja oli pääluottamusmies Seppo Saarela.



Ensimmäiseen Kymi osaa -teemapäivien tilaisuuteen 19.10. Kuusankoskitalon teatterisalissa osallistui noin 145 yhteistoimintaorganisaation jäsentä. Seuraava tilaisuus järjestettiin saman viikon keskiviikkona.

vat osaa Kymi-ryhmän yhteistoimintaorganisaatioiden jäsenet, yhteensä noin 145 henkilöä.

Teemapäivät avasi Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja **Peter Stackelberg** luomalla katsauksen ryhmän nykytilanteeseen ja kertomalla suunnitelmista toiminnan kehittämiseksi.

Kymi osaa -päivän merkittävyyttä luonnehtii varatoimitusjohtaja Stackelbergin toteamus teemapäivien osallistujille jaettavassa kansiossa: ”Jokainen tietää, ettei yhdessä päivässä tehdä ihmeitä. Kuitenkin on tärkeää, että olet tullut teemapäiville, sillä tämä päivä on lähtökohta, kun vedämme toimintamme linjoja. Kukaan ei voi menestyä yksin. Siksi teemapäiville osallistuu koko

la nykyaikaista liiketoimintaa kehitetään.” Tavoitteena on kilpailuedun löytäminen ja ylläpitäminen. Teemapäivillä tuodaan voimakkaasti esiin asiakaskeksisyys ja sen ratkaiseva merkitys.”

Asiakkaiden näkemykset Kymin tuotteista tuodaan teemapäivän yhteydessä esiin puolen tunnin mittaisella video-ohjelmalla, nimeltään ”Mitä asiakkaat odottavat meiltä”. Videon kuvaukset tehtiin kuluvaan syksyn aikana Englannissa, Ranskassa ja Suomessa Kymin keskeisten asiakkaitten luona.

”Laatu on vasta sitten hyvää, kun asiakas hyväksyy tuotteen, maksaa sen ja tilaa lisää”, tiivistä Paavilainen päivän keskeisiä teemoja. ”Jatkuva asiakassuhde on hyvän tuotannon-

suunnittelun edellytys”, painotti Paavilainen.

”Teemapäiviä tarvitaan erityisesti nyt, Kymi-ryhmän ollessa rakennemuutoksen edessä”, muistutti Paavilainen viitaten käynnissä olevaan PK 9:n rakentamiseen ja vanhojen koneiden asteittaiseen pysäyttämiseen.

Kymi osaa -teemapäivä koostuu pääosin luennoista. Lävitse käydään asiakokonaisuuksia, joista keskeisimpiä ovat: asiakkaat, palvelu ja kilpailu, tuotteet ja laatu sekä yhteistoiminta. Päivän päätteeksi kuullaan myös henkilöstöryhmien valmistellut kommentit käsitellyistä asioista.

Asiantuntijoina on pelkästään Kymin omaa väkeä, päivän mittaan yhteensä 12 henkilöä. Tiivis ohjelma ei anna mahdollisuuksia keskus-



Päivien teemaa ”Laadun nimi on Kymi” tukevat neljälle tehtaantorille pystytetyt julistetaulut, joiden aiheisto vaihdetaan kerran kuukaudessa.

teluun luentojen yhteydessä. Sen sijaan tilaisuuksissa jaettavan tiedon toivotaan herättävän laajempaa keskustelua työpaikoilla.

Alustusten ja henkilöstön puheenvuorojen lisäksi teemapäiviin on liitetty mm. mittavan laatuadressin allekirjoitus.

Laatuadressin perusteluissa todetaan, että teemapäivät on ensimmäinen tapahtumasarja, joka on tässä laajuudessa järjestetty yhdenkään yrityksen henkilöstölle. Siksi siitä halutaan kertoa myös asiakkaille ja tuleville kymiläisille.

Laatuadressi syntyy käytännössä siten, että jokainen teemapäivän osanottaja allekirjoit-

Jatkuu sivulle 4.

Laatuadressi lähetetään asiakkaille

Jatkoa sivulta 3.

taa sen. Teemapäivien jälkeen lähetetään sekä asiakkaille että allekirjoittajille näköispainokset laatuadressista.

Kuusankoskitalon ylälämpiöön on rakennettu teemapäivänäyttely. Jokaisen päivän päätteeksi arvotaan henkilö, joka pääsee osallistumaan Englantiin suuntautuvaan asiakasmatkaan. Ensimmäinen voittaja oli laboratoriotyöntekijä **Lasse Salo**.

Teemapäiviin liittyy lisäksi ilmoittelua sekä Kymi-ryhmän omissa julkaisuissa että paikallisissa sanomalehdissä. Päivän teemaa tukevat myös neljälle tehtaantalonportille pystytetyt suurikokoiset julistetaulut, joiden aineisto vaihdetaan kerran kuussa.



Teemapäivänä kuunnellaan yhteensä 12 henkilön luennot, joten kysymyksille jää vähän aikaa. Sitä enemmän ajatuksia vaihdetaan lounaalla, kahvitauolla ja väli-ajoilla.



"Kyllä tästä hyötyä on!"

Ensimmäisen Kymi osaa-päivän osallistujat olivat tyytyväisiä koulutuspäiväänsä, ja monet vakuuttivat sen vastanneen odotuksia.

Laboratoriotyöntekijä **Lasse Salo** tutkimusosastolta kertoi saaneensa päivän aikana hyvän kokonaiskuvan siitä, mikä merkitys yrityksen eri ryhmillä on lopputulokseen. "Uskon, että koulutuksesta on hyötyä kaikille henkilöstöryhmille. Näillä asioilla valaistaan yhteenkuuluvuuden ja saman asian eteen ponnistamisen tärkeyttä."

"On ollut mielenkiintoista kuulla asiakkaiden kommentteja siitä kuinka tärkeä se täältä lähtevä tuote on."

"Kyllä tästä päivästä jotakin hyötyä voi olla, vaikka itse tutkinakin jätevesiä. Paperin kans-



Lasse Salo

sa tekemisiin joutuvat saavat tästä varmasti paljon enemmän hyötyä, kuin ne jotka eivät joudu sen kanssa mihinkään tekemisiin", kertoilee tutkimusosaston laboratoriossa työskentelevä **Pirjo Kvist**.

"Paraiten on mieleen jäänyt Lasseniuksen luento, se tuntui eniten ymmärrettävältä. On ihan hyvä, että tällai-



Pirjo Kvist

sia järjestetään", hän lisää.

"Päivä on kulunut mukavasti, luennoitsijat ovat olleet hyviä", tuumii autonkuljettaja **Paavo Backman** kul-



Paavo Backman



Seija Pekkanen



Arto Paju

jetusosastolta. "Markkinointi, ulkomaankaupan esittely ja asiakkaiden mielenpiteet ovat olleet kiinnostavaa kuultavaa. Uskon vakaasti, että tästä on ainakin työntekijöille hyötyä. Näistä asioistahan ei työntekijäportaassa ole tiedetty."

"Täällä on tänään huomannut, kuinka tärkeä lenkki jokainen Kymillä työskentelevä on. Tämän ovat tuoneet esille kaikki täällä esil-

lä olleet aiheet", toteaa konttoristi **Seija Pekkanen** Kuusanniemen sellutehtaalta.

"Kyllä tämä yleisnäkemystä avartaa ja on tarpeellista, vaikkakaan tätä ei voi suoranaisesti omiin tehtäviinsä yhdistää. Minusta on mukavaa, että kaikki pääsevät mukaan."

Kymin hiomolla työskentelevä varamies **Arto Paju** sanoo kierrelleensä vuosien aikana paljonkin eri tehtailla. "Tuttuja asioita täällä on puhuttu, ja omaa prosessia käsitelty eri kanteilta. Uutta tietoa on saanut kovasti."

"Puutteiden ja vikojen nopeiden korjausten tärkeys ja prosessin valmiuden parantaminen on ollut kiinnostavaa kuultavaa. Uskon että tällaisesta koulutuksesta on kaikille hyötyä. Asenteita muuttuu varmasti, sillä monellekin kaverille koko systeemi on outo. On hyvä tietää mikä mihinkin vaikuttaa."

Ensimmäisen Kymi osaa-teemapäivän lopuosassa esitti Paperiliiton osasto 19:n puheenjohtaja **Esko Nurminen** aiheeseen liittyvän työntekijöiden puheenvuoron.

"Kymi osaa on aika lailla ylväästi sanottu, mutta siinä on paljon ollut korkea ammattitaito tuotteen valmistuksessa sekä korjaus-, huolto- ja uudisrakennustöissä. Sen sijaan

Vain menestyvän yhtiön henkilöstöllä menee hyvin

korjauspuolella saa pikemminkin vaikutelman, että siitä pyrittäisiin eroon."

Yhteistyö on työntekijöiden mukaan tärkeää hallinnollisella puolella, jossa suuremmista asioista ja linjoista päätetään. Saumaton, käytännöllinen yhteis-

työ on saatava sisällytettyä myös tuotantoon sekä eri työosastojen että ennen kaikkea henkilöitten ja henkilöstöryhmien välille.

"Toivoisimme yhteistyön edelleen kehittyvän siihen suuntaan, että henkilöstöryhmät olisivat konkreettisesti

mukana päätöksenteossa sekä toteutuksessa jokaisella tasolla työosastosta konsernin johtoon asti. Näin voidaan käyttää niitä tieto- ja taitoresursseja, joita henkilöstöllä on tarjolla. Kun tähän vielä kehitetään tuloshakuinen ja kannustava palkkasys-

teemi, uskomme näin saavutettavan parhaan mahdollisen lopputuloksen."

"Vain hyvin menestyvän yhtiön henkilöstöllä menee hyvin. Sitä vastaan meillä kenelläkään ei liene mitään. Huolehditaan siitä yhdessä, yhteistyöllä."

Ylempien toimihenkilöiden, teknisten ja konttoritoimihenkilöiden puheenvuoron käytti suunnittelija **Leo Suokas**.

Oikaisu

Uutiskymi 9/86:ssa julkaistussa Kymi osaa-ilmoituksessa oli yksi väärä henkilönimi. Kuvassa äärimmäisenä vasemmalla oli silinterimies **Raimo Merelä**. Uutiskymi ja mainostointi pahoittelevat erehdyksiä.



Miksi Kaija Väkevä kiinnostui sellusta?

”Minun vastualueeni on tämä meidän mäntylinja.

Kun mäntyhake tulee tänne, se keitetään, pestään, lajitellaan ja valkaisuun. Ja siitä sitten valmis massa menee eteenpäin. Tärkeintä on huolehtia, että massa on hyvää ja että sitä tulee mahdollisimman paljon.

Paperimiehet ovat kiinnostuneita meidän sellusta. Kyllä se on varsin oleellinen asia paperissa. Ne odottaa meiltä tiettyä lujuutta, vaaleutta, puhtautta ja tasaista laatua. Jos meillä tulee ajovaikeuksia ja laatu vaihtelee, se kiusaa heti paperikonetta. Palaute tulee hyvin nopeasti, jos on jotain poikkeavaa. Paperitehdas on asiakkaamme. Ja periaatteessa asiakas on aina oikeassa.

Kyllä perheen perinteet paperin tekemisestä vaikuttivat valintaani. Mutta paperin tekeminen on sellaista hienovaraista hommaa. Tämä on vähän reippaampaa. Sellun tekemisessä mittakaava on ämpäri. Toki meilläkin on hirveän tarkkaa, mutta prosessi on niin suuri. Sellun tekemisessä on kemiaa. Yleensä sanotaan, että naiset ovat kiinnostuneempia kemiasta. Osittain ehkä kyllä.

Olen oppinut paljon. Tämä on aika kiehtovaa. Ja olen hirvittävän kiinnostunut tästä. On tässä joitakin stressaaviaakin piirteitä. Sitä on välillä vuorokauden ympäri täällä, jos jotain menee pieleen.

On kaikkienkokoisia kemikaaleja, korkeita lämpötiloja ja paineita. Meillä on työsuojelu hyvin tärkeää. Mietin ja laadin työturvallisuusohjeet ja vastaan niistä. Niistä täytyy olla aivan varma. Se vähän stressaa joskus.

Ei tästä mitään tulisi, jos joku jatkuvasti laittaisi hanttiin. Eikä sellaista onneksi olekaan. Tietysti aina jostain tulee naputusta – itse kultakin. Asioista täytyy puhua. Mutta se täytyy tehdä oikealla tavalla. Mahdollisimman mutkattomasti.

Hyvä laatu syntyy niin, että laitteet ovat kunnossa ja olosuhteet kohdallaan. Sellu on silloin vaaleaa ja puhdasta ja siinä on hyvät lujuusominaisuudet. Eli se toimii tuolla paperikoneella hyvin eikä aiheuta katkoja. Me kiinnitetään kaikkiin yksityiskohtiin huomiota, missä laatuun voi vaikuttaa. Tarkkailaan ja seurataan jatkuvasti.

Useimmat asiat, jotka ovat laadukkaita ovat mukavia.”

Kaija Väkevä

 LAADUN NIMI ON KYMI

Kaija Väkevä, käyttöinsinööri
Kuusanniemen sellutehtaalla 11. 9. 1987.

Henkilöstön Kymi osaa -teemapäivät alkoivat 19.10. Kuusankoskitalossa ja jatkuvat ensi vuoden helmikuulle saakka.

Haukkasuon Reo luovutettiin säilytettäväksi palomuseoon

Kuusankoskitalon päädyssä ulvah-teli syyskuun lopun sunnuntaina useaan kertaan palosireeni. Äänen lähde ei ollut tehokas uusi paloauto eivätkä soittajat tpklaisia.

Sireeni oli vuoden 1933 Reo-paloautoon myöhemmin asennettu hälytyslaite, joka myös vilkutti valoa. Sireenin käyttäjät puolestaan olivat paikallisia pikupoikia, joita, kuten aina, kiinnostavat sekä autot että melu.

Kymmene Oy:n omistama paloautovanhus oli Kuusankoskitalon pihamaalla tuolloin siksi, että se luovutettiin säilytettäväksi Kuusankosken palomuseoon. Eläkepäiville autoa ei kuitenkaan vielä päätetty, vaan sitä tullaan käyttämään sekä paraateissa että palokunnan muissa tilaisuuksissa.

"Palovaunu" oli toinen silloiselle Voikan tehtaan VPK:lle vuonna 1933 hankituista autoista. Ne saivat numeroiksi 2 ja 3. Syyskuussa museoon luovutettu auto oli numeroltaan kolmonen.

Puukenttä hankinnan syy

Hankinnan syy oli Voikkaan uuden kuorimon laajaksi paisunut puukenttä. Autojen hankinnasta päätettiin alkuvuodesta 1933. Niitä olisi välttämättä tarvittu tositoimiin Voikkaan suurpalossa 9.



Kissakosken VPK:n lipun ja vuoden 1933-mallisen Reo-paloauton luovuttivat Kuusankosken palomuseolle apulaisjohtajat Teuvo Karhu (vas:lla) ja Eero Niinikoski sekä palopäällikkö Timo Kuusisto. Esineet vastaanottivat kaupungin palo- ja väestönsuojelupäällikkö Yrjö Sarkasuo, tp. museoamanuunsi Antero Linkamo, kaupungin museon johtokunnan puheenjohtaja Tuure Nyberg ja kulttuurisihteerit Tuula Typpö.

heinäkuuta samana vuonna, mutta vielä silloin ne eivät päässeet osoittamaan tehoaan.

Ja tehoa riitti — tuon ajan mittapuun mukaan.

Varusteisiin kuului 1 500 litraa minuutissa syöttävä pumppu, kannettava Jehu-mallinen 700–800 litraa minuutissa pumppaava moottoriruisku, maamme ensimmäinen vaahotosammutusjärjestelmä, 1 100 litran vesisäiliö ja valonheitin, jonka johdon pituus oli 50 metriä.

Ylä- ja takakeloilla oli letkua useita satoja metrejä ja sivujen avattavista laatikoista saatiin esille imuletkut.

Suihkuputkien ja jakoliittimien lisäksi varustukseen kuuluivat alkusammuttimet ja rai-vausvälineet: sankoruisku, palokirveet ja sorkkaraudat.

Katolle sijoitetut jatkotikkaat olivat käytökelpoiset. Letkusillat oli koottu puusta ja kankaasta.

Auton oman vesisäiliön lisäksi tarvittava vesi otettiin imuletkuilla palokaivoista, joita asutusalueille oli kaivettu.

Auton miehistön muodosti kahdeksan henkilöä. Kuski eli konemies ja toinen hänen lisäkseen mahtuivat etupenkille, muut istuivat

sivuttain auton laidoil-la. Kuljettajan vieressä istuvan tehtävänä oli nappulaa jatkuvasti painelemalla aikaansaada sireenin nouseva ja laskeva ääni.

Auto ehti palvella palotoimintaa 53 vuotta, viimeiset vuodet se oli Haukkasuolla.

Paloauton luovutuksen yhteydessä sai palomuseo käyttöönsä muutakin. Apulaisjohtaja Teuvo Karhu nimittäin luovutti museolle Kissakosken VPK:n lipun.

Kissakoskelle perustettiin palokunta vuonna 1929 ja lopetettiin vuonna 1970. Vanhentunut sammutuskal-

to ja palomiesten varusteet luovutettiin pari vuotta sitten Hirvensalmen kunnalle, mutta palokunnan lippu tahdottiin jättää Kymmene Oy:n haltuun.

Kissakosken hiomo siirtyi Kymmene Oy:n omistukseen vuonna 1922. Se valmisti hioketta vuoteen 1939 saakka. Vesivoimaa ja hioketta Kissakoskella tuotettiin 1920- ja 1930-luvuilla rinnakkain ja vuonna 1942 sijoitettiin hiomon tiloihin sähkögeneraattori. Vesivoimalaitos kuuluu edelleenkin Kymmene Oy:n sähkövoiman tuotannon piiriin.

Kakkosautokin hyvässä hoidossa

Edellä on kerrottu, että Voikkaan TPK:lle hankittiin vuonna 1933 kaksi paloautoa, numerot 2 ja 3. Kolmosen tuleva sijoituspaikka on selvillä, mutta mikä oli kakkosen kohtalo? Vastauksen antaa palopäällikkö Timo Kuusisto.

"Autoa käytettiin vuoteen 1972 saakka. Siitä hajosi tuolloin vetopyörästö ja palokunta sai Mercedes Benzin tilalle. Kun nyt museoon luovutetusta autosta aikaan särkyi moottori, otettiin kakkosen moottori sen tilalle."

Aluksi kakkosta säilytettiin Voikkaan vanhalla veturitallilla. Se oli kuitenkin huono ratkaisu, sillä talliin murtauduttiin ikkunat rikkomalla ja autosta vietiin muun muassa arvokkaita messinkiosia."

"Välillä auto oli Iitin puolella, kunnes se 70-luvun lopulla vietiin Yrjönojoelle katoksen alle suojaan. Sielläkin sitä säilytettiin useita vuosia ja vasta viime vuonna Lakan Maurin tuttu, valkeakoskelainen innokas autojen entisöijä, Lasse Pihlaja, kiinnostui autosta. Koska meillä oli samanlainen ajokuntoinen auto, päätettiin kakkosen luovuttaa entistettäväksi. Kuulemma vanhan kolmosen moottorikin saadaan vielä toimimaan."

"Palotoimen operatiivinen toiminta ensiluokkaista"

Kymmene Oy:n Kuusankosken tehdaspalokunnat ovat menestyneet viime aikoina hyvin palontorjuntaan liittyvissä kalustojen tietokilpailuissa. Sen vuoksi järjestettiin Koskelassa 23.9. tilaisuus, jossa Teollisuusvakuutuksen edustajat luovuttivat Jehu-maljan voittaneelle joukkueelle muistolahjan.

"Taas on näytetty toteen, että Kymmene Oy:n palotoimi on turvallisuudessa käsissä. Olemme tienneet, että tulipalojen ennaltatorjunta on hoidettu, nyt tuli todistetuksi, että myös operatiivinen toiminta on ensiluokkaista", mainitsi apulaisjohtaja Yng-

ve Nygårdas puheessaan.

Nygårdas muistutti, että palokuntalaisten käsiin on uskottu valtavat omaisuuskasautumat. Maksimivakuutusarvot ovat 200 miljoonan markan luokkaa ja vaurioista aiheutuvat tuotannon menetykset saattavat olla vuodenkin mittaisia. "Äskettäisessä Metsä-Serlan varastopalossa maksimiarvio, 30 miljoonaa markkaa osoitettiin oikeaksi ja kesällä sattuneessa Alcatelin palossa 50 miljoonan arviota hipaistiin."

Muistona järjestetystä tilaisuudesta ja tunnustuksena keväisestä Jehu-maljakilpailun voitosta apulaisjohtaja Yng-



Jehu-maljan tänä vuonna voittaneen Voikkaan joukkueen johtaja Jouko Kääriäinen vastaanotti muistolahjan apulaisjohtaja Yngve Nygårdasilta.

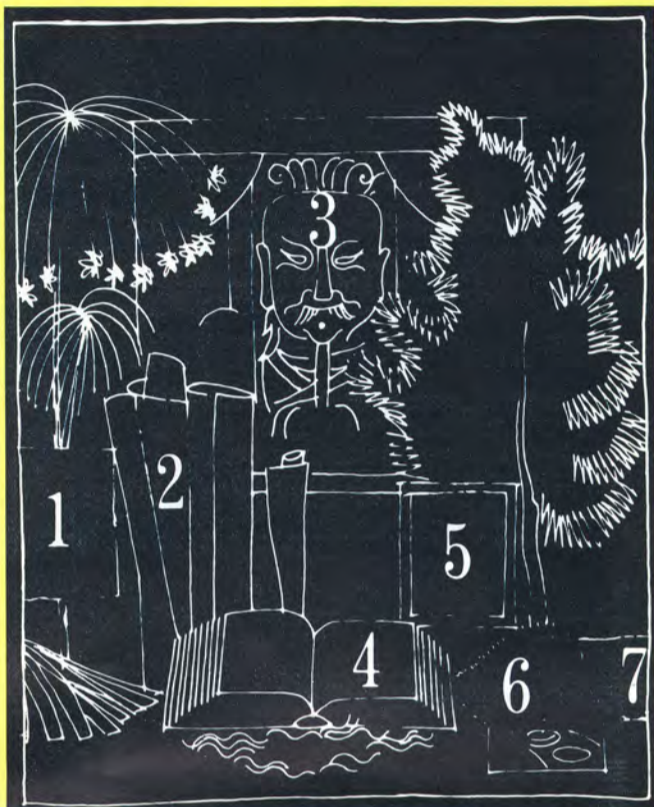
ve Nygårdas ja palotoimentarkastaja Roy Grönqvist luovuttivat Voikkaan TPK:n kilpailujoukkueelle kameran hyödyn ja ilon toivotuksin.

Lahjan otti vastaan ja joukkueen puolesta kiitti joukkueen johtaja Jouko Kääriäinen. "Kameralla on käyttöä niin harjoituksissa kuin sammutustilanteissaakin. Kertoohan yksi kuva enemmän kuin tuhat sanaa", mainitsi Kääriäinen.

Tilaisuudessa palokuntalaiset katselivat vuosi sitten pidetystä kloorintorjuntaharjoituksesta valmistetun videon. Tilaisuus päättyi yhteisesti nautittuun päivälliseen.

Kuva: Krister Katva, suunnittelu Erik Bruun.

Kirjoitus perustuu amerikkalaisessa Pulp and Paper International -lehdessä julkaistuihin tietoihin.



Paperin historian käännekohtia

1. Muinaisessa Egyptissä paperin sijasta käytettiin papyrusta, jota valmistettiin samannimisestä kasvista.
2. Paperin edeltäjänä käytettiin myös pergamenttia, jota valmistettiin vasikoiden ja vuohien nahoista.
3. Kiinalaisen ministerin Tsai Lunin arvelaan vuonna 105 jKr. keksineen tavan valmistaa paperia kasvikuuduista.
4. Ennen puuhiokkeen käyttöönottoa paperi valmistettiin pääasiassa puuvillalumpuista.
5. Hiomakoneen keksi ja patentoi vuonna 1846 saksalainen Gottlob Keller.
6. Puusta valmistettu hioke mahdollisti paperin teollisen valmistuksen.
7. Suomalaisen paperiteollisuuden kehitys suurteollisuudeksi alkoi 1870-luvulla, jolloin puusta opittiin valmistamaan kemiallista massaa eli sellua (mikroskooppikuivissa havupuukuituja).

Kiinasta lisätodisteita:

Tsai Lun keksi paperin

Paperia, josta me kymiläiset saamme elantomme, on totuttu pitämään kiinalaisen Tsai Lunin keksimänä. Tiedemiehet kuitenkin ovat alati epäileväisiä, eihän parin vuosituhannen takaisista asioista voi sanoa mitään ehdottomasti varmaa.

Viime vuosikymmeninä Kiinassa tehdyt kaivaukset toivatkin päivänvaloon uusia paperin näköisiä muinaisjäänteitä. Tsai Lunin, joka oli hallituksen virkamies Itäisen Handynastian (25—220 j.K.r.) aikana sanotaan keksineen paperin vuonna 105 jälkeen Kristuksen syntymän. Vuonna 1957 kaivettiin Shensin maakunnassa Baqiaossa maasta kolme peiliä, jotka oli kääritty paperin tapaiseen aineeseen. Löydös ajoitettiin vuosiin 140—87 ennen ajanlaskumme alkua.

Mikroskooppitutkimus kuitenkin osoitti,



Vanhempi 'zhi'-merkki, joka alunperin tarkoitti kirjoittamiseen käytettyjä silkkinateriaaleja.

ettei kyseisen kääreen kuituja ollut mitenkään eroteltu tai leikattu, eli käsitelty niitä paperintekoon viittaavalla tavalla. Yksittäisten kuitujen seinämät olivat ehjiä ja kuidut olivat jäykkiä, joten min-käänlaista jauhatusta ei liene tehty. Kuiduisa ei ollut myöskään haketuksen jälkiä.

Tutkijoiden johtopäätökseksi tulikin, että kyseessä ei ollut paperi.



Uudempi 'zhi', jossa on kangasta merkitsevä osa alapuolella.

Vuonna 1973 löydettiin Gansun maakunnasta Jujanista jälleen paperin näköistä ainetta ja vuonna 1978 Fufengista Shensin maakunnasta niin ikään paperilta näyttäviä muinaisaineita. Molemmat palaset oli tehty hampukuiduista. Tällä kertaa voitiin todeta, että kuituja oli eroteltu ja hakattu joillakin keinoin. Jauhatusta tai vastaava prosessi oli ai-

heuttanut kuitujen seinämiin rakennemuutoksia ja saanut kuidut joustavammiksi.

Aivan ilmeisesti kyseisiä paperilta näyttäviä kappaleita tehdessä oli hampua käsitelty mm. hakkaamalla ja leikkelemällä, mutta varsinainen paperinteko ei vielä ollut kyseessä, koska kuituja ei ollut järjestelmällisesti eroteltu toisistaan. Samaa viittasi myös pinnan epätasaisuus: osa 'paperista' oli kolme kertaa paksumpaa kuin muu osa.

Vuonna 1974 kaivettiin Gansun maakunnassa Hantanossa esiin paperilta näyttävää ainetta. Se ajoitettiin vuosille 150—200 jKr. Tässä muinaismuistossa fibrilloituminen oli jo viety pitemmälle, pinnanmuodostus tasaisempaa ja kuitukimppuja oli enää harvassa. Kaiken lisäksi pinnassa oli havaittavissa päällyste-

kerros, joka koostui kalsiumista, alumiinista ja silikonista.

Myös tämä löytö osoittaa, että Tsai Lunin hieman aiemmin keisarille esittelemä menetelmä, joka merkitsi silkin korvaamista paperilla, oli osoittautunut hyväksi ja kirjoittamiseen soveltuvaksi.

Vaikutti kirjaimiin

Paperi määritellään yleisesti 'kasvikuituja sisältävästä vesilietteestä suodattamalla, huopauttamalla, puristamalla ja kuivaamalla valmistetuksi ohueksi levymäiseksi tuotteeksi'. Merkitystä ei sen sijaan ole sillä, käytetäänkö paperia kirjoittamiseen vai muuhun tarkoitukseen.

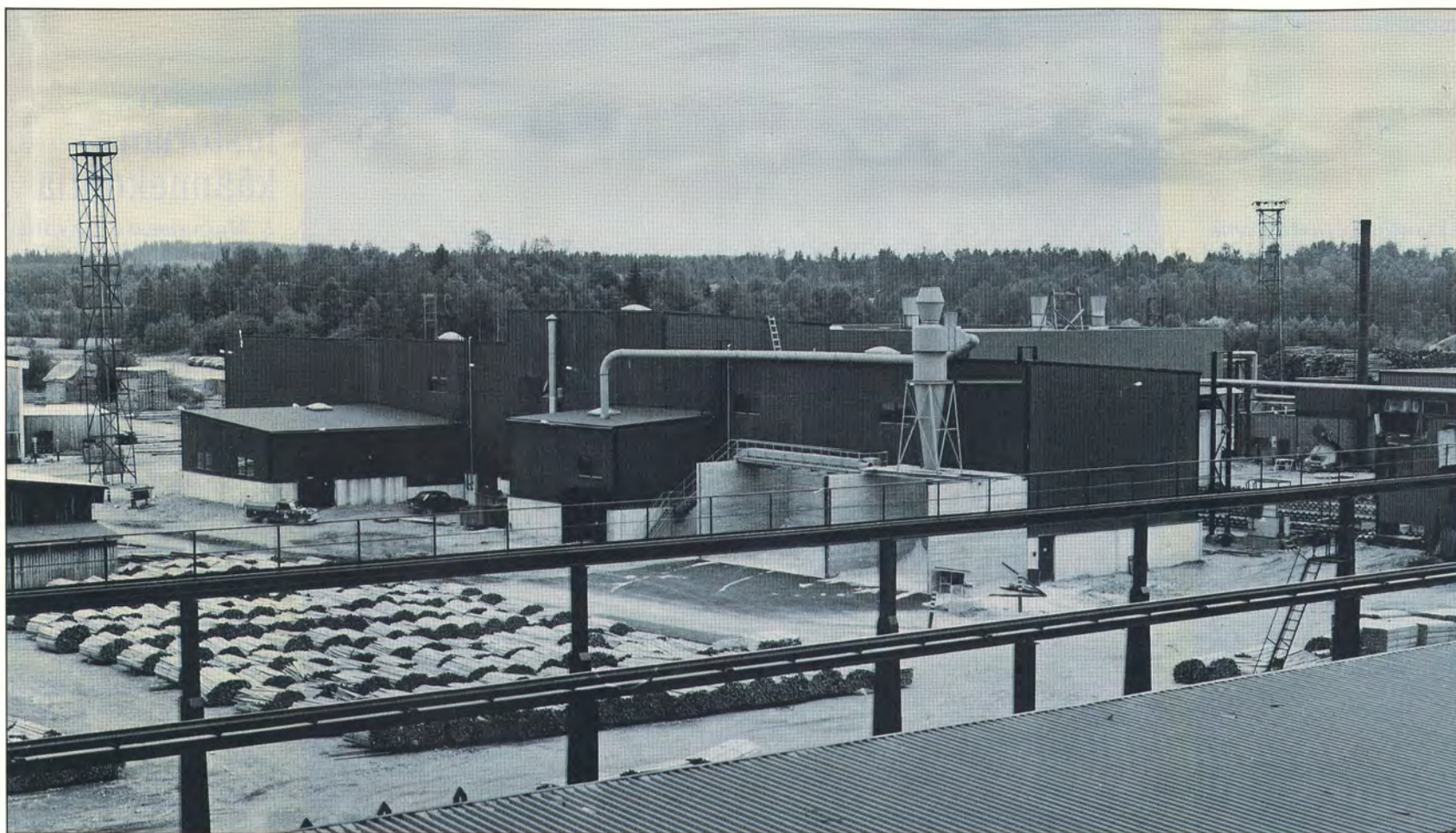
Paperi sai itse asiassa nimen jo ennen kuin sitä käytettiin kirjoittamiseen. Tämä johtuu siitä, että kiinalainen

kirjoitusmerkki, joka viittaa paperiin, merkitsi ennen Tsai Lunin aikoja jotain muuta kuin oikeaa paperia.

Muinaisessa Kiinassa puu- ja bambukais-taleita käytettiin pääasiallisina kirjoitus-pohjina. Vain yläluokalla oli varaa kirjoittaa silkille. Läntisen Handynastian aikana (206 e.K.r.—23 j.K.r.) kyseisiä silkkimateriaaleja kutsuttiin sanalla 'zhi'. Sen kaksiosaisen kirjoitusmerkin vasemmanpuoleinen kuvio merkitsi silkkiä ja oikeanpuoleinen kirjoittamista.

Sen jälkeen, kun Tsai Lun oli esitellyt keksintönsä, otettiin käyttöön toinen kirjoitusmerkki, joka myös äännettiin 'zhi'. Tässä tapauksessa kuitenkin merkin alapuolelle kirjoitettiin kangasta tarkoittava symboli.

Jatkuu sivulla 13.



Hallasta Soinlahteen siirretty tasaamo (kuvan keskellä) sopii hyvin sahan muuhun rakennuskantaan. Soinlahden saha käynnistyi palon

jälkeen uudistettuna vuonna 1978, tasaamo puolestaan Hallassa vuonna 1983.

Pohjois-Karjalan mäntyvyöhykkeellä hitaasti kasvanut puu on rakenteeltaan tiheäsyinen ja sisältää runsaasti kaulista punaväristä sydänpuuta, kun taas Mikkelin, Viitasaaren, Iisalmen, Joensuun ja Savonlinnan muodostaman ympyrän sisältä saatava kuusi on suurta kooltaan ja väriltään puhtaan valkoista.

Soinlahden sahalta muuttui sahatavaran käsittely oleellisesti talvella, kun saatiin käyttöön Hallasta siirretty lajittelulaitos. Merkitävä muutos tapahtui myös sahatavaran markkinoinnissa. Sahanjohtajan tehtäviin liitettiin vientimarkkinointi ja siirrettiin markkinointi hoidettavaksi sahalla käsin.

Osuttiin oikeaan

"Ulkomailla pidetään ratkaisua yleisesti oikeaan osuneena. Vain jotkut vanhemmat henkilöt ovat tottuneet asioimaan Helsingissä. Hekin ovat kuitenkin ymmärtäneet pyrkimyksemme", sanoo sahanjohtaja **Seppo Vainio**, Kuopiossa alan kokemuksen hankkinut metsänhoitaja.

"Pidän tärkeänä, että tuotannon ja markkinoinnin kehittäminen voi kulkea käsi kädessä, eikä tuotantotoimintaa voida sijoittaa myyntikonttoriin", perustelee Vainio tehtäväkuvan laajennusta.

"Pyrimme poikkeuk-

setta tutustuttamaan kaikki asiakkaamme sahaan. Sahalla käydessä näkee tuotteen ja pystymme myös keskustelemaan siitä paremmin kuin jos neuvottelut tapahtuisivat vain konttorissa. Paikan päällä voi myös nähdä, miten olemme sahaa viime aikoina kehittäneet."

Tilaisuus sahan esittelyyn, markkinatilanteen luotaamiseen ja palautteen saamiseen markkinoilta oli Soinlahdessa heinäkuun lopulla. Tällöin Iisalmeen kokoontuivat päivilleen kaikki sahan agentit.

"He olivat tyytyväisiä toimenpiteisiimme, tähtäväthän ne parempiin tuotteisiin, joita on helpompi markkinoida", sanoo Vainio.

"Käyntinsä yhteydessä agentit itse lajittelivat puutavaraa. Tämä työ osoitti, että he olivat hyvin pitkälti samoilla linjoilla kuin sahan lajittelijat."

Investointeja

Sahalla toteutetaan parhaillaan yli kahden miljoonan markan investointiohjelman: tukkilajittelijan toinen puoli asfaltoitiin kesällä ja lajitelluille tukeille rakennettiin lokerot. Lokeroiden ja asfaltoinnin ansiosta tukki menee sahaukseen puhuttelempana. Terillä voidaan näin sahata pitempään ja parantaa tuotteen ulkonäköä. Myös seisokit vähenevät.

Dimensiolajittelussa



Sahanjohtaja Seppo Vainion mukaan Soinlahden investoinnit tähtäävät parempiin tuotteisiin, joita on helpompi markkinoida.

korvattiin aikaisempi mekaaninen automaatiikka uudella elektronikalla. Varhaisempi ratkaisu rajoitti tarkkojen asiakaserittelyjen tekoa. "Nyt ovat monipuolisemmat asetukset mahdollisia ja voimme sahata parempia eritteilyjä", selvittää Vainio ja lisää laitteiston parantaneen myös tuotannon häiriöttömyyttä.

Dimensiolajittelulaitoksella asennetaan parhaillaan kuutta uudentyyppistä vaunua, joiden pohjat laskeutuvat asteittain vaunun täytyessä. Kun puutavara ei putoa korkealta, se säilyy erityisesti kovien pakkasien aikana paremmin kolhuilta. Näin pystytään tekemään

entistä enemmän leveää tavaraa.

Vaunujen uusimista on tarkoitus jatkaa tulevina vuosina.

"Kaikki investointimme vaikuttavat omalla tavallaan siihen, että tuotteemme ovat parempia ja helpompia markkinoida", painottaa Vainio.

"Investoinnit, erityisesti lajittelulaitoksen tuominen tänne Soinlahteen, ovat merkittävästi parantaneet myös kannattavuutta."

Ei pessimismiiä

Soinlahden markkinakuva ei ole pessimistinen, vaikka vientihinnat ovat entisellään ja kysyntä suhteellisen

laimeata.

Markkinoiden hiljaisuuteen vaikuttavat Vainion mukaan sekä kesäaika että viime talven ankaruus, joka keskeytti rakennustoiminnan kaikkialla Euroopassa. Suhdanteet antoivat odottaa kasvavaa kysyntää.

Erikoistuminen kuusen sahaamiseen on "tuonut kuusen käyttäjämaissa vahvuuksia lisää". "Pystymme nyt sille suunnalle säännölliseen tarjontaan. Vaikeuksia on tullut lievästi niillä markkinoilla, jotka aikaisemmin ovat ostaneet täältä mäntyäkin."

Vainio huomauttaa, että mikäli Soinlahden ja Nurmeksen Saha Oy:n markkinointikannat ovat jonkin molempia puulajeja ostavan asiakkaan suuntaan samat, tarjotaan männyn toimittajaksi naapurisahaa.

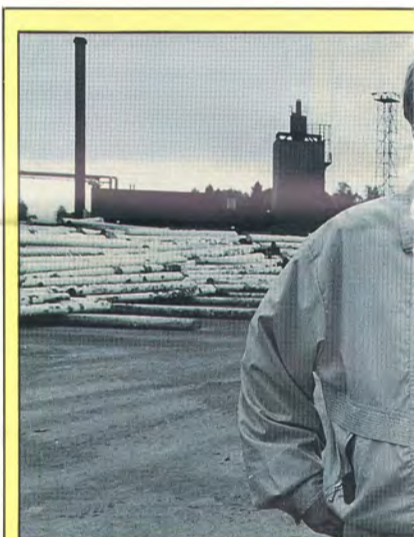
Vainio ei usko, että puun toimittajalle on kovin suuri ongelma syöttää sahaan vain kuusta, "vaikka Tehdaspuu mieluummin molempia toimittaisikin".

"Puuta maassamme on, hakkuureservejiä jää jatkuvasti. Sahateollisuuden ongelmana on saada tästä puusumasta riittävän hyvälaatuinen osuus, mikä mahdollistaisi sahauksen kannattavuuden. Soinlahden osalta tämä puoli vaikuttaa olevan kunnossa, alue on kuuselle hyvä ja Soinlahti sopii muutenkin hyvin konsernin kokonaispuukuvion puitteisiin."

Teksti: Reijo Virta ja Irma Nie

Soinlahti työ

Kymiläisille vanha
la
Kaukaan ja Kymi
sen sahaamiseen, si
Nurmek



Tuotantopäällikkö Pertti Liikala on tukkikentälle saatua katteeseen kiven ja muun roskan joutumista

Soinlahden sahalta uskotaan vankasti tulevaisuuteen. "Sahan laitteet ovat pääosiltaan nykyaikaiset, väki tottunut ja raaka-aine hyvää sahattavaksi", perustelee sahan uusi tuotantopäällikkö **Pertti Liikala** menestymisen salaisuuksia.

Nykyisin pelkästään kuusta sahaavan Soinlahden sahan kapasiteetti on 83 000 kuutiometriä. Henkilökuntaa on 107, joista toimihenkilöitä on 17. Liikevaihto pyörii 65 Mmk:ssa.

"Suomessa tulee aina olemaan sahatteollisuutta. Ja vaikka kilpailu on kovaa, uskon vankasti että Soinlahti säilyttää paikkansa", tuumii Liikala.

Vuonna 1974 Kymi-yhtiön omistukseen tulleen Soinlahden sahan

mi

Kuvat: Tuomo Pitkänen

Molemmat erikoistuneet

Soinlahden ja Nurmeksen sahojen yhdistämisestä hyötyy koko yhtiö

Soinlahden saha sijaitsee alueella, jossa on mahdollista hankkia puuta maan parasta kuusta sahatavaran raaka-aineeksi. Soinlahden ja Nurmeksen yhdistyminen antoi sahalle mahdollisuuden keskittyä vain kuusimetsien alun toistasataa kilometriä itään lisäalasta sijaitseva, Kaukaan omistama Nurmeksen Saha Oy oli jo vanhastaan keskittynyt männyn sahaamiseen.



Nurmeksen sahalle tultaessa huomio kiinnittyy ensimmäiseksi korkeaan puru- ja hakesiiloon. Hake kuljetetaan Kuusankoskelle, puru Schaumanin lastulevytehtaille Joensuuhun tai Puhokseen.



Pertti Liikala on tyytyväinen Soinlahden sahan toimintaan, joka vähentää huomattavasti sahan kuluja.

Pertti Liikala:

Hyvä henki ja usko tulevaisuuteen tärkeintä

...juuret johtavat 1950-luvun alkuun, kun silloisella Soinlahti Osa-keyhtiön sahalla aloitettiin sahaus helmikuussa 1952.

Mielenkiitoinen 10 vuotta

Tuotantopäällikkö Pertti Liikala tuli Soinlahden sahan palvelukseen vuonna 1977 Kajaanista, missä hän oli Kajaani Oy:n sahalla laadunvalvontateknikkona. Hän on tyytyväinen 10-savuuteensa Soinlahdessa. "Aloitin työni lautatarhanhoitajana ja vuodesta 1983 jatkoin kotimaan myyntipäällikkönä sekä 1984 lähtien sahanhoitajana."

Kesäkuun alusta lähtien Pertti Liikala on vastannut sahan tuotannosta, kunnossapidosta samoin kuin työsuojelupäällikön tehtävistä. Hänen vastuualueeseensa kuuluvat lisäksi ympäristönsuojelliset tehtävät.

Liikalalle uusi työ on haastavaa, mutta samalla hän pitää nykyistä työjärjestelyä käytännöllisenä. "Nyt kaikki asiat kulkevat samojen käsien kautta, joten kokonaisuus pysyy kasassa."

Sahojen työnjako toimii

Sahojen työnjako saa Liikalalta kiitosta: "On aina etu, kun sahataan yhtä puulajia. Tällöin tukkivaraston sekä sahatavara-

to nopeutuu." Raaka-puuta tuodaan Soinlahden vuodessa noin 200 000 kuutiometriä. Puukuljetukset hoidetaan autoilla.

Tuotantopäällikkö Liikala kertoo, että yhtiön saha-integraation koon kasvu on helpottanut erityisesti teknisen avun saantia. Lappeenrannasta käsin on johdettu myös isot projektit, joista viimeisin oli Hallan tasauslaitoksen siirto.

Pertti Liikala luottaa sahaansa ja väkeensä. "Olen aina viihtynyt Soinlahdessa. Työtävät ovat olleet haastavia ja vaihtuneet sopivien väliajoin. Tärkeää on kuitenkin se, että meillä on Soinlahdessa hyvä henki työkavereiden kesken."

Nurmeksessa erikoislajiteltua sahatavaraa

Iisalimesta Nurmekseen johtava valtatie lävistää ensiksi tiheitä kuusimetsiä ja sukeltaa laaksoihin ja alavammille maille, joilla on laajoja viljelyksiä. Lähempänä Pielistä viljelysmaat piene-

nevät ja metsät muuttuvat mäntyvaltaisiksi. Pielisen pohjoispäässä sijaitsevassa Nurmeksen kauppalaissa käynnistyi sahatiteollisuus suuremmissa puitteissa vuonna 1921, jolloin Mikko Koistinen

perusti sinne Nurmeksen Puu Oy:n. Hänen sahaansa tuhoutui vuonna 1928 tulipalossa. Kolme vuotta myöhemmin saha rakennettiin uudelleen.

Jatkuu sivulla 10.



Nurmeksen sahan sahausosaston pääkoneina ovat pyörösaahyksiköt ja automaattiset, tietokoneohjatut särmäsahat. Tuore tavara esilajitellaan koon ja laadun perusteella välittömästi sahausken jälkeen.

Jatkoa sivulta 9.

nettiin uudelleen ja vaihtoi saman tien omistajaa. Kunttu ja Kumpp. menettivät yrityksensä jo vuotta myöhemmin sahapalossa, mutta 1933 oli taas uusi käynnissä.

Välirauhan aikaan omistajaksi tuli Reunaisen perhe. Olympiavuonna 1952 saha sai nykyisen nimensä, Nurmeksen Saha Oy:n ja vähän myöhemmin se laajennettiin kolmiraumiseksi.

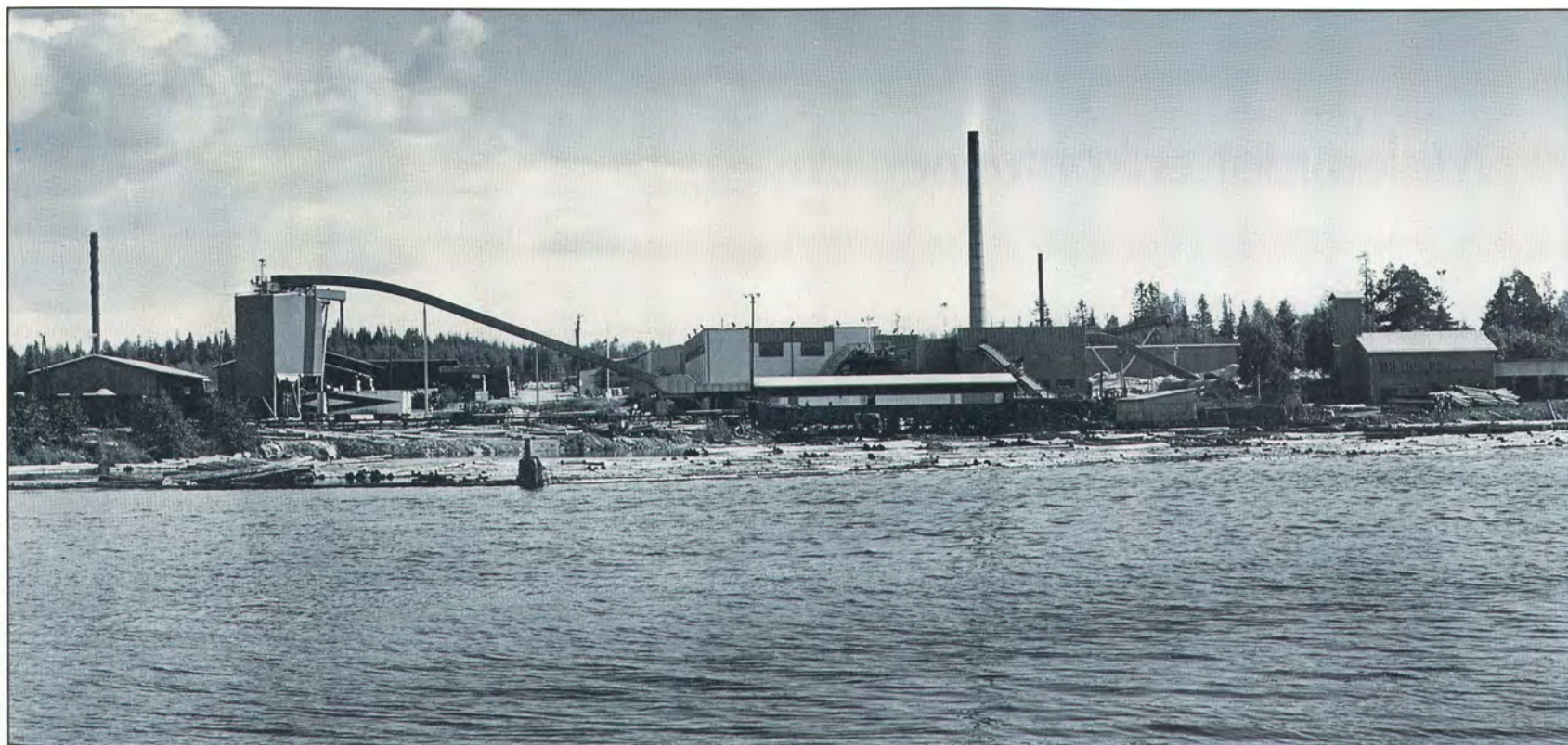
Punainen kukko riehui vuonna 1964 jälleen sahalta, mutta sen saaliiksi jäi vain lautatarha.

Oy Kaukas Ab osti sahan vuonna 1977. Tulipalo tuhosi seuraavana vuonna saharakennuksen, mutta uudelleen rakentamiseen ryhdyttiin välittömästi.

Sahausmenetelmäksi valittiin yleisestä tekniikasta poikkeava pyörösahaus — vain joka kymmenes saha Suomessa toimii tällä tavalla.

"Pyörösaahalla, 'sirkkelillä', tulee pinnasta paras mahdollinen. Sahausjälki on sileä ja kulmat terävät", sanoo sahanjohtaja **Sakari Makkonen**.

Pyörösahausuksen yleistyminen on jarruttanut paitsi kalliimpi hankintahinta, myös tekniikan kehittyminen. Vasta viime vuosikymmenellä nimittäin pystyttiin riittävään



Noin viidennes Nurmeksen sahan tarvitsemasta puuraaka-aineesta tulee uittamalla ja osa tukeista myös säilytetään vedessä sinistymisen ehkäisemiseksi.

sahauskykyyn. Esteenä olivat pitkään terien ohjattavuus ja mittatarkkuusvirheet.

Saha tänään

Nurmeksen saha saa yli puolet puuntarpeestaan 50 kilometrin säteeltä tehtaalta lukien, hankinnan reuna-alueet ovat 150 kilometrin etäisyydellä. Noin 15 prosenttia raaka-aineesta tulee Neuvostoliitosta. "Neuvostoliiton puu on Itä-Suomen puun tyyppistä ja kohtuulli-

sen hyvälaatuista. Korjuussa ja käsittelyssä Neuvostoliitolla on erimääräykset, jotka joskus aiheuttavat erikoisjärjestelyjä sahalta", kertoo Makkonen.

Puu tuodaan sahalle pääasiassa autoilla. Vajaa viidennes tulee uittamalla.

Pyörösahausyksiköiden lisäksi pääkoneina ovat automaattiset, tietokoneohjatut särmäsahat. Välittömästi sahausen jälkeen esilajitellaan tuore tavara.

Sahausosasto tukkien sisäänotosta rimoi-

tukseen on rakennettu uudelleen vuosina 1978–79. Särmäysautomaatit rakennettiin sahaan vuonna 1981, jolloin myös lisättiin kuivauskapasiteettia.

Keinokuivausta varten on kaksi jatkuva-toimista ja yhdeksän kamarikuivaamo. Esilajittelu mahdollistaa myös erikoiskuivauksen.

Jatkojalostusta ei Nurmeksessa ole. "Eikä myöskään varsinaisia suunnitelmia ole.", toteaa Makkonen.

Nurmeksen tiukka-



Nurmeksen Saha Oy:n toimitusjohtaja Sakari Makkonen luonnehtii laitostaan keskiuureksi yritykseksi, jossa yleisestä sahatekniikasta poiketen käytetään pyörösahausta. Näin saavutetaan paras mahdollinen sahauspinta ja terävät kulmat.

Sahalla sukupolven vaihdos

Nurmeksen sahan lautatarhassa työskentelevä ja sahan pääluottamusmiehen tehtäviä hoitava **Reino Määttä** kertoo tyytyväisenä, että sahan palon jälkeen vuonna 1978 työntekijäpuolella tapahtui sukupolven vaihdos. Väki on nuorekasta. "Työvoiman puolesta saha on huip-puyksikkö. Montakaan yli 50-vuotiasta ei ole. Täällä on nuorta, tehokasta porukkaa, jonka keski-ikä ei ole paljon yli 30 vuoden."

Reino Määttä tuli Nurmeksen sahalle vuonna 1960. Pääluottamusmiehen tehtäviä hän on hoitanut viimeiset 10 vuotta. Sahan reilut 90 työntekijää kuuluvat Nurmeksen Puutyöväen am-

mattiosasto 78:aan.

Merkittäväksi tapahtumaksi sahan historiassa hän kokee sahan muuttamisen palon jälkeen kehäsaalinjasta pyörösaheksi. "Se oli uutta siihen aikaan. Henkilökunnan määrä pysyi suurinpiirtein samana kuin vanhalla sahalta automatisoinneista huolimatta."

Sahapalon jälkeen lautatarhalle saatiin myös ensimmäiset trukit. Aikaisemmin se oli ollut rullaratatarha. Määttä toteaa, että koneellistumisen myötä työ sahalta on nopeutunut ja muuttunut.

"Työntekijöiden kannalta ikävintä on työn yksitoikkoisuus, jota yritetään helpottaa työkierrätyksellä. Se onkin onnistunut melko hyvin."

Kymin ja Kaukaan fuusioituminen ei pääluottamusmies Määttä mukaan ole näkynyt sahan jokapäiväisessä toiminnassa. Ensimmäiset tunteet heti fuusion jälkeen olivat kuitenkin epävarmat.

"Silloin ajateltiin, että mitenkähän meidän käy, koska saha on pieni yksikkö ja syrjässä suuremmista tehtaista. Nyt tilanne on selkiintymässä ja epävarmuus hälvenemässä. Työntekijät luottavat, että jatkossakin menisi hyvin."

Katse tulevaisuuteen

Nurmeksen sahan henkilöstön määrä on nykyisin 110, joista seitsemän on teknisiä toi-



Työnjohtaja Erkki Lehtiniemen työkenttään kuuluvat sahatavaran varasto ja lähetys.



Kirjanpitäjä Vappu Akkila (vas.) ja palkanlaskija Irja Lehtiniemi kertovat, että Kaukaan ja Kymin yhdistyminen näkyy Nurmeksen toimistorutiineissa vain raportoinnissa.

mihenkilöitä ja viisi konttoritoimihenkilöitä. Nurmeksen sahalta 35 vuotta työskennellyt työnjohtaja **Erkki Lehtiniemi** uskoo pääluot-

tamusmiehen Reino Määttä tavoit sahan kykyyn selvitä kovassa kilpailussa.

Mutta sahapalosta on kulunut kohta kym-

menen vuotta ja investointeja kaivattaisiin. "Parempi tasaamo nostaisi kannattavuutta, samoin paketointilaitos kaipaa uusimista", to-

syinen mänty sopii erityisesti puusepänteollisuuden käyttöön: huonekaluihin, ikkuna- ja oviteollisuuteen sekä näkyviin lattia-, katto- ja seinärakenteisiin. Sitä arvostetaan vientimarkkinoilla erityisesti Välimeren alueella.

Viime vuonna täpärästi suurin osa eli 45 prosenttia sahatavarasta meni Suomen ja muun Pohjolan markkinoille. 42 prosenttia ostivat ns. perinteiset maat Euroopassa. Loppu 13 prosenttia toimitettiin Algeriaan, Egyptiin, Tunisiaan ja Saudi-Arabiaan.

Valtaosa tavarasta lähtee sahalla rautateitse: Kotkaan, Haminaan ja Mäntyluotoon. Viime aikoina on Haaparannan kautta kulkenut paljon vaunutoimituksia Keski-Eurooppaan ja Italiaan.

Korkeiden vaatimusten täyttäjä

Nurmeksessa toteutetaan erikoislajittelua huippuluokan sahatavaran löytämiseksi. Yleisesti käytetty jako U/S:ään, kvintaan ja sekstaan on sahalla korvattu Grade 1:llä, 2:llä, 3:lla ja sekstalla. Grade 1 on todella vaativien käyttökohteiden erikoispuusepänilaatu.

Pohjois-Karjalan hyvän männyn erikoislajitteluun Nurmeksessä sahalla on sahan histo-

riaan liittyvä syy. Ennen yrityksen siirtymistä Kaukaan omistukseen oli Kaukaan omalla sahalla Lappeenrannassa vastaava laatu siksi, että yhtiön puunhankinta ulottui osaksi Nurmeksessä samoille alueille. Tämän erikoislajitteluun sahaaminen keskitettiin tässä vaiheessa vain Nurmekseseen.

Sahalla syntyvä hake toimitetaan Kuusanniemen sellutehtaalle ja puru Schaumanin lastulevytehtaille. Kuori poltetaan Nurmeksessä kaupungin omistamassa Nurmeksessä Lämpö Oy:n lämpökeskuksessa, josta saha puolestaan ostaa mm. kiviainekseen tarvittavan lämmön.

Liikevaihto kasvaa

Nurmeksessä Saha Oy tuotti viime vuonna 66 000 kuutiometriä sahatavaraa, tänä vuonna kaavallaan kapasiteetin nousevan tuotantokapeikkojen avartamisen ansiosta noin 82 000 kuutiometriin. Liikevaihdoksi on kumulavalle vuodelle budjetoitu 80 milj. markkaa sen oltua edellisvuonna 58 milj. markkaa.

Henkilöstöä sahalla on 110, vientiin menee sahatavaraa yli kolme neljänestä.

Vappu Akkila muistelee, että vaikka 50-luku oli ankeaa aikaa, työ oli kuitenkin moninaisempaa ja värikkäämpää. Reunanen veljesten aikana pääkonttori oli Mikkelissä, jolloin pääkirjanpito ja vientilaskutus olivat siellä. Nurmeksessä tapahtui kirjanpidon esikäsittely.

"Kaikki metsäosaston toiminnot olivat silloin keskittyneet tänne. Ostokausina, maanantai- ja maanantai-iltoina, täällä istui isäntä kuin varpus ulkoeteistä myöten. Siihen aikaan myyjä tuli tänne kaupanteokseen, kun nyt ostaja saa mennä maataloon ostamaan puun siellä", hän nauraa.

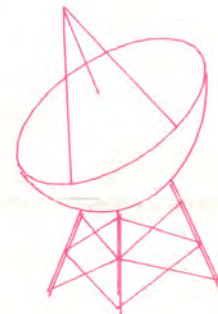
Pääkonttori sai ensimmäiset atk-laitteensa vuonna 1981. "Sahatavaran laskutus tapahtuu vielä käsin, muut talouspuolen toiminnot alkavat olla jo koneellisia", hän kertoo. Kaukaan ja Kymin yhdistyminen ei sahan toimistorutiineissa ole vaikuttanut muuhun kuin raportointiin, joka suunnataan nykyisin Lappeenrantaan.



Uutuustuotteita ja mikroverkkoja

HARVARD BUSINESS GRAPHICS

Esitysgrafiikka mikrolla



Esimerkki tekstin ja kuvan yhdistelystä

Grafiikkaa mikroilla

Grafiikan teko omilla työasemilla on lisääntyneen valtavasti. Tähän mennessä piirakoi- ja pylväitä on tehty kahdella tavoin: keskuslaitteiston ICU-ohjelmistolla, jolloin työasemina ovat graafiset päätteet ja tarkoitusta varten suunnitellut 3270 PC -tyyppiset mikrot, tai tavallisilla mikroilla ja Symphony-ohjelmistolla.

Uusien IBM-ohjelmatuotteiden ansiosta lähitulevaisuudessa voidaan myös grafiikkana näyttöllä varustetuilla mikroilla tehdä korkealaatuisia Business-grafiikkaa käyttämällä keskuslaitteiston grafiikkaohjelmistoa, ICU:a. Toinen mikropuolen

uutuustuote on nimeltään Harvard Business Graphics -niminen ohjelmisto. Tuotteella voi tehdä esityskalvoja, organisaatiokaavioita sekä jatkojalostaa Symphonyn ja Lotuksella tehtyjä kuvia. Valmiiksi talletettuja symboleita voi käyttää elävöittämään esitystä. Myös ns. slide show -esitys on mahdollinen, eli ohjelmistolla voi tehdä monta kuvaa, jotka esitetään peräkkäin automaattisesti. Harvard Business Graphics sopii hyvin täydentämään valikoimaamme, kun halutaan tehdä hyvää esitysmateriaalia.

Mikroverkkorintamalla olemme päässeet viimeinkin vauhtiin, koska maailmanlaajuisen pula rauta- ja ohjelmistokomponenteista

on hieman hellittänyt. Syyskuun loppupuolella saimme Helsingissä Kluuvikatu 3:n konttorin (kaikkiaan kymmenen mikroa) yhteen Tokken-Ring -verkkoon. Myös keskuskonttorilla ovat verkkoasennukset päässeet viimeinkin toteutusasteelle. Kuusanniemessä PK 9 -projektin käytössä olevat mikrot ja Helsingissä Etelesplanadi 2:teen tulevat laitteet saavat piakkoin omat verkkonsa.

Uusia tuotteita tulee markkinoille jatkuvasti ja seuraamme kehitystä palveluksemme asiakkaittamme entistä paremmin.

Terveisin
Matti Martinen



Reino Määttä on hoitanut pääluottamusmiehen tehtäviä Nurmeksessä sahalla viimeiset 10 vuotta.

teaa Lehtiniemi.

Sahan varastoa ja lähetystä hoitava Lehtiniemi toteaa, että vaikka sahatavara-alalla nyt onkin ollut pieni nousukausi pitäisi tavarasta saada parempaa hintaa kannattavuuden nostamiseksi.

Sahan pääkonttorissa, joka sijaitsee noin puolen kilometrin päässä sahalla, työskentelee kirjanpitiäjä Vappu Akkila. Hän tuli sahan palvelukseen vuonna 1951 sahakonttoriin.

Vuorotyöhön ollaan tyytyväisiä

Tutkimus liittyi erikoistutkija **Kaisa Kauppinen-Toropaisen** aikaisempaan vuorotyötutkimukseen. Vastaavat haastattelut tehtiin nyt myös Helsingin yliopistollisessa keskussairaalassa, josta tuloksia oli mahdollista verrata epäsäännöllistä kolmivuorotyötä tekevien vastauksiin.

Tutkimukseen osallistui 60 35-45-vuotiasta kolmivuorotyötä tekevää yhtiöläistä. He täyttivät kotona laajan kyselylomakkeen sekä osallistuivat henkilökohtaiseen haastatteluun. "Yhtiöläiset osallistuvat ilahduttavan aktiivisesti ja kiinnostuneesti tutkimukseen", kertoo tutkijapsykologi **Karin Olsson**.

Alustavista tutkimustuloksista tiedotettiin jo keväällä luottamusmielille, työsuojeluvaltuutetuille, henkilöstöhallinnon edustajille ja työterveyshenkilöstölle. Karin Olsson on käynyt kertomassa tutkimuksesta myös kansainvälisessä vuoro- ja yötyökonferenssissa Puolassa, missä suomalaisen vuorotyöntekijän elämäntapa herätti suurta kiinnostusta. Karin Olsson kävi kertomassa myös Uutiskymin lukijoille tutkimuksen tuloksista.

Mitä voisit kertoa yleisesti tyytyväisyydestä kolmivuorotyöhön tämän tutkimuksen tulosten pohjalta. Oltiin-

Työterveyslaitos selvitti kevättalvella tekemässään tutkimuksessa kolmivuorotyöntekijöiden stressiä ja stressin käsittelykeinoja. Tutkimuksessa paneuduttiin myös kolmivuorotyöntekijöiden terveyteen, elämäntapaan ja vuorotyöstä selviytymiseen liittyviin asioihin.

ko johonkin erityisesti tyytyväisiä?

"Kuten aikaisemmassa mielipidetiedustelussa myös tässä tuli esiin tyytyväisyys vuorotyöhön. Verrattaessa säännöllistä 3-vuorotyötä epäsäännölliseen tuntuu siltä, että säännöllinen 5-vuororajjestelmä on työntekijöiden hyvinvoinnin kannalta parempi.

Erityisesti ollaan tyytyväisiä vuorotyön suomaan runsaaseen vapaa-aikaan ja siihen, että päivisin on aikaa asioiden hoitoon. Useat naistyöntekijät katsoivat vuorotyön sopivan omaan ja perheen elämäntapaan. Heistä 67 % oli sitä mieltä, ettei vuorotyö rasita heitä juuri lainkaan. Miehillä vastaava vastausprosentti oli 33. Rasittavana vuorotyön koki vain 13 %. Miehet kokivat vuorotyössä olevan enemmän haittoja kuin naiset. Haitat olivat kuitenkin selvästi pienemmät kuin epäsäännöllisessä sairaalatyössä. Haittoina koettiin työskentely viikonloppuisin ja hankaluus tavata ystäviä ja tuttavii."

Millainen oli kolmivuorotyöntekijöiden tervey-

dentila ja minkätyyppisiä oireita tutkituilla pääasiassa esiintyi? Oliko stressaantuminen kovin yleistä?

"Terveydentila koettiin yleensä hyväksi tai tavalliseksi muihin samanikäisiin verrattuna, vaikkakin noin kolmanneksella oli jokin pitkäaikainen terveydellinen haitta tai sairaus, esim. ihottumaa tai verenpainetta.

Naiset raportoivat kärsivänsä useammin psykosomaattisista oireista kuin miehet. Mm. tuki- ja liikuntaelinten sekä ruoansulatuselinten oireita oli naisilla enemmän kuin miehillä. Yleisimpiä vaivoja olivat erilaiset vatsan oireet ja säryt. Osa oireista saattoi liittyä työhön, mm. työasen-toihin ja vuorotyöhön.

Psykkisistä oireista mainittiin useimmin ärtyisyys, hermostuneisuus ja unettomuus. Stressiä tunsi jonkin verran tai paljon 30 % naisista ja 20 % miehistä. Naiset tulkitsivat yllärasittuneisuutensa johdettuna ihmishuoneongelmista kotona tai työpaikalla.

Lääkkeitä käytti päivittäin 10-20 % haastatelluista. Unilääkkeiden ja rauhoittavien

lääkkeiden käyttö oli vähäistä. Vitamiineja käytti 63 % naisista ja kolmannes miehistä.

Poissaolopäiviä haastatelluilla oli keskimäärin naisilla 13 ja miehillä 14 vuoden aikana (yhtiön koko henkilöstön vastaava luku on 16 päivää, vuorotyöntekijöillä 15 päivää).

Miten stressiä käsiteltiin ja mitä keinoja haastatellut käyttivät vuorotyöstä selviytymiseen?

"Keinot käsitellä stressiä olivat hyvin yksilöllisiä. Vastaajat kertoivat selviytyvänsä stressistä mm. panemalla asiat tärkeysjärjestykseen, harrastamalla ulkoilua tai liikuntaa ja vähentämällä kotitöitä. Osa selvisi yllärasittuneesta 'huilaamalla'. Osa katki pahanolon tai kärsi itsekseen puhumatta kenellekään pulmistaan; heillä oli psyykkisiä oireita muita enemmän."

Millaiset olivat elintavat yleensä? Olivatko vuorotyöntekijät kiinnittäneet huomiota terveelliseen elämään: liikuntaan, ruokailuun, tupakkaan tai alkoholin käyttöön?



Tutkimuksen mukaan erityisen tyytyväisiä ollaan vuorotyön suomaan aikaa asioiden hoitoon.

"Vuorotyö ei ole esteenä säännöllisellekin harrastamiselle eikä monipuoliselle elämälle. Useat vuorotyöntekijät olivat kiinnittäneet huomiota terveellisiin elämäntapoihin. Suurin osa hoiti aktiivisesti kuntoaan ja terveyttään. Kolmannes naisista ja viides miehistä noudatti terveellistä ruokavaliota. Miehistä 17 % oli laihduttanut, muutama peräti yli 10 kg.

Enemmistö vuorotyöntekijöistä oli tupakointimattomia. Tupakoitsijoilla tupakanpolto lisääntyi yövuorossa, jopa kahteen tupakkaraasiaan.

Miehet juovat runsaasti kahvia, puolet

miehistä jopa 5-7 tai useamman kupillisen työvuoron aikana. Kuitenkin 20 % vuorotyöntekijöistä ei juonut yöllä lainkaan kahvia.

Väkeviä alkoholijuomia käytti 10 % miehistä, mietoja 27 % kerran—pari viikossa. Humalaan asti joi itsensä 27 % kerran pari kuussa. Naisten alkoholin käyttö oli vähäisempää, mutta myös miesten joukossa oli täysin raittiita. Alkoholin suurkuluttajia ja ongelmakäyttäjiä on edelleen, toisaalta kuitenkin neljännes ilmoitti vähentäneensä alkoholin käyttöä."

Miten ihmissuhteisiin liittyvät asiat koettiin?



Tunnustuspalkinnon ojensi Eino Rihulalle tutkimusjohtaja Pauli Paasonen (vas.). Oikealla aloitetoimikunnan jäsenet laboratoriotyönjohtaja Eero Tiensuu, koepainaja Aaro Koskipuro ja laborantti Pekka Niemeläinen.

Pokinpellolta mehiläispaperia

Eino Rihula kiitti palkitsijoitaan omalla tavallaan

Kunniakirjojen luovutustilaisuudet ovat suomalaisen mukaisesti yleensä arvokkaita ja jätkeä tilaisuuksia. Pirstävää poikkeusta kaa-

vasta todisti 17. syyskuuta tutkimusosaston aloitetoimikunta, joka kokouksensa yhteydessä luovutti jo eläkkeelle siirtyneelle laboratoriojohtajalle **Eino Rihulalle** kunniakirjan

ja rahalahjan aktiivisesta aloitetoiminnasta.

Itse kunniakirjan luovutus oli lyhyt ja koruton tilaisuus. Tutkimusjohtaja **Pauli Paasonen** piti lyhyen pu-

väisiä



Jojoon runsaaseen vapaa-aikaan ja siihen, että päivisin

"Elämän rasituksina tulivat esiin mm. avioeroon tai puolison alkoholikäyttöön liittyvät asiat tai kireät välit työpaikalla. Toisaalta ihmissuhteet koettiin myös elämän voimavaroina, esim. aviomiehen osallistuminen kotitöihin, mukavat työtoverit, esimies. Vaikeissa ihmissuhdeksymyksissä oltiin valmiita hakemaan myös ammattiauttajan apua."

Minkälaisia toivomuksia haastatteluissa esitettiin? Ja tulisiko sinulle itsellesi mieleen jokin asia, johon pitäisi kiinnittää huomiota?

"Yleisesti toivottiin 'pitkiä vapaita' myös

kesäaikaan ja aamuvuoron aloittamista myöhemmin. Naiset toivoivat lisäksi parannuksia työoloihinsa.

Monella oli ollut tapaturma. Vaikka työn fyysinen rasittavuus on vähentynyt, koetaan tapaturmien torjunta jatkuvasti tärkeänä asiana. Yleisesti ottaen ihmisillä tuntui olevan voimavaroja myös uusiin haasteisiin, mikä työnjohdon kannattaa ottaa huomioon."

Tutkimukseen liittyviä tuloksia käsiteltiin myös keskiviikkoiltana 21.10.1987, jolloin Karin Olsson piti alustuksen aiheesta 'Vuorotyö ja muu elämä'.

heen sekä ojensi Rihulalle kunniakirjan ja shekin. Sen jälkeen siirryttiin pitämään aloitetoimikunnan kokousta ja juomaan "kunniakirjakahveja".

Eino Rihula, viime vuosina Uutiskymiäkin useasti yhtiöläiskaskuillaan rikastuttanut persoona oli kuitenkin päättänyt esittää oman kiitoksensa poikkeavalta tavalla.

Lutherin sanoin

Puhe oli lyhyt ja kevyt:

"Kiitoksia kutsusta tähän tilaisuuteen, joka tuli minulle yllätyksenä kuin vanhallepiälle kosinta. Kiitos myös aloitetoimikunnalle, jonka myötämielinen suhtautuminen aloitteisiini

on tehnyt mahdolliseksi tämän tilanteen, jossa voin vain sanoa Martti Lutherin sanoin: 'Tässä seison enkä muuta voi'. Kiitän teitä kaikkia saamastani huomionosoituksesta ja palkkiosta.

Ettei paperin anto olisi yksipuolista, haluan omasta puolestani ojentaa tämän 'Pokinpellon Paperin' — oman home made ja hand made paperin — johon olen riipustellut aloitetoiminnan johdolle seuraavan tekstin: 'Aloitteellisuuden palkitsemisesta parhaimmat kiitokseni. Kuusankoskella 17.09.1987 Eino Rihula.'

Tämän jälkeen Rihulan puhe jatkui selostuksella käsintehdyin paperin syntyhistorias-ta.

Puhelimen käyttäjille infojärjestelmä

Kyymene Oy:n Kuusankosken tehtailla viime kesänä käyttöön otetun uuden puhelin-vaihdeverkon toimintaa täydentävän informaatiojärjestelmän asennustyöt saatiin päätökseen valmiiksi syyskuussa. Lopulliset asennukset saataneen valmiiksi maaliskuussa.

Informaatiojärjestelmä helpottaa ensisijaisesti puhelunvälittäjien työtä, mutta järjestelmästä on hyötyä kaikille puhelimen käyttäjille. Henkilöstöllä on mahdollisuus tallentaa järjestelmään puhelimen avulla erilaisia tiedotuksia ja soittopyyntöjä, jotka voidaan kuunnella selväkielisenä.

Informaatiojärjestelmän käyttö on mahdollista vain näppäinpuhelimilla.

"Pääsimme syöttämään puhelinluettelo-tietoja infojärjestelmään elokuussa. Näitä tietoja olivat alanumeroiden haltijoiden nimet, tehtävät ja osatot", kertoo puhelinasioita hoitava **Leila Haltia**.

"Erityisen hyvää infossa on se, että jokainen voi itse näppäillä järjestelmään haluamansa tiedot poissaoloistaan, kuten matkoista, neuvotteluista, lomasta, sijaisesta ym."

Tällä hetkellä järjestelmään on kytketty noin 1 200 alaliittymää.

Soita Leeville!

Informaatiojärjestelmän puhelinnumero ta-



Puhelunvälittäjien uusissa työtiloissa keskuskonttorissa työskentelevät vas. Sari-Anne Tulokas, Ritva Salmi, Kirsti Rakkola, Tuula Lipponen ja Tuula Hollfast, joka puuttuu kuvasta. Takana puhelinasioita hoitava Leila Haltia.

vallisilla näppäinpuhelimilla on 66 ja digitaalipuhelimilla 6566.

Numerosta vastaava miesääni on 'Leevi', tietokone. Leevi esittää kysymykset ja tiedotukset selväkielisenä puheena ja käyttäjä puolestaan näppäilee puhelimella omat viestinsä Leeville.

Joissakin alaliittymissä toimii samassa numerossa useampi henkilö. Esimerkiksi osaston vuoromestareilla on yhteinen puhelin. "Kaikki samasta alanumerosta löytyvät henkilöt on syötetty infoon. Useammasta käyttäjästä vain aakkosjärjestyksessä ensimmäisenä oleva voi näppäillä tietoja infoon. Muut samassa alanumerossa olevat voivat jättää viestinsä järjestelmään puhelinvaihteen kautta", kertoo Leila Haltia.

Pitemmät, vapaavälittävät tiedotukset, joita alaliittymän käyttä-

jä ei voi itse näppäillä, hoitavat puhelunvälittäjät. Puhelunvälittäjät vastaanottavat nämä tiedotukset mieluummin kirjallisina.

Leila Haltia muistuttaa, että lopetettaessa yhteys 'Leeviin' on muistettava painaa *näppäintä ja kohteli-aasti kuunneltava koneen vastaus 'kuulemiin'.

"Leeville on vain yksi numero, joka on kovasti varattu. Puhelun voi jättää jonotukseen, kuten muutkin puhelut."

Alaliittymien on kesällä jaettu puhelin-vaihteen ja informaatiojärjestelmän käyttöohjeet. Koulutusta järjestelmien käyttöön on annettu osastojen puhelin-yhdyshenkilöille, jotka puolestaan hoitavat oman osastonsa henkilökunnan opastuksen.

Puhelinvaihteverkon on toimittanut Siemens, ja se on laajin

Suomessa käytössä oleva puhelinvaihteverkojärjestelmä.

Puhelunvälittäjät uusissa tiloissa

Puhelunvälittäjät ovat hoitaneet alkuperästä lähtien Kymin ja Voikkaan tehtaiden sekä Katajaharjussa sijaitsevien jalostustehtaan ja Kouvolan Kirjapainon puhelunvälityksen samasta paikasta. Ennen eri tehtailla oli omat puhelunvälityksensä. Kymin keskuskonttorin 1. kerrokseen ovat syksyn aikana valmistuneet uudet valoistat työtilat, missä työskentelevät puhelunvälittäjät **Kirsti Rakkola, Tuula Hollfast, Ritva Salmi ja Tuula Lipponen**, sijaisena on tarvittaessa **Sari-Anne Tulokas**.

Kirsti Rakkola kertoo, että uusi puhelinvaihteverkko on nopeatuottava työhuone, jota ei ole huomattavasti. "Parasta on kuitenkin tiedonkulkua. Toivomme, että ihmiset oppisivat käyttämään tätä."

"Monet ovat jo melko mukavasti antaneet poissaolotietojaan. Se tuntuu kivalta, sillä näemme kuvaruudulta heti, missä henkilö on."

"Info saattaa aika ajoin olla kovasti varattuna, tai käyttäjällä on muita yhteysvaihtoehtoja, jolloin me olemme valmiit auttamaan ja syöttämään halutut tiedot järjestelmään", hän huomauttaa.

Puhelunvälittäjät ovat tyytyväisiä uuteen laitteistoon, mutta vielä enemmän kiitosta saavat uudet työtilat.

Puhelinasentajien apuna päte

Modernin puhelinvaihteverkon tulo taloon näkyy myös puhelinasentajien työssä, johon kuuluu nykyisin paljolti työskentelyä päätteen avulla.

Puhelinasentaja **Kari Helkala** kertoo, että päteellistä voi lukea mm. mahdolliset viat, tehdä muutokset, luoda uudet alanumerot, lyhytnumerot tai asettaa estot.

"Uusi keskuslaitteisto on pieni verrattuna vanhaan puhelinvaihteverkoon. Nyt tullaan toimeen yhdellä laitteistokaapilla, kun niitä ennen oli viisi."

Jatkoa sivulta 7.

Tsai Lun...

Ajan mittaan molemmat kirjoitusmerkit muuttuivat merkittävään samaa asiaa, joskin vanhempi muoto tuli vallitsevammaksi.

Ennen Tsai Lunin aikaa vanhempi muoto merkitti yleensä vain sellaisia silkkimateriaaleja, joita käytettiin kirjoittamiseen. Toisaalta ne kirjoitusmerkit, joita käytettiin sen jälkeen kun Tsai Lun oli keksinyt paperin, viittasivat aina kasvikuviin, jota käytettiin sen jälkeksi kirjoittamiseen. Sen sijaan kirjoitusmerkkiä,

Ampiais-pesästä

"Kuituraaka-aineena siinä on paitsi Kuusanniemen valkaistu koivusellu, myös ampiaispesän paperi. Ampiaisethan ovat varmaankin DNA-perimäänsä ohjelmoineet paperinteon jalon taidon jo paljon aikaisemmin kuin ihminen tallasi tämän planeetan pintaa.

Olkoon tämä paperi kunnianosoitus sellun ja paperinteon pitkäaikaiselle perinteelle ja tietotaidolle, jota aloitetoiminta omalta osaltaan edistää.

Vielä kerran kiitoksia kaikille ja televisiosista tutun Heikki Kinnusen mukaan: lyykä till."

Sitomokoneen hoitaja



a s s a v u k k - h o i t a j a

Painokoneen jälkeen seuraava työkohte kirjapainossa on taittokone. Taittokoneella taitetaan painokoneelta tuleva arkki lopulliseen kokoon.

Kouvolan Kirjapainossa on neljä taittokonetta: kaksi isoa ja kaksi pientä. Jälkimmäisistä toinen on varattu pääasiassa arpojen taittamiseen. Kummallakin isolla koneella on oma hoitajansa, jotka tarvittaessa käyttävät myös pienempää konetta. Arpojen taittokoneella on eri käyttäjä.

"Suurin arkki, joka isolla koneella voidaan taittaa on kooltaan 78x116 senttiä. Suurin osa sillä työstettävistä lehdistä on A4-kokoisia. Pienemmällä taittokoneella tehdään A4- ja A5-kokoisia lomakkeita", kertoo sitomokoneen hoitaja **Urpo Voutilainen**.

Ennen kuin taitto voidaan aloittaa, kone on laitettava kuntoon. Sitomokoneen hoitaja säätää koneen eri telojen tiukkuudet sekä taitokset tekevien veitsien korkeudet oikeiksi. Kuntoonlaittoon menevä aika vaihtelee Urpo Voutilaisen mukaan melkoisesti riippuen siitä, miten paljon seuraava



Sitomokoneen hoitaja Urpo Voutilaisen työkalu on taittokone, jolla painettu arkki taitetaan lopulliseen kokoon.

työ eroaa edellisestä. Keskimäärin aikaa kuluu puolisen tuntia.

Neljä taitosta

Taitettava paperiarkkipino pannaan koneen alustuspäähän. Sieltä imupillit nostavat yhden arkin kerrallaan ja imupyörä lähtee kuljettamaan arkkia eteenpäin siten, että arkki

kulkee hihnan ja kuu-
lien välissä.

Ensimmäinen taitos tehdään koneen taskussa: arkin toinen pää menee taskuun, jossa se pysähtyy stoppariin. Samalla telat vetävät arkin keskikohdalta eteenpäin niin että arkki taittuu poikittaissuunnassa.

Taskun jälkeen arkki perforoidaan seuraavan vaiheen, ensimmäisen veitsitaiton helpottami-

seksi. Alaspäin lyövä veitsi taittaa arkin jälleen poikittaissuunnassa. Perforoinnin ansiosta taittuvan arkin väliin ei jää ilmaa eikä taitoksen viereen tule kurtuja.

Urpo Voutilaisen hoitamalla taittokoneella pystytään tekemään kolme veitsitaittoa, jolloin yhdestä arkista saadaan 32-sivuinen lehti. Yleisin taitettava, A4-kokoinen aikaka-

lehti, vaatii ainoastaan kaksi veitsitaittoa. Silloin arkista syntyy 16 sivua. Taskutaittoja koneella voi tehdä 4. Taskutaittoa käytetään esim. kun arkista halutaan tehdä 'haitari'.

Taittonopeus on työkohtainen. "Joitain, esimerkiksi hyvin ohuita papereita ei pysty ajamaan kovaa. Kovin paksut taas tahtovat pomppia veitsellä, jos niillä yrittää saavuttaa liian suuria nopeuksia. Uutiskymin taittonopeus on noin 4 000 kappaletta tunnissa", Urpo Voutilainen kertoo.

Taitetut arkit siirretään ketjustiftarille, jossa ne kootaan lehdeksi, stiftataan sekä leikataan lopulliseen kokoon. Tarvittaessa Urpo Voutilainen käyttää myös stiftaria.

Kouvolan Kirjapainossa hän on ollut vuodesta 1970 lähtien. Sitomokoneen hoitaja tekee päivätyötä. Työ on Urpo Voutilaisen mielestä siistiä: "Taittokoneella ei tarvitse tuhria värien kanssa, mitä nyt joskus joutuu pesemään pois koneeseen tarttunutta painoväriä. Huonoja puolia ei tässä työssä ole ihmeesti."

Kesäaikaan kaivattiin muutoksia

Uutiskymissä esitettiin kymiläisille mahdollisuus kertoa mielipiteensä Kymi-ryhmän toimistojen kesäajasta. Työaika oli 1.6.—31.8. klo 7.45—11.45 ja 12.30—16.00.

Vajaasta neljästäkymmenestä vastanneesta lähes kaikki purnasivat 45 minuutin lounastauosta. Ruokatunnin lyhentymisestä oli suurin haitta niille, joiden täytyi käydä kotona esimerkiksi lasten ruokailun vuoksi. Aika ei riittänyt myöskään Koskelassa jalkaisin asioiville.

Ne, jotka kannattivat pitempää ruokatauko, olivat halukkaita tulemaan myös aikaisemmin töihin. Töiden aloittaminen jo klo 7.30 olisi ollut parempi vaihtoehto.

Valtaosa vastanneista oli tyytyväisiä työn

päätymiseen klo 16 ja toivoi saman jatkuvan tulevinakin kesinä. Harmaa työn varhaisemmasta loppumisesta tuntui olevan bussiliikkuville eivätkä neljän liikennepuhkatkaan miellyttäneet.

Uusi työaika toi hankaluuksia keskuskonttorin postitukselle, jossa postiautojen aika-
taulut piti uusia. Kesäaika aiheutti postiin myös suurimmat ruuhkat juuri ennen klo 16.

Muutama vastanneista oli täysin tyytyväinen käytössä olleeseen kesäaikaan, joku kannatti liukuvaa työaika ja joku taas ei pitänyt koko kesäaika-ajatuksista. Kesäaikaan oli tiin yleisesti tyytyväisiä, vaikka töiden aloittamisajankohtaa ja lounastaukoa haluttiin muuttaa.

Onko osoitteesi oikein?

Kymi osaa -teemapäivien kutsujen postitusten yhteydessä on käynyt ilmi, että osa Kymen palkkarekisterissä olevista yhtiöläisten osoiteista on vanhentunut.

Kutsut teemapäiville lähetetään palkkarekisterin osoitetietojen perusteella. Jotta jokainen yhtiöläinen varmasti saisi kutsun, on ensiarvoisen tärkeää, että kaikkien osoitetiedot ovat ajan tasalla.

Jos epäilet omien tietojesi vanhentuneen, täytä oheinen lomake ja lähetä se konttori-postissa palkanlaskijalle: ylemmät ja kont-

Osoitteenmuutosilmoitus

Nimi

Osoite

Postinumero ja postitoimipaikka

toritoimihenkilöt Keskuskonttoriin Raija Liukkoselle, työntekijät ja

tekniset toimihenkilöt Kymen palkkakeskukseen ammattikoululle.

Järjestöt

Paperiliiton Voikkaan os. 36

Syyskokous

Syyskokous pidetään sunnuntaina 15.11.1987 klo 15.00 Voikkaan seuratalon luentosalissa. Kokouksessa käsitel-

lään syyskokoukselle kuuluvat asiat.

Kuusankosken Sähkämiehet os. 74

Pikkujoulu Kelopirtissä la 31.10.1987 klo 19.00—01. Lipun hinta 40 mk. Hintaan sisältyy pöydän antimet sekä meno-paluu-kulje-

tus. Ilmoittautumiset 23.10.1987 klo 16.00 mennessä luottamusmiehille, Kni/Juusela, Vo/Honkanen ja Ky/Hölsä.

Linja-auton reitti: klo 18.00 Kouvolan linja-autoasema—Ky seurakuntakeskus—Kansantalo—Tähtee—Pilkanmaan koulu—Voikkaan linja-autoasema—Kelopirtti.

Kiitokset

Sydämelliset kiitokset teille kaikille, jotka muistitte minua monin lahjoin ja kukkasin jäädessäni eläkkeelle.

Tauno Liski

Sydämellinen kiitos kaikille, jotka muistitte täyttäessäni 50 vuotta.

Reijo Hölsä

Kiitämme kaikkia meitä muistaneita jäädessämme pois työelämästä.

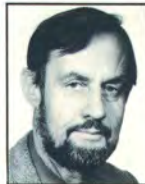
Pentti Kääpä ja Erkki Multanen

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

Syyskokous pidetään Kuusankoskitalolla keskiviikkona 18.11.1987 klo 17.30. Käsitellään syyskokoukselle kuuluvat asiat.

Toimikunta

Henkilöuutiset



Pentti Pasanen



Jouko Rantakokko



Jorma Virtanen

Kymi-ryhmä

Tehdaspalvelu

Kymi-ryhmän Kuusankosken työsuojeluosasto yhdistetään nykyiseen tehdaspalvelun suojeluosastoon 1.1.1988 alkaen.

Suojeluosastosta vastaa tehdaspalvelun apulaisjohtaja **Teuvo Karhu**, 44, joka toimii samalla myös Kuusankosken tehtaiden suoje-
lujohtajana.

Suojelutoimintojen yhdistämisen myötä toteutetaan työsuojelun osalta seuraavat nimitykset ja tehtävämääritykset:

Työsuojeluteknikko Pentti Pasanen, 55, nimitetään 1.1.1988 alkaen Kymintehtaan, Kuusanniemen ja Voikkaan työpaikkojen lakisääteiseksi työsuojelupäälliköksi. Hän raportoi apulaisjohtaja Teuvo Karhulle. Pentti Pasanen varamieheksi nimitetään Kuusanniemen työsuojeluteknikko **Lasse Koivikko**, 44.

Voikkaan työsuojeluteknikkona jatkaa **Veikko Tolvanen**, 51.

Lakisääteiseksi o.t.o työsuojelupäälliköiksi nimitetään 1.1.1988 alkaen Haukkasuolle tuotantopäällikkö **Ensio Erkinharju**, 58, jalostustehtaalte tuotantopäällikkö **Kauko Hassinen**, 52, ja Kouvolan Kirjapainoon kirjapainon päällikkö **Vilho Rantala**, 50.

Työhygieenikko **Erkki Haarto**, 41, vastaa 1.1.1988 alkaen nykyisten tehtäviensä lisäksi suojeluosaston tietohallinnasta ja budjetoinnista. Haarto raportoi apulaisjohtaja Teuvo Karhulle.

PK 9 -projektin johdosta ovat teknikot **Reijo Tuppurainen**, 38, ja **Osmo Pekkalin**, 37, siirtyneet 1.10.1987 lähtien sekä teknikko **Eero Pasanen**, 36, 5.10.1987 lähtien Kym-
nin kunnossapidosta Kuusanniemen kunnossapitoon.

Hallinnollinen osasto

Agrologi **Pertti Rähkä**, 54, on 1.9.1987 siirtynyt asuntopalvelusta henkilöstöpalveluun. Hänen tehtäviinsä kuuluvat työpaikkaruokailuun ja viljelyspalstoihin liittyvät asiat.

Kaukas-Voikkaa -ryhmä

Voikkaan paperitehdas Dipl.ins. Jouko Rantakokko, 29, on 1.10.1987 lähtien nimetty käyttöinsinööriksi PK 16-17:lle Voikkaan paperitehtaalte. Hän toimi aiemmin PK 16:n käyttöinsinöörinä.

Teknikko **Jorma Virtanen**, 46, on 1.10.1987 lähtien nimetty Voikkaan paperitehtaan työsuohdeasiainhoitajaksi. Virtanen on toiminut aiemmin ylimestarina Voikkaan paperitehtaal-
la.

Kymmene Oy:n johtokunnan jäsen, vuorineuvos **Fredrik Castrén** siirtyy omasta pyynnöstään eläkkeelle 1.1.1988.

Vuorineuvos Castrén tuli Kymmene Oy:n toimitusjohtajaksi 1979 ja Kymi-Strömberg Oy:n pääjohtajaksi 1983.

Vuorineuvos Fredrik Castrén eläkkeelle



Fredrik Castrén

Työsuojelun yhteistoimintahenkilöt

Työntekijöiden ja toimihenkilöiden on kulu-
van vuoden loppuun mennessä valittava työsuojelun valvontalain mukaisille työpaikoilleen kaksivuotiskaudeksi 1988-89 edustajikseen työsuojeluvallu-
tettu (-valtuutetut) varamiehineen, työsuojelutoimikunnan (-kuntien) jäsenet ja sopimusten mukaiset työsuojelu-
asiamiehet.

Tuleva toimintakausi on kahdeksas työsuoje-

lun valvontalain voima-
astumisesta.

Työpaikkojen nykyiset työsuojeluvallu-
tetut hoitavat tarvittavat vaali- ja valintajärjestelyt. Vaalien ajankoh-
ta ilmoitetaan myöhemmin ilmoitustauluil-
la.

Työpaikkojen työsuojelupäälliköt huolehtivat työsuojelutoimikun-
nan (-kuntien) työnantajajäsen-
ten nimeämiseen liittyvät kysymykset.

Merkkipäivät

Kuusankoski Höyrymies Jouko Munne Kuusanniemen höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 11.11. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Jouko Munne tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1956 Voikkaan puuhiomolle. Vuonna 1963 hän siirtyi Kuusanniemen höyryvoimalaitokselle asennusapulaiseksi ja nykyiseen tehtäväänsä vuonna 1977.

Rakennusmestari **Raimo Höijer** täyttää 50 vuotta 26.11. Matkoilla.

Tupaantuliaiset vietetty teknisten saunalla

Kuusankosken Tekniset ry:n jäsenet ovat kulu-
vana vuonna päässeet "oman kurkihirren alle". Kesällä nimittäin valmistui Lappalalle 1,2 hehtaarin tontille saunarakennus, jonka tupaantuliaisia vietettiin moneen otteeseen syys-lokakuun vaihteessa.

Syyskuun lopun tiistaina saunalla vieraili iltohämärässä Kym-
in johtoa. Osa johtajista tutustui ympäristöön reippaan lenkin merkeissä, osa saapui suoraan kokeilemaan hirsisaunan kiukaan tehoa.

Lauantaina 3. syyskuuta saunalla vierailivat tupaantuliaislahjoineen paikalliset paperi-, metalli- ja sähköalan ammattiosastot. Rahoittajatahotkin oli kutsuttu samana päivänä mukaan ja ilta-
päivällä kävivät saunan tutustumassa mm. Kouvolan seudun teknisten edustajat.

Kuusankosken teknisten puheenjohtajan **Pentti Suokkaan** mukaan nyt sisäänajettu, 45 neliön suuruinen sauna on keskeinen osa alueen kehittämistä. Tontilla on valmiina varastorakennus wc-tiloineen,



Teknisten sauna on kokeiltu ja hyväksi havaittu, ker-
tovat isäntien ja vieraiden ilmeet. Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden johto kävi tupaantuliaisissa syyskuun lopulla Lappalalla.

16 neliön grillikatos ja 21-
metrinen laitur. Talkootyötä on runsaasti vaatinut myös laatoituksen ja portaiden rakentaminen saunalta rantaan ja muiden polkujen raivaus.

Alueelle on tasattu 16x34 metrin laajuinen pelikenttä, joka tulee todennäköisesti lentopalloilijoiden käyttöön. Seuraavista rakennushankkeista päätetään, kun on todettu alueen suosio yhdistyksen yli 400:n jäsenen keskuudessa.

Saunaa voivat käyttää kaikki yhdistyksen jäsenet ja heidän perheenjäsenensä, muka-

na voi olla myös neljä vierasta. Yöpyä saunalla ei voi, mutta telttailu tai asuntovaunun pysäköiminen käy laatuun.

Kuusankosken Tekniset ry. osti Lappalan tontin Kymmene Oy:ltä parisen vuotta sitten. Yhtiön lisäksi hanketta ovat lahjoituksin tukeneet KRP-Koneneliö, YIT, Rakennuspo Oy sekä paikkakunnan liik-
keet alennusten muodossa. Saunan on suunnitellut **Esko Ruusuvirta**, sähkösuunnittelun tehnyt **Matti Jämsen** ja LVI-suunnittelun **Juhani Huusari**.

Avustuskassan kassankokous

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinaisen kassankokous pidetään Yksyissä torstaina 19. päivänä marraskuuta 1987 klo 18.

Kokouksessa käsitellään:

1. Kassan sääntöjen 37 §:ssä mainitut marraskuun kassankokoukselle kuuluvat asiat.

2. Hallituksen esitys hautausavustusasiassa.

3. Hallituksen esitys kassan sääntöjen 2, 13, 18 ja 47 §:ien muuttamiseksi.

Sääntömuutosesitykset ovat nähtävänä avustuskassan toimistossa toimiston aukioloaikana.

Hallitus

Naisten kerhotoiminta

Naistenkerhot kokoontuvat Toimelassa.

Ykköset, 21.10. 40-vuotisjuhlakokous Auran-
tolassa. Auto lähteen Lamminrannasta klo 11.00. 3.11. Luon-
notuotteet -luontais-

tuotteet/**Virpi Ikonen**, 17.11. Vihanneksista uutta/**Ulla Kaalinpää**.
Kakkoset, 5.11. ja 19.11. Täytekakut/**Virpi Ikonen**.

Akanat, 28.10. Vihanneksista uutta/**Ulla Kaalinpää**.

Vilhelmiinat, 5.11. Sianliha ruoanvalmistuksessa/**Virpi Ikonen** ja 19.11.

Venäläinen viikko Koskelassa

Kymmene Oy:n tehdasruokaloissa ja klubeilla järjestetään tänä syksynä venäläinen viikko. Fazer Cateringista kerrotaan, että venäläisen viikon ruokien

aitouden takaamiseksi oli niiden kehittämissä apuna neljä neuvostoliittolaista rouvaa.

"Venäläinen keittiö tunnetaan erityisesti runsaasta leivän, bli-
nien, piirakoiden ja puurojen käytöstä, kei-
toistaan, monipuolisesta kala- ja sieniruokien valikoimasta, vihannes-
ten suosiosta sekä juhla- ja jälkiruokavali-
koimasta", toteaa markkinointisuunnittelija **Maija Rutanen**.

UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 47. vuosikerta



PÄÄTOIMITTAJA
Reijo Virta puh. 2168, (suora 951-402 2168)
TOIMITUSSIHTEERI
Kimmo Rekimies puh. 2169, (suora 951-402 2169)
TOIMITUKSEN SIHTEERI
Irma Niemi puh. 2173, (suora 951-402 2173)
VALOKUVAAJA
Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

KIRJAPAINO
Kouvolan Kirjapaino, Katajajarjuntie, 45720 Kuusankoski 2,
Puh. vaihde 951-4021

PAPERI:
Kymen paperitehtaan KymArt Matta 100 g/m²

Lehden seuraava numero ilmestyy 18.11. Lehteen tarkoitettun aineiston on oltava toimituksessa viimeistään 9.11. klo 16.30.

TOIMITUS
Kymmene Oy, Kymi-ryhmä, Tiedotusosasto, Niementie 13, 45700 Kuusankoski,
Puh. vaihde 951-4021, Teleks 52211 kymco sf, Telekopio 951-43 197

Sanoma Oy:n johtoa Kuusankoskella



Sanoma Osakeyhtiön ylintä johtoa hallituksen puheenjohtaja Aatos Erkon johdolla vieraili 19.10. Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtailla. Erityinen kiinnostuksen kohde oli Voikkaan PK 11, jolla valmistetaan Helsingin Sanomien kuukausiliitteessä käytettyä Kymtech-paperiä.

Kymmene Oy:n valmistamaa paperia käytetään myös Sanoma Oy:n julkaisemissa aikakauslehdissä. Neuvottelut käytiin Koskelassa, tutustumiskohteena olivat myös PK 8, josta kuvamme, ja PK 9:n rakennustyömaa.

Caledonian peruskivi muurattiin



Skotlantiin rakennettavan LWC-paperitehtaan peruskiven muurajuhlaa vietettiin 8. elokuuta. Mukana oli runsaasti keskeistä asiakaskuntaa. Kuvassa säkkipillin soittoa kuuntelemassa Iain Robertson Scottish Development Agencystä, R.A. Rickets Irvine Development Corporationista, toimitusjohtaja Erik V. Olander, toimitusjohtaja Jaakko Palsanen ja varatoimitusjohtaja Harri Piehl.

Jatkoa etusivulta.

kauppuhuhteisiin Neuvostoliittoon kemian alalla. Näytteilleasettajia oli tänä vuonna tuhansia kahdella näyttelyalueella. Kaukomarkkinoiden osasto oli Krasnaja Presnan kaupunginosassa samanimisellä näyttelyalueella.

Näyttely kokonaisuudessaan onnistui hyvin. Kävijämäärä oli runsas, mutta neuvostoliittolaisten järjestäjien, Suomen Messujen ja Kaukomarkkinoiden toiminnan ansiosta ruuhkat eivät haitanneet

esittelyä.

Erityistä huomiota näyttelyssä kiinnitti Neuvostoliiton osasto tietokoneneuvontoinen ja esitteinen.

Finnish Peroxidesilta messuilla olivat mukana toimitusjohtaja **Häkan Romantschuk**, tuotepäällikkö **Reijo Korhonen** ja tuoteinsinööri **Jukka Haaparanta**. Heidän tehtävänsä oli keskustella peroksidista kiinnostuneiden neuvostoliittolaisten kanssa sekä jakaa ja hankkia tietoa.

Messuja varten oli valmistettu peroksidin

käyttöä kuvaavia seinätauluja ja somistettu vitriini sekä käännetty Finnish Peroxidesin H₂O₂-esite venäjäksi.

"Tapausimme runsaasti peroksidista ja sen käytöstä kiinnostuneita neuvostoliittolaisia. Tiedon saanti olemassa olevista markkinoista muodostuikin yhdeksi messuilla mukana olon tärkeimmistä saavutuksista", kertoo tuotepäällikkö Reijo Korhonen.

"Tällä hetkellä Neuvostoliitossa ei näytä olevan tarvetta tuonti-peroksidille, sillä ky-



100-vuotissäätiön 15-vuotisjuhlat

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön 15-vuotisjuhla pidetään Kuusankoskitalossa 1.11.1987.

Tilaisuus alkaa kahvitarjoilulla Kuusankoskitalon lämpiössä klo 15.00—16.00. Pääjuhla alkaa Kuusaasalissa klo 16.00. Juhlissa esiintyvät oopperalaulaja Jaakko Ryhänen, taiteilija Eeva-Kaarina Volanen, Seppo, Simo

ja Tapani Rautasuo sekä Kuusankosken työväenjohtajat.

Tilaisuus on tarkoitettu yhtiön palveluksessa oleville. Sisään-pääsy on vapaa kutsukortin esittäjille. Kutsukortteja jaetaan seuraavissa paikoissa.

Pääportti 26.10., klo 13—17.

Kuusanniemen portti 26.10., klo 13—17.

Voikkaan konttorinmäen portin info-piste 26.10., klo 13 alkaen niin kauan kuin kortteja riittää.

Henkilöstöosasto 27.10., klo 8 alkaen niin kauan kuin kortteja riittää.

Kutsukortin voi noutaa myös työtoverin puolesta, jolloin henkilön nimi on mainittava. Saliin mahtuu 500 juhluvieraista.

Työterveyskeskuksen atk-järjestelmä uudistuu

Kymin työterveyskeskuksen uuden työterveyshuollon tietojärjestelmän, Terhon, laitteistoasennukset ja ohjelmatestaus aloitettiin viime kuun lopussa. Laitteet ja ohjelmiston toimitti Data General Oy Espoosta.

Keskusyksikön lisäksi laitteistokokonaisuuteen kuuluu 14 päätettä, neljä mikroa ja 14 kirjoitinta. Muistikapasiteettia tulee olemaan yhteensä 708 MB:tä, kun sen vanhassa laitteistossa jäi 98 MB:iin.

Uusi tietojärjestelmä on tehty valtakunnallisesti soveltuvan työterveyshuollon atk-järjestelmän määrittelyraportin pohjalta, joten sitä voisivat hyödyntää kaikki atk:tä käyttävät työterveyskeskukset.

Työterveyshoitaja **Anna-Liisa Metso** kertoi, että uusi tietojärjestel-



Työterveyshoitaja Anna-Liisa Metso ja Kymin työterveyskeskuksen uuden tietojenkäsittelyjärjestelmän keskuslaitteisto.

mä käsittelee ajanvarauksia, käynti-, työolosuhte-, tapaturma-, koulutus- ja taloustietoja sekä raportointia. "Erittäin hallinnolliset rutiinit helpottuvat ja nopeutuvat."

Työterveyskeskuksen tietojärjestelmä on suojattu ja erillään yhtiön

muusta atk-verkostosta. Potilaan tietosuojaa on pyritty turvaamaan täysin.

"Terveyskeskuksessa asioiviin uusi järjestelmä ei vaikuta muuten kuin, että heille annetaan kirjoittimilta ajanvarauskortit, reseptit ja sairaslomatodistukset."

Uusi puunkäsittelykone

Puunkäsittely Kuusanniemen sellutehtaan puukentällä tehostui huomattavasti viime kuussa, kun alueella otettiin käyttöön Valmetin toimittama uusi kurottaja. Uuden, mallimerkinnältään KTD 2514 A -työkoneen nimellisteho on 25 tonnia.

"Sillä voimme korvata kaksi aikaisempaa niin ikään Valmetin toimittamaa kurottajaa", toteaa tehdaskuljetusten päällikkö **Matti Rämä**. "Aikaisemat koneet pystyivät nostamaan yhden nipun kolmimetristä kuitupuuta, uudella kurottajalla niitä siirtyy säädettävälle kahmarin ansiosta samalla kertaa kaksi."

Kahmarin koko uudessa mallissa on 8,5 neliometriä. 25 tonnin kuorman kahmari voi puomi taka-asennossa nostaa 4 metrin korkeuteen. Mikäli puomi on etuasennossa, 15 tonnia nousee 5 metriin saakka.

Kuusanniemen puukentällä käsitellään vuosittain runsaat 1 400 000 k-m³ kuitupuuta ja 500 000 k-m³ haketta, vuorokaudessa prosessiin tarvitaan 5 000—5 500 k-m³ puuraaka-ainetta. Kurottajien lasketaan olevan käytössä noin 6 000 tuntia vuodessa eli keskimäärin 17 tuntia vuorokaudessa.

Pyöreän puun syöttö prosessiin hoidetaan tulevaisuudessa kahdella 15 tonnin ja kahdella 25 tonnin kurottajalla. Kurottajia voidaan käyttää sekä junanvaunujen että kuorma-autojen purkamiseen ja ne soveltuvat myös uittopuun nostoon.

tuotantokyvyn noston tai laadun paranemisen ansiosta. Täten Neuvostoliitossa syntyi peroksidin lisätarvetta, joka voitaisiin tyydyttää hankkimalla se esimerkiksi Suomesta."

"Meidän on kuitenkin varauduttava tekemään pitkäjänteistä työtä markkinoiden avaamiseksi. Tähän olemme valmiit. Yhteistyön puitteissa voimme tarvittaessa antaa tietoa ja kokemustamme peroksidin käsittelystä ja käytöstä", sanoo Korhonen.

Oy Finnish Peroxides Ab:n uuden vetyperoksiditehtaan rakentaminen sujua suunnitelmien mukaisesti. Uusi tehdas nostaa kokonaistuotantokyvyn noin 16 000 tonnista yli 30 000 tonniin vuodessa. Koska Suomen peroksidinkulutus nousee lähivuosina vain noin 20 000:een tonniin vuodessa, ylittää Finnish Peroxidesin kapasiteetti jo yksinään Suomen tarpeen. Näin ollen myös vientiin, esimerkiksi Neuvostoliittoon, riittää peroksidia huomattavasti.