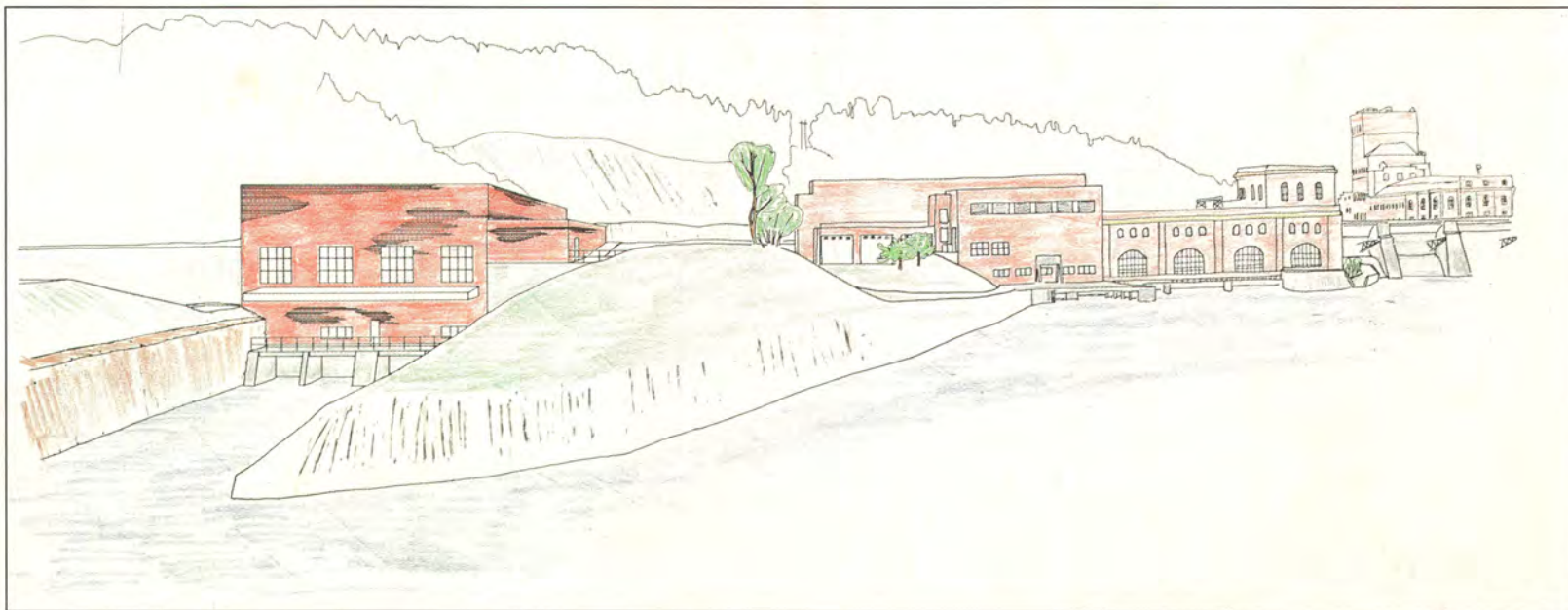


## Voikkaalle uusi vesivoimalaitos

**Voikkaan vesivoimalaitoksen vanhimmat osat korvataan uudella laitoksella. Uusi vesivoimalaitos sijoitetaan Kymijoen länsirannalle, hieman nykyisen voimalaitoksen alapuolelle. Vanhoista laitoksista jää uudistuksen jälkeen toimintaan ainoastaan vuonna 1962 käyttöönotettu Kaplan-yksikkö.**



Uusi koneasema (vas.) rakennetaan nykyisen voimalaitoksen viereen, Kymijoen länsirannalle.

Rakennettavan koneaseman leveys on 41 metriä ja pituus 25 metriä sekä korkeus etupuolelta 7,5 metriä ja alajuoksun puolelta 10 metriä.

Uuden voimalaitoksen yläpuolelle louhitaan noin 130 metriä pitkä ja

30 metriä leveä vesitie, joka alkaa nykyisen voimalaitoksen yläpuolelta. Alapuolisesta vesitiestä tulee 70 metrin pituinen ja 30–35 metrin levyinen. Kanava päättyy Kymijokeen noin 150 met-

riä padon alapuolella. Yhteensä alueelta poistetaan kalliota noin 140 000 kuutiometriä.

Koneistoksi voimalaitokseen tulee kaksi pystyakselista Kaplan-turbiinia. Putouskorkeudek-

si muodostuu 9 metriä, tehoksi 22 MW ja vuosien energiaksi noin 116 GWh. Voimalaan rakennetaan kaukokäyttövalmius, mutta alkuvaiheessa valvonnan hoitavat Kaplan-laitoksen päivy-

täjät.

Samanaikaisesti voimalaitoshankkeen kanssa laajennetaan Voikkaan 110 kV:n kytkinkenttää.

Voimalan rakennustyöt, joiden aloittamiseen saatiin Itä-Suomen

vesioikeuden lupa 11.7., kestävät noin 2,5 vuotta. Investoinnin kustannusarvio on 180 miljoonaa markkaa. Eläke-Varmen omistukseen tu-

Sivu 2.



Hajukaasukattila (vas.) on sijoitettu 2-soodakattilan eteläpuolelle.

## Hajukaasukattila käyttöön

**Kuusanniemen sellutehtaan uusi hajukaasujen torjuntajärjestelmä on otettu käyttöön.**

Laitoksen viimeiset kytkennät tehtiin juhannusseisokissa, minkä jälkeen laitos on otettu tuotantoon. Polttolaitoksessa käsitellään sellutehtaan keittämöiltä ja haihduttamoilta tulevat väkevät ja laimeat hajukaasut.

Uudessa järjestelmässä on kiinnitetty erityistä huomiota käyttövarmuuteen: polttokattilan ohella järjestelmään kuuluu varalaitteisto, jolla hajukaasuja pystytään hävittämään päälaitteiston huoltojen ja mahdollis-

Sivu 2.

## Joustavan työajan kokeilu alkaa syyskuussa

Kymillä kokeillaan joustavaa työaika 1.9.–31.12.1989. Kokeilu koskee toimihenkilöitä, joiden viikkotyöaika on 37,5 tuntia. Työaikakokeilussa mukana olevat toimihenkilöt voivat aloittaa työnsä kello 7.00–9.00 ja lopettaa sen kello 15.00–17.30. Kaikkien toimihenkilöiden on oltava töissä kello 9.00–11.00 ja 13.00–15.00.

Lounastauko voidaan pitää kello 11.00–13.00. Tauon pituus on tunti.

Jos toimihenkilö ei poistu työpaikaltaan, voi lounastauko olla puolen tunnin mittainen.

Normaali päivittäinen työaika kokeilun aikana on edelleen kello 8.00–12.00 ja 13.00–16.30 sekä lounastauko kello 12.00–13.00. Uutta säännöllistä työaika ei voi joustokokeilun aikana ottaa käyttöön.

Viikkotyöaikana säilyy 37,5 tuntia. Päivittäistä työaika toimihenkilö voi lyhentää tai pidentää enintään kaksi tuntia si-

ten, että lyhennysten ja pidennysten määrä ei nouse viittä tuntia suuremmaksi.

Kokeilun aikana osastojen toimintaedellytysten tulee säilyä muuttumattomina ja tehtävät tulee suorittaa ilman lisätyövoimaa. Jokainen kokeilussa mukana oleva toimihenkilö on velvollinen antamaan selvityksen työssäolostaan esimiehelleen. Tarvittavan lisä- tai ylityön tekemiseen on saatava lupa.

Sivu 4.

27.7.  
1989

■ Caledonian Paper vihittiin. Sivun 3.

■ Paperitaidegalleria tulossa Kuusankoskelle. Sivun 4.

■ Kunnossapidon uudet tilat. Sivun 6.

## Arvostettu ammatti

Keventämällä juttujaan on Povari keskikesällä yrittänyt olla luki-joilleen armeliaampi. En siis häiritse rauhaanne muistuttamalla kiihtyvistä inflaatiosta tai kasvavasta vaihtotasevajauksesta. En muistuta henkilökohtaisesta säästäväisyyden hyveestä enkä velkaantumisen vaaroista. Tämän kaiken välttääkseni onkin pakko hypätä ajassa satoja vuosia taaksepäin, eli aikaan kun paperia tehtiin käsin.

Käsi-paperin tekijöillä pyyhki hyvin, mutta itse tuote oli liian arvokas, jotta sillä olisi pyyhitty. Paperimestarit olivat arvostettuja ammattilaisia. Komea virkapuku vihreine hännystakkeineen, hopeasolkisine kiiltoahkakenkineen, sääryksineen jne. Kaiken kruunasi hattu ja miekka — tohtorin arvon nykyinen symboli.

Päästäkseen mestariksi, tuli ensin päästä alalle oppilaaksi. Tämä edellytti, että oli syntynyt kunniallisista vanhemmista ja heidän avioliittonsa aikana. Näin kuvaa professori Brax saksalaista käytäntöä. Oppiaika kesti 4 vuotta ja 14 päivää. Palkkaa ei maksettu. Sen sijaan piti tulla hyvin toimeen kisällin kanssa. Ellei tullut, kehoitettiin siirtymään **vähemmän vaativille aloille**, joiksi katsottiin mm. lääkärin ja juristin ammatit.

Oppivuodet eivät päättyneet kisällinäytteen hyväksymiseen ja kisällin arvon juhlalliseen saantiin. Tämän jälkeen oli vielä kierrettävä muilla työpaikoilla 3 vuotta, joista vähintään kaksi vuotta työssä. Vasta sitten oli mahdollisuus päästä mestariksi ja saada oikeus paperintekoon.

Vapaa-ajan ongelmia ei ollut. Työpäivä paperitehtaassa alkoi yöllä kello kaksi ja kesti iltaan kello kuuteen.

Menneiden vuosisatojen tuotantomäärästä ei ole paljon tietoa. Arvioidaan, että vuonna 1800 koko maailman paperintuotanto oli noin 10 000 tonnia. Tämä vastanee nykyaikaisen sanomalehtipaperikoneen parin viikon tuotantoa. Kysyntää ja markkinointia on riittänyt, sillä maailman paperituotannon kasvunopeus vuodesta 1800 lähtien on ollut keskimäärin 5 prosenttia vuodessa.

Tutkimus ja tuotekehittäminen on tänä päivänä nostettu alalla kuin alalla kunniaan. Vanhat paperimaakarit olivat sen sijaan vähemmän uudistushakuisia. Tähän heitä sitoi jo kisällinvala, jolla vannottiin mestarille uskollisuutta ja luvattiin olla poistamatta käytöstä vanhoja valmistustapoja ja ottamatta käyttöön uusia. Solidaarisuutta riitti jopa perustamaan veljeskuntia, jotka eivät kilpailleet enempää toistensa raaka-aineista kuin henkilöistä.

Silti kilpailu eri tuottajien välillä oli ankara. Tuotteiden tunnistamiseksi ne usein varustettiin — laadun takeeksi — vesileimalla. Tällaisia tunnetaan jo 1200-luvun lopulta.

Oi aikoja, oi tapoja. Nyt vihreät ovat vaatimassa leimaa siitä, että paperi on luontoystävällistä. Kun Suomeen perustettiin ensimmäinen paperimylly vuonna 1667, olivat murheet toisenlaisia.

## Hajukaasukattila...

### Etusivulta.

ten käyttöhäiriöiden aikana.

”Uusi laitos on merkittävä ilmansuojelullinen parannus. Sen ansiosta pääsemme eroon hajukaasujen satunnaispäästöistä, joita on esiintynyt häiriötilanteissa, koska vanhalla hajukaasukattilalla ei ollut varajärjestelmää. Tämän takia hajukaasut piti häiriötapauksissa, esimerkiksi räjähdysvaaran välttämiseksi, ajaa suoraan savupiippuun”, kertoo ympäristönsuojelusta vastaava johtaja **Ilmari Lindberg**. ”Varalaitteiston ansiosta pystymme nyt käsittelemään hajukaasut myös poikkeustapauksissa.”

Uusi polttojärjestelmä korvaa vuodelta 1977 peräisin olevan vanhan hajukaasukattilan.

### Puskuri takaa tasaisen ajettavuuden

Merkittävin käyttövarmuutta lisäävä tekijä uudessa polttolaitoksessa on projektinvetäjä **Johan Eklundin** mukaan haihduttamon kaasujen poltto nesteytettynä. Haihduttamon tislaukskolonnissa vesihöyryllä tislattut likaiset ja haisevat lauh-

teet nesteytetään metanoliksi ja pumpataan varastosäiliöön, josta metanolia otetaan polttoon hajukaasukattilalle.

Metanolisäiliö toimii puskurina hajukaasukattilan ja sellutehtaan välillä. Sen ansiosta muualla selluprosessissa mahdollisesti esiintyvät häiriöt eivät vaikuta hajukaasukattilan toimintaan, vaan sitä pystytään ajamaan tasaisesti.

Kaasuina uudessa laitoksessa poltetaan haihduttamoilta ja keittämöiltä tulevat väkevät sekä laimeat hajukaasut. Jälkimmäisiä kerätään mäntyöljykeittämöltä sekä haihduttamon säiliöistä.

Laimeiden hajukaasujen keräilyä tehostetaan entisestään. Vuoden loppupuolella alkavassa projektissa täydennetään keräilyä keittämöiltä sekä rakennetaan keräilyjärjestelmä pesemöille ja esilajittamoille.

Hanke maksaa kuusi miljoonaa markkaa.

Polton jälkeen savukaasut puhdistetaan rikkidioksidipesurissa, jossa kaasut imeytetään lipeään. Lipeä käytetään uudelleen prosessissa, joten rikkidioksidikaasu ei pääse luontoon.

Hajukaasukattila tuot-

taa samalla höyryä sellutehtaalalle. Varalaitteistossa ei ole lämmöntalteenottojärjestelmää.

Koska laitos on ollut käytössä vasta vähän aikaa, sen tehosta ei ole ehditty tehdä vielä tarkkoja mittauksia Uutiskymin mennessä painoon. Valmistaja takaa kuitenkin järjestelmän poistavan haisevista rikkidyhdisteistä yli 99 prosenttia. Sen käyttövarmuudeksi taataan 99,5 prosenttia kolmen kuukauden käyttöaikana. Käyttövarmuus on hyvä, mutta varajärjestelmä on hankittu siitä huolimatta.

Hajukaasukattilaprojektin kustannusarvio on 18 miljoonaa markkaa. Pääurakoitsija oli ruotsalainen MoDo Chemetics, joka vastasi myös prosessisuunnittelusta. Betonirakennetyöt teki Kuusaa Rakentajat Oy ja teräsrakennetyöt Hallipojat Oy. Damatic-ohjausjärjestelmän toimitti Valmet Automaatio Oy, laiteasennuksista vastasi Anpro Oy ja putkistoasennuksista Oy Kalmeri Ab. LVI-suunnittelun teki Kymen LVI-suunnittelu, laite- ja putkistoeristykset Kouvolan Teollisuuseristys Oy ja prosessi- sekä rakennussähköistyöt KRT-Sähkö Oy.

### Etusivulta.

## Voikkaalle UUSI...

levan voimalaitoksen rakentamisen toteuttaa Kymmene Oy.

Kymmene Oy myi Kuusankoskella sijaitsevat Voikkaan, Kuusankosken ja Keltin voimalaitokset sekä käyttöoikeudet kyseisten koskien vesivoimaan viime vuoden lopulla Eläke-Varmalle. Kauppaan liittyi

varautuminen nyt päätettyyn voimalainvestointiin.

### Nykyisin kolme laitosta

Voikkaankosken 400 kuution sekuntivirtaamaa hyödynnetään nykyisin useilla erikokoisilla ja -ikäisillä laitosyksiköillä. Vanhimmat laitteet ovat vuonna 1922 käyttöön otetut vesivoimalaitoksen Francis-turbiinit, teholtaan 9 MW. Itärannalla sijaitsevaa Voith-hiomaa käyttävät vuodelta 1929 peräisin olevat turbiinit, joiden

teho on myöskin 9 MW. Näiden lisäksi käytössä on vuonna 1960 valmistunut voimalaitoksen uudempi 7,4 MW:n tehoinen osa.

Uuden voimalaitoksen rakentaminen toteutetaan niin, että kaikki nykyiset laitokset ovat käytössä rakentamisen ajan. Uuden laitoksen valmistuttua vanhan vesivoimalaitoksen vedenalaiset osat suljetaan pysyvästi betonirakentein ja ne jäävät osaksi patoa. Myös vanha Voith-hiomotullaan pysäyttämään tulevaisuudessa.



## UUTIS KYMI

KYMMENE OY:N KYMI-RYHMÄN JULKAISU 49. VUOSIKERTA

■ Toimitus: Kymmene Oy, Kymi-ryhmä, tiedotus- ja markkinointipalvelu, 45700 Kuusankoski, puh. vaihe (951) 4021, teleksi 52211 kymco sf, telekopio (951) 402 2186. MEMO-tunnus KYTIED.

■ Päätoimittaja Reijo Virta, puh. (951) 402 2168, toimitussihteeri Kimmo Rekimies, puh. (951) 402 2169, toimittaja Irma Niemi, puh. (951) 402 2173, valokuvaaja Tuomo Pitkänen, puh. (951) 450 68.

■ Osoitteenmuutokset: Terttu Niilo-Rämä, puh. (951) 402 2167.

■ Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino Oy, Katajajarjuntie, 45720 Kuusankoski 2, puh. vaihe (951) 284 31.

■ Paperi: KymexCote Matta 115 g/m<sup>2</sup>

■ Lehden seuraava numero ilmestyy 23.8. Lehden tarkoitettujen aineistojen on oltava toimituksessa viimeistään 11.8. klo 16.00.

HENKIÖ-  
UUTISET



Timo Alarotu

**Kymi-ryhmä**

**Hienopaperi**

■Insinööri **Timo Alarotu**, 45, on 1.7.1989 nimitetty käyttöpäälliköksi vastuualueenaan hiomo, massa- ja kemikaaliosasto. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jorma Latomäelle. Uuteen tehtäväänsä Alarotu siirtyy massa- ja kemikaaliosaston käyttöinsinööriin paikalta.

**Tehdaskuljetukset**

■**Seppo Rautiainen**, 50, on nimitetty vuoromestariksi 1.5.1989 Kuusankosken asemalle. Rautiainen on aikaisemmin toiminut vt. vuoromestarina samassa tehtävässä.

**Tutkimuskeskus**

■Diplomi-insinööri **Tapio Räisänen** tutkimuskeskuksesta on 17.7.1989 eronnut yhtiön palveluksesta.

KIITOKSET

Parhaat kiitokset työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta vaihtaessani vapaalle.  
**Arvo Etelälahti**

Kiitos yhteisistä menneistä työvuosista. Kiitos muistamisesta.  
**Matti Korpi**

Lämmin kiitos kaikille työtovereilleni, jotka muistivat minua jäädessäni pois työelämästä.  
**Arvi Liimatainen**

Suunnattoman suuret kiitokset muistamisesta.  
**Risto Ollikainen**

Lämpimät kiitokset työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta jäädessäni pitkälle vuosilomalle.  
**Leo Perätalo**

Kiitokset työnjohdolle ja os. 85:lle muistamisesta jäädessäni vapaalle.  
**Gösta Seivilä**

**Voikkaan tehtaan rantaongintakilpailu**

Aika: 24.8.1989, klo 17-20.  
Paikka: Pessankoski  
Sarjat: yleinen, naiset, eläkeläiset.  
Kilpailun säännöistä ja onki-alueesta tarkempi selvitys ennen kilpailun alkua.  
Kilpailuterveisin, **Jorma**

# Kesä-Pia kysyy ja vastaa

**Uutiskymin kesätoimittajana suorastaan pulpuun kysymyksiä. Kesäharjoittelijoiden yhdyskuntien taas joudun itse vastaamaan mulden tiedusteluihin.**

**Näitä tehtäviä hoitavassa onpin uusia asioita ja yllättävien tilanteiden hallintaa. Sormi ei enää eksy suuhun kovinkaan helposti – mitä nyt näin itseäni haastatella.**

*Oletko kukaan tai mistään kotoisin?*

■Nimeni on Pia Lindroos. Olen kotoisin Lappeenrannasta, jossa vartuin Kaukaan sellu-putkien kohinassa rahan aromi- ja nuuhkien.

*Mikä olet ja miksi tulet?*

■Opiskelen tiedotusoppia Tampereen yliopistossa, ja valmistumiseni alkaa jo pikkuhiljaa hämmöttää. Isompana ja iäkäämpänä minusta ehkä tulee toimittaja tai tiedottaja tai sitten jotain kokonaan muuta.

*Mitä olet aiemmissa kesätöissäsi saanut aikaiseksi?*

■Haen vielä omaa koloani maan pinnalla, joten olen kokeillut kaikkea mahdollista kenkien myynnistä radio-ohjelmien tekoon ja elektroniikka-tekseen öisestä vartioinnista ulkoasiainministeriön kehitys-yhteistyötiedottamiseen.

*Mistä Kymi-ryhmä maksaa sinulle palkkaa tänä kesänä?*

■Uutiskymin kesätoimittajana viiletän juttujen perässä tehdasalueen laidalta toiselle kamera kaulassani ja lehtiö kai-



**Ja taas on kirveellä töitä... Ei tässä sentään pudotella päitä Ranskan vallankumouksen juhluvuoden huumassa, vaan pilkotaan puita kesäharjoittelijoiden saunailtaan.**

nalossa. Järjestän myös Kymin ja Voikkaan noin 160 kesäharjoittelijalle hyödyllistä ja hupaisaa ajanvietettä; kiertelemme tehtailla, saunomme Lappalalla ja risteilemme Orilammella.

*Osaisitko sorvata jotakin viisaalta kuulostavaa tähän loppuun?*

■Pidän haasteista, mutta tiedän myös omat rajani, joita tämä itsetenttaus alkaa jo hipoa. Kun yrittää istua kahdella tuolilla – kyselijän ja vastaajan – löytää itsensä pian lattialta. Ne sutor supra crepidam eli suutari pysyköön lestissään ja Pia ikuisena kyselijänä. Vastausten antaminen on parasta jättää viisaammille.

MERKKIPAIVAT

Kirvesmies **Harry Aavaluoma** Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 19.8. Syntyi hän on Tuusulasta.

Kymin ammattikoulun käynyt Aavaluoma tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1950. Kymin rakennusosaston kirvesmiehenä hän työskenteli vuoteen 1967 asti. Sen jälkeen seurasi 19 vuoden työjakso kemian kunnossapito-osastolla. Takaisin rakennusosastolle Aavaluoma palasi vuonna 1986.

Vapaa-aikaansa Aavaluoma mieluiten viettää kesämökillä luonnossa liikkuen ja valokuvia ottaen.



Johan Eklund

Projekti-insinööri **Johan Eklund** tekniseltä osastolta viettää 50-vuotispäiväänsä 15.8. Onnittelijat tavoittavat hänet kotoaan 12.00-18.00 välisenä aikana.

Diplomi-insinööri Eklund tuli yhtiön palvelukseen projekti-insinööriksi vuonna 1967. Piirustuskonttorin päälliköksi hän siirtyi vuonna 1980, mutta palasi vuoden 1984 lopulla takai-

## Nokelaisen suvun toinen hole in one

Hole in one on golf-peliin kuuluva käsite ja merkitsee sitä, että golfpallo saadaan ns. tiiauspaikalta yhdellä lyönnillä viheriöllä sijaitsevaan pieneen reikään.

Kuusanniemen ja Kymin höyryvoimalaitosten päällikkö **Pentti Nokelainen** löi tällaisen ihmelyönnin viime talvena lomamatkallaan ulkomailla. Sukuun tuntuu kertyneen golfin taitoa roppakaupalla, sillä 16. heinäkuuta Eerolan Golfkeskuksessa pidetyissä Sparetime-kilpailuissa **Pekka Nokelai-**

nen, Pentin poika, teki saman tempun.

Hienopaperin konekunnossapidossa kesätöissä oleva **Pekka** kertoo tästä Eerolan ensimmäisestä hole in onesta: "Se meni suoraan kuppiin eikä osunut edes lippuun. Pallo jätti reiän takareunaan suuren kolon".

Lyönti, joka **Pekan** mukaan myös lähti ihanteellisesti, tapahtui Eerolan viidennellä reiällä. Tiiauspaikan ja reiän väli on 120 metriä. Edessä on esteenä muutama hiekkakaivanto eli bunkkeri, liian pitkä lyönti pulahuttaa Kymijokeen.

"Isä sanoi, että hänen hole in onensa vaati taitoa, koska siinä pallo vieri reikään muun muassa kolahdettuaan sadettajaan ja väitti että minun lyöntini tapahtui täysin tuurilla", naureskeli **Pekka**.



Pekka Nokelainen

## Ostavatko kiinalaiset PK 3:n?

*Uutiskymin kertoi toukokuussa sopimuksesta PK 3:n myynnistä Kiinaan. Sen jälkeen Kiinassa on ollut poliittisia levottomuuksia. Ovatko ne vaikuttaneet kauppaan, lakiasiainosaston päällikkö **Risto Rämö?***

"Kiinasta käsin ei tietoomme ole tullut mitään sellaista, ettemmekö voisi toimia allekirjoittamamme sopimuksen mukaan."

*Mitkä ovat tunnelmat kaupan suhteen?*

"Kiinalaiset yhteistyökumppanimme pikemminkin pelkäävät, että me ottaisimme käyttöön sopimukseen liittyvän force majeure -pykälän ja luopuisimme kaupasta".

*Myymmekö koneen?*

"Mielestäni kauppa ei ole syytä purkaa, vaan odottaa ensimmäistä maksuerää ja päättää vasta sitten kaupasta lopullisesti."

sin projekti-insinööriin tehtäviin.

Autonkuljettaja **Esko Nurminen** tehdaskuljetuksista täyttää 50 vuotta 12.8. Syntyi hän on Jaalasta.

Ensi vuoden kesäkuussa Nurmille kertyy työvuosia yhtiön palveluksessa pyöreät kolmekymmentä. Hänen vapaa-aikansa kuluu järjestötoiminnassa sekä mökkeillen ja kalastaen.

Hylynskäsittelijä **Mirja Piira** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 6.8.

Työterveyshoitaja **Tuovi Valleala** täyttää 50 vuotta 7.8. Merkkipäiväänsä hän viettää Rantasalmella.

Yhtiön työterveysosastolla **Tuovi Valleala** on työskennellyt vuodesta 1970 lähtien.

ELÄKKEELLE

**Kymi-ryhmä**

**Hienopaperi**

Vesilaitoksen hoitaja **Kalevi Hannola** (32 palvelusvuotta).

**C- ja MG-paperi**

Välirullauskoneen käyttäjä **Teuvo Laurila** (40), vedentehduslaitoksen hoitaja **Erkki Nyman** (43), massaosaston hoitaja **Aarne Pusa** (27).

**Kemian teollisuus**

Työnjohtaja **Paavo Liikkanen** (40).

**Kuusanniemen sellutehdas**

Paperityömies **Kalevi Sepälä** (28), paalauslinjan hoitaja **Arvi Tantt** (31).

**Tehdaspalvelu**

Vartija **Ossi Sorsa** (26), vartija **Kallas Vallineva** (28). Ylimestari **Viljo Hämäläinen** (33), turbiinin hoitaja **Erkki Simola** (35), työsuunnittelija **Alpo Vilen** (41).

**Kaukas-Voikkaa-ryhmä**

**Voikkaan tehdaspalvelu**

Tehdaskonttoristi **Eila Järvenmäki** (27), telahioja **Anssi Nurminen** (39). Voikkaan rakennusosasto Rakennustyöntekijä/siistijä **Ulla Hakala** (20).



Koneosaston päällikkö Ilkka Parvinen tutustutti vieraita mm. putki- ja levy-pajan toimintoihin.

KONE- JA AUTOMAATIO-OSASTO SAIVAT UUDET TILAT

## Kunnossapidon väki kahdessa kerroksessa

Tehdaspalvelun kesä Kuusanniemiessä käynnistyi leppoisasti, kun Kuusanniemen kunnossapito -nimiseksi rakennukseksi ristityissä tiloissa vietettiin avointen ovien -päivää 1. kesäkuuta. Kahvilla ja tutustumisvisiitillä kävi päivän aikana parisen sataa vierasta.

Sellutehtaan kunnossapidon konekorjaamo on toiminut nykyisellä paikallaan jo vuodesta 1964 lähtien. Vanhan konekorjaamohallin uusiminen, uusien toimistotilojen, putki- ja levy-pajan sekä automaatio-osaston tilojen rakentaminen aloitettiin vuosi sitten keväällä.

Uudisrakentamisen ja perusteellisen vanhojen tilojen remontoinnin jälkeen kone- ja automaatio-osastoilla on käytössään nyt 2 450 neliometriä korjaamotilaa. Ensimmäisen ja toisen kerroksen toimistotiloja rakennettiin yhteensä 925 neliometriä.

Koneosaston päällikkö Ilkka Parvinen selvitti, että uusien tilojen suunnittelussa kiinnitettiin erityistä huomiota niiden toimivuuteen ja viihtyisyyteen. Entiset epäkäyttännölliset ja epäyhtenäiset tilat eivät enää vastanneet tämän päivän kunnossapidon vaatimuksia. Lisätilan tarvetta toi myös kunnossapitotoimintojen keskittyminen Kuusanniemeen. Parvisen johtaman koneosaston palveluksessa on 260 työntekijää ja 50 toimihenkilöä.

Sellutehtaan, hienopaperin, C- ja MG-paperin, kemian tehtaan, voimatuotannon ja peroksiditehtaan kunnossapitotoimintoja hoitavien kone- ja automaatio-osastojen keskuspaikka on Kuusanniemiessä.

Eri tuotantolaitosten yhteydessä toimivat omat kunnossapitopisteensä.

Automaatio-osaston päällikkö Timo Honkasen mukaan etenkin automaatiokunnossapidossa on siirrytty yhä enemmän pois korjaamokeskeisyydestä. "Väki työskentelee pääasiassa koneilla. Korjaamoja käytetään lähinnä koti- ja tukipisteenä." Tehtaiden automaatiolaitteistojen kunnossapitoa

hoitaa tällä hetkellä yhteensä 94 työntekijää ja 29 toimihenkilöä.

### Kahdessa kerroksessa

Kone- ja automaatio-osastojen korjaamot sekä putki- ja levy-paja sijaitsevat ensimmäisessä kerroksessa samoin kuin



Veli-Pekka Koiranen arvostaa työrauhaa.

työnjohdon tilat. Uudistetussa korjaamohallissa toimivan koneosaston eri tuotantolaitosten kunnossapitoyksiköille on varattu kullekin oma osastonsa.

Kone- ja automaatio-osastojen johto ja konttoritoiminnot on sijoitettu rakennuksen toiseen kerrokseen, jossa ovat myös sosiaalitalat saunoineen. Sosiaalitalat on osastoitu kolmeksi erilliseksi tilaksi henkilöstön viihtyvyyden lisäämiseksi. Uutuutena on toimistotilojen ilmanvaihdossa kokeiltu kemiallista ilmansuodatusta, joka estää ulkoilman hajuhaittojen pääsyn sisätiloihin.

### Työrauhaa

Automaatio-osaston instrumentiasentaja Veli-Pekka Koiranen kertoo työskentelevänsä paperitehtaalla erilaisten automaatiojärjestelmien parissa tehden mm. järjestelmien korttikorjauksia.

"Työ on liikkuvaa - koneella ollaan paljon. Korjaamoon tullaan tekemään yleensä vain esimerkiksi korttien korjaukset", hän huomauttaa.

Samassa työhuoneessa, muus-

ta automaatio-osastosta erotetussa elektroniikkahuoneessa, istuu hänen lisäkseen kolme muuta miestä. Koirasen mielestä uudet tilat jo sinänsä ovat hyvä asia, ja työviihtyisyyttä lisää mukavasti myös parempi työrauha.

### Ahtaus hävisi

Uudessa levy-pajassa sellutehtaan putkitöitä tekevä hitsaaja Heikki Silvonen kertoi olleensa mukana uusien tilojen suunnittelua varten perustetussa työryhmässä.

Maaliskuusta lähtien käytössä olleet tilat ovat Silvosen mielestä toimineet hyvin, vain joitakin pieniä korjauksia on jouduttu tekemään. "Töiden liikkuvuuden ja kulun kannalta on tärkeää, että koneet ovat oikeassa paikassa. Eri ammattilojen työpisteiden joustavuus on pyritty saamaan mahdollisimman hyväksi."

Hän huomauttaa, että ennen korjaamoja kiusannut ahtaus on nyt poissa. Mukava paranus on hänen mielestään myös useamman työpöydän saaminen, ennen niitä oli liian vähän. 200-300 miehen käytössä olevat sosiaalitalat ja saunat ovat Silvosen mielestä toimineet mukavasti, eripuraa ei ole ollut.

Töitä uudessa levy-pajassa tehdään hänen mukaansa samalla porukalla kuin ennenkin.



Heikki Silvosen mielestä töiden liikkuvuuden ja kulun kannalta on tärkeää, että koneet on sijoitettu oikein.

## KYSYN VAAN

*Ympäristöministeriön kesäkuun päätöksen mukaan sellun valkaisussa syntyvien klooriyhdisteiden määrää on supistettava 53 prosentilla nykyisestä vuoteen 1995 mennessä. Miten Kuusanniemen sellutehtaalla pysytään ympäristöministeriön tavoitteiden tahdissa, paikallisjohtaja Ilmari Lindberg?*

■Klooripäästöjen vähentäminen ei ole meille vieras eikä edes uusi tavoite. Jo toteutetut ja käynnissä olevat hankkeet sekä tulevien vuosien uusinvestointeihin liittyvät prosessimuutokset takaavat, että jätevesien käsittely Kuusanniemiessä tehostuu ministeriön asettamassa aikataulussa.

*Ympäristöministeriön tavoitteena on pudottaa kloorikuorimitus 1,4 kiloon valkaistua sellutonnin kohti. Päästäänkö siihen tehostamalla jätevesien puhdistusta vai vähentämällä kloorin käyttöä sellun valkaisussa?*

■Meillä toimenpiteet ovat mellemansuuntaisia. Toukokuussa toimintansa aloittanut aktiivieläimistö on osoittautunut sangen tehokkaaksi sellun klooripäästöjen puhdistajana. Ensi vuoden alussa käynnistyvä uusi valkaisuainetehtas tuottaa klooridioksidia, joka ympäristöystävällisempänä aineena osittain korvaa kloorin käytön sellun valmistuksessa.

*Kymmene Oy:n Pietarsaaren tehtaiden paikallisjohtaja Martin Granholm on jo julkisuudessa ehtinyt luonnehtia ympäristöministeriön uusia klooripäästörajoja ylimitoitetuiksi se-*

*kä valkaistun sellun myrkyllisyydestä käytyä keskustelua kohtuuttomaksi. Mikä on teidän näkemyksenne asiasta?*

■Valitettavasti minun täytyy yhtyä hänen mielipiteeseensä. Sensaatiolinjoilla liikkuneen keskustelun seurauksena uusissa päästörajoissa on kieltämättä menty sangen pitkälle.

*Klooripäästörajojen edellyttämät investoinnit nostavat sellutonnin hintaa noin 35-45 markalla. Miten käy suomalaisen paperiteollisuuden kilpailukykyyn maailman markkinoilla?*

■Tässä yhteydessä minun täytyy ihmetellä ympäristöministeri Kaj Bärlundin lausuntoa, jonka mukaan kilpailuamme suhteessa Ruotsiin säilyisi ennallaan, koska myös sikäläinen teollisuus investoi ympäristönsuojeluun. Meillä Suomessa käyttöön otettu biologinen puhdistamo on sekä perustamis- että käyttökustannuksiltaan kalliimpi kuin ruotsalaisten rakentamat ilmastoitut lammikot. Lisäksi Ruotsin teollisuus ei neutraloi valkaisuvesiään, vaan laskee ne happamina vesistöön. Meillä Kymillä joudutaan käyttämään 30 tonnia kalkkia päivässä jäteveden neutralointiin ennen sen johtamista aktiivieläimistöä alustaksi.

*Ympäristönsuojelussa on luonnollisesti tärkeintä tavoitteiden saavuttaminen. Toisaalta tehoton investointeihin ei tälläkään suunnalla ole varaa. Onko biologinen puhdistamo osoittautunut hintansa väärtiksi?*

■Investointiemme tehokkuudesta kertovat mm. Äänekoskella tehdyt tutkimukset, joiden mukaan biologinen puhdistamo on jätevesien käsittelijänä täysin omaa luokkaansa. Mutta kallista lystiä tämä luonnonsuojelu on ja tulee olemaan.

### Kuusankosken eläkeläiset

Touko/kesäkuun luontaisetu-paperinjoon yhteydessä tarjottiin paperin sijaan vaihtoehtoisesti lounaslippua Verlaan tai TEE-lehden vuosikertaa.

Henkilöstöpalvelussa käyneistä ja mielipiteensä ilmaiseista halusi luontaisetuna paperin edelleen 750 eläkeläistä, 150 valitsi Verla-lounaan ja 250 TEE-lehden.

Kaikki eläkeläiset eivät ole vielä toivettaneen henkilöstöpalveluun ilmoittaneet, joten odotamme ensitilassa soittoa (puh. 402 2287), jotta TEE-lehden tilaus alkaisi sitä haluaville heti vuoden 1990 alusta.

### Lounasretki Verlaan

Luontaisetuna lounaslipun valinneille eläkeläisille järjeste-

tään yhteiskuljetus Verlaan lauantaina 19.8.1989. Auto lähtee klo 12 Kouvolaan ajaen reittiä: Kouvolaan linja-autoasema - Kuusaantie - Kuusankosken keskusta - Valtakatu - Pohjoistie - Pilkanmaankoulu n.klo 12.30 - Pilkanmaantie - Kyöperiläntie - Voikkaan linja-autoasema - Verla.

Paluukuljetus ruokailun jälkeen. Pyydämme varmistamaan retkelle lähden henkilöstöpalveluun 11.8. klo 16 mennessä puh. 402 2287.

### Avustuskassa tiedottaa

Vuosilomien ja sairauslomien johdosta kassan toimiston asiakaspalveluaikaa on jouduttu rajoittamaan ajalla 10.7. - 16.8.1989. Toimisto on avoinna edellämmainittuna aikana ma-pe klo 11.15 - 14.15.

## Kymille uusi myynnin järjestelmä

Kymille hankitaan uusi myynnin järjestelmä. Sopimus järjestelmän hankkimisesta allekirjoitettiin IBM:n ja Kymin välillä Kuusankoskella 27. kesäkuuta.

Projekti sisältää paperin myynnin budjetoinnin ja operatiivisen ohjauksen, tilausten käsittelyn ja laskutuksen. Lisäksi siihen kuuluu elektroninen tiedonsiirto myyntiyhtiöiden ja kuljetuksen järjestelmien kanssa.

Projektin toteutusryhmä tulee pääosin CapGeminiltä. IBM vastaa valvonnasta ja uuden tietokantaratkaisun erikoisosaamisesta. Kymin oma kiinteä projektiryhmä, johon kuu-

luvut Pentti Kantola, Petteri Kettunen, Jouko Kiviranta ja Eero Oksa, osallistuu työskentelyyn tiiviisti tehden mm. määritysten tarkennuksia ja testausta sekä osallistuu käyttöönottoon. Erikoisosaamista saadaan yhtiön tietohallinnolta tietokanta- yms. asioissa. Kymi tekee myös raportointiin tarvittavat muutostyöt ja parannukset.

Ulkoisen työn määräksi projektissa arvioidaan 300 henkilöviikkoa. Järjestelmän kokonaiskustannukset ovat noin 6 miljoonaa markkaa.

Projekti valmistuu ensi vuoden keväällä.



Hankintasopimuksen allekirjoittivat myyntijohtaja Mauri Rantanen (vas.) ja myyntineuvottelija Juhani Hirsimäki IBM:ltä. Kymiä edustivat osastopäällikkö Antero Taimela ja johtaja Sakari Lahdelma.

## Suojelusoita ympäristöministeriölle

Kymmene Oy on myynyt ympäristöministeriölle valtakunnalliseen soidensuojeluohjelmaan kuuluvia soita yhteensä yli 2 000 hehtaaria.

Soista suurin osa, eli noin 1 700 hehtaaria, sijaitsee Pohjois-Karjalassa ja Pohjois-Savossa. Tämän lisäksi kauppaan

sisältyy useita pienempiä kohteita eri puolilta Kymenlaaksoa.

Kauppahinta oli noin 7 miljoonaa markkaa, minkä lisäksi ministeriö luovutti vaihtomaana 100 hehtaaria metsämaata.

Nyt tehdyn kaupan jälkeen Kymmene Oy on myynyt ministeriölle suurimman osan omistamistaan soidensuojeluohjelmaan kuuluvista soista. Jäljellä olevista kohteista, joita on noin 1 000 hehtaaria, kaupat on tarkoitus tehdä ensi vuoden alussa.

# PK7:n uusinta harjakorkeudessa



PK 7 -uusinnan harjannostajaiset pidettiin kesäkuun 29. päivänä Kuusaniemessä.

**Kymin PK 7 -uusinnan harjannostajaiset pidettiin Kuusaniemessä kesäkuun 29. päivänä. Harjakorkeuteen nousseessa lisärakennuksessa tullaan valmistamaan PK 7:n muuttuvan tuotanto-ohjelman vaatimat paperin päällystyspastat. Jalostusaste nousee ja projektinjohtaja Stig Linderborgin mukaan entistä pienemmillä kuitumäärillä saadaan syntymään entistä enemmän paperia uusiin tarkoituksiin.**

Uuteen, 37 000 kuutiometrin tilavuiseen rakennukseen sijoitetaan pastakeittien ohella myös sähkönjakeiluun, ilmastointiin ja lämmöntalteenottoon liittyviä laitteita, jotka eivät mahdu entisiin tiloihin.

PK 7 -projektin yhteydessä toteutetaan myös Vesioikeuden velvoittama pastapitoisten vesien erilliskäsittely koko Kymin osalta.

"Tämä uudisrakennus poikkeaa hyvin paljon tavanomaisesta uudisrakentamisesta. Rakennus on jouduttu sijoittamaan paikkaan, johon ei alunperin ollut suunniteltu rakennettavaksi mitään. Tämän takia paikka on erittäin ahdas", Linderborg totesi.

Myös konesalissa tehtävät työt ovat hänen mielestään ol-

leet erittäin vaativia, koska paperintuotanto on samanaikaisesti jatkunut PK 7:lla.

Linderborg totesi, että ahtaus ei lopu harjannostajaisiin. Toiminta tulee lisääntymään, kun paperikone pysähtyy elokuun 14. päivänä. Tämän jälkeen koko kone ja paljon muita laitteita tullaan purkamaan hyvin lyhyessä ajassa. Uusien osien sisään tuonti on vielä isompi urakka, mutta jakautuu pitemmälle ajalle.

Työmaan henkilövahvuus lisääntyy kesäkuudesta ja on huipussaan kuusinkertainen.

Projektinjohtaja Linderborg kiitti vielä kaikkia rakennustyön suunnittelusta ja toteuttamisesta vastanneita suunnittelijoita sekä rakennustyön johtoa ja työntekijöitä hyvin tehdystä työstä.

## Caledonia vihittiin

Edinburghin herttua prinssi Philip vihki Kymmene Oy:n skotlantilaisen tytäryhtiön, Caledonian Paper plc:n, heinäkuun 6. päivänä. Kuninkaallisen vieraan toivottivat tervetulleiksi Kymmene Oy:n hallituksen puheenjohtaja, ministeri Mika Tiivola ja pääjohtaja, vuorineuvos Casimir Ehrnrooth, Caledonian Paper plc:n hallituksen puheenjohtaja Erik Olander ja toimitusjohtaja Jaakko Palsanen.

Lyhyen tuotantolaitosta ja sen toimintaa esitelleen katsauksen jälkeen prinssi Philip

vaihtoi muutaman sanan tehtaan työntekijöiden ja näiden perheenjäsenten kanssa. Caledonian Paper työllistää noin 400 henkilöä.

Tehdaskierroksella kunniavieras sai seurata läheltä 8,15 metriä leveän LWC-paperin valmistumista lähes 400 metriä pitkällä tuotantolinjalla.

Puolilta päivin prinssi virallisesti vihki uuden LWC-paperitehtaan ja kirjotti nimensä sen vieraskirjaan. Lounaalla prinsin pöytäseurueeseen kuului yhtiön korkeinta johtoa sekä arvovaltaisia avajaisvieraita

mukaan lukien Englannin parlamentin jäsen David Lambie, Skotlannin asioiden ministeri Malcolm Rifkind sekä Suomen Ison Britannian suurlähettiläs Ilkka Pastinen.

Caledonian Paper plc:n toimitusjohtaja Jaakko Palsanen mukaan Irvinen kaupunki on ottanut yhtiön hyvin vastaan. Erityisen merkittävänä hän pitää sitä, että prinssi Philip oli läsnä tehtaan avajaisissa, mikä on selvä osoitus englantilais-suomalaisen suhteiden jatkuvasta voimistumisesta.



Prinssi Philip (edessä) tutustui tehtaaseen. Hänen rinnallaan toimitusjohtaja Jaakko Palsanen ja ministeri Malcolm Rifkind (oik.) Taustalla Kymmene Oy:n pääjohtaja Casimir Ennrooth.

# Suomen Paperitaidegalleria tulossa Kuusankoskelle

**Maamme ensimmäinen puhtaasti paperimateriaalista tehtyjä töitä esittelevä galleria on syntymässä Kuusankoskelle. Hanketta varten perustettiin kesäkuun lopulla Helsingissä valtakunnallinen yhdistys. Paperitaidegalleria rakennetaan Kuusankosken Kelttiin tulevan uuden matkailukeskuksen, Kurjenmiekan Paviljongin yhteyteen.**

■"Gallerian tavoitteena on toimia paperitaiteen pysyvänä näyttelytilana, paperisymposiumien järjestäjänä sekä paperista valmistettujen tuotteiden imagon vahvistajana", toteaa Kurjenmiekan Paviljongin projektipäällikkö **Anu Pentik**.

Yhdistyksen perustamissopimuksen allekirjoittivat kulttuuriministeri **Anna-Liisa Kasurinen** ja maaherra **Matti Jaatinen** johdolla mm. Suomen Metsäteollisuuden Keskus-

liitto, Paperiliitto, Graafisen Teollisuuden Työnantajaliitto, Kuusankosken kaupunki sekä paperiteollisuuden edustajina Kymmene Oy, Oy Tampella Ab ja Veitsiluoto Oy.

Hankkeen virittelijänä on Anu Pentikin ohella toiminut apulaisjohtaja **Eero Niinikoski** Kymmene Oy:n Kymi-ryhmästä. Myös hän korostaa gallerian perimmäistä tavoitetta paperin imagon kohottajana.

"Suomalainen paperi tunnetaan kaikkialla maailmassa, mutta suomalaisille itselleen paperi on melko kasvoton ja arkipäiväinen tuote. Monessa maassa paperitaide on kuitenkin aivan oma taiteenlajinsa. Paperista tehdään veistoksia, tilateoksia, koruja, taideteollisuustuotteita, melkein mitä

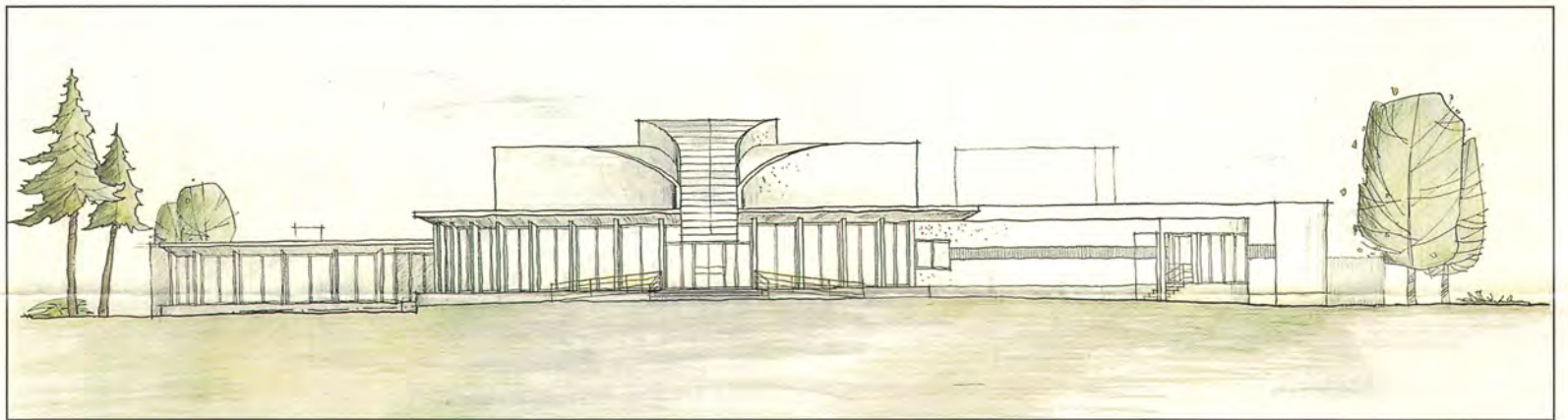
vain. Tämän taiteenlajin tunnetuksi tekijänä ja samalla paperin imagon kohottajana uusi galleria pyrkii toimimaan. Ja mikäpä olisi Suomen paperitaidegallerialle luontevampi sijoituspaikka kuin Kuusankoski, Suomen paperikaupunki", toteaa Niinikoski.

Tavoitteena on, että ensimmäinen näyttely uudessa galleriassa voitaisiin avata keväällä 1990, jolloin Kurjenmiekan Paviljongin on määrä valmistua. Tarkoituksena on järjestää vuosittain neljä eri näyttelyä, joista osa olisi kotimaisia ja osa ulkomailta hankittuja.

Näyttelytoimikunnan lisäksi galleria pyrkii järjestämään paperisymposiumeja sekä erilaisia työskentelyjaksoja paperitaidetta tekeville taiteilijoille.



**Kulttuuriministeri Anna-Liisa Kasurinen kirjoitti ensimmäisenä nimensä Suomen Paperitaidegallerian perustamissopimukseen, oikealla hankkeen ideolijat Anu Pentik ja Eero Niinikoski.**



**Paperitaidegalleria sijoitetaan Kelttiin rakennettavan Kurjenmiekan Paviljongin yhteyteen.**

Etusivulta.

## "Kokeilu korostaa jokaisen vastuuta"

**Kymin johtajiston tekemän päätöksen mukaisesti osastot voivat ottaa käyttöön nykyistä joustavamman työajan niiden toimihenkilöiden osalta, joiden säännöllinen viikkotyöaika on 37,5 tuntia.**

■Kokeilu kestää syyskuun alusta vuoden loppuun. "Osastot selvittävät, ketkä haluavat osallistua joustokokeiluun. Lähtökohta on, että kukin osasto järjestää työnsä siten, että toimintaedellytykset pysyvät muuttumattomina ja työt voidaan tehdä ilman lisätyövoimaa", kertoo konttoripäällikkö **Reijo Kojjärvi**.

Toimihenkilöt voivat lyhentää tai pidentää työaikaansa kaksi tuntia päivässä siten, että yhteensä ei kerry yli viittä tuntia enempää pidennystä tai lyhennystä.

Päivittäinen työaika voi siten olla lyhimmillään 5,5 tuntia ja pisimmillään 9,5 tuntia. Nor-

maalina viikkotyöaikana säilyy 37,5 tuntia.

Joustoaika on kello 7-9 ja 15-17.30. Kello 9-11 ja 13-15 on kaikkien toimihenkilöiden oltava töissä. "Ruokatunti on entiseen tapaan tunnin mittainen, mutta sen voi lyhentää 30 minuutiksi, jos ei poistu työpaikalta", Kojjärvi toteaa. Ruokatunnin pituutta voi vaihdella joustavasti, kunhan pitää huolen, että muut osastolaiset ovat selvillä asiasta.

Kokeilussa ei ole määritelty tasoitusjaksoa, jonka aikana joustot täytyy 'nollata', mutta Kojjärven mukaan on lähdetty siitä, että tasointu tehdään mahdollisimman pian.

Joustava työaika ei kuitenkaan tarkoita sitä, että kiinteän työajan voisi siirtää esimerkiksi jatkuvasti kahta tuntia aiemmaksi.

Joustava työaika asettaa korkeat vaatimukset tiedonkululle, koska henkilöt ovat paikalla eri aikana. "Jokaisen pitäisi pitää huoli siitä, että työtoverit tietävät, milloin kukin tulee töihin, jotta emme joutuisi tilanteeseen, jossa kukaan ei tie-

dä, missä joku osastolainen on", Kojjärvi muistuttaa.

Kymillä käyttöön otettava kokeilu on siinä mielessä ainutlaatuinen, että työaikojen noudattamista ei valvota mitenkään, vaan vastuu siitä on yksinomaan henkilöstöllä.

"Johtajisto lähti päätöksen tehdessään siitä, että kymiläiset tuntevat vastuunsa ja tekevät tehtävänsä ilman tiukkaa valvontaa. Henkilöstö on se voima, joka tekee yhtiössä tuloksen ja joustavalla työajalla pyritään antamaan siihen paremmat mahdollisuudet. Ennakkoluuloton kokeilu sopii hyvin Kymi osaa-toiminta-ajatukseen", Kojjärvi uskoo.

Joustolla toivotaan pystyttävän vähentämään myös työpaineesta johtuvaa stressiä, koska työpäivää voi lyhentää silloin, kun töitä on vähemmän.

Joustokokeilun vaikutuksen ylityöhön, päivärahajen maksuun jne. konttoripäällikkö Kojjärvi kuittaa yleismääritel-mällä: mikään ei muutu.

"Kokeilu ei muuta matkustamista, sairaslomia tai muita tilapäisiä poissaoloja, joista on



**Reijo Kojjärven mielestä jousto sopii hyvin Kymi osaa toiminta-ajatukseen.**

sovittu mm. työehtosopimuksessa. Jousto ei myöskään vaikuta palkkaan, koska sen perusteella ei makseta palkkaa."

Ylityön tekemiseen tarvitaan edelleen esimiehen lupa ja ylityötä tekevä on täytettävä ylityöilmoituslomake kuten nykyisinkin. Jos toimihenkilöllä on esimerkiksi varastossa muutama tunti pidennystä ja hän

joutuu jäämään töihin työajan jälkeen, voidaan ko. työ sopia ylityöksi. Sitä ei vähennetä pidennyksistä.

Päinvastaisessa tilanteessa periaate on Kojjärven mukaan, että miinustunnit on ensin tehtävä pois ennen kuin ylityökorvausta voidaan maksaa. Eli jos edellämäinitussa tapauksessa toimihenkilö 'on velkaa' kaksi tuntia, hän tasoittaa ensin joustonsa nolille, minkä jälkeen vasta aletaan maksaa ylityökorvausta.

Kymillä on yhteensä nelisen-sataa ylempää-, konttori- ja teknistä toimihenkilöä, jotka voivat osallistua kokeiluun. Joustokokeilun suunnitelti yhteydessä työryhmä, jossa on kaikkien toimihenkilöiden sekä työnantajan edustajat.

Kokeilu toteutetaan työryhmän ehdotuksen mukaisena. Johtajisto poisti ainoastaan työajan valvonnan. Työryhmä kerää syksyn aikana väliaikaisia tietoja osastoilta ja antaa vuoden lopussa johtajistolle raportin kokeilun tuloksesta. Johtajisto päättää sen perusteella jatkosta.

LUPAAVA VÄLITILINPÄÄTÖS

Teksti: Pia Lindroos

Kuvat: Tuomo Pitkänen

# Kumulla potkii nyt hyvin

Jalkapallon ykkösdivisioonan otteluissa on nyt edetty puoleen väliin. Monien mielestä sarjan varsinainen yllättäjä on uusi tulokas Kumu, joka on ladannut ja laukonut, nautiskellut ja niitannut, rokotanut ja rävyttänyt itsensä divisioonan kärkikastiin. Kolme Kumun kantavaa voimaa suosivat jättämään pallon hetkeksi ja kertomaan joukkueen kuulumisista ja vähän muustakin.

Joukkueenjohtaja Ari Häkkinen on pelaajien muonittaja, vaatettaja, rohkaisija ja rippi-isä.

Marko Helkala ja Steve Pyle ovat molemmat kärkimiehiä, jotka kuudella täysosumallaan sijoittuvat sarjansa maalitylaston huipulle. Marko (22) on töissä Kuusaanniemen kunnossapidon rakennusosastolla.

Steve (25) on kotoisin Newcastlesta, Englannista. Kotimaassaan hän pelaa Blyth Spartans -joukkueen riveissä ja valmentaa paikallisia junioreita. Takana on seitsemän vuoden ammattilaisuus Cambridge Unitedissa.

Ari: Kevätkauteen voi kaikkiaan olla tyytyväinen. Nousijajoukkueen kompastelut on vältetty. Meillä on ollut joitakin hyviä pelejä ja joitakin huonompia, mutta keskitaso on ollut sitä, mitä joukkueen taidot edellyttävät, ja näyttää siltä, että tämä taso riittää divarissa aika hyvin.

Marko: Kyllähän me tätä osasimme odottaa, vaikka moni muu ei osannut. Alussa tuli tosin ihan turhiakin tappioita, mutta se oli sitä kokemattomuutta.

"Kaiken kaikkiaan Kumu esitti hyvää ja huonoa eilen. Tekninen keskikentän pallonsiirtely oli kaunista. Vastapainoksi tuli täysin pimeitä hetkiä, jotka ovat ominaisia nousijaryhmälle." (Kouvolan Sanomat, 4.5.)

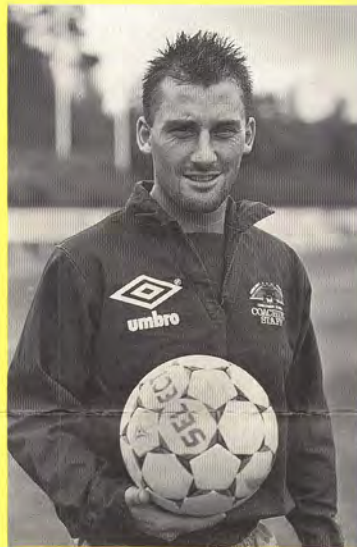
Ari: Tällaiseen nuoreen nou-

sevaan joukkueeseen kuten Kumu haluttiin saada kokemusta, eli sellainen pelaaja, joka pystyisi viemään omiakin pelaajia eteenpäin.

"Steve Pyle laukoi kaksi maalia Kumulle avauspisteet" (Kouvolan Sanomat, 15.5.)



Marko Helkala



Steve Pyle



Ari Häkkinen

Ari: Kumun valmentaja Harri Kampman vietti keväällä viikon Englannissa käyden katsomassa sikäläisiä harjoituksia ja pelejä. Siellä hän näki Steven kentällä ja tutustui mieheen muutenkin. Ratkaisevaa valinnassa ei ollut pelkästään pallonhallinta, vaan myös se kykeneekö pelaaja sopeutumaan vieraaseen ympäristöön ja kulttuuriin.

Steve: Hyvä ystäväni, joka pelasi KePS:n riveissä pari kautta takaperin, sanoi kerran, että jos minulle tarjoutuisi tilaisuus pelata Suomessa en saisi jättää sitä käyttämättä. Pää-

tös ei silti ollut helppo, sillä olen naimisissa ja vaimoni täytyi työnsä vuoksi jäädä Englantiin. Ennen Suomeen lähtöäni lupasin, ettemme toistamiseen joutu olemaan erossa toisistamme. Sitä paitsi perheen pääluvun kasvattaminen alkaa olla ajankohtaista.

Marko: Steve on pitkälti suomalaistyylinen pelaaja, eikä mikään tyypillinen englantilainen kolossi. Juuri sen takia hän onkin sopeutunut niin hyvin joukkueeseen.

Steve: Englannissa peli perustuu suurelta osin juoksemiseen ja pitkiin palloihin ts. pal-

"Sunnuntain perusteella voi jo hyvällä syyllä uskoa, että Pylestä on Kumulle vielä paljon iloa. Vaikka hän ei kärjessä paljon töitä tee eikä liiku, haistaa hän silti tekopaikat hyvin." (Kouvolan Sanomat, 15.5.)

Ari: Englannissa jalkapallokulttuuri on paljon kehittyneempää kuin Suomessa ja eritoten Kuusankoskella. Tavallaan sitä kulttuuria ollaan nyt luomassa tänne. Kaikenlainen kansainvälistyminen antaa henkistä pääomaa ja itseluottamusta joukkueelle. Siitä koko menestyminen on pitkälti kiinni.

lo pyörii pitkään ilmassa. Suomalaisilla pelaajilla on paljon parempi tekniikka. Täällä jalkapalloa pelataan kuten asiaan kuuluu. Pallo on pelissä suurimman osan ajasta, ja yöökkäys rakentuu kuljetuksista ja syötöistä. Olen täällä ollessani oppinut paljon uutta, vaikkei sitä ehkä pitäisi tunnustaa.

"Kumun (...) ottelua oli mieluista katsella. Ajatusta oli, pelaajat yrittivät yksilötasolla, mutta eivät unohtaneet joukkueen etua."

(Kouvolan Sanomat, 12.6.)

Steve: En ole koskaan kuullut joukkueeseen, jossa on näin hyvä henki. Sellaisen luominen on erittäin vaikeaa. Pelatessamme emme ajattele muuta kuin yhteistyötä ketjussa.

Marko: Olen oppinut Steveltä lähinnä malttia ja peliälyä. Hätäilemällä ei pärjätä.

"...torstai-iltana Marko osoitti, että hänessä on myös viimeistelijän vikaa. Kaksi maalia My-Pan pussiin käänsi 1. divisioonan paikalliskamppailun komeasti Kumun voitoksi." (Kouvolan Sanomat, 26.5.)

Steve: Kumu on vielä nuori joukkue, mutta kykenemme antamaan sarjassa täyden vastuksen. Muut joukkueet eivät ole yhtään yläpuolellamme. En näe mitään syytä sille, etteikö tie huipulle voisi aueta.

Marko: Meillä on sellainen tavoite, että joka peli pelataan mahdollisimman hyvin, ja sitten katsotaan kauden lopussa, mihin on päästy. Ensimmäinen tavoite on tietysti säilyä sarjassa. Ainahan noususta voi haaveilla, mutta ei siitä kannata ruveta vohottamaan.

"Kun pelaajien yksilösuoritukset lokahtavat saumattomasti yhteen, (...) on tuloksena komea kotivoitto maalein 6-2 (3-1) ilotulituksessa, jossa maaleja jätettiin vielä tekemättäkin." (Kouvolan Sanomat, 12.6.)

Ari: Silloin kun Valkeakoskea vastaan pelattaessa teimme viidennen maalin, tulivat elävästi mieleen ne monet pimeät yöt, kun palaamme jostain harjoituksista. Jätkät ovat silloin rampoja, kipeitä ja äärettömän väsyneitä. He ovat antaneet itsensä kokonaan jalkapallolle, ja se on imaussut mukaansa myös perheet ja tyttöystävät. Kun sitten pitkän yrittämisen jälkeen vihdoinkin menee hyvin sitä ajattelee, ettei se painaminen onneksi ollut turhaa.

Kymin kemian teollisuuden valmistamaa sinistymänestoainetta, SINESTOa sisältävän sahanhajutteen hävittämistä kompostoimalla on kokeiltu menestyksellisesti Nurmeksessa.

Hävittävää sakkaa, pääasiassa sahanpurua, syntyy kun sinistymänestoaineella käsiteltävä puutavara upotetaan sahanhajutteen jälkeen laimeaan sinistymänestoliuokseen. Kastelualtaan pohjalle kertyvä sakka on perinteisesti hävitetty polttamalla ja sahat, joilla ei ole polttomahdollisuutta, ovat toi-

## Sineston kompostoinnista lupaavat tulokset

mittaneet jätteensä hävitettäväksi Ekokemille, Riihimäelle.

Kesäkuussa 1988 Nurmeksen kaupungin kaatopaikalla aloitetussa kokeessa saatiin selville, että kahden kuukauden kuluttua kompostoinnin aloittamisesta SINESTON toisen tehoaineen pitoisuus oli

laskenut lähes nollassa. Neljä kuukautta kokeen aloittamisen jälkeen tehoaineen pitoisuus oli laskenut niin vähäiseksi, että komposti kelpasi täytemaaksi kaatopaikalle.

Varsinaisen työn kompostoinnissa tekivät maaperän omat mikrobit, jotka pystyvät

käyttämään SINESTON tehoaineita. Tämän ansiosta kompostiin ei tarvitse lisätä erityistä mikrobikantaa.

Koe tehtiin yhteistoiminnassa Pohjois-Karjalan läänin ympäristönsuojelutoimiston ja Nurmeksen kaupungin kanssa. Käytännön suorituksista vastasi Kymin kemian teollisuus yhdessä Nurmeksen Saha Oy:n kanssa. Koetta valvoivat Nurmeksen kaupungin ja Pohjois-Karjalan lääninhallituksen edustajat.

Kokeen edistymistä seurat-

tiin kuukauden välein ottamalla kompostista näytteitä, jotka analysoitiin Kymin tutkimuskeskuksessa Kuusankoskella.

SINESTO-pitoisen jätteen kompostointi on edullinen vaihtoehto niille sahoille, joilla ei ole polttomahdollisuutta. SINESTOsta vastaava tuotepäällikkö Urpo Ek uskookin, että kompostoinnin merkitys tulee kasvamaan tulevaisuudessa, koska jätteiden polttamiselle asetetaan yhä tiukempia määryksiä.

# LÄHIKUVASSA

## Haju- kaasu- päästö Kuusan- niemessä

Kuusanniemen sellutehtaalta pääsi sunnuntaina, 23.7., klo 15:n aikoihin ympäristöön pelkistyneitä rikkiyhdisteitä sisältänyt hajupilvi. Päästön aiheutti tehtaan hajukaasujen polttolaitoksen sammuminen.

Ilmaan päässeet rikkiyhdisteet olivat epämiellyttävän voimakkaan hajuisia, mutta eivät päästön pitoisuuksissa terveydelle vaarallisia.

Hajukaasujen polttolaitos sammui venttiilivian, inhimillisen erehdyksen ja vesivahingon seurauksena, joka syntyi sellutehtaan talteenottolinjalla normaalin pesutoimenpiteen yhteydessä. Vesivahinko esti myös hajukaasujen varapolttojärjestelmän käynnistyt-

sen. Korjaustyöt aloitettiin välittömästi ja kattilalla käsiteltävät likaislahteet ohjattiin puhdistetaviksi sellutehtaan biologiselle jätevedenpuhdistamolle.

Hajukaasukattila saatiin osittain käyttöön sunnuntai-iltana ennen puoltayötä. Kokonaisuudessaan hajukaasujen polttojärjestelmä saatiin toimintaan maanantaina iltpäivällä.

Epäkuntoon joutunut polttolaitteisto otettiin käyttöön juhannusseisonkin jälkeen. Laitos korvasi vuonna 1977 valmistuneen vanhan hajukaasukattilan.

**K**ymin tutkimuskeskuksen sellu- ja paperiosastolla työskentelee viisi laboratorio-työntekijää. Lähikuva esittelee **Tuija Poduschkinin**.

Vuonna 1960 tutkimusosastolle asiatyöksi tullut Tuija Poduschkin kiinnostui laboratorio-työstä niin paljon, että siirtyminen parin vuoden kuluttua laborioritehtäviin tuntui itsestään selvältä. "Kävin työn ohella ammattikoulussa kurssin, jossa koulutettiin sellu- ja paperiasioihin. Tämän päivän asioista olen saanut tietoa METSKO:n koulutustilaisuuksissa sekä atk-kursseilla."

Tuija Poduschkinin työhön kuuluu pääasiassa sellun lujuustutkimukset. Tutkimuskeskuksen sellu- ja paperiosastolla tutkitaan viikoittain Kuusanniemen sellutehtaan mänty- ja koivumassa. Myös Voikkaan tehtaalta tulee yksi massanäyte viikossa.

Tutkittavat massanäytteet saapuvat tutkimuskeskukseen kuivana paalimassana sekä märkä- eli pumppumassana. Ennen kuin tutkittava massanäyte on Tuija Poduschkinilla, se on läpikäynyt holanlerin eli eräänlaisen pulperin sekä uudelleen arkeiksi puristamisen ja kuivattamisen. Holanterissa massasta on otettu 10 minuutin väliajoin näyte, josta

## Laboratoriotyöntekijä



Kymin tutkimuskeskuksessa tutkitaan viikottain Kuusanniemen sellutehtaan massa.

mitataan massan suotautumis-aika.

Tuija Poduschkin mittaa näytearkeista ensimmäiseksi vaaleuden ja opasiteetin. "Jokainen arkki käydään läpi määrättyssä järjestyksessä ja määrättyllä tavalla", hän selvittää. Tämän jälkeen arkit viedään ilmastoitumaan ilmastoituhuoneeseen, jonka lämpötila ja kosteus vastaavat kansainvä-

sesti hyväksytyjä mittaussolu-suhteita.

Kun sellumassan näytearkit ovat olleet ilmastoituhuoneessa vähintään neljän tunnin ajan, Tuija Poduschkin mittaa niistä huokoisuuden eli ilman läpäisyvastuksen sekä painon ja paksuuden. Tämän jälkeen tutkitaan massan repäisyjuisuus, puhkaisulujuus, venymä ja vetolujuus. Tarvittaessa asiak-

kaan pyynnöstä mitataan myös taittolujuus.

Saamistaan tutkimusarvoista Tuija Poduschkin kirjoittaa raportin, josta hän syöttää tiedot edelleen tietokoneeseen.

"Mitattavien näytteiden koko on tarkoin määrätty, jotta saadut tulokset olisivat kansainvälisesti vertailukelpoisia", hän huomauttaa. Mittauslaitteet tarkistetaan kerran kuukaudessa Keskuslaboratorion lähettämän massanäytteen ja sen tutkimusarvojen mukaan.

Vuosien varrella Kuusanniemen samoin kuin Voikkaankin massat ovat tulleet Tuija Poduschkinille tutuiksi. "Jos tulokset poikkeavat totutusta, tuumin yleensä heti, että mitähän siellä nyt on tapahtunut."

Hän naurahtaa, että tehtaiden tuotantoprosesseissa ei taida tapahtua mitään uutta, ennen kuin se on kokeiltu tutkimuksessa.

Tuija Poduschkinin mukaan tutkimuskeskuksessa on tutkittu kaikkia kotimaisia puulajeja. Koivu- ja mäntymassat ovat hänelle itselle tutuimmat. "Nykyisin olemme tutkineet myös eucalyptusta, joka poikkeaa suuresti kotimaisista puulajeista."

## Kymiläiset Suomen halki

SUOMI-JUOKSEE -viesti vietiin jälleen viidessä vuorokaudessa Utsjoelta Helsinkiin. Tämä 1 308 kilometriä pitkä ja 100 osuutta käsittävä viesti juosti jo 11. kerran. Tänä vuonna tapahtumaan osallistui ennätyselliset 206 joukkuetta, eli noin 8 000 viestinviejää. Yhteensä laskettuja juoksu kilometrejä kertyi lähes 250 000, joka vastaa matkaa neljä kertaa maapallon ympäri. Yksittäiset osuudet vaihtelivat 6–20 km:iin.



Suomi-juoksee viestin pituus oli 1308 kilometriä.

Kymi oli edustettuna jo toista kertaa. Maan päästä päähän taivalsivat Kalevi Rätty, Veikko Henttonen, Jorma Paalanen, Leo Suokas, Esko Pulkkinen, Markku Kantinkoski ja Ippo Westman. Suurimman osan matkasta olivat mukana Atte Kekkonen, Ari Mäkinen, Sepo Häkkinen ja Heikki Sjöblom. Jouko Kiviranta joutui nilkkavamman vuoksi jättämään matkanteon kesken ennen Rovaniemeä. Jorma Järvinen juoksi kaksi osuutta ja samaan ylsi viestin Utsjoelta aloittanut ja joukkuetta matkan aikana huoltanut Leo Silén.

## KYMMENEN KYSYMYSTÄ

1. Milloin aarnikotka otettiin yhtiön tunnuksiksi ja kuka sen on suunnitellut?
2. Mitä polttoaineita käytetään Kuusanniemen voimalaitoksilla?
3. Milloin Kuusanniemen sellutehdas käynnistettiin?
4. Millä paikkakunnilla Kymmene Oy:llä on LWC-paperituotantoa?
5. Kuinka monta vakituista siistijää työskentelee Kymi-ryhmässä?

6. Mitä "epätavallisia" tuotteita kuului Kymiyhtiön sota-ajan tuotantoon?
7. Montako yhtiöläistä pelaa Kumon riveissä?
8. Miten suuri on Uutiskymin painos?
9. Mikä on nutikkaloukku?
10. Kuinka suuri osuus Kymmene Oy:n käyttämästä puusta tulee sen omista metsistä?

paperinvaruja, makuusäkkejä ja säkkejä. 7.8 vakituista ja 4 kesätyöntekijää. 9. Kuormassa olevasta pötkörullaradasta puuttuu 1-2 rullaa, men aukko. Kun hitomalle matkallaan puut ajetaan aukon ylitä suunnassa lämpän aukon ylitä mittaiset pötkit eli muutkat puotavat aukkoon ja karstiuvat näin matkasta. 10. 1,05 miljoonaa kuutiometriä eli hieman vajaa 11 % puun kokonaiskäytöstä.

Maakaasukaattilassa polttoainetta on joko maakaasun tai öljyn. Hajukaasukaattilassa poltetaan metanolia. 3. Kuusanniemen sellutehdas käynnistettiin 3.8. 1964. Etukäytösönnetit 25-vuotiaalle! 4. Kuusankoskella (Voikkaan paperitehdas), Lappeenranta (Kaukas) ja Irvinessa, Skotlannin länsirannikolla (Caledonian Paper plc). 6. Paperitakanoita, pöytäliinoja, käsipyyhkeitä, lautasliinoja, housuja, jalkarättejä, huppuja, patjoja, satvaankuuljussäkkejä.

1. Kymiyhtiön aarnikokan suunnitelti tilausyönä taitelijaj Hugo Simberg v. 1899. Yhtiön viralliseksi tunnuksiksi se rekisteröitiin v. 1901. 2. Kuusanniemessä on kaksi soodakattilaa, joissa käytetään munsalipeä sekä lähinnä käynnistys- ja tukkiliikkina öljyä.

**Kymmeneen  
vastausta**