



Kymin Paperiteollisuus Oy:n julkaisu 53. vuosikerta

Kaikille Kymin osastoille järjestetään kevään aikana taloustietoiskut, joiden tavoitteena on antaa yhtiöläisille kuva Kymin taloudellisesta tilanteesta. Sivu 2.

Kuusanniemessä otettiin huhtikuun alkupuolella käyttöön yksityinen tullivarasto. Sivu 2.



Ympäristömerkki tehosti päästöjen seurantaa. Sivu 3.

Tutkimuskeskus sai uuden valkaisureaktorin, joka monipuolistaa valkaisuutkimusta. Sivu 3.

Varaosatiopankit ovat osa nykyaikaisista kunnossapitoa. Sivu 5.

Suomi on laaja maa ja kaukana markkinoista. Jotta kuljetaminen olisi kustannuksiltaan optimaalista, on logistiikan osasten oltava kunnossa ja toimittava yhteen. Sivu 6.

Konttoripalvelu on monen palvelun paikka. Sivu 8.

Vuorokorjausryhmässä tehdään työtä yli ammattirajojen. Sivu 9.

Kun hiiltä kärrättiin lihasvoimalla. Sivu 10.

5.5.1993

Happivalkausu sellutehtaan mäntylinjalle

Kuusanniemen sellutehtaalte mäntyselua valmis-tavalle 3-linjalle rakennetaan happivalkausu. Välit-tömästi alkava hanke si-sältää erillisenä projekti-na myös happivalkausun massan varastotornin se-kä valkausun ensimmäi-sen vaiheen toimintasa-keuden noston 3 prosen-tista 10 prosenttiin. Myös prosessiautomaatiota uu-sitaan merkittävästi.

■ Noin sata miljoonaa markkaa maksavan uudis-tuksen ansiosta tehtaan jätevesikuormitus vähe-nee entisestään. Orgaa-nisten klooriyhdisteiden määrän arvioidaan piene-nevän noin 25 prosenttia ja kemiallisen hapenkulu-tuksen noin 20 prosen-tia. Happivalkausun pesu-veä johdetaan selluteh-taan kemikaalien talteen-

ottoon, minkä ansiosta myös entistä suurempi osa puun liuenneista aine-osista voidaan hyödyntää energiantuotannossa.

Happivaihe vähentää klooridioksidin käyttöä valkaisuissa sekä sähkö-energiankulutusta jäteve-den puhdistamolla. Lisäk-si se edesauttaa tehtaan vesi- ja kemikaalikierto-jen sulkemista tulevaisuu-dessa.

Pienenevän ympäristö-kuormituksen ansiosta Kymi pystyy myös tule-vaisuudessa vastaamaan markkinoiden yhä tiukentuviin ympäristönsuojelu-vaatimuksiin. Kymin stra-tegisten tuotteiden, tulos-tus-, suoramainonta- ja mainospapereiden mark-kinoinnissa kloorittomuuden merkitys kasvaa Poh-joismaiden sekä saksan-kielisten alueiden ohella myös muualla Euroopassa

ja Kauko-Idässä. Inves-toinnilla pyritään enna-koimaan myös pohjois-maisen ympäristömerkin vuonna 1995 tiukentuvia vaatimuksia.

Uudet laitteistot mitoi-tetaan 900 tonnin vuoro-kausituotannolle. Suun-nittelussa otetaan huo-mioon myöhemmin mah-dollisesti toteutettavat muutokset, joilla tähdä-tään kloorikemikaalitto-miin TCF-valkaisuproses-seihin.

Investointi otetaan käyttöön kahdessa vai-heessa siten, että valkai-sun ensimmäisen vaiheen muutokset, sakeamassa-torni sekä osa automaati-ohjelmasta otetaan käyttöön vuoden 1994 ju-hannuksen jälkeen. Varsi-nainen happivalkausu käynnistyy syyskuussa 1994.

Jatkuu sivulla 12.



Ensi vuonna käynnistyvän happivalkausinvestoinnin lisäksi 3-linjan keitto uusitaan jo tänä vuonna. Juhannuksen jälkeen käynnistyvän uusinnan asennukset ovat parhaillaan käynnissä. Vasemmalla työnjohtaja Pentti Kaipainen Pohjolan Tehdaspalvelusta ja aikatauluseurannasta vastaava suunnitteluesimies Mauri Ojasalo Kymiltä.



Sellutehtaan tuotantoennätystä juhlittiin huhtikuun 15. päivänä tuotantokahveilla. Kuitulinjojen valvomossa kakkua nauttimassa Markku Kaarlampi (vas.), Jari Paavola, Ismo Salminen, Harri Vainio, Reijo Pekkola sekä kahvit tarjoillut Markku Laaksonen.

Tuotanto ennätysvauhdissa

Kymin tuotantokoneisto on toiminut hyvin. Kuusanniemen sellutehtaal-la on rikottu tuotantoenna-tyksiä lähes joka kuukau-si ja hienopaperitehtaan tuotanto on sujunut hyvin.

■ Kuluva vuosi alkoi toi-mitusjohtaja Pehr-Eric

Pättin mukaan Kymin kannalta ennakoitua pa-remmin Suomen markan devalvoitua edelleen lähes 10 prosenttia. Mark-kinahintojen lasku söi kuitenkin osan devalvaa-tiohyödyistä.

Yhtiön toiminta on kui-tenkin edelleen tappiollis-

ta, kun poistot huomioi-daan. "Kysynnän vuosi-vaihtelun ja päämarkki-noidemme yleisen talou-dellisen tilanteen vuoksi kesä tulee olemaan vai-kea ja syksy suuri kysy-mysmerkki."

Jatkuu sivulla 6.

Kymi Nousee tuotti yli 7 000 ideaa



Kymi Nousee -projekti on tuottanut tähän mennessä lähes 7 200 ideaa. Ideointivaiheen päätyttyä osa ryhmistä palkitaan t-paidoilla, joiden rintaa koristaa projektin maskotti, Lusa-aarnikotka. Ensimmäisenä paitansa sai Petteri Metiäinen johtama tehdaspalvelun ryhmä 95.

POVARI

Tiimalasi tyhjenee

Ruotsissa on ns. Lindbeckin komitea kartoittanut sikäläisen talouden ongelmia ja keinoja niiden ratkaisemiseksi. Yhteenvedossa todetaan, että tilannetta leimaa sekä akuuttien että kroonisten ongelmien monimutkainen sekoitus, mistä syystä ratkaisuja ei ole mahdollista löytää yksin lyhyen aikavälin päätöksillä.

Pitkäjänteisyyttä edellyttää vuosikymmenien saatossa rakennettujen, jo aikoja sitten vanhentuneiksi osoittautuneiden instituutioiden ja säädösten purkaminen. Tämä rakennelma on estänyt yhteiskunnan eri osapuolia ottamasta riittävästi vastuuta paitsi omasta toiminnastaan, myös kokonaisuudesta. Päivän talousongelmien ohella kyse on siten vakavasta institutionaalisesta rakenneongelmasta.

Naapurimaamme kansankoti-mallia kopioitiin meillä yhtälöllä yksi yhteen. Ei siis ihme, että Ruotsin ongelmat ovat myös meidän; ennen kaikkea epärealistisiin toiveisiin ankkuroitu hyvinvointiturva, johon kansantalouden maksukyky ei riitä.

Kansalaisten elintaso ei voi rakentaa kasvavan velan varaan. Jo nyt on tulevaisuutta diskontattu sen verran, että lapsenlapsilekin riittää veloissa maksamista. Vuoden 1992 lopussa oli koko kansantaloutemme ulkomainen nettovelka 235 mrd. markkaa. Tuo velkasumma vastaa tänään koko Suomen metsävarojen arvoa myytynä yhdellä kertaa päivän hintaan. Tämän vuoden lopussa eivät metsävaratkaan enää riitä "velan pantiksi".

Tätä taustaa vasten tuskin kenellekään on epäselvää, että vain

tiukalla ja riittävän pitkäaikaisella tulo- ja budjettipolitiikalla voidaan luoda edellytykset Suomen kansantalouden velkaantumisen pysädyttämiseksi ja samalla kotimaisen korkotason alenemiselle kansainvälisen korkokehityksen myötä. Vain tiukka taloudenpito ja inflaation kurissa pitäminen tuo helpotusta tulevaisuudessa.

Institutionaalinen rakenne on kuitenkin edelleen tiukasti yhteen muurattu. Työllisyys saa joustaa, työehdot eivät. Ja mikä on tulos! Kun vielä kolme vuotta sitten oli työssäkäyviä runsas miljoona enemmän kuin edunsaajia - työttömät, toimeentulotukea saavat, eläkeläiset jne. - on erotus tänään enää 250 000. Huomenna tuskin sitäkään. Silti harataan kaikkia työelämään ehdotettuja uudistuksia vastaan.

Nykyisessä business-ympäristössä vaaditaan yrityksiltä jatkuvaa muutosta - sopeutumista. Miten se on mahdollista, jos apuolelta on ikuinen muuri vastassa? Kuitenkin asiakas ostaa vain tuloksia, ei aikaa. Kello käy, hiekka tiimalasissa tyhjenee. Päätämättömyyden pattitilanne jatkuu. Ellei ratkaisuja synny, niihin ajaututaan. Tämä tuskin olisi mielekästä minkään osapuolen kannalta.

Jopa pikaisten ratkaisujen myötä toipumisen tie on pitkä. Useiden vuosikymmenien erehdykset ja kevytmielisyydet harjoitetussa politiikassa ja palkanmuodostuksessa eivät ole korjattavissa muutamassa vuodessa.

Taloustietoa kaikille kymiläisille

Kevään aikana tullaan kaikille osastoille järjestämään taloustietoiskut, joiden tavoitteena on antaa kymiläisille yleiskuva siitä, miten meillä taloudellisesti menee. Samalla osastot kertovat omista tuloksistaan ja tavoitteistaan.

Erään ensimmäisistä tilaisuuksista piti tehdaspalvelu 27.4. teollisuusoppilaitoksessa. Paikalla oli yli 200 tehdaspalvelun työntekijää ja toimihenkilöä. Niille henkilöille, jotka eivät päässeet nyt osallistumaan, järjestää tehdaspalvelu uusintatilaisuuden lähiaikoina.

Päivän aikana pidetyt kaksi tilaisuutta avasi tehdaspalvelun johtaja **Teuvo Karhu**, konsernin ja Kymen tuloksesta kertoivat budjettipäällikkö **Henry Forsström** ja taloushallintopäällikkö **Ari Jattu**. Tehdaspalvelun tulosta selvitti osastopäällikkö **Markku Keisala**.

Taloushallintopäällikkö Ari Jattu selvitti, että toukokuun puoleen väliin mennessä pidettävissä taloustietoisku-tilaisuuksissa kymiläisille kerrotaan mm. yhtiön ja Kymmene Oy:n viime vuoden tuloksesta, metsäteollisuuden yleisestä tilasta Suomessa ja alkaneen vuoden näkymistä.

Taloustietoiskut ovat osa laajempaa henkilöstölle järjestettävää taloustiedon parannushanketta. Muista taloustiedon jakamistavoista Jattu mainitsee Uutiskymissä olleet artikkelit ja ytelimien talouskoulutuksen. Yhtiön johdon talousraportointi on myös uudistettu tämän kevään aikana. Suunnitteilla on lisäksi osastojen ilmoitustaulujen käyttö taloustiedottamisessa.

Taloustietoiskuissa kymiläiset saavat lisänäkemyksiä yhtiön kokonaistaloudesta ja kannatta-



Maija Mäkinen ja Martti Pigg (yllä), **Erkki Salminen** (oik.).

"Näyttää, että ylöspäin mennään"

Koska tämäntyyppisiä tilaisuuksia ei yhtiössä ole henkilöstölle aiemmin järjestetty, oli paikallaan kysyä, mitä niistä oltiin mieltä. Seuraavassa muutama tilaisuuteen osallistuneilta saatu mielipide:

Erkki Salminen, suojelukaluston hoitaja, paloasema
- Vähän turhan isoja numeroita meikäläiselle - ei ymmärtänyt. Turhan isolta alueelta on lähdetty esittämään, ainakin minusta tuntui siltä.
- Siltähän se näyttää, että ylöspäin mennään.

Maija Mäkinen, siistijä, rakennusosasto
- Tilaisuus oli ihan hyvä ja paikallaan. Eihän myö oikeastaan

vuudesta heille jo Kymi Nousee -tilaisuuksissa esitettiin omien vastuualueidensa kustannus- ja laskentatietoihin."



tiedetä, mikä maksaa ja mihin rahat menee. Ihan hyvä, että meille annetaan siitä tietoa. Asiat ymmärsi hyvin.

Martti Pigg, kuljetusteknikko, tehdaskuljetukset
- On ihan hyvä päästä kuulemaan, miten on mennyt.
- Tietoiskussa kysyttiin myös, olisiko mielenkiintoa saada tietoa tuloksen kehittymisestä kuukausittain tämän vuoden aikana. Mielestäni on hyvä asia kaikkien tietää tuloksen kehittymisestä. Se kannustaa yrittämään.

Taloustietoisku-tilaisuuksien yhtiötä ja konsernia koskevasta aineistosta on vastannut taloushallinto-osasto.

Tullivarasto Kuusanniemeen

Kuusanniemessä on otettu huhtikuun alkupuolella käyttöön Kymen yksityinen tullivarasto, jossa säilytetään PK 7-9 ulkomaisen toimittajien viiroja ja puristinhuopia.

Aiemmin ulkomaisilta toimittajilta tulevia viiroja on säilytetty tullaamattomina vapaavarastossa Helsingissä. Nyt ne siirretään suoraan Kouvolan tulliaseman kautta Kymen omaan varastoon. Tavarat tullataan ja maksetaan vasta, kun ne otetaan käyttöön. Oma tullivarasto säästää siten mm. korkokustannuksia.

Jokaisella paperikoneella on

oma varastonsa koneen määrän mukaan ylähoitotasolla. Varasto on erotettu muusta tilasta punakeltaisella viivoituksella sekä kilvillä, joissa on myös toimintaohjeet viirojen ja huopien käyttöön ottamiseksi. Varastosta vastaava päivämestari **Jukka Suntila** arvioi, että tullivarastossa säilytetään paperikonetta kohti noin 4 kuivatusviiraa, pari puristinhuopaa sekä märkäviira. Aiemmin tilattuja viiroja ja huopia on vielä jonkin verran Helsingin vapaavarastossa, minkä takia siirtymäkausi kestää puoli vuotta.

Kymillä on useita viira- ja huopatoimittajia sekä kotimaassa että ulkomailla.



Ensimmäiset viirat saapuivat PK 9:n tullivarastoon huhtikuun puolivälissä. Vasemmalla varakoneenhoitaja Seppo Hämäläinen, päivämestari Jukka Suntila ja varasynterimies Seppo Muukka.

Ympäristömerkki tehostanut päästöjen tarkkaa seuranta

Pohjoismaisen ympäristömerkin myöntäminen Kymin hienopaperille merkitsi myös entistä suurempaa panostusta päästöjen seurantaan. Viranomaisten vaatimusten lisäksi tehdään merkittävä määrä ylimääräisiä analyyskejä, joilla varmistetaan, että tuotanto täyttää jatkuvasti ympäristömerkin ehdot.

Ympäristömerkin myöntämisperusteissa vaaditaan tarkkailtaviksi jäteveden orgaanisia klooriyhdistepäästöjä, jäteveden kemiallista hapenkulutusta sekä rikkipäästöjä ilmaan.

Kymillä on kiinnitetty erityistä huomiota orgaanisten klooriyhdisteiden seurantaan. Jäteveden sisältämien klooriyhdisteiden määrää ilmaistään AOX-kuormituksena (aktiivihileen adsorboituvat orgaaniset halogeenit).



404 012

Alhaiset päästöt valmistuksessa

Viranomaiset edellyttävät ainoastaan sellutehtaalta poistuvan jäteveden tutkimista. Sen lisäksi tehtaalla seurataan kuormitusta valkaisuainekohtaisesti päivittäin. Näiden näytteiden perusteella lasketaan kuukausittain jokaiselle paperilajille oma

Ympäristömerkin myöntämiskriteerit

Ympäristömerkin myöntäminen edellyttää päästöjen tarkkailua paperinvalmistuksen joka vaiheessa. Tulokset muunnetaan kuormituspisteiksi. Suurin sallittu kuormituspistemäärä on 6.

Rikkipäästöt ilmaan

Alle 1,0 kg/tonni paperia = 1 kuormituspiste
1,0-1,5 kg/tonni paperia = 2 kuormituspistettä
1,5-2,5 kg/tonni paperia = 3 kuormituspistettä
Kymi 1

AOX, adsorboituvat orgaaniset halogeenit

Alle 0,1 kg/tonni paperia = 1 kuormituspiste
0,1-0,3 kg/tonni paperia = 2 kuormituspistettä
0,3-0,5 kg/tonni paperia = 3 kuormituspistettä
Valkaisu ilman kloorikemikaaleja = 0 kuormituspistettä
Kymi 2-3

Kemiallinen hapenkulutus (COD)

Alle 20 kg/tonni paperia = 1 kuormituspiste
20-50 kg/tonni paperia = 2 kuormituspistettä
50-65 kg/tonni paperia = 3 kuormituspistettä
Kymi 2

Sellun ja paperin valmistuksessa ei lisäksi saa käyttää tiettyjä haitallisia kemikaaleja kuten klooria sisältäviä orgaanisia liuotimia.

Pohjoismainen ympäristömerkki on ensimmäinen ylikansallinen ympäristömerkki. Se on tähän mennessä myös ainoa, joka pyrkii ottamaan huomioon valmistuksessa syntyvän kokonaiskuormituksen eikä keskity pelkästään yhteen ominaisuuteen.

kuormitus.

Ympäristömerkin saaminen ei edellytä näin tarkkaa seuranta, vaan kriteereinä käytetään pitkän aikavälin, esimerkiksi vuoden keskiarvoja. Jatkuvalle seurannalle pystymme kuitenkin varmistamaan, että täytämme vaatimukset joka hetki", kertoo Kymin ympäristönsuojelupäällikkö **Harri Jussila**.

Myös kemiallinen hapenkulutuskuormitus (COD) mitataan päivittäin. Kuormitusta on seurattu jo vuosikymmeniä, nykyinen analyysimenetelmä on ollut käytössä 80-luvun alusta lähtien.

Biologiselta jätevedenpuhdistamolta poistuvasta jätevedestä mitattu kuormitus jyvitetään mänty- ja koivulinjoille prosessitietojen perusteella. Linjakohtainen kuormitus lasketaan keiton jälkeen massaan jääneen ligniinimäärän perusteella.

Rikkipäästöjä seurataan toistuvasti mittauksin. Lisäksi päästöjä seurataan laskennallisesti kemikaalitasesta: tehtaalla seurataan kemikaaleina prosessiin syötetyn rikin määrää, josta vähennetään jätevesissä ja savukaasujen mukana polynä poistunut rikki, erotuksen muodostavat kaasumaiset rikkipäästöt.



Laboratoriotyöntekijä Pirjo Kvist määrittää AOX-pitoisuudet sellutehtaan jätevesistä.

Reaktori monipuolistaa valkaisututkimusta

Kymin tutkimuskeskukseen hankittiin huhtikuussa uusi valkaisureaktori. Quantum Mark V -tyyppisellä laitteella pystytään jäljittelemään entistä paremmin valkaisun todellisia prosessiolosuhteita niin sellun kuin mekaanisen massan valmistuksessa.

Uudella valkaisureaktorilla tullaan kehityspäällikkö **Ingmar Lasseniuksen** mukaan tutkimaan ensisijaisesti peroksidi- ja happivalkaisua sekä entsyymiesikäsittelyä. Reaktori on helppo laajennettavissa myös otsonivalkaisuun, jonka arvioidaan olevan yksi tulevaisuuden pääkehityssuunnista.

Päätavoitteena on valkaisun entistä tarkempi optimointi.

"Valkaisuprosessin perinteiset muuttajat ovat - kemikaalien käyttöön liittyvien asioiden ohella - aika, lämpötila ja sakeus sekä happivalkaisussa myös paine. Tehtaalla tuotanto määrää viiveet ja vaikutusmahdollisuudet sakeuksiin ovat rajalliset olemassa olevan laitteiston takia. Lopputulokseen pystytään kuitenkin vaikuttamaan mm. kemikaalien valinnalla, pH-säädöillä ja muuttelemalla eri valkaisuainehoiden painotusta", Lassenius kertoo.

Valkaisureaktori mahdollistaa tehdasolosuhteiden entistä paremman jäljittelyn. Nykyisiin laboratoriovalkaisuihin verrattuna oleellinen parannus on, että tehokkaan sekoittimen ansiosta massa voidaan haluttaessa flui-

disoida eli saada juoksevaksi jopa 25 prosentin sakeudessa. Sen ansiosta kemikaalien sekoittuminen sellun valkaisussa yleisesti käytetyssä 10-15 prosentin sakeudessa on ongelmaton. Laitteen ohjaus on pitkälle automatisoitu: sekä paine, lämpötila, sekoitus ja kemikaalien syöttö että annosteluviiheet ja -välit voidaan ohjelmoida tarkasti. Jatkuva pH-seuranta on tärkeä lisäetu. Reaktoriin mahtuu sakeustasosta riippuen 100-400 g kuivaksi laskettua massaa.

Kymin ohella uusi valkaisureaktori palvelee myös Finnish Peroxidesia, joka osallistumalla laitteen kustannuksiin on tehnyt sen hankinnan mahdolliseksi.

Vastaavanlainen Quantum-



Maahantuojan edustaja Olli Hakkila (oik.) opasti henkilökuntaa käyttämään valkaisureaktoria. Vasemmalla kehityspäällikkö Ingmar Lassenius sekä laitteen käyttäjistä Lasse Salo ja Olavi Martikainen.

reaktori oli aiemmin kokeiltavana tutkimuskeskuksessa, mutta silloin hankinnasta luovuttiin laitteesta ilmenneiden lastentautien vuoksi. Nyt ostettuun

Kymmenelle uusi agentti Argentiinaan

Camco S.A. on toiminut Kymmene Oy:n agenttina Argentiinassa ja Uruguayssa huhtikuun alusta lähtien. Argentiinaan on tähän mennessä viety aikakauslehtipaperia, pääasiassa Kaukas Oy:n tuotteita, mutta tulevaisuudessa myyntiä on tarkoitus laajentaa hienopapereihin.

Camcon hallituksen puheenjohtaja on **Jorge R. Hayzus**. Toimitusjohtaja toimii **Carlos André Mattsson** ja myyntipäällikkönä **Marcos R. Hayzus**.

Camco S.A.:n osoite on:

Martin Coronado 848
1641 Acassuso
Prov. de Buenos Aires
Argentina
Puh. & fax +54-1-743 5385

Carlos Andrés Mattsson siirtyi Camcon Copida S.A.:sta, joka edustaa Finnpapia ja edusti aiemmin myös Kymmene Oy:tä Argentiinassa. Camco S.A. edustaa myös etelä-afrikkalaista Sappi-yhtiötä.

Ympäristötietoa ilmoitustaululle

Memoon Kymin ilmoitustaululle on avattu ympäristönsuojelulle oma ilmoitustaulu KYYMPSU.

Ilmoitustaululla on kymiläisten ja keskushallinnon henkilöstön luettavissa mm. kooste vesiluvan määräyksistä, ilmansuojelupäätöksistä ja jätehuollon päätöksistä, ajankohtaisista ympäristöasioista, sekä ympäristönsuojelun ohjeita.

Ilmoitustaululla tullaan pitämään ajan tasalla olevaa ympäristötietoa, jota päivitetään tarvittaessa.

Konserniyhteistyökokouksessa runsaasti käsiteltäviä asioita

Kymmene Oy:n konserniyhteistyökokous pidettiin 14.4. pääkonttorissa. Pääjohtaja **Harri Piehl** totesi metsäteollisuuden tuotannon volyymin indeksillä mitattuna nousseen viime vuonna Suomessa vuoden 1988 tasolle. Devalvaatioetua ei ole siirretty asiakkaille, sillä paperinhintojen voimakas lasku alkoi mm. ylikapasiteetista johtuen jo ennen markan arvon alentamista ensimmäisen kerran. Kelluvat valuuttakurssit aiheuttavat epävarmuutta markkinoilla.

Sahatavaran parantunut kysyntä johtuu mm. USA:n kiristyneistä luonnonsuojelusäädöksistä ja Venäjän toimitusten poisjäämisestä. Paperimarkkinoilla

paras trendikasvu on puuvapaisissa päällystetyissä sekä LWC-papereissa.

Vuoden 1992 tilinpäätöstä esitelleen varoitusjohtaja **Jan-Henrik Kulpin** mukaan kannattavuudessa oli suuria eroja konsernin eri toimintamaiden, paikkakuntien ja tuoteryhmien välillä. Selluteollisuus paransi tulostaan merkittävästi, mutta konsernin paperiteollisuuden tulos heikkeni edellisvuoteen verrattuna. Kotimaisten tytäryhtiöiden yhteenlaskettu tulos parani edellisvuodesta ja ulkomaisien heikkeni.

Toimitusjohtaja **Martin Granholm** selvitti Euroopan yhteisöön liittymisen vaikutuksia

Kymmene Oy:n kuljetustoimintoihin ja ympäristöasioihin sekä maamme energiaverotukseen ja jakeluverkkoon. Konsernin sähkökäyttö ja -hankinta ovat nyt tasapainossa, mutta Granholm mukaan lisääntyvään sähkötarpeeseen on syytä varautua.

Konsernin henkilöstöpolitiikka koskevaan kysymykseen vastannut pääjohtaja Piehl totesi, että henkilöstömäärä on yhteistyössä henkilöstön kanssa sopeutettu vastaamaan tehtävien teknistä kehitystä ja kilpailutilannetta. Tytäryhtiöillä on tarpeiden ja kantokyvyn mukaan päättävältä henkilöstöasioissa ja konsernin kanta on, että irtisanomisia käytetään



vain viimeisenä keinona.

Tilaisuudessa kuultiin ympäristöjohtaja **Esko Melonin** selvitys ajankohtaisista ympäristöasioista sekä Paperiliiton Karhulan, Kuusankosken, Voikkaan, Lauritsalan, Pietarsaaren ja Kuusanniemen osastojen kannanotto perusvoimakeskusteluun. Ammattiosastojen mielestä periaatepäätös ydinvoiman lisärakentamisesta pitää tehdä nopeasti. Tätä vaihtoehtoa tukevat sekä ympäristönäkökohdat että hankkeen työllistävä vaikutus.

Pääjohtaja Harri Piehl esitteli Kymmene Oy:n tulosta.

YHTIÖKOKOUS PÄÄTTI Osinkoa ei makseta

Kymmene Oy:n torstaina 22. huhtikuuta 1993 pidetyssä varsinaisessa yhtiökokouksessa vahvistettiin yhtiön tilinpäätös sekä myönnettiin vastuuvapaus tilivelvollisille. Yhtiön hallituksen ehdotuksen mukaisesti päätettiin, että vuodelta 1992 ei

makseta osinkoa.

Uudeksi varsinaiseksi tilintarkastajaksi valittiin varatuomari **Henrik Nyberg**. Uudeksi varatilintarkastajaksi valittiin kanslianeuvos **Per-Erik Isaksson**.

Yhtiön hallituksen kokouksessa ei tapahtunut muutoksia.

Sineston vienti kasvussa

Kuusankoskella pidettiin maaliskuun lopulla ensimmäinen kansainvälinen Sinesto-myyjien tapaaminen. Tilaisuuteen osallistuivat Etelä-Euroopan agentit.

Puun sinestymänestoaikoina käytettävän Sineston vienti läntiseen Eurooppaan oli viime vuonna 40 prosenttia kokonaisyhtymästä. Myös vienti Venäjälle ja Baltian maihin on lisääntynyt. Länsi-Euroopasta poiketen Itä-Euroopan myynnin hoitaa Finnish Chemicalsin oma myyntiorganisaatio **Jouko Myllysen** johdolla.

Ripeintä kasvu on ollut Ranskassa, josta on tullut merkittävintä vientimäärää. Aiemmin ykkösjajalla olleen Portugalin valuutan

vahvistuminen on heikentänyt maan saateollisuuden vientiä. Euroopan talouslama on myös vähentänyt pakkaussahatavaran kysyntää.

"Huolimatta Portugalin myynnin kasvun huomattavasta hidastumisesta Sinesto on nykyisin markkinajohtaja. Ranskassa olemme pentakloorifenolin jälkeen toisella sijalla. Siellä PCP on edelleen käytössä, vaikka ainetta ei enää valmistetakaan Euroopassa", kertoo tuotepäällikkö **Urpo Ek** Finnish Chemicalsista. Sineston kehitti Kymin tutkimuskeskuksen kehityspäällikkö **Irma Linderborg**. Aine on huomattavasti ympäristöystävällisempi kuin aiemmin käytössä olleet PCP-yhdisteet.



Juris Lapan (oik.) mukaan tavoitteena on nostaa paperinkulutus perinteiselle tasolle. Vasemmalla hankintakeskuksen osastopäällikkö Elvira Gorbenko, Kymin tekninen myyntipäällikkö Esko Leino sekä Aasa Lepik Kymmene Balticasta.

Latvian graafinen teollisuus muuttumassa yksityiseksi

Latvian graafinen teollisuus on yksityistymässä. Maassa tuli voimaan yksityistämislaki maaliskuun 15. päivänä, jonka perusteella suurin osa graafisen alan yrityksistä on muuttamassa omistuspohjaansa.

Näin kertoi Latvian valtiollisen graafisten materiaalien hankintakeskuksen johtaja **Juris Lapa** vieraillessaan Kymillä maaliskuun alkupuolella. "Kaikki asiakkaamme muuttavat omistumuotoaan ja uskon, että mekään emme pysy valtiollisena yhtiönä tulevaisuudessa."

Hankintakeskus on perinteisesti toimittanut paperin ohella kaikkia graafisen alan tarvikkeita, aiemmin myös painokoneita. "Neuvostovalian aikana maan eri paperitehtaat olivat erikoistuneet tiettyihin laatuun. Esi-

merkiksi latvialainen tehdas tuotti tietosanakirjapaperia ja vei sitä eri puolille valtakuntaa. Saimme vastaavasti tarvitsemamme paperin valtakunnan muilta tehtailta ja välitimme sen painolaitoksille", Lapa kertoo.

Nykyisin sanomalehtipaperi tulee vielä kokonaisuudessaan entisen Neuvostoliiton alueelta, Kontupohjan tehtaalta Karjalasta.

Tarkkaa paperinkulutusta on hänen mukaansa nykyisin vaikea arvioida, mutta perinteisesti hankintakeskus on välittänyt vuosittain 12 000 tonnia sanomalehtipaperia, 6 000 tonnia offsetpaperia ja 1 500 tonnia hienopaperia.

"Pyrimme nostamaan hienopaperin perinteiselle tasolle, mikä tosin tänä vuonna ei tule toteutumaan. Pääasiassa tarvit-

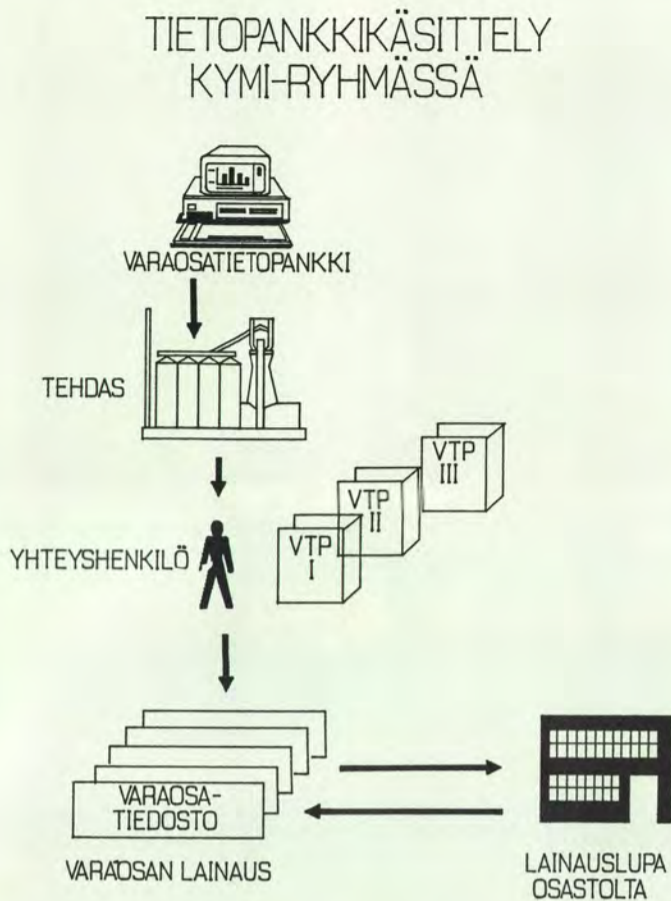
semme päällystettyä hienopaperia, mutta myös toimistopapereihin on kiinnostusta. Etsimme lisäksi värillistä sanomalehtipaperia. Kymiltä hankintakeskus ostaa päällystettyä paperia."

Latvian oma paperiteollisuus on yrittänyt mukautua muuttuneeseen tilanteeseen. "Neuvostoliiton järjestämän saarron aikana esimerkiksi Ligatnen tehdas alkoi valmistaa sanomalehtipaperia, mutta laatu oli sen verran huono ja kustannukset niin korkeat, että toiminta ei kannattanut. Latvian paperitehtaita ei kannatakaan käyttää, koska koneet ovat vanhoja ja energiankulutus suuri. Oikealta ratkaisulta näyttäisi vanhojen tehtaiden sulkeminen siten, että tilalle pyrittäisiin saamaan ulkomaisia yrittäjiä, jotka pystyisivät rakentamaan ajanmukaiset tuotantolaitokset."



Sineston kehittänyt Kymin tutkimuskeskuksen kehityspäällikkö Irma Linderborg esitteli puunsuoja-aineen tutkimusta eteläeuroopalaisille agenteille.

Tietopankkikäsittely Kymillä



Varaosatietopankit kehittyivät 1980-luvun puolivälin tienoilla turvaamaan tehtaiden varaosahuoltoa. Pankkien kehityksen mahdollisti mittavaan kunnossapidon kehittyminen riittäväle tekniselle tasolle. Samanaikaisesti varaosavaroistoissa selo-vaan pääomaan kohdistui yhä enemmän kustannuspaineita.

Maassamme käynnistyi lähes samanaikaisesti ja toisistaan riippumatta kaksi varaosien tietopankkihanketta, Energiataloudellisen yhdistyksen ja Valmet Paperikoneet Oy:n varaosati-
 topankit. Niiden merkitys näytti jo käynnistysvaiheessa muodostu-

van valtakunnallisesti tärkeäksi.

Kymmene Oy on ollut alusta alkaen mukana molempien pankkien kehittämisessä Kymen Paperiteollisuuden, Kaukas Oy:n Lappeenrannan ja Voikkaan paperitehtaan osalta. Wisafest on ollut mukana alusta lähtien ETY:n VTP:ssä, mutta ei Valmetin pankissa.

Kymen Paperiteollisuuden varaosahuollossa tietopankit parantavat käyntivarmuutta mahdollistaen laitteen vauriotilanteessa varaosan nopean saatavuuden ja tällä tavoin pienentäen seisokkiaikatappioita.

Varaosati-
 topankin suurin hyöty käyttäjälle on parantunut varaosien saatavuus. Vakuutus-

maksun luonteisella ja varaosan hankintaa ajatellen pienellä vuosimaksulla varaosan saatavuus moninkertaistetaan ilman, että omaa pääomaa sidottaisiin varaosan hankintaan.

ETY:n pankki kattaa voimalaitosten sekä kuitutuotannon varaosat, puunkäsittelystä paperikoneen perälaatikkoon.

Valmetin pankin alue käsittää paperikoneen jälkikäsittelyineen. Arkkisalin varaosat ovat toistaiseksi molempien pankkien ulkopuolella. Varaosati-
 topankkien toiminta Kymillä on keskitetty tehdaspalvelun käyttövarmuus- ja varaosatoimintoon, joka vastaa pankkien liikenteestä, jatkokehityksestä ja varaosati-
 etojen päivityksestä. Varaosati-
 etot päivitetään molempiin pankkeihin 2 kertaa vuodessa.

Lainaus toiminta hoidetaan Kymillä pankkiin ilmoitettujen yhdyshenkilöiden kautta. Työajan ulkopuolella ulkopuoliset lainauspyynnöt ohjautuvat päivityshenkilöstölle, viime kädessä pääportille.

Ulkopuolisessa lainaustapauksessa lainauslupan antajana on aina se osasto, jolle kyseinen varaosa on varattu.

Lainaus tapahtumia on Kymillä vuosittain noin 15. 8-9 niistä on sellaisia, joissa Kymi on antajana ja 6-7 tapauksessa olemme varaosan saajana.

Varaosa lainaamisessa on yleensä kyse mittavien menetysten välttämiseksi. Nykyaikaisen paperikoneen seisokkiaikamennykset on kymmeniätuhansia markkoja tunnissa. Tietopankit mahdollistavat osaltaan näiden menetysten minimoimisen.

Varaosatietopankit osana nykyaikaista kunnossapitoa

Kymin käyttämät varaosati- topankit

Energiataloudellisen yhdistyksen varaosati-
 topankki (ETY, VTP) aloitti toimintansa vuonna 1985 varaosavaliokunnan alaise-
 na toimintona. Tavoitteena on minimoida varaosiin sitoutunut pääoma säilyttäen laitoksille määritelty käyntivarmuusaste.

Pankin tiedostoon on talletettu noin 10 000 tuotannon kan-
 nalta kriittistä laitetta. Kymen Paperiteollisuuden osuus laite-
 kannasta on 645 kpl.

Koska pankin tietokanta on laitepohjainen ja jokainen laite sisältää useita, jopa kymmeniä osia, pankin tiedoston kautta löytyy satojatuhansia yksittäisiä osia.

Varaosavaliokunnan, ja samalla tietopankin, jäseninä on 35 metsäteollisuutta, voimalaitok-
 sia, laitevalmistajia ja viranoma-
 isia edustavia laitoksia.

Vuonna 1986 käynnistyneen Valmet Paperikoneet Oy:n varaosati-
 topankin toiminta keskityi alusta alkaen Valmetin val-
 mistamien paperikoneiden varaosiin.

Pankkiin on talletettu tiedot noin 3500 yksittäisestä varaosasta, Kymen osuus on noin 330 nimikettä. Pankin jäseninä on tällä hetkellä 9 kotimaista paperitehdasta.

Toimintaa vetää Valmet ja käytännön rutiinityöt hoitaa Valmetin henkilökunta. Maksut ja muut käyttöön liittyvät asiat käsitellään kerran vuodessa pidettävässä jäsenistön yhteiskokouksessa.

Varaosati-
 etoston hallinta siirrettiin ATK:lle vuoden 1989 ai-

kana ja hoidetaan nykyään mikrotietokoneilla. Tietojen vaihto tapahtuu sähköisessä muodossa. Kymen Paperiteollisuus on ollut mukana molempien pankkien kehitystyössä toiminnan käynnistymisestä lähtien. Mukana olla olemme saaneet varmistettua, että toivomuksemme erikoisesti pankin tietoliikenteestä on otettu huomioon Kymiä tyydyttävällä tavalla.

Koska Kymen ATK-, kunnossapito- ja varastojärjestelmän valmiudet ovat olleet hyvät, on yhtiö kummankin pankin Pilotasiakas. Tältä osin Kymi kulkee kehityksen kärjessä.

Pankkien kehitysnäkymät

Varaosati-
 topankit ovat vakiinnuttaneet toimintansa aktiivisena varaosatoimittajana nykyaikaisessa kunnossapidossa. Kulu-
 neiden 6-7 vuoden aikana on toiminta hiottu teknisesti hyvin toimivaksi, myös nimikkeistö on muodostunut käyttäjien tarpeiden mukaiseksi.

Kehitys näyttää vuosituhan-
 nen vaihteeseen mennessä muuttavan varaosati-
 topankkien toimintaa enemmän fyysisen varastoinnin suuntaan. ETY:n pankin piirissä suoritettu asiakkaan ja pankin pitäjän välisen tietoliikenteen perustutkimus on käyttökelpoinen myöskin fyysisen varaston ja asiakkaan välisessä toiminnassa.

Artikkelin kirjoittaja Mauri Lakka toimii käyttövarmuus- ja varaosasuunnittelusinöörinä Kymen Paperiteollisuus Oy:n tehdaspalvelussa.

RAIMO MOTTURI 50 V

Alfa Romeossa on se jokin

**Alfa Romeo -kärpänen pääsi pu-
 raisemaan Motturin Raimoa Kei-
 molan moottoriradan avajaisis-
 sa oikein kunnolla. Tuon 60-lu-
 vun puolivälissä saadun innos-
 tuksen jälkeen eivät muut auto-
 merkit ole enää kiinnostaneet.
 Hänen Alfa Romeo -harrastuk-
 seensa kuuluu autojen rakenta-
 minen, osallistuminen alan klubi-
 toimintaan ja tietenkin auto-
 jen omakohtainen käyttö ja
 miksei keräilykin.**

Ensimmäisen oman Alfa Romeo -autonsa Raimo Motturi hankki vuonna 1977. Se oli vuoden -72 Berlina. Vuosien varrella hän on omistanut 13 Alfaa, joista hän on itse uudelleenrakentanut viisi. Tällä hetkellä hänellä on neljä Alfaa, joista yksi on harvinaisuus ja keräilyauto, GTJ 1600 Zagato vm. -73. Kaikki auto ovat ns. käyttöautoja, tosin Zagatoa ajetaan vain kesäisin.

"Kaikki minulla olleet autot on ostettu käytettynä, paitsi Alfa 75 TS, vuosimalli -89. Numero 75 tarkoittaa, että tehdas täytti silloin 75 vuotta", hän kertoo.

Raimo Motturin ylpeys on kuitenkin pieni urheiluauto, Zaga-

to. Sitä on valmistettu maailmassa vain 1 500 kpl ja 1600-mallia 402 kpl. Aluperin se oli tarkoitettu Italian markkinoita varten.

Hän haki oman Zagatonsa Saksasta vuonna 1987. Vaikka auto oli vanha ja kunnostuksen tarpeessa, kertyi sille harvinaisuutensa takia hintaa jo silloin. "Hinnat näyttävät nyt olevat 30 000 - 40 000 D-markan tienoilla. Zagatoa voisi kuvitella sijoituskohteena. Muut ovat olleet tavanomaisia autoja."

Autot oman perheen käytössä

Hän selvittää, että kun auto hankitaan, on se tavallisesti vasta ns. aihio, josta rakentaminen alkaa. Auto puretaan yleensä alkutekijöihinsä: moottori, akselisto, ikkunat, kotelot, sisustus ja joskus jopa verhoilukin täytyy poistaa. Pellit ja maalaukset on uusittava.

Motturi on rakentanut autot lähes omakätisesti. Yleensä vain moottorin koneistus ja maalaus on tarvinut teettää ulkopuolisilla.

"Zagato on sen verran harvina-
 nainen, etten uskaltanut itse tarttua peltitöihin, jos olisin sen

vaikka pilannut." Niinpä hän pyysi avukseen ja päähitsariksi Esa Karhun. Zagaton rakentamiseen meni aikaa parisen vuot-
 ta.

Raimo Motturi kertoo tehneensä autot aina omaan käyttöön. Tämä tarkoittaa sitä, että myös perheenjäsenet ovat voineet niitä ajaa.

"Kun ostaa vanhan ja rähjäisen auton, on se halpa. Mutta siihen tulee kuitenkin lisähintaa varaosien mukana melkoisesti, eikä omalle työlle voi laskea maksua ollenkaan."

Kysyttäessä Motturilta Alfan taian salaisuutta hän vastaa lyhyesti, että "siinä on vaan se jokin". Yksi häntä miellyttänyt tekijä on ollut auton kehittynyt tekniikka. Alfassa oli jo 50-luvulla teknisiä ratkaisuja, jotka tulivat muihin autoihin vasta 80-luvulla.

Klubitöimintää

Alfa Romeo -harrastajien oma klubi, Clup Alfa-Romeo Finlandia, perustettiin vuonna 1979. Raimo Motturi on toiminut sen varapuheenjohtajana vuodesta 1990 lähtien. Klubissa on noin 300 jäsentä ympäri maata, Pohjois-Kymenlaakson alueella pari-



Raimo Motturin tällä erää viimeisin urakka on viittä vaille valmis: yönsiniseksi maalattu Alfetta GTV vm. -78 on pian koottu uudeksi autoksi.

senkymmentä.

Klubiin pääsee jäseneksi omistamalla Alfan tai olemalla sen haltija. Yhteiset tapahtumat, kuten kokoontumis- ja tutustumisajot tai ratatapahtumat, sijoittuvat kesäaikaan. "On kiva tavata samanhenkisiä ihmisiä - varsinkin tekniikasta löytyy puheenai-
 hetta."

Pisimmät omat automatkat ovat suuntautuneet Saksaan ja

Italiaan. "Milanossa kävimme Alfan automuseossa. Se oli ikimuistettava tilaisuus."

Raimo Motturi ja hänen erilaiset punaiset Alfansa, ovat tuttu näky Kymen keskuskonttorin pihamaalla. Motturi työskentelee kone- ja laitesuunnittelijana teknisellä osastolla. Hän viettää 50-vuotismerkkipäiväänsä 15. toukokuuta. Vastaanotto kotona klo 12 jälkeen.

Jatkoa etusivulta

TONNEJA SYNTYY:

Tuotantokoneisto kunnossa

Kuusanniemen sellutehtaalla on alkuvuosi käynnistynyt hyvin; tuotantoennätyksiä on rikottu lähes joka kuukausi. Hyvään tuotantoon ovat vaikuttaneet sellun hyvä menekki, molempien tuotantolinjojen häiriötön toiminta ja henkilöstön erinomainen työpanos.

Maaliskuussa sellutehtaalla ajettiin uusi kuukausituotantoennätys 40 053 tonnia, joka oli 3 863 tonnia budjetoitua suurempi. Edellinen kuukausituotantoennätys, 38 575 tonnia, tehtiin viime tammikuussa. Sellun alhaisesta hinnasta johtuen tuotanto on edelleen tappiollista.

Myös hienopaperitehtaalla

tuotanto on alkuvuonna sujunut hyvin. Koko henkilöstön erittäin ansiokkaan toiminnan sekä vahvistuneen tilauksen ansiosta tuottavuus on edelleen parantunut. Paperikoneiden 7-9 yhteenlaskettu nettotuotanto päivää kohti on kolmena viime kuukautena ylittänyt 1 600 tonnin rajan, keskiarvon ollessa 1 625 t. Tämä raja on rikottu

vain kerran aikaisemmin, elokuussa 1992.

Tehokas tuotanto sekä selvästi parantunut ulkoinen kilpailukyky ovat mahdollistaneet paperitehtaan taloudellisen tappion pienentymisen siitä huolimatta, että tehtaan valmistamien paperien markkinahinnat polkevat paikallaan.

P-E PÄTT:

Onnistumiselle edellytykset, mutta tilanne epävarma.

"PK 8 ja C2-linjamme saivat konserniyhteistyökokouksessa 14.4. tunnustusta parhaiten tuotantoon viime vuonna parantaneina hienopaperilinjoina. Kymmene-konsernin pääjohtaja pyysi, että hänen henkilökohtaisessa kirjeessään esittämänsä kiitokset hyvästä työstä saatettaisiin kaikkien asianomaisten tietoon.

Myös PK 9 paransi tuotantoon viime vuoden loppupuolella ja on alkaneena vuonna näyttänyt hyviä tuloksia. Niin ikään sellutehtaalla on uuden ajomallin ansiosta tehty aikaisempaa parempia vuorokausituotantoja. Yhdessä muiden tehostus- ja säästötoimien kanssa pystyimme estämään täydellisen taloudellisen katastrofin syntymisen vuonna 1992.

Haluun myöskin omalta osaltani kiittää henkilökuntaa uusrastuksesta ja onnistumisesta toimenpiteissä, jotka mahdollistivat hyvän kehityksen.

Meillä on kuitenkin sekä tarve kehittyä edelleen että edellytykset onnistua vielä paremmin. Tämän mielenpitoeni olen tuonut esille sekä johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa että Kymi Nousee -projektin monissa tilaisuuksissa. Ponnisteluja on siis jatkettava.

Tämä vuosi alkoi yhtiöllemme ennakoitua paremmin Suomen markan devalvoitua edelleen lähes 10 prosentilla. Koska markkinahinnat kuitenkin laskivat jonkin verran, emme saaneet hyväksemme koko devalvaatiohyötyä.

Tilanne tulee olemaan epävarma pitkään, mitä osoittaa markan revalvoituminen huhtikuun alkupuolella. Markan arvo suhteessa ulkoihin valuuttoihin on kannaltamme elintärkeä jatkossakin - valitettavasti emme itse pysty siihen vaikuttamaan. Budjetissamme olleet parannukset ovat kuitenkin suurelta osin toteutuneet ja lähtökohtamme ovat näin ollen hyvät.

Tällä hetkellä toimintamme on poistot huomioiden edelleen tappiollista. Kysynnän vuosivaihtelun ja päämarkkinoidemme yleisen taloudellisen tilanteen vuoksi kesä tulee olemaan vaikea ja syksy suuri kysymysmerkki. Siksi emme saa antaa yhtään periksi!"



Kunniakirjat ottivat vastaan käyttöpäällikkö Timo Johansson (vas.), vuoromestari Veijo Strandberg ja koneenhoitaja Vilho Viinikainen PK 8:ita. C2:ta mukana olivat tehtaanjohtaja Aulis Koikkalainen, päällystyskoneenkäyttäjät Erkki Rihu ja vuoromestari Raimo Lähdelehto.

Haamukoneprojektin parhaille miehistöille kunniakirjat

Kymmene-konsernin paperiteollisuudessa käynnissä oleva, tuotannon tehostamiseen tähtäävä ns. haamukoneprojekti onnistui viime vuonna hyvin. Tavoitteena oli vuoden aikana nostaa koneiden vuorokausituotantoa siten, että lisäys vastaa vuositasolla koko konsernissa yhden paperikoneen tuotantokykyä.

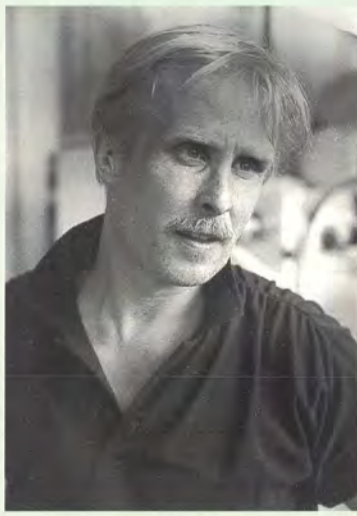
Vuoden jälkipuoliskon parhaana kuukautena saavutettiin epäedullisista tuotanto-olosuhteista huolimatta tuotantokyvyn lisäys, joka vastaa 240 000 tonnia vuodessa.

Pääjohtaja Harri Piehlin mukaan yksittäiset konelinjat pystyivät lähes poikkeuksetta parantamaan tuotantonopeuttaan. Hienopaperikoneista menestyi erityisen hyvin Kymen Paperiteollisuus Oy:n PK 8, jonka parannus vertailutasoon nähden oli noin 19 prosenttia vuosikeskiarvona. Kymen päällystyskone 2 paransi toimintaansa 16 prosenttia vuosikeskiarvona.

Aikakaus- ja sanomalehtipaperikoneista suurimman parannuksen teki Kaukas Oy:n PK 1. Sen tuotantonopeuden nosto oli parhaassa kuussa 12 prosenttia ja koko vuoden kasvu keskimäärin 8 prosenttia.

Pääjohtaja Harri Piehlin ojentamien koneiden miehistöjen edustajille 14.4. pidetyn konserniyh-

Coaterilla kaikki tehneet yhteistyötä



Aarno Heiskala

teistyökokouksen yhteydessä kunniakirjat erinomaisesti suorituksesta työstä.

"Hyvään tulokseen vaikuttivat eräiden laiteinvestointien lisäksi

Vuoromestari Raimo Kujala päällystyslaitokselta toteaa, että erityistä huomiota on kiinnitetty koneen puhtauteen. On myös tehty runsaasti työtä oikeiden säätöjen ja muiden parannusten löytämiseksi. "Myös pohjapaperin laadun paraneminen on antanut mahdollisuuden nostaa ajonopeutta."

Käyttöinsinööri Pekka Mertakorpi toteaa, että nopeuden nosto on monien asioiden summa.

"Tuotannossa onnistuminen on edellyttänyt kaikkien yhteistyötä Auliksesta (Koikkalainen) lähtien", toteaa varakoneenkäyttäjät Aarno Heiskala. "Myös Luomalan Reijo antoi itse esimerkkiä siitä, millä tavalla ja miten usein konetta pitää pestä, jotta tuotanto olisi kunnollista."

erityisesti koneen miehistön erinomainen asenne", totesi PK 8-9:n käyttöpäällikkö Timo Johansson.

Suomi on laaja maa ja kaukana markkinoista. Siksi kuljettaminen on Kymmene Oy:lle kallista. Yhtiön suomalaiset tytäryhtiöt maksoivat kuljetuksistaan viime vuonna yli 700 miljoonaa markkaa. Konsernin logistiikkayhtiöiden Combitrans Oy:n, Oy Finnterminals Ab:n, Maa ja Meri Oy:n, Jeuro Oy:n sekä Kymmene Logistics Oy:n laskutus oli yli 900 miljoonaa markkaa. Jotta kuljettaminen olisi kustannuksiltaan optimaalista, on logistiikan osasten oltava kunnossa ja toimittava yhteen.

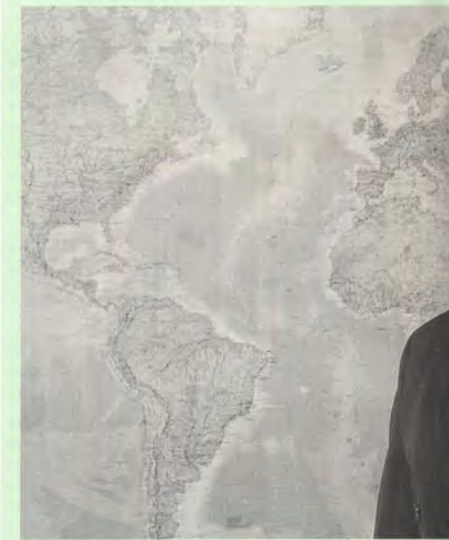


Paperia lähtee Kuusanniemestä keskimäärin 20:llä rekalla vuorokaudessa.

Kymmene Oy:ssä logistiikka-asioista vastaa johtaja Kullervo Lehtonen. Hän raportoi Kymmene Oy:n toimitusjohtajalle Martin Granholmille. Lehtosen mukaan kuljettaminen on osa logistiikkaa. Siitä vastaavat kuljetusyritykset, kuten VR, varustamat, satamayhtiöt, autoilijat jne.

"Me kehittämme koko asiakaspalveluketjua. Asiakkaitamme ovat sekä palvelujamme tilaava tehdas että sen asiakkaat."

"Kuljettamiseksi ei myöskään voi sanoa jakeluverkoston yllä-



Kymi Nousee

PROJEKTIJULKAISU 4 • 1993



Ensimmäisenä paitansa sai Petteri Metiäisen johtama tehdaspalvelun ryhmä 95.

Lusa-paidat ideanikkareille

Kymi Nousee -projekti on tuottanut tähän mennessä lähes 7 200 ideaa. Noin kymmenesosa niistä kehitelään edelleen seuraavien puoleltoista kuukauden aikana. Ideointivaiheen päätyttyä osa ryhmistä palkitaan t-paidoilla, joiden rintaa koristaa projektin maskotti, Lusa-aarnikotka.

Projektin konsultit ovat valinneet omilta alueiltaan 25 ryhmää, jotka saavat Lusa-paidat. Valinta oli erittäin vaikea, koska kaikki ryhmät ovat tehneet hyvää työtä, mikä näkyy runsaasta ideamäärästä.

Valintaperusteita olivat mm. ideoiden määrä ja laatu, ryhmän osoittama oma-aloitteisuus ja innostuneisuus sekä ideoiden arvioitu rahallinen arvo.

"Yhtiölläiset ovat tehneet niin hyvää työtä, että oikeastaan kaikki ryhmät olisi voinut huomioida - monia hyviä jäi palkitsematta," arvioi projektipäällikkö **Eero Miettinen**. Hän toivoo Lusa-paidan näkyvän ensi kesänä Kuusankoskella ja muuallakin osoituksena yhtiölläisten yhteisestä halusta tehdä Kymistä muille esimerkiksi kelpaava yritys.

Lusa-paidan saavat hienopaperilta

ryhmät 6/Horppu, 10/Helminen, 13/Seppä, 18/Tuviala, 24/Järvinen M, 25/Ojonen, 30/Meriluoto, 32/Timonen, 36/Rönneberg ja 37/Aronen.

C- ja MG-paperin ryhmät ovat 44/Sulkusalmi ja 49/Irjala sekä sellun 59/Kurto ja 64/Tikka.

Energiantuotannosta paidan saavat 74/Jäppinen, 77/Karvinen ja 78/Karvinen. Tehdaspalvelun ryhmät ovat 82/Pekkalin, 83/Lieri, 84/Suokas, 95/Metiäinen, 98/Anttila, 103/Ollikainen ja 114/Sakki.

Hallinnosta paidan saa ryhmä 119/Käki.



Kullervo Lehtonen

kotimaan maakuljetuksia ohjaavalle Combitransille vahvat resurssit. Se ostaa kuljetuspalveluja VR:n lisäksi noin 400:ltä kuljetusliikkeeltä.

Noin 30 henkilön voimin Combitrans hoitaa vuorokaudessa keskimäärin 850:n kuljetuserän siirron. Tämä määrä painaa noin 16 000 tonnia ja sen kuljettamiseen tarvittaisiin 350 täysperävaunullista rekkaa tai viisi koko junaa eli 250 junavaunua. Vuodessa ohjattavaa tavaravirtaa kertyy neljä miljoonaa tonnia.

Combitransin viime vuoden liikevaihto, 140 miljoonaa markkaa, muodostuu Kuusankosken, Lahden ja Lappeenrannan aluekeskuksien ohjaamista tavaravirroista ja palveluista. Toimin-

ta. Koko määrän ohjauksesta vastaa 36 henkilöä Kotkasta, Kuusankoskelta ja Lappeenrannasta käsin.

Kotimaan satamissa Finnterminals ostaa ahtaus- ja huolintapalvelut sekä hankkii lastitilan. Toisin sanoen: yhtiö huolehtii laivojen lastauksesta, merikuljetusten hoitamisesta, asiakirjojen laatimisesta ja vienti- ja tuontimuodollisuuksien ja tullausasioiden järjestämisestä. Merimatkan jälkeisissä satamissa tarvitaan taas samat toimet. Ulkomaaisista jakelutoiminnoista vastaavat Finnterminals-ryhmään kuuluvat KymTrans-organisaatiot: N.V. KymTrans S.A., KymTrans France sekä KymTrans UK.

kaista ovat kaupan keskusliikkeet.

Tuontihuolinta eli tavaroiden kuljetusten välittäminen sekä vienti ja tuontikuljetukset sopivat yhteisesti hoidettaviksi, koska siten voidaan saada paras hyöty menu-paluu -kuljetuksista. Logististen mahdollisuuksien käyttö tehostuu.

Liikevaihtoa Maa ja Merelle kertyy vuodessa 173 miljoonaa markkaa. 42:sta toimihenkilöstä valtaosa työskentelee Helsingissä, osa Lahdessa, jossa keskitytään erityisesti Schauman Woodin levyviennin huoltoon.

Combitrans omistaa 100-prosenttisesti Maa ja Meri Oy:n.

ää

JAKELUN KEHITYS JA VOLYYMISUUNNITTELU

LOGISTINEN LAATU JA RISKIENHALLINTA

JÄRJESTELMIEN KEHITYS JA YLLÄPITO

LOGISTISET PROJEKTIT

HALLINNON KOORDINOINTI

OY FINNTERMINALS AB

Tapio Kilpi

KYMTRANS FRANCE

Franck Accornero

KYMTRANS UK

Tony England

KYMTRANS S.A.

Jan Welter

COMBITRANS OY

Esko Kallioniemi

MAA JA MERI OY

Harto Lehtonen

JEURO OY

Hannu Sinkko

menne
tärh-

Jeuro Oy

Jeuro Oy on puolestaan Suomen suurin Kaukoidän ja Suomen välillä kulkevaa konttiliikennettä ohjaava yritys. Sen toinen toimialue on lentorahtitoiminta kaikkialle maailmaan.

Jeuron liikevaihto viime vuonna oli 40 miljoonaa markkaa. Viennistä kertyi kaksi kolmasosaa ja tuonnista yksi kolmasosaa.

Jeuron liikevaihdosta vain noin 5 prosenttia muodostui Kymmene-konsernin tytäryhtiöiden konttikuljetuksista ja lentorahdeista. Yhtiöllä on toimipisteet Sompasaassa Helsingissä ja Helsinki-Vantaan lentorahtiterminalissa. Henkilöstön määrä on 14.

Jeuro Oy:n osakkeista 90 prosenttia omistaa Combitrans ja 10 prosenttia japanilainen yhtiökumppani Takashi Miyamoto.

Kymmene Logistics Oy

Logistiikan kehitystoiminnan yhtiöittämisen jälkeen kaikista logistiikkaan liittyvästä kehitystoiminnasta vastaa Kymmene Logistics Oy, jonka henkilömäärä on 20.

Kymmene Logistics Oy on 100-prosenttisesti Kymmene Oy:n omistama.

Jatkoa etusivulta

Tuotant

Kuusanniemen sellutehtaalla on alkuvuosi käynnistynyt hyvin; tuotantoennätyksiä on rikottu lähes joka kuukausi. Hyvään tuotantoon ovat vaikuttaneet sellun hyvä menekki, molempien tuotantolinjojen häiriötön toiminta ja henkilöstön erinomainen työpanos.

Maaliskuussa ajettiin toennätyksiä oli 3 8 suuremp tuotanto tehtiin v lun alhai tuotanto ta. Myös

P-E PÄTT:

Onnistumiselle edellytykset, mutta tilanne epävarma.

"PK 8 ja C2-linjamme saivat konserniyhteistyökokouksessa 14.4. tunnustusta parhaiten tuotantonaan viime vuonna parantaneina hienopaperilinjoina. Kymmene-konsernin pääjohtaja pyysi, että hänen henkilökohtaisessa kirjeessään esittämänsä kiitokset hyvästä työstä saatettaisiin kaikkien asianomaisten tietoon.

Myös PK 9 paransi tuotantoaan viime vuoden loppupuolella ja on alkaneena vuonna näyttänyt hyviä tuloksia. Niin ikään sellutehtaalla on uuden ajomallin ansiosta tehty aikaisempaa parempia vuorokausituotantoja. Yhdessä muiden tehostus- ja säästötoimien kanssa pystyimme estämään täydellisen taloudellisen katastrofin syntymisen vuonna 1992.

Haluun myöskin omalta osaltani kiittää henkilökuntaa uusrastuksesta ja onnistumisesta toimenpiteissä, jotka mahdollistivat hyvän kehityksen.

Meillä on kuitenkin sekä tarve kehittyä edelleen että edellytykset onnistua vielä paremmin. Tämän mielipiteeni olen tuonut esille sekä johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa että Kymi Nousee -projektin monissa tilaisuuksissa. Ponnistelujani on siis jatkettava.

Tämä vuosi alkoi yhtiöllemme ennakoitua paremmin Suomen markan devalvoitua edelleen lähes 10 prosentilla. Koska markkinahinnat kuitenkin laskivat jonkin verran, emme saaneet hyväksemme koko devalvaatiohyötyä.

Tilanne tulee olemaan epävarma pitkään, mitä osoittaa markan revalvoituminen huhtikuun alkupuolella. Markan arvo suhteessa ulkoisiin valuuttoihin on kannaltamme elintärkeä jatkossakin - valitettavasti emme itse pysty siihen vaikuttamaan. Budjetissamme olleet parannukset ovat kuitenkin suurelta osin toteutuneet ja lähtökohtamme ovat näin ollen hyvät.

Tällä hetkellä toimintamme on poistot huomioiden edelleen tappiollista. Kysynnän vuosivaihtelun ja päämarkkinoidemme yleisen taloudellisen tilanteen vuoksi kesä tulee olemaan vaikea ja syksy suuri kysymysmerkki. Siksi emme saa antaa yhtään periksi!"



Kuukausily

Kymmen suudessa, tannon t ns. haan viime vuoli vuoden vuori että lisä, koko koi rikoneen

Vuode haana k epäedull teista hu lisäys, joka vastaa 240 000 tonnia vuodessa.

Pääjohtaja **Harri Piehlin** mukaan yksittäiset konelinjat pysyivät lähes poikkeuksetta parantamaan tuotantonopeuttaan. Hienopaperikoneista menestyi erityisen hyvin Kymin Paperiteollisuus Oy:n PK 8, jonka parannus vertailutasoon nähden oli noin 19 prosenttia vuosikeskiarvona. Kymin päällystyskone 2 paransi toimintaansa 16 prosenttia vuosikeskiarvona.

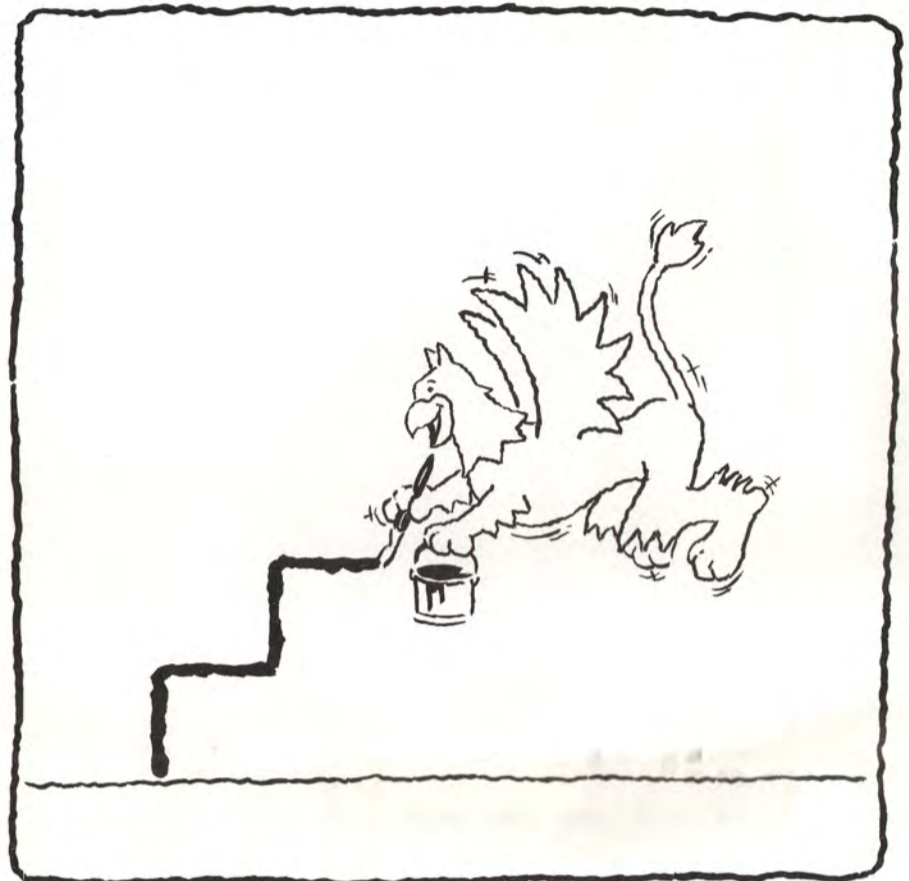
Aikakaus- ja sanomalehtipaperikoneista suurimman parannuksen teki Kaukas Oy:n PK 1. Sen tuotantonopeuden nosto oli parhaassa kuussa 12 prosenttia ja koko vuoden kasvu keskimäärin 8 prosenttia.

Pääjohtaja Harri Piehlin joi em. koneiden miehistöjen edustajille 14.4. pidetyn konserniyh-

Ideoinnista arviointiin

Olemme siirtymässä projektiakataulussa ideointivaiheesta arviointivaiheeseen. Tähän taitekohtaan liittyy kokemusperäisesti joitakin asioita, jotka meidän voi olla hyvä muistaa työn jatkuessa:

- ideat ovat usein luonteeltaan "havainto olemassa olevasta ongelmasta" tai "ajatus siitä, että jokin asia voisi olla toisin ja paremmin". Ideoiden arvoa arvioidessa pitäisi yrittää nähdä ajatus ehdotuksen takana, ja varoa arvioimasta idean hyvyttä sen mukaan miten valmis ja yksityiskohtaisesti kuvattu ratkaisuehdotus on.
- asialle on vain hyväksi, että aika- ja resurssipula pakottavat meidät asettamaan ideat selkeästi hyvyysjärjestykseen, ja kohdistamaan ponnistelumme niiden ideoiden toteuttamiseksi ensin, jotka kuuluvat ehdottomaan parhaimmistoon. Muita jonoissa olevia ei pitäisi suinkaan hylätä, mutta vain panna odotuslistalle.
- osastojen johtajille ja päälliköille kuuluu vastuu huolehtia siitä, ettei ideoiden arviointityö johda organisaation tukeutumiseen. Liika on liikaa, arviointi- ja päätöstyötä pitää tehdä sopivan suurina annoksina.
- on sangen tärkeää kommunikoida ryhmille kaikki ideat koskevat päätökset perusteluineen. Tämä vastuu kuuluu ryhmän johtajalle. Ryhmillä on oikeus ja velvollisuus kriittisesti tarkastella tehtyjä ratkaisuja, kuten myös punnita perusteita ja kehittää ideat edelleen.
- työn painopiste siirtyy ryhmiltä ja ryhmän johtajilta johdolle ja konsultin työn painopiste siirtyy ryhmien



työskentelystä keskijohdon ja johdon tukemiseen. sitä mukaa kun ideoita kypsyy toteutus päätökseen, päätökset pitää tehdä sillä tasolla mille ne kuuluvat, ja viipymättä. Paras polttoaine kehitysprosessin jatkumiselle syntyy näkyvistä ja näyttävistä ratkaisuista, jotka ovat tähänastisen työn tuloksia.

Arviointi- ja päätöksentekovaiheen vaiheen 3 valvontaryhmän kokous pidetään keskiviikkona toukokuun 26.

päivänä 1993. Työskentelyaikaa on vain niukasti, tärkeintä ei kuitenkaan ole saada siihen mennessä mahdollisimman moni arviointi- ja selvitystyö liikkeelle, vaan se että saadaan ideoitten parhaimmisto päätettäväksi, ja sitä kautta koko organisaatio oppimaan soveltamaan uudenlaista ongelmanratkaisu- ja johtamistyötä käytännössä.

Artikkelin on kirjoittanut Indevon konsultti Berndt Karsten.

2



Aarno Heiskala

teistyökokouksen yhteydessä kunniakirjat erinomaisesti suoritetusta työstä.

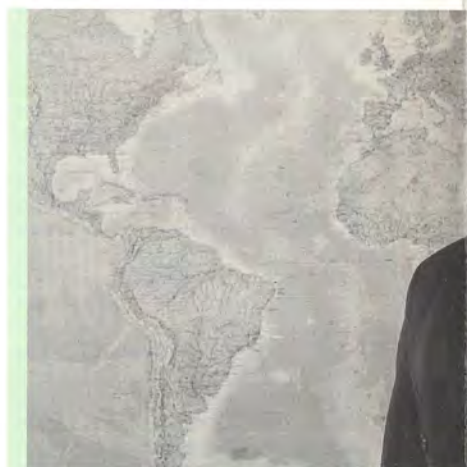
"Hyvään tulokseen vaikuttivat eräiden laiteinvestointien lisäksi

tanut mahdollisuuden nostaa ajonopeutta."

Käyttöinsinööri **Pekka Merta-korpi** toteaa, että nopeuden nosto on monien asioiden summa.

"Tuotannossa onnistuminen on edellyttänyt kaikkien yhteistyötä Auliksesta (Koikkalainen) lähtien", toteaa varakoneenkäyttäjä **Aarno Heiskala**. "Myös Luomalan Reijo antoi itse esimerkkiä siitä, millä tavalla ja miten usein konetta pitää pestä, jotta tuotanto olisi kunnollista."

erityisesti koneen miehistön erinomainen asenne", totesi PK 8-9:n käyttöpäällikkö **Timo Johansson**.



Poikittaisryhmät

Palveluketju A4/Data, vetäjä **Peter Löfgren**, avustava konsultti **Berndt Karsten**.

Palveluketju PK 7, 9, C2, isot arkit. Vetäjä **John Lindahl**, avustava konsultti **Ralf Wahlsten**.

Käyttöpääomajahti, valmisteluvastuussa **Ari Jattu**, avustava konsultti **Petteri Rahkonen**.

Yhteistyö tehdaspalvelun kp/osastojen kp/käyttö, valmisteluvastuussa **Teuvo Karhu**, avustava konsultti **Stefan Nylander**.

Tuotekehityksen organisointi ja suuntaus. Vetäjää ei ole vielä valittu, avustava konsultti **Henry Eriesson**.

Suunnittelutoimintojen kehittäminen (ZBS). Vetäjä **Raimo Seppälä**, avustava konsultti **Henry Eriesson**.

Puuraaka-aineen tehokas hyödyntäminen. Vetäjä **Pentti Solin**, avustava konsultti **Erik Furu**.

Tekninen asiantuntijaryhmä (materiaalitoimintojen ja teknisten palvelujen yhteistoiminta). Vetäjä ja avustava konsultti valitaan myöhemmin.

Kahdeksan poikittaisryhmää perustettu

Kymi Nousee -projektin valvontaryhmä on kokouksessaan 23.4.1993 käsitellyt ja hyväksynyt kaiken kaikkiaan 8 jo käynnistynyttä tai käynnistytävää poikittaisryhmän. Ryhmien nimet, tehtävät ja vetäjät on esitetty oheisessa taulukossa.

■ Poikittaisryhmien tarkoitus on toimia asiantuntijaryhminä, joihin tuodaan kaikki sellaiset ideat, joiden arviointi ja projektointi edellyttävät

asiantuntemusta ja näkökulmia useammalta organisaation tasolta tai lohkolta, toisin sanoen "poikki organisaation". Poikittaisryhmät voivat myös itse ideoida omalta alueeltaan saamiensa ehdotusten tai omien ajatustensa tai kokemustensa pohjalta uusia ratkaisuja.

Poikittaisryhmien kokoonpano valitaan siten, että sinne saadaan nimenomaan paras mahdollinen ja kattava asiantuntemus organisaation tasosta ja lohkokosta riippumatta.

Poikittaisryhmien määräaika ei ole

kiinteästi määritelty, mutta niiden odotetaan raportoivan työnsä edistymisestä ja saavutuksista kesäkuun 2.-3. päivänä pidettäväksi suunnitellussa työseminaarissa.

Ryhmän johtajat ja muut arviointityöhön osallistuvat voivat ottaa suoraan poikittaisryhmien vetäjiin yhteyden saadakseen lisätietoa poikittaisryhmän työn tavoitteista ja sisällöstä, syöttääkseen sinne ideoita ja ajatuksia, tai pyytääkseen niiltä näkökohtia ja neuvoja.

3



Kullervo Lehtonen

Yhteistyö -tietoa Combitransin kotimaan maakuljetuksia ohjaavalle Combitransille vahvat resurssit. Se ostaa kuljetuspalveluja VR:n lisäksi noin 400:ltä kuljetusliikkeeltä.

Noin 30 henkilön voimin Combitrans hoitaa vuorokaudessa keskimäärin 850:n kuljetuserän siirron. Tämä määrä painaa noin 16 000 tonnia ja sen kuljettamiseen tarvittaisiin 350 täysperävaunullista rekkaa tai viisi koko junaa eli 250 junavaunua. Vuodessa ohjattavaa tavaravirtaa kertyy neljä miljoonaa tonnia.

Combitransin viime vuoden liikevaihto, 140 miljoonaa markkaa, muodostuu Kuusankosken, Lahden ja Lappeenrannan aluekeskuksien ohjaamista tavaravirroista ja palveluista. Toimin-

toimii vuosituloksen kuljetusvir-

ta. Koko määrän ohjauksesta vastaa 36 henkilöä Kotkasta, Kuusankoskelta ja Lappeenrannasta käsin.

Kotimaan satamissa Finnterminals ostaa ahtaus- ja huolintapalvelut sekä hankkii lastitilan. Toisin sanoen: yhtiö huolehtii laivojen lastauksesta, merikuljetusten hoitamisesta, asiakirjojen laatimisesta ja vienti- ja tuonti-muodollisuuksien ja tullausasioiden järjestämisestä. Merimatkien jälkeisissä satamissa tarvitaan taas samat toimet. Ulkomaisista jakelutoiminnoista vastaavat Finnterminals-ryhmään kuuluvat KymTrans-organisaatiot: N.V. KymTrans S.A., KymTrans France sekä KymTrans UK.

tuontitullien maksaminen. Esimerk-

keitä ovat kaupan keskusliik-

keet. Tuontihuolinta eli tavaroiden kuljetusten välittäminen sekä vienti ja tuontikuljetukset sopivat yhteisesti hoidettaviksi, koska siten voidaan saada paras hyöty menu-paluu -kuljetuksista. Logististen mahdollisuuksien käyttö tehostuu.

Liikevaihtoa Maa ja Merelle kertyy vuodessa 173 miljoonaa markkaa. 42:sta toimihenkilöstä valtaosa työskentelee Helsingissä, osa Lahdessa, jossa keskittään erityisesti Schauman Woodin levyviennin huolintaan.

Combitrans omistaa 100-prosenttisesti Maa ja Meri Oy:n.

ää

JAKELUN KEHITYS JA VOLYYMISUUNNITTELU

LOGISTINEN LAATU JA RISKIENHALLINTA

JÄRJESTELMIEN KEHITYS JA YLLAPITO

LOGISTISET PROJEKTIT

HALLINNON KOORDINOINTI

OY FINNTERMINALS AB
Tapio Kilpi

KYMTRANS FRANCE
Franck Accornero

KYMTRANS UK
Tony England

KYMTRANS S.A.
Jan Welter

COMBITRANS OY
Esko Kallioniemi

MAA JA MERI OY
Harto Lehtonen

JEURO OY
Hannu Sinkko

imene täryh-

Jeuro Oy

■ Jeuro Oy on puolestaan Suomen suurin Kaukoidän ja Suomen välillä kulkevaa konttiliikennettä ohjaava yritys. Sen toinen toimialue on lentorahtitoiminta kaikkialle maailmaan.

Jeuron liikevaihto viime vuonna oli 40 miljoonaa markkaa. Viennistä kertyi kaksi kolmasosaa ja tuonnista yksi kolmasosaa.

Jeuron liikevaihdosta vain noin 5 prosenttia muodostui Kymmene-konsernin tytäryhtiöiden konttikuljetuksista ja lentorahdeista. Yhtiöllä on toimipisteet Sompasaareissa Helsingissä ja Helsinki-Vantaan lento-rahtiterminaalissa. Henkilöstön määrä on 14.

Jeuro Oy:n osakkeista 90 prosenttia omistaa Combitrans ja 10 prosenttia japanilainen yhtiökumppani Takashi Miyamoto.

Kymmene Logistics Oy

■ Logistiikan kehitystoiminnan yhtiöittämisen jälkeen kaikista logistiikkaan liittyvästä kehitystoiminnasta vastaa Kymmene Logistics Oy, jonka henkilömäärä on 20.

Kymmene Logistics Oy on 100-prosenttisesti Kymmene Oy:n omistama.

Jatkoa etusivulta

Tuotant

Kuusanniemen sellutehtaalla on alkuvuosi käynnistynyt hyvin; tuotantoennätyksiä on rikottu lähes joka kuukausi. Hyvään tuotantoon ovat vaikuttaneet sellun hyvä menekki, molempien tuotantolinjojen häiriötön toiminta ja henkilöstön erinomainen työpanos.

Maalisajettiin toennäty oli 3,8 suuremp tuotanto tehtiin v lun alha tuotanto ta. Myös

P-E PÄTT:

Onnistumiselle edellytykset, mutta tilanne epävarma.

"PK 8 ja C2-linjamme saivat konserniyhteistyökokouksessa 14.4. tunnustusta parhaiten tuotantaan viime vuonna parantaneina hienopaperilinjoina. Kym-mene-konsernin pääjohtaja pyysi, että hänen henkilökohtaisessa kirjeessään esittämänsä kiitokset hyvästä työstä saatettaisiin kaikkien asianomaisten tietoon.

Myös PK 9 paransi tuotantaan viime vuoden loppupuolella ja on alkaneena vuonna näyttänyt hyviä tuloksia. Niin ikään sellutehtaalla on uuden ajomallin ansiosta tehty aikaisempaa parempia vuorokausituotantoja. Yhdessä muiden tehostus- ja säästötoimien kanssa pystyimme estämään täydellisen taloudellisen katastrofin syntymisen vuonna 1992.

Haluan myöskin omalta osaltani kiittää henkilökuntaa uusrastuksesta ja onnistumisesta toimenpiteissä, jotka mahdollistivat hyvän kehityksen.

Meillä on kuitenkin sekä tarve kehittyä edelleen että edellytykset onnistua vielä paremmin. Tämän mielipiteeni olen tuonut esille sekä johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa että Kymi Nousee -projektin monissa tilaisuuksissa. Ponnisteluja on siis jatkettava.

Tämä vuosi alkoi yhtiöllemme ennakoitua paremmin Suomen markan devalvoitua edelleen lähes 10 prosentilla. Koska markkinahinnat kuitenkin laskivat jonkin verran, emme saaneet hyväksemme koko devalvaatiohyötyä.

Tilanne tulee olemaan epävarma pitkään, mitä osoittaa markan revalvoituminen huhtikuun alkupuolella. Markan arvo suhteessa ulkoihin valuuttoihin on kannaltamme elintärkeä jatkossakin - valitettavasti emme itse pysty siihen vaikuttamaan. Budjetissamme olleet parannukset ovat kuitenkin suurelta osin toteutuneet ja lähtökohtamme ovat näin ollen hyvät.

Tällä hetkellä toimintamme on poistot huomioiden edelleen tappiollista. Kysynnän vuosivaihtelun ja päämarkkinoidemme yleisen taloudellisen tilanteen vuoksi kesä tulee olemaan vaikea ja syksy suuri kysymysmerkki. Siksi emme saa antaa yhtään periksi!"



Ku
ko
ly
s

Kymmen suudessa: tannon ti ns. haan viime vu oli vuode den vuor että lisä j koko kor rikoneen

Vuode haana k epäedulli teista hu lisäys, jona vastaa 270 000 tonnia vuodessa.

Pääjohtaja **Harri Piehlin** mukaan yksittäiset konelinjat pystyivät lähes poikkeuksetta parantamaan tuotantonopeuttaan. Hienopaperikoneista menestyi erityisen hyvin Kymin Paperiteollisuus Oy:n PK 8, jonka parannus vertailutasoon nähden oli noin 19 prosenttia vuosikeskiarvona. Kymin päällystyskone 2 paransi toimintaansa 16 prosenttia vuosikeskiarvona.

Aikakaus- ja sanomalehtipaperikoneista suurimman parannuksen teki Kaukas Oy:n PK 1. Sen tuotantonopeuden nosto oli parhaassa kuussa 12 prosenttia ja koko vuoden kasvu keskimäärin 8 prosenttia.

Pääjohtaja Harri Piehl ojensi em. koneiden miehistöjen edustajille 14.4. pidetyn konserniyh-

TOIMITUSJOHTAJA PÄTT:

Yli 7 000 ideaa

Kymi Nousee -projektin ehkä jännittävin vaihe, ideointivaihe, on takana - eli juuri nyt vuorossa ideoiden jalostus ja karsinta.

Ideoita on kirjattu yhteensä yli 7 000 kappaletta. Niiden kannattavuusvaikutuksen on tässä vaiheessa laskettu olevan noin kolminkertainen tavoitteeseen nähden - eli juuri niin kuin pitääkin tässä vaiheessa.

Raporteista päätellen ideoiden joukossa on paljon hyviä ajatuksia, joten

voidaan olettaa, että pystymme saavuttamaan asettamamme tavoitteet.

Joukossa on myös paljon yleisiä ideoita ja sellaisia, joita ei ole vielä loppuun asti kehitetty. Niitäkin pitää saada käytännön tasolle.

Suurin osa ideoista joko hyllytetään tai hylätään - sekin kuuluu tämän prosessin piirteisiin. Aivoriihi-metelmässähän pyritään mahdollisimman moneen ideaan laadun kustannuksella.

Huonotkin ideat ovat kuitenkin

välttämättömiä työn alkuvaiheessa. On tärkeää, ettei myöhemmin ajatella: "Taaskaan ei kuultu henkilökunnan ääntä, koska suurin osa ideoista hylättiin." Se nimittäin johtuu käytetystä menetelmästä ja on juuri niin kuin pitääkin.

Seuraava työskentelyvaihe määrittelee tarkemmin parhaiden ideoiden varsinaista käyttökelpoisuutta. Siihen on panostettava samalla antaumuksella kuin ideointivaiheeseenkin. Hyvää työntöä.

Indevon emoyhtiön päätös lopettaa muut pohjoismaiset toiminnot ei vaikuta Kymi Nousee -projektiin

Kymin Paperiteollisuus Oy:n Kymi Nousee -projektissa konsulttina toimivan Oy Indevo Proudfoot Ab:n englantilaisen emoyhtiön päätös lopettaa Indevon toiminnot Ruotsissa ja Norjassa ei vaikuta yhtiön toimin-

toihin Suomessa.

Suomessa toimiva Indevo jatkaa nykyorganisaatiollaan ja avainhenkilöillään Alexander Proudfoot PLC:n tytäryrityksenä kuten aikaisemminkin.

4



Aarno Heiskala

tanut mahdollisuuden nostaa ajonopeutta."

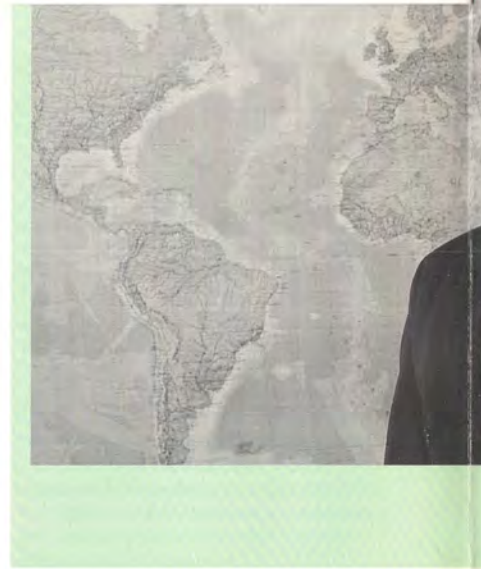
Käyttöinsinööri **Pekka Mertakorpi** toteaa, että nopeuden nosto on monien asioiden summa.

"Tuotannossa onnistuminen on edellyttänyt kaikkien yhteistyötä Auliksesta (Koikkalainen) lähtien", toteaa varakoneenkäyttäjää **Aarno Heiskala**. "Myös **Luomalan Reijo** antoi itse esimerkkiä siitä, millä tavalla ja miten usein konetta pitää pestä, jotta tuotanto olisi kunnollista."

teistyökokouksen yhteydessä kunniakirjat erinomaisesti suoritetusta työstä.

"Hyvään tulokseen vaikuttivat eräiden laiteinvestointien lisäksi

erityisesti koneen miehistön erinomainen asenne", totesi PK 8-9:n käyttöpäällikkö **Timo Johansson**.



Kymmene logistiikka kehittää koko asiakaspalveluketjua

pitämistä: reititysjärjestelyjä, satamasopimuksia, kuljetusliikkeen valintaa ym."

"Logistisia päätöksiä ovat mm., missä varastoidaan, pidetäänkö tavaraa tehtaalla, kotimaan vai ulkomaan terminaaleissa, tai kehitetäänkö satamavai sisämaan terminaaleja sekä atk-hankinnat ja tietojärjestelmien ylläpitäminen. Kuljetusketjun hallitsemiseksi olemme investoineet tietosysteemiin kymmeniä miljoonia neljän vuoden aikana."

Kymmene logistiikan johtaja, dipl.ins. Kullervo Lehtonen on Combitransin, Finnterminals ja Kymmene Logisticsin hallituksen puheenjohtaja.

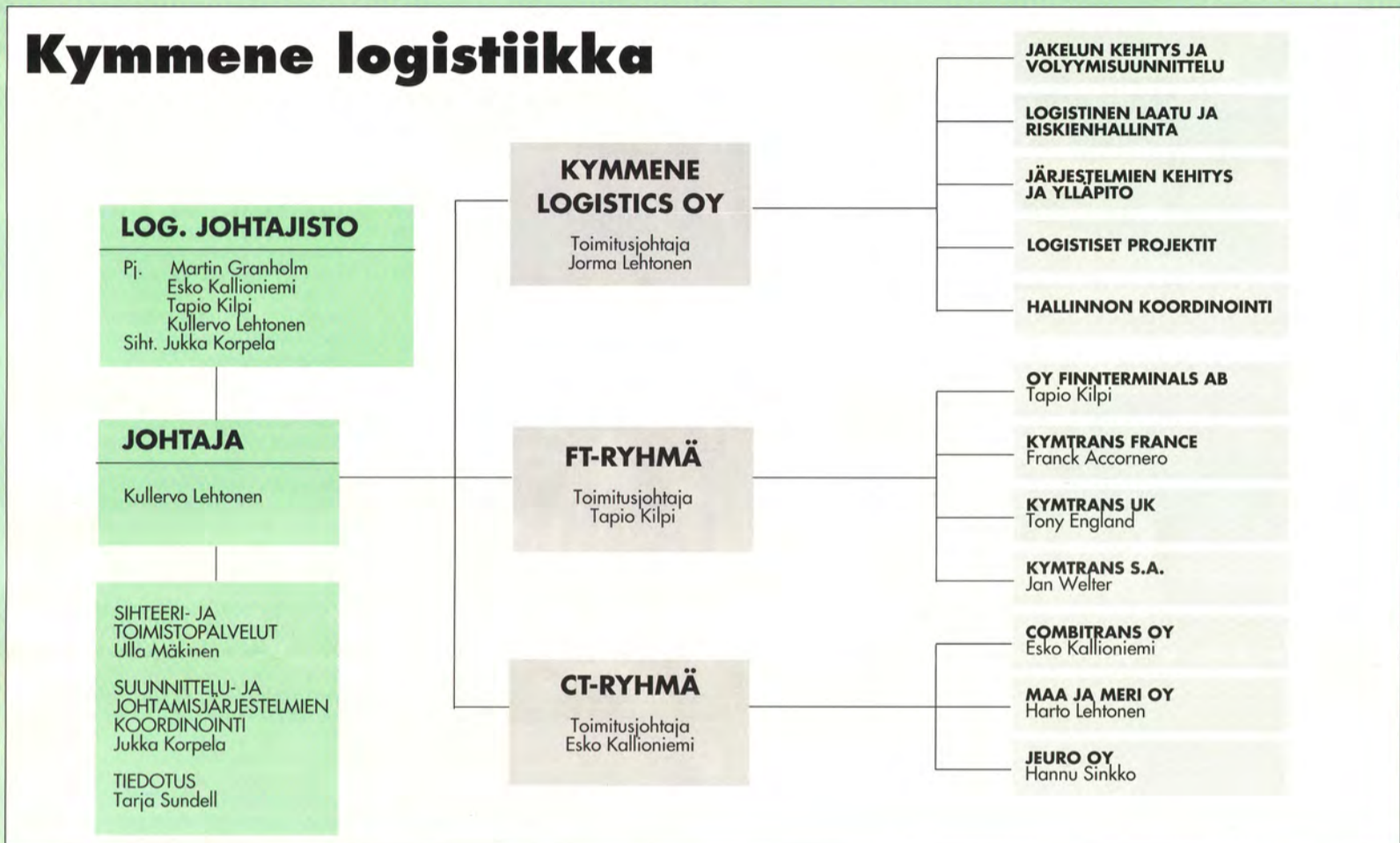
"Isot" logistiikkapäätökset tehdään logistiikan johtajistossa, jossa puhetta johtaa Kymmene Oy:n toimitusjohtaja Martin Granholm ja jäsenenä ovat Lehtosen lisäksi Combitrans Oy:n ja Oy Finnterminals Ab:n toimitusjohtajat. Tyypillinen johtajistopäätös oli äskettäin toteutettu logistiikan kehitystoiminnan yhtiöittäminen tai esimerkiksi perussataman vaihtaminen.

Jotta asiakkaiden toivomukset voidaan ottaa riittävästi huomioon, kokoontuvat tarvittaessa koordinoituyöryhmät, joissa on tehtaiden, markkinoinnin, Finnterminals ja Combitransin edustukset. Nämä ryhmät voivat tehdä tehdaskohtaisia päätöksiä.

"Tavoitteemme on saada Kymmene Oy:n toimintaamme sijoittama pääoma tuottamaan ja toimia asiakkaita tyydyttävällä hinta- ja palvelutasolla. Jos nämä tavoitteet saavutetaan, olemme lunastaneet olemassaolomme. Osakeyhtiöpohjalla toimimisen ansiosta kaikki elementit ovat mitattavia", muistuttaa Lehtonen.

Nykyinen toimintamalli takaa Lehtosen mukaan asiakaskeksyyden ja on tehokkaampi kuin kuljetusosastoihin perustuva järjestelmä. "Laskelmiem-

Kymmene logistiikka



me mukaan vanhaa järjestelmää pyörittämään tarvittaisiin 40 henkilöä enemmän."

Kannattavuutta parantaa merkittävästi se, että kuljetusyhtiöt hoitavat myös ulkopuolisia toimeksiantoja, esimerkiksi paikallisten kauppaliikkeiden kuljetuksia. "Kate paranee suurempien tavaravirtojen myötä."

Ulkopuoliset, joiden osuus kuljetuksista on noin neljännes, hyötyvät puolestaan Kymmene-konsernin isoista perustavavirroista.

Combitrans Oy

Yhteistyö antaa esimerkiksi kotimaan maakuljetuksia ohjaavalle Combitransille vahvat resurssit. Se ostaa kuljetuspalveluja VR:n lisäksi noin 400:lta kuljetusliikkeeltä.

Noin 30 henkilön voimin Combitrans hoitaa vuorokaudessa keskimäärin 850:n kuljetuserän siirron. Tämä määrä painaa noin 16 000 tonnia ja sen kuljettamiseen tarvittaisiin 350 täysperävaunullista rekkaa tai viisi koko junaa eli 250 junavaunua. Vuodessa ohjattavaa tavaravirtaa kertyy neljä miljoonaa tonnia.

Combitransin viime vuoden liikevaihto, 140 miljoonaa markkaa, muodostuu Kuusankosken, Lahden ja Lappeenrannan aluekeskusten ohjaamista tavaravirroista ja palveluista. Toimin-

nallinen alue kattaa koko Suomen.

Combitrans Oy:stä omistaa Kymmene Oy 85 prosenttia ja Partek 15 prosenttia.

Oy Finnterminals Ab

Merikuljetuksia ohjaava Finnterminals puolestaan hankkii lastitilaa kymmeneltä koti- ja ulkomaiselta varustamolta.

Finnterminals ohjaa niihin vuosittain 84 000 lähetysrää eli 340 lähetystä vuorokaudessa. Tällä tavoin kertyy 9 200 tonnin vuorokautinen ja 2,3 miljoonan tonnin vuosittainen kuljetusvirta.

Koko määrän ohjauksesta vastaa 36 henkilöä Kotkasta, Kuusankoskelta ja Lappeenrannasta käsin.

Kotimaan satamissa Finnterminals ostaa ahtaus- ja huolintapalvelut sekä hankkii lastitilan. Toisin sanoen: yhtiö huolehtii laivojen lastauksesta, merikuljetusten hoitamisesta, asiakirjojen laatimisesta ja vienti- ja tuonti-muodollisuuksien ja tullausasioiden järjestämisestä. Merimatkan jälkeisissä satamissa tarvitaan taas samat toimet. Ulkomaisista jakelutoiminnoista vastaavat Finnterminals-ryhmään kuuluvat KymTrans-organisaatiot: N.V. KymTrans S.A., KymTrans France sekä KymTrans UK.

Finnterminals on Kymmene Oy:n sataprosenttinen tytäryhtiö.

Maa ja Meri Oy

Logistiikkayhtiöihin kuuluu myös Maa ja Meri Oy. Sen toimialueena ovat huolinta ja yksikkökuljetukset. Yksikkökuljetuksella tarkoitetaan tuotteen kuljettamista yhtenä yksikkönä tehtaalta asiakkaalle. Useimmiten yksikkönä on joko kontti tai traileri.

Maa ja Meri Oy:n laskutuksesta 58 prosenttia kertyy tuontihuolinnasta. Suurimpia asiakkaita ovat kaupan keskusliikkeet.

Tuontihuolinta eli tavaroiden kuljetusten välittäminen sekä vienti ja tuontikuljetukset sopivat yhteisesti hoidettaviksi, koska siten voidaan saada paras hyöty menu-paluu -kuljetuksista. Logististen mahdollisuuksien käyttö tehostuu.

Liikevaihtoa Maa ja Merille kertyy vuodessa 173 miljoonaa markkaa. 42:sta toimihenkilöstä valtaosa työskentelee Helsingissä, osa Lahdessa, jossa keskitytään erityisesti Schauman Woodin levyviennin huolintaan.

Combitrans omistaa 100-prosenttisesti Maa ja Meri Oy:n.

Jeuro Oy

Jeuro Oy on puolestaan Suomen suurin Kaukoidän ja Suomen välillä kulkevaa konttiliikennettä ohjaava yritys. Sen toinen toimialue on lentorahtitoiminta kaikkialle maailmaan.

Jeuron liikevaihto viime vuonna oli 40 miljoonaa markkaa. Viennistä kertyi kaksi kolmasosaa ja tuonnista yksi kolmasosaa.

Jeuron liikevaihdosta vain noin 5 prosenttia muodostui Kymmene-konsernin tytäryhtiöiden konttikuljetuksista ja lentorahdeista. Yhtiöllä on toimipisteet Sompasaassa Helsingissä ja Helsinki-Vantaan lento-rahtiterminaalissa. Henkilöstön määrä on 14.

Jeuro Oy:n osakkeista 90 prosenttia omistaa Combitrans ja 10 prosenttia japanilainen yhtiökumppani Takashi Miyamoto.

Kymmene Logistics Oy

Logistiikan kehitystoiminnan yhtiöittäminen jälkeen kaikista logistiikkaan liittyvästä kehitystoiminnasta vastaa Kymmene Logistics Oy, jonka henkilömäärä on 20.

Kymmene Logistics Oy on 100-prosenttisesti Kymmene Oy:n omistama.



Kullervo Lehtonen



Konttoripalvelun työt tekevät tiimityötä. Oik. Arja Taimela, Kaija Vierros ja Tuula Lipponen sekä Raili Rautjärvi, joka työskentelee neuvonnassa.

KONTTORIPALVELU Mönen palvelun paikka

Konttorihallinnossa toimii konttoripalvelu-niminen yksikkö, jossa hoidetaan keskitetysti Kymmin puhelinasiat sekä konttorikoneisiin ja -kalusteisiin liittyvät toiminnot. Tämän lisäksi konttoripalveluun kuuluvat keskuskonttorin tila-asiat ja kulunvalvonta.

■ Puhelinvaihteesta ja puhelunvälittäjästä samoin kuin kulunvalvonnasta on Uutiskymissä kerrottu jo aikaisemmin, joten tällä kertaa kerromme hieman konttoripalvelun kolmen tytön tiimin tehtäväkentästä, joka muodostuu konttorikoneista ja -laitteista sekä erilaisista puhelinasioista.

"Tämä on aika uusi ajatus, että me kolme toimimme yhdessä ja teemme suurin piirtein samoja asioita. Periaatteena on, että pystymme tuuraamaan toinen toistamme", selvittää konttoripalvelun esimies **Tuula Lipponen**, jonka kanssa ryhmään kuuluvat konttoripalveluasioiden hoitajat **Arja Taimela** ja **Kaija Vierros**.

Konttorikone- ja kalusteasioiden samoin kuin puhelinasioihin liittyen tyttöjen tehtävänä on mm. laitteiden hankintaa, vuokrausta, siirtoja, irtisanomisia, luettelointia, tiedotteiden ja ohjeiden laatimista, erilaisten koulutusilaisuuksien järjestämisestä sekä laskutusta.

Ulkoiseen ja sisäiseen laskutukseen liittyvät tehtävät ovatkin merkittävä osa tehtäväkenttää. Sisäisesti laskutettavia asioita ovat mm. puhelin-, teleksi-, telekopio-, kopio- ja sekalaiset tarvikekulut. Myös Kymmin tiloja käyttävien Kymmene Oy:n eri osastojen vuokrien laskutus on hoidettu konttoripalvelussa.

Kierrätystä konttorikalusteisiin
Konttorikoneisiin ja -laitteisiin liittyvät toimet ovat Tuula Lip-

posen ja Arja Taimelan vastuulla. He hankkivat määrärahojen mukaan osastojen tarvitsemat kirjoitus- ja laskukoneet, piirtoheittimet, sanelimet ym. sekä järjestävät tarvittaessa myös niiden huollot.

Lainattavina laitteina konttoripalvelussa on nykyisin diaprojektori ja valkokangas, kaksi piirtoheittintä, pienoissanelimia ja purkulaitteita.

He hoitavat myös Kymmin konttorikalusteasiat. Uusia kalusteita hankitaan yhtiöön määrärahojen mukaan ja vanhoja vielä käyttökelpoisia pyritään kierrättämään mahdollisimman tehokkaasti.

"Toivomme, että osastot eivät pitäisi käytöstä vapautuneita konttorikalusteita nurkissaan, vaan ilmoittaisivat niistä meille. Vanhalle pöydälle tai hyllylle saattaa löytyä vielä monta käyttäjää."

Kymmin eri osastoilla on yhteensä noin 60 kopiokoneetta, joilla jokaisella on oma vastuushenkilönsä, ja joiden yhteyshenkilö on Tuula. Arja toimii Tuulan poissaollessa hänen varamiehenään niin kopiokoneasioissa kuin muissakin konttoripalvelun tehtävissä.

Kymillä on käytössä sekä ostettuja että vuokratuttuja kopiokoneita. "Kopiokoneiden leasing- ja huoltomaksut ovat huomattavat, joten en usko että osastojen kopiokoneista tullaan luopumaan. Kopiokoneiden leasing- ja huoltomaksuista, väreistä ja niiteistä. Yhden kopion hinnaksi tulee n. 30 penniä.

Kopion hinta muodostuu mm. leasing- ja huoltomaksuista, väreistä ja niiteistä. Yhden kopion hinnaksi tulee n. 30 penniä.

Mönenlaista puhelinasioita
Puhelinasioita Tuula, Arja ja Kaija hoitavat yhdessä. Suuri

vuosittainen tehtävä on yhtiön sisäisen puhelinluettelon tekeminen. Se pyritään julkaisemaan pari kertaa vuodessa sekä tarvittaessa korjaussivuja. Konttoripalvelun kautta hoidetaan myös tiedot yhtiön ulkopuolisiin puhelinluetteloihin.

Kymillä on noin 950 käytössä olevaa alanumeroa. Sisäisiin puhelimiin liittyvät avaamiset, kytkennät, siirrot ja sulkemiset hoitaa Arja. Telekopiolaitteita Kymillä on tällä hetkellä 25. "Kun vertailuperusteena on yhden A4-arkin verran tekstiä, on telekopio edullisin tapa lähettää sanoma", Tuula selvittää.

Konttoripalvelussa ei enää osallistuta matkapuhelimien ja valtakunnallisten kaukohakujen hankintaan, vaan se tapahtuu tehdaspalvelun kautta. "Me hoidamme ainostaan tähän kaikkien liittyvän paperityön." Kymillä on 42 matkapuhelinta, joista 25 kuuluu privatel-palveluun, kaukohakuja on 9.

Palkkaosastolta konttoripalveluun siirtynyt Kaija Vierros hoitaa Telen vuokrallittymiin liittyvät asiat laskutuksineen. Näitä liittyviä, kuten esim. yleispuhelimia, kotipuhelimia, tietoliikennelinjoja ja murtohälyttimiä, Kymillä on yhteensä yli 400. Vuokrallittymiin liittyvät puhelinorkausasiat kuuluvat myös Kaijan tehtäviin.

Hänen muista tehtävistään konttoripalvelussa mainittakoon yhtiön kansainväliset luotokorttiasiat samoin kuin VR:n laskutus. VR:n junalippujen varaukset hoitaa edelleen neuvontasihteeri **Raili Rautjärvi**. Neuvontasihteeri **Raija Liukkosen** jäädessä eläkkeelle toimii Kaija Railin sijaisena neuvonnassa.

Konttorissakin tarvitaan korjausmiestä: keskuskonttorin kunnossapitoasioissa on yhteyshenkilönä Kaija, jonka kautta välittyvät korjaukset, kalusteiden siirrot ja muutot. Hän hoitaa myös liputusasioita.

Palokunnan Keijon Kiulu Veijo Niemelle

Kymintehtaan Tehdaspalokunta ry on palkinnut palomies Veijo Niemen aktiivisesta toiminnasta vuoden 1992 aikana luovuttamalla hänelle Keijon Kiulu -kiertopalkinnon. Palkinto annettiin nyt ensimmäistä kertaa.

■ Niemen saama kiertopalkinto on nimetty lahjoittajansa **Keijo Kaartisen** mukaan. Kaartinen toimi yli 20 vuotta vuodenvaihteessa toimintansa lopettaneessa kaupungin palolautakunnassa tehden kiinteää yhteistyötä Kymmin TPK:n kanssa.

Palopäällikkö **Reino Kinnunen** kertoo, että Keijo Kiulu-palkinnolla pyritään kannustamaan erityisesti nuoria palomiehiä. Palkinnon saamisen perusteina ovat aktiivinen osallistuminen palokunnan harjoituksiin ja sammutustyöhön sekä toiminnan laatu. "Pelkkä harjoituksissa käynti ei riitä. Pitää olla näyttöä myös siitä, että mies on ollut ansiokkaasti mukana tulipalojen sammutustyössä."

Automaatio-osastolla sähkömiehenä työskentelevä Veijo Niemi on kuullut palokuntaan reilun kahdeksan vuoden ajan. "Motivoihan tämä ilman muuta", hän toteaa saamastaan tunnuksesta.

Niemi kertoo, että harjoituskertoja ja hälytyslähetyksiä kertyi viime vuodelle useampia kymmeniä. Hän on mukana myös palokunnan kilpailujoukkueessa. Erityisen tyytyväinen hän on ollut kaupungin palolaitoksen järjestämien kurssien antiin.

Kymintehtaan Tehdaspalokuntaan kuuluu tällä hetkellä 42 miestä, joista kolme päällystään.

Kymintehtaan Tehdaspalokunta ry on valinnut vuosikokouksessaan yhdistyksen puheenjohtajaksi vuodeksi 1993 edelleen palopäällikkö Reino Kinnusen. Varapuheenjohtajana toimii **Timo Kuusisto**.

Yhdistyksen hallitukseen valittiin uudelleen erovuorossa olleet **Lassi Kukkola**, **Jorma Starek** ja **Vesa Värrä** sekä uutena jäsenenä **Pekka Sipiläinen**. Muut hallituksen jäsenet ovat **Jorma Harlin**, **Timo Kuusisto**, **Reijo Pehkonen** ja **Leo Puljava**.



Veijo Niemi

Sihteerinä toimii Vesa Värrä ja rahastonhoitajana Reijo Pehkonen. Tilintarkastajina ovat **Reijo Hölsä** ja **Olavi Simonen**, varalla **Lauri Björninen** ja **Jorma Laukkanen**.

MEMO-NURKKA

Sähköpostia ulkomaisiin tytär- ja myyntiyhtiöihin

Viime nurkassani kerroin, että voit lähettää sähköpostia eri yrityksiin. On syytä muistaa, että postia voit lähettää myös omille tytär- ja myyntiyhtiöillemme, jopa Singapore ja Australiaa myöten.

■ Lähes kaikkiin Kymmene-konsernin ulkomaisiin toimipisteisiin on memo-yhteydet. Keskeisimpiin paikkoihin Euroopassa yhteydet ovat kiinteät. Tämä tarkoittaa, että istuntoja voidaan pitää auki kaiken aikaa. Näin sanoman saapumisen kuulee postilaatikon kilahduksesta.

Kiinteät yhteydet ovat lähinnä tehdaspaikkakunnille. Joidenkin konttoreiden yhteydet ovat päällä vain hetimitään, koska tietoliikennekulut lisääntyvät, mikäli käytetään esim. memon Stand-by-tilaa.

Miten memo sitten käytetään esimerkiksi Sveitsissä ja Itävallassa. Näin kertoo myyntipäällikkö **Rita Jäckli** Kymmene AG:stä, Sveitsistä. "Memo on minulle todella tärkeä, käytän sitä päivittäin yhteydenpidossa tehtaille. Lähettän myös memo-

fakseja asiakkaillemme. Suurin osa Kymmene AG:n väestä käyttää memo-kalenteria. Tämä helpottaa kokouksien ja matkojen suunnittelua. Voin katsoa myös eri tehtailla olevien yhteyshenkilöiden kalentereita ja suunnitella näin yhteisiä kokouksia ja matkoja.

Memo on työajoista riippumaton ja antaa minulle mahdollisuuden keskittyä enemmän varsinaiseen myyntityöhön."

Myyntiasistentti **Eva Hassan** Wienissä sijaitsevasta Kymmene Papier GmbH:sta kertoo puolestaan seuraavaa. "Lähettän memoja tehtaiden ihmisille. Näin en ole riippuvainen puhelimesta - joka on yleensä aina varattu. Ainut ongelma on, että tehtailla on henkilöitä, jotka eivät lue memojaan säännöllisesti. Silloin joudun turhaan odottelemaan vastausta ja lopulta tuntien odotuksen jälkeen soittamaan henkilölle ja kehottamaan häntä lukemaan memonsa! Onneksi on myös paljon sellaisia, jotka lukevat postinsa säännöllisesti ja tällöin memo on todella hyödyllinen viestintäväline."

Kerttu Rossi



Vas. vuoroasentajat Raimo Mäkinen, Kari Leskinen, Pertti Ruttonen, Pertti Nikander ja Jari Niemi sekä työnjohtaja Lasse Mykrä ovat tyytyväisiä vuorokorjausryhmä-toimintaan.

VUOROKORJAUSRYHMÄSSÄ

Työtä yli ammattirajojen

“Tarkoituksena on ottaa käyttöön ennakkoluulottomasti myös ne taidot, jotka henkilöillä on, mutta jotka kaikki eivät ole aina olleet tehokkaassa käytössä”, kertoo koneosaston päällikkö Ilkka Parvinen uuden vuorokorjausryhmän toimintaperiaatteista.

Tehdaspalvelun koneosastolla on maaliskuun alusta lähtien toiminut vuorokorjausryhmä-niminen yksikkö, jonka työaika- ja vuorokorjausryhmämuotona on jatkuva kolmivuorotyö eli TAM 37. Yksikköön kuuluu 35 vuoroasentajaa ja 5 työnjohtajaa, yhdessä vuororyhmässä on näin ollen seitsemän työntekijää ja yksi työnjohtaja. Kone- ja automaatio-osaston kunnossapitoväestä tekee päivätöitä noin 150 henkilöä.

Vuorokorjausryhmän toimintamallia tutkittiin ja valmisteltiin vuoden verran. Selvitystyötä tehtiin lähinnä Kymmene-konsernin piirissä. Toiminnan tavoitteena on mm. tehostamalla vuorokorjaustoimintaa parantaa tuotanto-osastojen palvelua.

Ilkka Parvinen selvittää, että vuorokorjausryhmää ja sen vuororyhmiä perustettaessa pyrittiin saamaan oman työnjohtajansa alaisuuteen kaikki jossakin muussa työaika- ja vuorokorjausryhmän väki muodostuu kone- ja automaatio-osaston työntekijöistä, joilla jokaisella on oma erikoisalucensa, mutta jotka tekevät tarvittaessa

myös muiden ammattialojen töitä. Esimerkiksi mittaus- ja säätötehtävissä ollut osallistuu koneasennukseen ja hitsaukseen. Perinteisestä tarkasta, tehtävien rajaamisesta on ennakkoluulottomasti luovuttu.

Luottamushenkilöstön ja työntekijöiden kanssa on löydetty yksimielisyys siitä, että kaikkien vuorokorjausryhmässä työskentelevien kone- ja sähköasentajien työnimike on vuoroasentaja.

Ruuhka-aikoina, kun korjausryhmän resurssit eivät enää riitä, voi työnjohtaja pyytää tarvitsemiaan ammattimiehiä avuksi esim. kyseessä olevan kunnossapitoalueen päivätyöryhmäläisten joukosta. “Vuororyhmissä on kuitenkin yllättävän hyvin pystytty omalla porukalla suoriutumaan töistä kiireaikoinakin”, Ilkka Parvinen kiittää.

Työnjohtaja neuvottelee

“Jotta palvelu olisi mahdollisimman tehokasta, täytyy yhden henkilön eli työnjohtajan tietää, missä asentajat kulloinkin ovat ja heidän työtilanteensa. Nyt työnjohtaja hoitaa neuvottelut asiakkaiden kanssa, kun ennen asentaja saattoi joutua pahaan välikäteen eri osastojen halutessa hänet yhtä aikaa töihin”, Parvinen selvittää.

Vuorokorjausryhmä palvelee Kymen tuotantolaitosten lisäksi, energiantuotantoa sekä Finnish Chemicalsin ja Finnish Peroxidesin tuotantolaitoksia.

Työtilauksissa asiakkaat voivat ottaa suoraan yhteyttä vuorokorjausryhmän työnjohtajaan tai kirjoittaa työtilaustiedot kunnossapidon tietojärjestelmään, jolloin hänen on helpompaa seurata mm. kustannuksia.

Aikaisemmin ongelmana ollut huono yhteydenpito mahdollisuus eri puolilla tehdasaluetta työskennelleisiin asentajiin ja työnjohtoon on poistunut. Jokaisella vuorokorjausryhmään kuuluvalla on oma henkilöhuoneensa.

Koska vuorokorjausryhmän väeltä vaaditaan laajat tiedot ja taidot kunnossapidon eri osastoilta on heillä edessään osallistuminen mittavaan koulutusohjelmaan. Jokainen vuoroasentaja ja työnjohtaja käy kunnossapitotekniikan peruskoulutuksen, jossa on kymmenen eri kurssia.

Vuorokorjausryhmän vuorojohtajina ovat **Kari Eskelinen, Lasse Mykrä, Ilkka Kuparinen, Lassi Kujala ja Aarre Hakkarainen**. He raportoivat korjaamopalveluiden esimies **Kari Huovilalle**. Vuorokorjausryhmä kuuluu koneosastoon, mutta automaatioalan työntekijöiden koulutuksen ajantasalla pitämistä huolehtii työnjohtaja **Lauri Mattila** automaatio-osastolta.

Ilkka Parvinen ja Kari Huovila ovat tyytyväisiä vuorokorjausryhmän tähänastiseen ja nykyisillä valmiuksilla tekemään työhön. “Jokainen on yrittänyt parhaansa ja selviytynyt erittäin hyvin vaativistakin tehtävistä.”

“Työpaineet ja vaatimustaso kasvaneet”

“On ollut yllätys, että tämä on lähtenyt näin hyvin käyntiin. Se johtuu siitä, että kaverit ovat asennoituneet oikein. Utta on se, että automaatiomiehet ovat mukana perinteisessä koneasentajatyössä”, toteaa vuorokorjausryhmän 2. vuoron työnjohtaja Lasse Mykrä, jonka omalla erikoisalalla ovat konepuolen tehtävät.

“Ongelmana on ollut, että vuororyhmä joutuu alueille, joita tunnetaan entuudestaan hyvin vähän. Esimerkiksi sähkö- ja automaatiopuolen tuntemus on pinnallista. Tämä korostaa nimenomaan automaatiomiehen asennoitumista ja merkitystä. Meille konemiehille ovat konepuolen hommat tuttuja.”

“Työpaineet ja vaatimustaso ovat kasvaneet. Tuotantoväeltä

pyydämme kärsivällisyyttä, koska saattaa olla useampi osasto joka pyytää meiltä samanaikaisesti apua. Kiire on pahin tekijä.”

“Kun menemme ensimmäistä kertaa jollekin alueelle, emme voi tietenkään tuntea sitä kuten siellä vuosikaudet työskennelleet. Emme halua tulla verratuiksi tällaisiin henkilöihin. Toivomme, että tehtailla ymmärtää tämä. Automaatiopuolella tämä korostuu enemmän.”

Plussaa - työnjohtaja löysi

Mykrän ryhmään kuuluvista olivat haastattelupäivänä paikalla **Raimo Mäkinen, Pertti Ruttonen, Jari Niemi, Pertti Nikander ja Kari Leskinen**. He kaikki olivat työskennelleet aikaisemmin kaksivuorotyössä. Seuraa-

vassa miesten mielipiteitä:

“Työt eivät ole oikeastaan muuttuneet miksiäkään, samoja hommia.”

“Mielestäni homma on lähtenyt hyvin käyntiin. Työt ovat lisääntyneet, mutta pysyneet suurin piirtein samana.”

“Työ ei ole muuttunut miksiäkään, ainoastaan laajentunut yli ammattirajojen. On hyvä, että meillä on löyissä vastuuhenkilö eli työnjohto. Se on plussaa.”

“Homma ei ole muuttunut miksiäkään. Olen mittarimiehenä, nyt viilauhommia on ollut paljon. Kaikesta en ole selvillä, mutta porukassa on kuitenkin aina joku, joka tietää enemmän.”

Miehet ovat yhtä mieltä myös siitä, että nykyisin apua saa paremmin: porukkaa on enemmän ja sitä on vähän joka alalta.

SUOJELUPÄÄLLIKÖ LASSE KOIVIKKO:

“Laaja-alaista osaamista tarvitaan”

Ympäri vuorokauden tehtäiden eri osastoilla liikkuva kunnossapidon väki joutuu varautumaan kaikkeen. Kone- ja automaatio-osastolla työskentelevien valmiuksia onkin lisätty järjestämällä heille mm. palontorjunnan koulutusta. Kunnossapidossa on myös monia tehdaspalokuntaan kuuluvia.

Esimerkkitapauksena, johon kuka tahansa tehtaalla liikkuva voi joutua, kerromme maaliskuun lopussa PK 8:n alakerrassa liimapuristimella sattuneesta tulipalosta:

Aamulla klo 5 aikoihin paikalle sattunut **Lasse Mykrä** havaitsi savua paperikoneen keskikohdan paikkeilla. Hän lähti asiaa tutkimaan ja löysi savun aiheuttajan: liimamassapuristimen hylkymassapumppu oli tulessa.

Sakea savu ja parimetriset liekit antoivat tilanteesta pahemman ensivaikutelman kuin se olikaan; ainoastaan pumpun laakerin kytkimen lujitemuovinen suoja oli syttynyt. Vesiletku oli

lähellä ja Mykrä sai palon helposti sammutetuksi. Lasse Mykrä ja apuun tullut **Pertti Ruttonen**, joka sattui olemaan palokuntalainen, tutkivat tilanteen ja totesivat vaaran olevan ohi. Paperikoneen miehistö ei ollut havainnut tulipaloa lainkaan.

Tällaiset tilanteet eivät ole Lasse Mykrän mielestä mitenkään yllättäviä. Erään asian hän on kuitenkin havainnut, että jos jotakin on sattuaan, niin se tapahtuu yleensä vuorokauden hiljaisimpana aikana kuten aamuyön loppupuolella.

Vaikka tulipalo oli pieni ja sen sammuttaminen ns. jokamiehen hommaa, haluaa suojeleusasto muistaa Lasse Mykrää nopeasta toiminnasta.

Suojelupäällikkö **Lasse Koivikko** toteaa riskienhallinnan kannalta olevan tärkeää, että esimerkiksi vuororyhmistä löytyy laaja-alaista osaamista. “Mykränkin ryhmässä on kolme palokuntaan kuuluvaa, joten tulipalotilanteissa on mahdollisimman nopeasti saatavissa asian-tuntevaa apua.”



Vas. Lasse Mykrä ja Pertti Ruttonen selvittävät tapahtumaa Lasse Koivikolle (2. oik.) ja Reino Kinnuselle (oik.).

Aloitepalkkioita yli 95 000 mk

Viime vuonna aloitetoimikunnissa tehtiin yhteensä 44 uutta aloite-ehdotusta, kun vastaava luku vuonna 1991 oli 48. Aloite-ehdotusten määrä kasvoi ainoastaan tehdaspalvelussa ja energiantuotannossa, jossa toimintakaudella tehtyjen aloitteiden määrä nousi eniten.

Vaikka määrässä jäätin edellisvuotta heikommalle, kasvoi maksettujen aloitepalkkioiden rahallinen arvo. Palkkioita maksettiin viime vuonna yhteensä 95 641 mk (64 964 mk). Suurin toimikuntakohtainen palkkiosumma oli Kymen paperitehtaalla 37 634 mk. Keskiarvopalkkio palkittua aloitetta kohden oli 4 782 mk. Suurin maksettu yk-

sittäinen palkkio oli 21 968 mk.

Aloitetoimikunnissa käsiteltiin toimikauden aikana yhteensä 50 aloite-ehdotusta, joista 29 oli tehty vuoden 1991 aikana. Hyväksytyjä aloitteita oli 33 kpl. Kaikista käsitellyistä aloite-ehdotuksista hyväksyttiin 66 % (1991 80 %) ja palkittiin 40 % (50,9%).

Kymen henkilöstömäärään suhteutettua aktiivisuutta kuvaava tunnusluku aloite-ehdotusten määrä/100 henkilöä oli vuonna 1992 2,37 ja edellisenä vuonna 2,36.

Tehtävistä aloite-ehdotuksista 76,5 % tuli työntekijöiltä, 21,6 % teknisiltä ja 2 % konttoritoimihenkilöiltä. Heistä 60,8 % oli ensisijaisesti käyttötehtävissä toimivia.

tuottavuuden nousua: hankkeet, jotka vähentävät ympäristökuormitusta parantavat usein myös taloudellisuutta mm. vähentämällä raaka-aineiden ja energian kulutusta.

Ympäristöaloitteet tehdään tavallisella aloitelomakkeella, johon merkitään “ympäristöaloite”. Aloitteet käsitellään tavallisen aloite- ja palkitsemismenettelyn kautta. Lisäksi viisi parhaan aloitteen tehnyttä palkitaan ympäristötietokirjalla.

Tee ympäristöaloite

Kymillä on käynnistetty huhtikuun aikana ympäristöaloitekampanja. Tavoitteena on saada vuoden loppuun mennessä mahdollisimman monta aloitetta, jotka parantavat ympäristönsuojelua.

Ympäristönsuojelun parantamisen lisäksi tavoitteellaan myös

Eero Kivimaasta Voikkaan pilkkimestari

■ Niskajärvellä 21.3. pidetyssä Voikkaan tehtaan pilkkikilpailussa sai eniten kaloja yleisen sarjan voittaja, **Eero Kivimaa**, 2 020 g. Tällä tuloksella hän otti vuodeksi haltuunsa Voikkaan tehtaan pilkkimestarin arvon ja kiertopalkinnon. Kisan suurin kala oli 155 grammaa painanut särki, jonka sai **Juhani Kvist**.

Vaihteleva sää oli saanut liikkeelle 69 osanottajaa, joista kaikki eivät tuoneet saalistaan vaa'alle. Kalaa punnittiin 57 henkilön yhteistulokseksi 44 260 g.

Tulokset:
Yleinen: 1. Eero Kivimaa, pap.vp. 2 020 g, 2. Asko Ripatti, pap.vp. 1 940 g, 3. Kalevi Hartikainen, kone 1 610 g, 4. Matti Niilo-Rämä, pap.up. 1 320 g, 5. Pentti Sonninen, kone 1 300 g, 6. Esa Kunttu, pap.vp. 1 190 g, 7. Seppo Kurtto, höyry 1 160 g,

8. Raimo Löytty, pap.up. 1 120 g, 9. Matti Liimatainen, labora 1 090 g, 10. Eino Vahter, pap.vp. 970 g, 11. Aarni Sihvo, pap.up. 950 g, 12. Teijo Hölttä, pap.vp. 950 g, 13. Harri Mäkelä, sähkö 940 g, 14. Mauno Arkko, pap.up. 900 g, 15. Esa Eerola, pap.up. 880 g.

Naiset: 1. Annikki Kekki 1 390 g, 2. Mirja Piira 625 g, 3. Eeva Rötökö 350 g.

Eläkeläiset: 1. Viljo Eklund 1 520 g, 2. Ahti Pessa 1 340 g, 3. Eino Ylätalo 1 210 g, 4. Erkki Knapp 1 130 g, 6. Timo Toivonen 1 030 g, 7. Eino Ukkonen 710 g, 8. Esko Lahtinen 640 g, 9. Eino Lummio 580 g, 10. Pekka Kossila 470 g, 11. Leevi Karhu 440 g, 12. Sauli Jokimies 440 g, 13. Lauri Huovila 440 g, 14. Raimo Puranen 430 g, 15. Taavetti Sonninen 400 g.

Sonnisella pilkkipäivän paras saalis

Kuusankosken tehtaitten pilkkipäivää vietettiin 21.3. Lappalassa. Eniten kaloja narrasi Voikkaan tehtaan **Pentti Sonninen**, jonka saalis oli 3 160 g. Kilpailun suurin kala oli Voikkaan **Antti Tuomisella**, jonka ahven painoi 375 g. Naisten sarjan voitti **Taru Relander**, 2 980 g.

Tulokset:
Miehet: 1. Pentti Sonninen Vo, 3 160 g, 2. Vesa Stenberg Ky, 2 600 g, 3. Pekka Huotari Ky, 2 555 g, 4. Taisto Niskanen Ky 2 500 g, 5. Kai Relander Ky, 2 340 g, 6. Matti Kuusela Ky, 2 340 g, 7. Jari Huohvanainen Ky, 2 250 g.

Miehet, yli 55 v: 1. Vilho Viinikainen 2 605 g, 2. Niilo Väke-

vä 2 235 g, 3. Erkki Knapp 1 850 g, 4. Viljo Eklund 1 680 g, 5. Erkki Savolainen 1 650 g, 6. Taisto Koskela 1 255 g, 7. Juhani Tommiska 1 210 g.

Naiset: 1. Taru Relander 2 980 g, 2. Sinikka Alanne 510 g, 3. Terttu Tähtinen 460 g, 4. Eila Vesalainen 345 g, 5. Sirpa Niemi 305 g, 6. Anja Huttunen 250 g, 7. Elli Mauno 175 g, 8. Marja Pirinen 105 g.

Myytävänä

■ Tontti, lähellä Kuusankoskea, puhtaan luonnon keskellä, 4 280 m². Rakennusoikeutta enintään 200 m² ok- tai lomarakennukselle. Tie ja sähkö perille, osuus yhteisiin.

Hintapyyntö 40 000 mk, voit tehdä myös tarjouksen. Puh. 951-374 7807.

TENNISKERHO TIEDOTTAA

Tennisvalmennusta

Matti Haavisto valmentaa 24.-27.5. seuraavasti: klo 17.00-18.30 aloittelijat ja klo 18.30-20.00 jatkokurssi. Aloittelijoiden kurssille otetaan 10 henkeä ja jatkokurssille 8 henkeä.

Kurssit pidetään Koskenrannan tenniskentillä, sateen sattuessa tennishallilla.

Osallistumismaksu on 150 mk/henkilö. Ilmoittautumiset ja maksun suoritus **Päivi Tuomiselle** 22.5. mennessä, puhelin 2901.

Lasten tenniskurssi

Anja Hutton valmentaa 7-12 -

vuotiaita 31.5.-3.6. klo 14.00-16.00.

Kurssille otetaan 12 lasta, ilmoittautumiset Anjalle 28.5. mennessä, puhelin 3747 425.

Kurssimaksu on 30 mk/henkilö paikan päällä.

Kurssi pidetään Koskenrannan tenniskentillä. Varustus: maila, urheiluasua, tasapohjaiset tennissuorat.

Kilpailuja

Nelinpelikilpailut pidetään 17.5. alkavalla viikolla. Ilmoittautumiset torstaihin 14.5. mennessä **Seija Pekkaselle**, puh. 2916.

Kentät ovat näillä näkymin pelikunnossa vapun jälkeen.

Teollisuusoppilaitokselle uusi johtokunta

■ Kymin teollisuusoppilaitoksen uusi johtokunta on nimetty. Puheenjohtaja on Kymin Paperiteollisuus Oy:n hallintojohtaja **Lasse Mäkelä** ja varapuheenjohtaja johtaja **Jouko Paavilainen** Kymmene Oy:n konsernihallinnosta.

Kymin edustajina johtokunnassa ovat tehtaanjohtaja **Pekka Koivisto**, tehtaanjohtaja **Aulis Koikkalainen** ja johtaja **Teuvo Karhu**. Henkilöstön edustajat ovat pääluottamusmies **Erkki Mukkila** ja suunnittelija **Leo Suokas**.

Kaukas Oy:tä edustavat tehtaanjohtaja **Kari Kalliala** ja hallintopäällikkö **Matti Heinilä**. Henkilöstön edustaja on koneistaja **Jari Käpä**.

Tonnipalkalla hiilenkärääjänä

Voit, niitä aikoja -toivottavasti aika entinen ei koskaan enää palaa. Tämä ajatus piipahtaa mielessä, kun kuuntelee aikoinaan hiilenkärääjänä ja lapio-miehenä työskennelleen Edvin Vajjan muistelua.

■ Kesällä 75 vuotta täyttävä **Edvin Vajja** työskenteli 18-vuotiaana nuorena miehenä Voikkaan tehtaalta mm. hiilenkärääjänä. Vuonna 1936 jolloin hän oli aloittanut työnsä Voikkaan tehtaalta, hiilenkäräys oli kesäistä keikkahommaa.

Hiili tuotiin junalla tehtaille. "Yhdessä vaunussa oli 16,5 tonnia hiiltä ja meitä oli aina kolme miestä sitä purkamassa. Päivässä meni kolme 'muuttoa' eli noin 16,5 tonnia per mies tuli käräytyä." Käräyspalkka oli 4 markkaa tonnilta.

Voikkaan tehtaan hiilikäräisiin mahtui 250 kg ja Kymin 300 kg. Tehtailta käytiin vuoroon. "Käräys oli nuorelle miehelle rankkaa hommaa. Matkakin oli aika pitkä - 36 laakonkia. Kun yhden laakonkin pituus oli 5 metriä, niin matkaa kertyi liikemää 200 metriä."

Laakonki oli puista tehty käräysura, jota myöten rautapyöräistä kottikärry oli helpompi työntää. Uran leveys oli 40 cm.

"Eikä silloin ollut pesupaikkoja, ennen kuin saatiin kattila-

huoneelta sellainen tingittyä. Mutta silloinkin miehiä oli hirviästi ja suihkuja kaksi."

Sitten tuli 'transportti' eli hiilikuljetin, jolla hiilet saatiin junavaunusta kuljetinta myöten höyryvoimalaitokselle, mutta miesvoimia siinäkin tarvittiin. Hiilet siirrettiin vaunusta kuljetinhihnalle isolla kourulla.

"Kuljettimeen lappamisessa on minulla paras ennätys 76 tonnia kahdeksassa tunnissa. Mutta todella riskit miehet pistivät toistasataa tonnia. 112 tonnia oli **Tuomen Lehto** -vinaan ennätys."

"Hiilikourua ei nostettu vaan hiili siirrettiin tavallaan työntämällä vaunusta remmille. Se vasta kävi selkään. Toisilla oli kyllä niin vahva selkä, että kun kyykkyy kävivät, niin eivät paljon oikaisseet", hän muistaa.

Palkkaa miehet saivat 'lappamisestaan' yhden markan hiilitonnilta. "Sen ajan rahassa mitattuna 76 markkaa päivässä oli kunnan tili nuorelle miehelle", toteaa Vajja ja tuumii, "että rankkaahan se oli, mutta koko ikäni olen tehnyt kovaa työtä."

Edvin Vajja jäi eläkkeelle Voikkaan rakennusosastolta vuonna 1974. Työaikanaan mahtui mm. hevosemiehen ja metsurin töitä, eristäjän tehtäviä, välillä

hän kävi rakentamassa Kuusanniemen sellutehdasta. Tuohon aikaan kuuluu myös sotaväki ja sodissa menneet vuodet. Edvin Vajja oli mukana maineikkaassa Peikkopataljoonassa.



1960-luvulla hiilet siirrettiin Voikkaan höyryn kattiloihin hartiaimin. Edvin Vajjan ennätys hiilenlapiossa oli 76 tonnia.

KONEOSASTON PIHLGREN JA SOLIO VAPAALLE

Atk - siihen törmää aina

Maaliskuun 29. päivänä Viljo Pihlgren ja Pertti Solio istuivat työpöytänsä ääressä lähes lähtöhetken tunnelmissa, menossa oli toiseksi viimeinen iltapäivä työpaikalla.

■ Asennusvalvoja **Viljo Pihlgrenillä** ja koulutusteknikko **Pertti Soliolla** koneosastolta on kummallakin takanaan lähes 40 vuoden palvelusaika yhtiössä.

Pihlgren tuli Kymille kesätöihin ensimmäisen kerran vuonna 1950 Kymin korjauspajalle ja vakituiseen palvelukseen vuonna 1960. Asennusvalvojan tehtäviä hän on hoitanut viimeiset parikymmentä vuotta.

Tärkeimmistä ja laajimmista projekteista, joissa on ollut mukana, Pihlgren luettelee: Kuusanniemen sellutehdas 1963-64, sellun 3-linja 70-luvun puolivälissä, paperikoneprojekteista Voikkaan PK 11:n uusinta, PK 8 ja 9 sekä sellun uusi 4-linja. "Asennusvalvojana joutuu olemaan tekemisissä hyvin erilaisten ihmisten samoin kuin töidenkin kanssa. Työni on ollut mielenkiintoinen: kahta samanlaista päivää ei ole ollut."

Pertti Solio tuli Kymille kesähommiin vuonna 1951 PK 5:lle prässipojaksi. Seuraavana vuonna hän meni Kymin sellutehtaan korjauspajalle, missä hän työskenteli viilarina vuoteen 1966 asti, jolloin alkoivat opiskelut teknillisessä koulussa. "Koulun jälkeen olin noin puolitoista vuotta rakennusmestarina. Ihan

väärällä alalla, mutta miehet opettivat paljon - eikä kokemus ole koskaan hukassa." Rakennusmestarin tehtävistä hän siirtyi ensin Kymin sellutehtaan työsuunnittelijaksi ja vuonna 1977 kunnossapitoon.

Vuosien varrella Solio on ollut suunnittelemassa ja toteuttamassa erilaisia kunnossapitoliittymiä atk-ohjelmia, joista hän mainitsee kunnonvalvontaohjelman ja konepaikkanumeroinnin. Lisäksi olivat vielä koulutustehtävät. "Viime vuonna opastin 260 miestä kunnossapitoista käyttämään tietokonetta, tilaisuuksia oli 47."

Miehet toteavatkin yhdessä-tuumin, että atk:sta on tullut kunnossapidon välttämätön apuväline. "Käytännössä ei tehdä enää paljon mitään ilman atk:ta - aina siihen jossakin vaiheessa törmää."

Pertti Solio on vastannut tehdaspalvelussa myös kunnossapitoväen ensiapukoulutukseen osallistumisen järjestelyistä, ja tästä työstään hän sai haastattelupäivänä tunnustuksen työterveyskeskuksen väeltä.

"Aikoinaan asennusvalvonassa aikataulut olivat pidempiä. Nykyisin työajat on puristettu mahdollisimman lyhyiksi; sillä uusi laite on saatava nopeasti tuottavaan työhön", Viljo Pihlgren toteaa.

Hän jatkaa, että asennukset tehdään nykyään myös vähäisemmällä henkilömäärällä. "Osat esivalmistellaan konepajoilla, minkä jälkeen ne tuodaan



Viljo Pihlgrenin (kesk.) ja Pertti Solion (oik.) kyyditsi vapaalle Leo Terävä.

suurina yksikköinä asennuspajoille. Varsinaista asennustyötä on näin saatu nopeutettua."

Pertti Solion mukaan on vahinko, että yhtiön oma kunnossapitoväki pääsee nykyisin osallistumaan enimmäkseen laitteiden huoltamiseen. Henkilökunnan ammattitaidon ja yhtiön oman tieto-taitovalmiuden kannalta olisi tärkeää, että väki voisi olla mukana jo uusia laitteita asentamassa.

Edessä oleva vapaa ei miehiä huoleta: Pihlgren luottaa, että tekemistä löytyy omakotitalon ja kesämökin parissa, matkustelemaankin on tarkoitus silloin tällöin ehtiä. Kuusamoon nouseva kesämökki antaa puolestaan Solion Pertille puuhaa vielä vähäksi aikaa. Ja kun mökki on valmis, on kalastuksen, musiikin, lukemisen, valokuvauksen ja korukivien vuoro.

Haaste soutuviestiin

Verlassa, Vähä-Kamposella järjestetään 30.5. klo 12 leikkimielinen soutuviesti, johon Kymin ja Voikkaan liikuntatoimikunnat haastavat:

- Kuusankosken Sähkömiehet os. 74:n,
- Kuusankosken Tekniset,
- Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt,
- Kymin Paperiteollisuus Oy:n johtajiston,
- Kymin ylempät toimihenkilöt,
- Metalliliiton Kuusankosken os.19:n,
- Metalliliiton Voikkaan os.12:n,
- Paperiliiton Kuusankosken os.19:n,
- Paperiliiton Kuusanniemen os. 85:n,
- Paperiliiton Voikkaan os. 36:n,
- Voikkaan tehtaan johdon ja
- Voikkaan ylempät toimihenkilöt.

Edellä mainittujen ryhmien tulisi valita keskuudestaan 4 hengen joukkue.

Ilmoittautumiset viim. 26.5. Kymin henkilöstöpalveluun, puh. 2288 tai 2294.

KIITOKSET

Kiitos muistamisesta.

Mauri Luoto

Lämmin kiitos muistamisesta.

Rauno Lehtinen

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Harri Pousi

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Aimo Siiravuo

Sydämelliset kiitokset teille kaikille, jotka muistitte minua merkkipäivänäni 22.3.

Pentti Suokas

Lämmin kiitos muistamisesta.

Voitto Ollila

Lämmin kiitos vuosien yhteistyöstä ja osakseni tulleesta huomaavaisuudesta.

Pertti Lehtola

Kiitän esimiehiäni ja työtovereitani hienosta muistamisesta.

Jussi Paananen

Kiitän muistamisesta ja vuosista, jotka sain kanssanne viettää.

Pertti Solio

Parhaimmat kiitokset vuosien yhteistyöstä ja osakseni tulleesta huomaavaisuudesta jäädessäni pois työelämästä.

Viljo Pihlgren

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Pertti Nurmilaukas

Kiitos kaikille, jotka muistitte minua merkkipäivänäni.

Pekka Nissilä

(17.4. 50 vuotta täyttänyt Pekka Nissilä kuoli 1.-2.5. välisenä yönä kotonaan Kuusankoskella.)

JÄRJESTÖT

Kuusankosken Teollisuus-toimihenkilöt

Kutsu

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt haluaa kartoittaa jäsenistönsä halukkuutta Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan jäseneksi.

Tule kuuntelemaan ja keskustelemaan asiasta 6.5.1993 klo 18 Kymin Kerholle. **Tapani Kivelä** Avustuskassasta esittelee kassan toimintaa ja sääntöjä sekä vastaa kysymyksimme.

Tilaisuus on tarkoitettu Kymin Paperiteollisuus Oy:n, Kaukas Oy:n Voikkaan Paperitehtaan, Finnish Chemicals Oy:n ja Oy Finnish Peroxides Ab:n palveluksessa oleville teollisuustoimihenkilöille.

Kymin ja Voikkaan työpaikkaosastot

Kuusankosken Metallityöväen amm.os. 19

Pilkkipäivä

Sompasella 20.3. olleen osaston pilkkipäivän parhaan kalansaaliin sai **J. Marttiin** 2 575 g. Suurin kala painoi 365 g ja sen sai **E. Juvonen**.

Tulokset: Miehet:

1. J Marttiin 2 575 g, 2. T Ahvenainen 2 400 g, 3. M Ahvenisto 1 915 g, 4. P Tähtinen 1 780 g, 5. E Savolainen 1 455 g, 6. E Ahvenainen 1 340 g, 7. T Kotola 1 125 g, 8. J Juurela 1 070 g, 9. T Sorvali 845 g, 10. E Juvonen 445 g, 11. A Liimatainen 405 g, 12. P Tammiranta 315 g, 13. P Manninen 265 g, 14. J Soimakallio 255 g, 15. J Finer 180 g, 16. P Vahteristo 155 g, 17. T Koskinen 15 g.

Naiset:

1. A Pääkkönen 25 g.

Lapset:

1. T Pääkkönen 435 g, 2. S Toivonen 35 g, 3. A Sonninen.

KUOLLUT

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoaamme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Ritva Heinonen, 60, tehdaskuljetukset (kuollut 5.4.), **Helmer Hoven**, 62, osto-osasto (11.4.), **Elsa Mäki**, 88, kiinteistöosasto (15.3.), **Esteri Niemi**, 84, metallikorjaamo (30.3.), **Toivo Puhjo**, 76, Ky pap F (27.3.), **Vallu Vainio**, 69, Ky konekorjaamo (21.3.), **Sulo Wiik**, 57, Kni sellu (9.3.), **Martti Yrjölä**, 81, Ky sellu (20.3.).

MERKKIPÄIVÄT

50 v

■ Kunnossapitopäällikkö **Olavi Mansikkamäki** Voikkaan kunnossapidosta täyttää 50 vuotta 28.5. Hän on syntynyt Pirkkälässä.

Olavi Mansikkamäki valmistui insinööriksi vuonna 1967 Tampereella.

Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1970 Voikkaan sähkökorjaamon päälliköksi. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin vuonna 1990.

Mansikkamäen harrastuksina ovat vapaaehtoinen maanpuolustustyö sekä puutyöt. **Merkkipäiväkahvit tarjotaan klo 11-17 kotona.**

■ Suunnittelija **Raimo Motturi** tekniseltä osastolta täyttää 50 vuotta 15.5. Hän on syntynyt Anjalassa.

Motturi valmistui koneteknikoksi vuonna 1972 Helsingissä. Yhtiön palvelukseen suunnittelijaksi hän tuli vuonna 1975.

1980-luvulla hän toimi useamman vuoden Kuusankosken Urheiluseuran yleisurheilujaoston sihteerinä. Nykyisin hän on hoitanut tarvittaessa erilaisia toimistijatehtäviä seuran kisoissa. Vuodesta 1990 lähtien hän on



Olavi Mansikkamäki



Raimo Motturi

ollut Clup Alfa-Romeo Finlandin varapuheenjohtajana.

Kuusankosken Teknisten yhdistymiehenä hän toimi 1985-86. Hän hoiti 80-luvulla myös Kymin johdon ja henkilöstön yhteiskokouksen sihteerin tehtäviä. Tällä hetkellä Motturi on 100-vuotissäätiön valtuuskunnan jäsen.

Hänen vapaa-ajan harrastuksensa liittyy Alfa Romeo -autoihin ja niiden rakentamiseen. Nuorempana hän harrasti yleisurheilua ja hiihtoa, mutta nykyisin vain penkkiurheilua. Motturi on osallistunut YK:n rauhanturvatehtäviin 1966-67 Kyprosella (Unficyp). **Vastaanotto kotona klo 12:sta alkaen.**

■ Koneenhoitaja **Kari Talastie** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 27.5.

Tule mukaan Verla-päivään

Koko perheen liikunnallista sunnuntaipäivää vietetään viime vuoden tapaan Verlassa 30.5.

Päivän ohjelmasuunnitelma on seuraava: klo 12.00 Kuusankosken tehtaitten suunnistusmestaruuskilpailut, klo 13-14 luontopolku kaikenikäisille, klo 13-16 petankkimestaruudet 3-henkisissä joukkueissa, klo 13-16 kävelytestejä kuntotulostuksiin, klo 12 haastesoudut halkolaanin rannassa, klo 14-16 Kuusankosken teh-

taitten lentopallomestaruudet Sapinavuorella, klo 15 Kymin-Voikkaa maantieviesti, klo 16 pallojenjako ja kuntokauden liikuntalomapalkintoje arvonta Riemuriihessä, klo 16.30-19 tanssit Riemuriihessä.

Maksuttomat museokierrokset alkavat klo 14 ja 15.

Patruunan Pytingissä tarjolla on lounas klo 12-15 Verla-päivän hintaan 20 mk/hlö.

Mäkelästä Golfkeskuksen uusi puheenjohtaja

Kuusankosken Golfkeskus Oy:n hallituksen puheenjohtajan **Ilmari Lindbergin** luovuttua tehtävistään on hänen seuraajakseen valittu **Lasse Mäkelä**.

Hallituksen varapuheenjohta-

jaksi valittiin **Bjarne Nygård** ja uudeksi hallituksen jäseneksi Lindbergin tilalle **Kari Kalliala**. Hallituksen jäseninä jatkavat edelleen **Juhani Anttila**, **Ilmari Hokkanen**, **Reijo Huttunen** ja **Eero Niinikoski**. Hallituksen sihteerinä toimii Kuusankosken Golfkeskus Oy:n toimitusjohtaja o.t.o. **Jörn Söderholm**.

HENKILÖ-UUTISET

Kymin Paperiteollisuus Oy



Seppo Haaraoja

C- ja MG-paperi

■ C- ja MG-paperissa on 26.4.1993 lähtien toteutettu seuraavat tehtävämuutokset:

Laboratoriopäällikkö **Seppo Haaraoja**, 56, on nimitetty Y-osaston käyttöpäälliköksi. Haaraoja vastaa edelleen myös käytöntarkkailusta. C2:n laaduntarkkailusta vastaa tuotantopäällikkö **John Lindahl**. Jätevedenpuhdistuslaitos siirtyy hienopaperitehtaan vastuulle.

Y-osaston päivämestarina työskennellyt **Ismo Tanttari** siirtyy omasta pyynnöstään takaisin vuoromestariksi.

ELÄKKEELLE

Kymin Paperiteollisuus Oy

Veturinkuljettaja **Ossi Järvinen** tehdaskuljetukset (41 palveluvuotta), siistijä **Sylvia Jääskeläinen** vesilaitos (21), jakelun esimies **Pertti Lehtola** ostovarasto (34), sähkösuunnittelija **Pentti Lindström** tekninen suunnittelu (32), rakennustyöntekijä-siistijä **Irja Palander** kiinteistöjen siivous (26).

Kaukas Oy

Koneenhoitaja **Veikko Lekan-der** Voikkaan paperitehdas (41), tuotepäällikkö **Curt Nyberg** Voikkaan paperitehdas (30), uudestaannullaaja **Olavi Savolainen** Voikkaan paperitehdas (39), prässimies **Seppo Save-nius** Voikkaan puuhiomo (30), työnjohtaja **Esa Verho** Voikkaan puuhiomo (37).

Kymmene Oy

Suunnittelija **Brita Perälä** tietohallinto (40).

Yleinen verenluovutus

Jälleen apuasi tarvitaan! SPR:n järjestää yleisen verenluovutustilaisuuden tiistaina 11.5. klo 10.00-17 Kuusankosken kansantalolla, Valtakatu 38. Tervetuloa!

SPR:n Kuusankosken naisjaosto

NRO 4/1993



UUTISKYMI

Kymin Paperiteollisuus Oy:n julkaisu 53. vuosikerta

Toimitus: Kymin Paperiteollisuus Oy, viestintäosasto, 45700 Kuusankoski, puh. vaihde (951) 4021, teleksi 52211 kymco sf, telekopio (951) 402 2186. Memotunnus KYTIED. ■ Päätoimittaja Reijo Virta, puh. (951) 402 2186, toimitussihteeri Kimmo Rekimies, puh. (951) 402 2169, toimittaja Irma Niemi, puh. (951) 402 2173, valokussaja: Tuomo Pitkämä, puh. (951) 3745 068. ■ Osoitteenmuutokset: Terttu Niilo-Rämä, puh. (951) 402 2167. ■ Kirjapaino: Kouvolan Painotalo Oy, Korjalankatu 25, 45130 Kouvola, puh. vaihde (951) 371 1501. ■ Paperi: Griffin KymexCote 115 g/m². ■ ISSN 0358-416X. ■ Lehden seuraava numero ilmestyy 28.5. Lehteen tarkoitettua materiaalia on oltava toimituksessa viimeistään 14.5. klo 16.00.



KYMIN PAPERITEOLLISUUS
Kymmene

ENSIMMÄISENÄ SUOMESSA Kymille ympäristöasioiden hallintajärjestelmä

Kymin Paperiteollisuus Oy:lle rakennetaan kokonaisvaltainen ympäristöasioiden hallintajärjestelmä. Järjestelmän rakentaminen on aloitettu selvityksellä, jossa käydään lävitse tehtaiden ympäristöasiat kokonaisuudessaan. Selvitys valmistuu ennen juhannusta.

Parhaillaan A-Rati Oy:n henkilöstö selvittää yhdessä kymiläisten kanssa, miten ympäristöasioita hoidetaan nyt, miten ympäristövastuut on jaettu ja miten tieto ympäristönsuojeluasioista liikkuu yhtiön sisällä. Varsinainen järjestelmä ra-

kennetaan kuluvan vuoden syksyn ja ensi vuoden kevään aikana. Työssä käytetään hyväksi hienopaperilla jo toimivaa laatu-järjestelmää.

Järjestelmän tavoitteena on huolehtia siitä, että tehtaan kaikissa toiminnoissa otetaan ympäristöasiat huomioon.

Jokaisen yhtiöläisen tulee tietää, miten hänen oma toimintansa vaikuttaa ympäristöön, työpaikan terveyteen ja turvallisuuteen.

Ympäristöasiat on otettava huomioon tuotannon ja tuotteen suunnittelussa, raaka-aineiden valinnassa, kunnossapidossa ja kuljetuksen eri vaiheissa. Erityi-

sesti paneudutaan tiedonkulkuun ja henkilöstön koulutukseen.

Ympäristöasioiden hallintajärjestelmälle eli EMS:llä (Environmental Management System) on ns. EUREKA-status, jolloin projektiin on mahdollista saada julkista rahoitusta. Osan projektin kustannuksista maksaa Tekes. Kymin Paperiteollisuus rakentaa ympäristöasioiden hallintajärjestelmän ensimmäisenä maamme paperitehtaista. Yhtiön nykyinen ympäristöasioiden johtamisohjeisto antaa työlle hyvän pohjan.

Jatkoa etusivulta

Happi...

Myös Kaukas Oy:n sellutehtaalle Lappeenrantaan rakennetaan happi-alkaisuuksia. Mänty- ja koivusellua valmistavalle 1-linjalle rakennettava laitteisto mitoitetaan 1 000 tonnin vuorokausituotannolle.

Kaukaalla investointi tekee mahdolliseksi valmistaa vuodessa noin 150 000 tonnia kloorikemikaaleita valkaistua TCF-sellua. Myös Kaukaalla happivalkaisuun siirtyminen edesauttaa pitkällä tähtäimellä prosessin sulkeamista.

Kaukaan uusi valkaisu käynnistyy suunnitelmien mukaan helmikuun lopulla 1994.

Keiton uusinnan asennukset käynnissä

Kuusanniemen sellutehtaan L3-keiton uusinnan asennukset ovat käynnissä. Päälaitteet mm. imeytin, pumput ja lämmönvaihtimet on asennettu, samoin suurin osa prosessiputkistosta. Liitäntäputkistotyöt ovat parhaillaan käynnissä ja eristystyöt sekä instrumenttiasennukset ovat alkaneet.

Käyttömiehien koulutus on alkanut. Teollisuusoppilaitoksessa annettava koulutus kestää toukokuun puoliväliin, koulutuksesta vastaavat laiteohjeantajat ja omat asiantuntijat.

Prosessipuolella jatketaan prosessin optimointiin liittyvää suunnittelua.

Keittimen hoitotasojen uusinta valmistuu toukokuussa. Keittimen sisäiset muutokset tehdään juhannusseisokin aikana. Keitin otetaan käyttöön juhannuksen jälkeen. Aluksi imeytintä ajetaan perinteisesti, uusi keittotapa otetaan käyttöön vaiheittain syksyllä.

MERJA WINQVISTIN NÄYTTELY JATKUU

Paperilaivoja

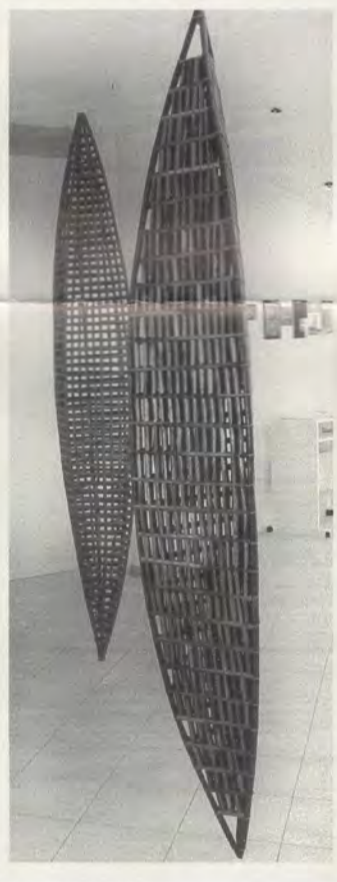
Taiteilija Merja Winqvistin näyttely Suomen Paperitaidegalleriassa jatkuu 23.5. asti. Näyttely on ollut avoinna 9.3. lähtien.

Merja Winqvistillä on näyttelyssä mukana seitsemän teosta, joista suurimman, noin 8 metriä pitkän 'Suuri laiva' -nimisen työn, hän halusi erityisesti koota Paperitaidegallerian valoisaan tilaan. "Tämä oli hyvä tilaisuus tehdä iso teos, koska paikka antoi siihen mahdollisuuden", hän toteaa.

Esillä olevissa töissä heijastuu taiteilijan mieltymys veneiden ja laivojen kaareviin muotoihin. Niissä on myös muistoja Egyptistä ja kaislaveneistä.

Merja Winqvist on valmistanut teoksensa erittäin huolellisesti eri mittaisista, toisiinsa liitetyistä paperiputkista. Sormenpaksuiset, voimapaperista kierretyt putkilot on kovetettu lakan, liiman tai tapettiliisterin avulla. Putkiloiden yhdistämisessä on käytetty lankaa tai korinpuodontekniikkaa.

Paperitaidegallerian seuravassa 26.5. avattavassa näyttelyssä tutustutaan paperitaiteen tunnustuspalkinnon voittaneen Eija Isojärven töihin.



Soinlahden saha Metsäliitolle

lisalmelainen Soinlahden saha vaihtaa omistajaa. Kymmene-konsernin Schauman Wood Oy:ön kuuluva saha siirtyy Metsäliitto-Yhtymään. Sahasta muodostetaan yhtiö Soinlahden saha Oy, jonka pääosakkaaksi tulee Metsä-Serla ja muiksi osakkaiksi Metsäliitto Osuuskunta ja Metsä-Pohja Oy. Tehdyn aiesopimuksen mukaan saha siirtyy uudelle omistajalle 30.4.1993.

Soinlahden saha on keskittynyt kuusisahatavaran valmistukseen. Sahan tuotantokyky on 90 000 m³ yhdessä vuorossa. Henkilöstön määrä on 90. Soin-

lahden saha on teknisesti hyväkuntoinen, sillä sen sahausosasto on uusittu 1989-90. Sahan tuotteilla on hyvä maine erityisesti Euroopan markkinoilla. Sahan liikevaihto on 80 miljoonaa markkaa ja viennin osuus on 75%.

Kymmene Oy:n kannalta Soinlahden sahan myynti liittyy puunhankinnan rakenteen parantamiseen. Metsä-Serlan suunnitelmassa on liittää Soinlahden saha osaksi Lappeenrannassa ja Enon Ukkolassa toimivaa Saima-sahat-ryhmää, jolloin yhtiö pystyy koordinoimaan tehokkaasti niin puun kuljetusta kuin sahajen puulajisuhteita.

Biotekniikalla monia mahdollisuuksia metsäteollisuudessa

"Bioteknisiä menetelmiä on otettu metsäteollisuudessa käyttöön nopeasti. Entsyymi-avusteista valkaisua on tutkittu jo yli sadassa tehtaassa.

Entsyymejä käytetään jonkin verran mm. vedenpoistossa paperikoneella ja sovelluskohteita ovat paperin laadun ja kierrätyskuidun ominaisuuksien parantaminen, musteenpoisto, pihkaongelmien vähentäminen sekä prosessihygieniä", toteaa tekniikan tohtori Liisa Viikari VTT:n biotekniikan laboratorista.

Alkon biotekniikkayksikön johtajan Kari Edelmanin mukaan Alko on 80-luvulta lähtien voimakkaasti kohdentanut tutkimus- ja kehitystoimintaansa biotekniikan teollisuussovelluksiin. Tärkeimmäksi kohteeksi on muodostumassa metsäteollisuus, jossa ympäristönäkökohdilla on suuri merkitys.

Kymin Paperiteollisuus Oy käyttää vuodessa Alkon Ecopulp-entsyymiä noin 80 kuutio-

metriä. Kloorin kokonaiskuluksessa voidaan parhaimmillaan saavuttaa 20-30 prosentin säästö ja myös jäteveden orgaanisten klooriyhdisteiden määrä vähenee viidenneksellä.

Lisääntyvän entsyymituotannon varmistamiseksi Alko ottaa tänä vuonna käyttöön Rajamäellä uuden entsyymitehtaan. Tehdas, jonka Alko omistaa yhdessä saksalaisen Röhm GmbH:n kanssa, takaa toimituskyvyn usealle kymmenelle sellutehtaalle. Alkon biotekniikka on myös allekirjoittanut aiesopimuksen kanadalaisen ICI Forest Products -yhtiön kanssa selluloosa- ja paperiteollisuudessa käytettävien sellun valkaisuentsyymien markkinoinnista Pohjois- ja Etelä-Amerikassa ja niiden sovellutusten kehittämistä.

Kymin Kuusanniemen sellutehtaalla aloitettiin entsyymikoeajot vuonna 1991 ja jatkuvaan entsyyminkäyttöön siirryttiin vuoden 1992 syksyllä.

Ensimmäinen ISO 9002 -sertifikaatti vaneriteollisuudelle

Kymmene-konserniin kuuluvan Schauman Woodin Joensuun vaneritehdas on saanut kansainvälisen ISO 9002 -sertifikaatin ensimmäisenä vaneritehtaana maailmassa. Hyväksytyt laatu-järjestelmä kattaa myös vaneriteollisuuden yhteistoiminnot, joista tärkeimmät ovat markkinointi ja myynti sekä ostotoiminto, ATK ja koulutus.

Schaumanin laatu- ja ympäristöpolitiikan kulmakiviä ovat erikoistuminen ja asiakasläheisyys. Laatu-järjestelmä tarjoaa erittäin hyvät työkalut toiminnan tason tarkkailuun ja määrätietoiseen parantamiseen esim. laatu- ja ympäristöprojektien

avulla. Sertifikaatti velvoittaa valvomaan, että markkinointi, muut toiminnot ja myös ulkomaiset myyntiyhtiöt toimivat laatu-järjestelmän vaatimalla tarkkuudella. Tuotteen ja toiminnan laatua seurataan jatkuvasti konkreettisilla laadun mittareilla.

ISO 9002 -järjestelmän käyttöönoton valmistelut aloitettiin Joensuussa vuonna 1990. Niin tuotannossa kuin markkinoinnissakin laadittiin laatu-käsikirja ja yksityiskohtaiset työohjeet. Toiminnot tarkastettiin ensin sisäisillä auditoinneilla ja johdon katselmuksilla, jonka jälkeen Det Norske Veritas suoritti oman auditointinsa.



Kesän kukkaloiston odotusta

Kuusankosken teollisuustoimihenkilöt kävivät hakemassa vinkkejä kukkien kuivatukseen ja keräämiseen 22.4. Sommelossa järjestetyltä Kuivakukkakurssilta. Mukana oli vajaat 30 osanottajaa.

Kurssin vetäjänä ollut Vuokko Raatikainen kertoi videon ja diakuvien avulla mm. kuivakukka-asetelmista, kuivakukkien

käytöstä ja kuivattavista kasveista, niiden kuivaamisesta sekä kukkien omasta, kansainvälisestä 'kielestä'. "Kun antaa toiselle kukkakimpun, voi sillä kimpulla kertoa paljon asioita", hän selvitti.

Kurssille seuraa syksyllä jatkoa, jolloin kesällä kerätyillä ja kuivatuilla kukilla opetellaan asetelmien tekemistä.