



Kymin Paperiteollisuus Oy:n julkaisu 54. vuosikerta

Lämpimien vesi-
en lämpösisältö
kannattaa ottaa
talteen. Sivu 2.



Kymi kiinnosti
kaikenikäisiä
Valkealan perhe-
messuilla.
Sivu 3.

Reilun viiden
vuoden aikana
ilmansuojeluun
tehtyjen inves-
tointien vaikutus
näkyi päästöjen
pienemisenä.
Sivu 4.



Tehdaspuu otti
viime vuonna
käyttöön uudet,
aiempaa moni-
puolisemmat
ympäristönhoito-
ja metsänuudis-
tusohjeet. Laa-
jassa arvioinnis-
sa selvitettiin
vaikutuksia.
Sivu 5.



Tietoa EU:sta.
Kuasankoskita-
lolla järjestettiin
syyskuun lopulla
tilaisuus, jossa
alustuksia ja
keskusteluja
selvitettiin EU:n
vaikutuksia.
Sivu 6.

10.10.1994

KUVA: KIMMO REKIMIES



Kymin osaston somistus rakentui kopiopaperiperheen ympärille. Papereita esittelivät mm. Henrik Karlsson (vas.), Teija Puustinen ja Maija Sommarberg.

Värikopiointi kiinnosti KT-messuilla

Kymin Paperiteollisuus Oy oli mukana perinteisillä KT-messuilla omalla osastollaan. Reilun 30 neliömetrin kokoisen osaston somistus rakentui kopiopaperiperheen ympärille. Tavoitteena oli tehdä tunnetuksi värikopiointia ja tukea erityisesti siihen käytettävään KymColour Copy -paperin markkinointia ja myyntiä.

Osastolla oli tätä varten mm.

Rank Xeroxin värikopiokone, jolla kopiointiin valmiita värikuvia sekä haluttaessa myös vieraiden omia kuvia. Värikopiointi tuntui olevan vielä melko vieras asia ja kiinnosti kovasti messuilla kävijöitä. Kontakteja syntyi ja keskusteluja käyntiin paljon.

Kymin edustajina messuilla olivat markkinointipäällikkö Erik Guttormsen, myyntipäällikkö Kari Mikola, PK 9:n teknisen palve-

lun päällikkö Henrik Karlsson, teknisen palvelun sihteeri Tuija Lappalainen, SP-päällikkö Riitta Nygård, sihteeri Teija Puustinen, SP-assistentti Ulla-Riitta Ranta, myyntijohtaja Kai Segerstahl, myyntiassistentti Maija Sommarberg ja myyntipäällikkö Risto Vento. Kymiläiset vuorottelivat osastolla siten, että paikalla oli joka päivä vähintään viisi edustajaa.

Syyskuun 12.–16. päivien

aikana järjestettyjen messujen aikana Kymin osastolla vieraili noin 3 000 kävijää. Vierailijoille jaettiin paperitietoutta mm. paperinäytteitä, Laadun Takaa -lehteä sekä paperiesitteitä. Samalla järjestettiin yleisökilpailu, jossa kyseltiin mm. kuinka paljon messuvieraat tarvitsivat työssään värikopiointia. Palkintona oli 50 KymColour Copy t-paitaa. Kilpailuun osallistui noin 2 800 henkilöä.

KymCopy Luxille tunnustus mustesuihku-kelpoisuudesta

Kymin Paperiteollisuus Oy:n valmistamaa, yleiskäyttöön tarkoitettua kopiopaperia KymCopy Luxia voi suositella käytettäväksi myös mustesuihkukirjoittimissa. Tämän on todennut omissa monivaiheisissa testeissään yksi maailman suurimmista mustesuihkukirjoittimien valmistajista, yhdysvaltalainen Hewlett-Packard.

Saavutuksen merkiksi julisti Hewlett-Packard 1. syyskuuta KymCopy Luxin "hyväksytyksi yleispaperiksi". Hyväksyntä koskee KymCopy Lux -paperin reseptin mukaan Kymin paperiteh-



taan PK 9:llä valmistettua, HP:n inkjet-tulostimissa käytettävää tuotetta.

Hewlett-Packard kehitti omiin kriteereihinsä perustuvan kolmivaiheisen paperin hyväksymisjärjestelmän yhteistyössä mm. Kymin Paperiteollisuus Oy:n kanssa. Mustesuihkukelpoisuu-

den kriteereistä keskusteltiin ensimmäisen kerran jo vuonna 1991. Seuraavan vuoden syksyllä päästiin alustavaan yhteisymmärrykseen seikoista, jotka tekevät paperista joko hyvän tai huonon alustan mustesuihkutulostukselle.

Mustesuihkukelpoisuutta palvelevien tuotantomuutosten ja koekone- sekä tehdasmittakaavaisten koekojen jälkeen käynnistettiin Kymillä vuoden 1993 lopulla projekti hyväksynnän saamiseksi. Laadun alkukartoituksen jälkeen tutkittiin noin kuukauden ajoa koskevat näytteet. Lopullinen mustesuihkuhyväksyntä KymCopy Lux -tuotan-

nolle saatiin heinäkuun lopulla.

Hewlett-Packard on valmistanut yli 10 miljoonaa mustesuihkukirjoitinta, joissa käytetään vuosittain paperia noin 80 000 tonnia.

"Mustesuihkukelpoisuudella on merkitystä erityisesti tulevaisuutta ajatellen, koska uskomme tulostuksen ja sitä kautta myös paperinkulutuksen lisääntyvän tulevaisuudessa kotiympäristössä. Tällöin hinnaltaan edulliset mustesuihkutulostimet ovat varteenotettava vaihtoehto", toteaa myyntijohtaja Peter Löfgren Kymin hienopaperin markkinoinnista.

Kymin Paperiteollisuus Oy jatkaa yhteistyötä Hewlett-Packardin kanssa tavoitteenaan saada mustesuihkusuositukset myös värikopiointiin tarkoitettulle KymColour Copylle sekä korkealaatuiseen kopiointiin kehitetylle KymUltra Copylle.

Kymmenelle kansainvälinen ympäristöpalkinto

Kymmene Oy on saanut italialaisen Giovanni Marcora -palkinnon tunnustuksena siitä, miten yhtiö on huomioinut toiminnassaan ympäristöasiat. Palkinto luovutettiin yhtiölle 27. syyskuuta Euroopan Parlamentissa Strasbourgissa.

Giovanni Marcora -palkinto jaetaan vuosittain viestintä- sekä tuotantoyrityksille. Tuotannollisten yritysten osalta palkitaan onnistunut toiminta maatalous-, elintarvike- ja ympäristöstösektoreilla.

Palkinto myönnettiin tänä vuonna 9. kerran ja se luovutettiin EU:n jäsenyyttä hakeneille Ruotsille, Norjalle ja Suomelle. Ruotsalaisen yrityksen palkinnon sai viljatuotteita jalostava ja leipomoalalla toimiva



Kungsörnen AB ja Norjan palkinnon kalatalousyri-tytys Fröya Fiskeindustri A/S.

Palkinto muistuttaa Giovanni Marcoran ansiokkaasta työstä Euroopan ja Italian maatalouden hyväksi. Marcora toimi Italian maatalousministerinä vuosina 1974-1981.

Tunnustuksesta päättävät mm. EU:n komissio, Italian maatalousministeriö sekä Milanon kaupakamari. Palkinnon perusti Euroopan maatalouden edistämiskeskus CEPAM yhdessä Milanon maakuntaan kuuluvan Inverrunon kaupungin kanssa. Ministeri Marcora syntyi Inverrunossa ja toimi sen kaupunginjohtajana vuosina 1970-1975 ja 1980-1983.

POVARI

Kysymys on tulevaisuudesta,

kun 16.10.1994 pidetään neuvoo-antava kansanäänestys Suomen liittamisestä Euroopan Unionin jäseneksi. Päätös askarruttaa meitä kaikkia. Olisi osattava tehdä ero arkipäivän ongelmien ja suurten kysymysten välillä. Mennäkö yhteistyöhön muiden eurooppalaisten rinnalla vai jäädä ulkopuolelle? Kumpi on suurempi hyppy tunteuttamaan!

Povarille valinta on selvä. Suomen liittyminen Euroopan Unioniin on mielestäni luonnollinen ja johdonmukainen jatke sille kauppa- ja integraatiopolitiikalle, jota Suomi on harjoittanut jo 1960-luvun alusta lähtien.

Muistan hyvin vastaavanlaiset tunnelmat parikymmentä vuotta sitten. Kylmän sodan kahtiajakamassa Euroopassa kyse oli silloin vapaakauppasopimuksen solmimisesta Suomen ja EEC:n välillä. Se kohtasi myös voimakasta vastarintaa ja motiivitkin olivat suurin piirtein samat kuin nykyisillä EU-jäsenyyden vastustajilla – itsenäisyyden menettäminen, kotimarkkinoiden tuho, Suomen miehittäminen vieraalla pääomalla jne.

Yksikään näistä uhkakuvista, joilla kansalaisia tuoloin peloteltiin, ei ole toteutunut. Päinvastoin. Viime vuosikymmenien menestyksestä saamme kiittää tuoloin tehtyä ennakkoluulotonta, myönteistä valintaa. Suomen ajautumisesta nykyiseen ahdinkoonkaan emme voi syyttää EU:ta. Emmehän ole vielä edes jäseniä!

Euroopan Unioni on valtioiden yhteistyön väline. Se ei ole valtioliitto tai uusi suurvalta. Se ei ole myöskään vielä valmis luomus, vaan monella tavoin keskeneräinen. EU-jäsenyyden myötä voimme kuitenkin itse vaikuttaa Euroopan ja eurooppalaisen elämänmuodon tulevaan suuntaan. Tällä logiikalla EU-jäsenyys on ETA-suhteen jatke, jossa äänettömän yhtiömiehen sijasta olemme äänivaltaisia osakkeenomistajia.

Myös EU:ssa valtaosa päätöksenteosta säilyy jäsenvaltioilla – maakunnilla, kunnilla, yhteisöillä ja kansalaisilla. Yhdessä päätetään vain siitä, mikä on koko Euroopalle edullista. EU ei määrää työehdoista eikä palkoista. Samoin sosiaaliturvamme taso on tulevaisuudessakin täysin riippuvainen omista resursseistamme ja päätöksistämme.

Saksan liittokansleri Helmut Kohl totesi äskettäin, että EU olisi torso ilman Pohjoismaita, niiden taloutta, perinnettä ja kulttuuria. Sama pätee myös toiseen suuntaan. Pohjoismaiden yhteistyön tulevaisuudelle – päinvastoin kuin väitetään – on parhaat mahdollisuudet EU:ssa.

Vuosina 1939 ja 1940 Berliinissä sekä 1943 Teheranissa ratkaistiin Suomen kohtalo suurvaltojen keskeisissä neuvotteluissa, joissa meillä ei ollut osaa eikä arpaa. Euroopan yhdentymistä – eräänä väliinputoajana Suomi – ajettiin asevoimin. Nyt Euroopalla on sen sijaan mahdollisuus yhdentyä vapaaehtoisesti ja demokraattisesti. EU:n jäsenenä Suomikin voi olla aiempaa enemmän oman tulevaisuutensa subjekti eikä pelkkä, muualta tehtyjen päätösten objekti.

Koin itsekkin nuo sota-ajan kärsimykset lapsuudessani. Ehkä tästäkin syystä Povarin on vaikea ymmärtää EU-jäsenyyden vastustamista.

Lämpimien jätevesien hyväksikäyttö

Uutiskymissä 8/94 olleessa kirjoituksessa paineilma Ilkka Parvinen aivan oikein totei, että poistuvan jäähdytysveden alhainen lämpötila on ongelmana lämmön hyödyntämisessä. Tämähän on helposti ymmärrettävissä, kun ajatellaan miten paljon suurempia ja huomattavasti lämpöisempiä vesiä johdetaan viemäriin prosessipuolella. Osaa näistä jopa 60-asteista vesistä joudutaan jopa jäähdyttämään kesäaikana jätevesien puhdistuksen takia.

Miksi näiden vesien lämpösisältöä ei sitten oteta käyttöön? Asiaa on tutkittu useammassa yhteydessä ja kaikki kannattavat ideat on toteutettukin. Niinpä esimerkiksi valkaisussa ei enää tarvita tuoretta höyryä valkaisulämpötilan saavuttamiseksi, puita voidaan lämmittää ja niissä olevaa jäätä sulattaa talvella jätelämmöllä ja pumppumassojen lämpötilaa on nostettu jätevesien lämpösisällön avulla jne.

Näillä ja muilla toimenpiteillä lämpöenergian kulutus tuotetonnina kohden on jatkuvasti laskeutunut. Kun veden kulutusta samanaikaisesti on vähennetty vielä nopeammassa tahdissa, jätevesien lämpötila on noussut jatkuvasti. Tämä johtuu siitä, että kaiken käytetyn energian on loppujen lopuksi poistuttava luontoon, joko vesiin tai ilmaan, energian häviämättömyyden lain mukaan. Kun arvioidaan onko tämän ns. sekundäärilämmön uudelleen-

käyttö nyt taloudellisesti optimaaliseen, voidaan myös asettaa kysymys: poistuuko käytetty energia tehtaalta riittävän alhaisella lämpötilatasolla?

Koska jätevesien lämpötila on nyt hiukan yli 40 astetta, on itsestään selvää, että lämpöä voitaisiin hyödyntää vain rajoitettuihin tarkoituksiin eli alhaisemman lämpötilan omaavien aineiden esilämmitykseen tai esimerkiksi rakennusten lämmitykseen. Viimeksi mainittua asiaa on tutkittu ja se on aina osoittautunut kannattamattomaksi, koska vaadittaisiin täysin uudet, paljon suuremmat lämmityslaitteet. Kannattavuutta alkaa löytyä vasta, jos polttoaineiden ja investointitavaroiden hintasuhde muuttuu radikaalisti.

Usein kysytään myös, miksi ei kannattaisi käyttää lämpöpumpua näiden vesien lämpötilan nostamiseksi, että niitä voitaisiin käyttää vaikkapa lämmitystarvikoihin. Lämpöpumppuhan on laite tai laitos, jossa veden lämpötilaa saadaan nostetuksi. Tähän tarvittava energia tulee pumpun käyttämästä sähköstä.

Tyypillisesti maalämpöä käytettäessä energiasta kolmasosa on sähköenergiaa ja loput saadaan maasta. Tähän tarvittava sähkö on kehitetty jossakin lauhdevoimalassa, jossa käytetyn polttoaineen energiasta vain yksi kolmasosa muuttuu sähköksi ja loput joudutaan ajamaan jäähdytysvesien mukana luontoon. Sama määrä energiaa, mikä saadaan talteen joudutaan siis muualla ajamaan jätevesiin. Silti tämä

on on eräissä tapauksissa kannattavaa, kuten esimerkiksi jo käytössä olevan suoran sähkölämmityksen korvaamisessa, vaikka lämmitysjärjestelmän joudutaan muuttamaan täysin uudeksi.

Tehtaalla tilanne on täysin erilainen. Lämmitys perustuu höyryn käyttöön ja höyryä kehitettäessä saadaan samalla noin 25 prosenttia polttoaineen energiasta lähes 100 prosentin hyötysuhteella muutetuksi sähköksi. Koska jätevedet ovat maata lämpöisempiä, sähköstä tuleva osuus olisi vain neljännes, mutta lisäksi olisi ostettava menetetty vastapainesähköä vastaava osuus. Sähkön tuottajan luona jätevesiin menisi tässä tapauksessa hukkaan noin 50 prosenttia enemmän energiaa kuin mitä on otettu talteen.

Olen tahallani rajoittanut tarkastelemaan vain energiamääriä ottamatta huomioon sähkön ja polttoaineiden hintasuhteita ja muita kustannustekijöitä. Jos uudet kehitteillä olevat voimalaitostyyppit parantavat sähkönkehityksen hyötysuhdetta saattaa tilanne muuttua, mutta vain jos sähkö tulee niin edulliseksi, että vastapainesähköä ei kannata tuottaa.

8.9.1994
Stig Linderborg

Tekstin kirjoittaja, dipl.ins. Stig Linderborg toimi ennen vuonna 1991 tapahtumatta eläkkeelle siirtymistään Kymin Paperiteollisuus Oy:n suunnittelujohtajana.

EU-Suomen transitosatamat kiinnostavat sijoittajia

"Investointeja ei tipu, jos ette liity Euroopan Unioniin!" Tämä monen vaikuttajan viime aikoina toistama viesti koskee ennen kaikkea Kaakkois-Suomea, jossa kesän mittaan on suorastaan laukannut läntisiä vieraita. He ovat valmiita sijoittamaan jopa satoja miljoonia markkoja kauttakulkuliikenteen ja idänkaupan jakeluvaretojen rakentamiseen Kotkan ja Haminan tyyppisten transitosatomien lähelle.

Syyskuun lopulla vieraili Suomessa 295 miljoonan vuotuisen tonnin Rotterdam sataman ylittä johtoa. Rotterdam kaupungin hallituksen satama-asioita hoita-

va varapormestari ja finanssijohtaja R.M. Smit seurassaan Rotterdam satamalaitoksen suunnittelujohtaja Pieter G. von Essen tutustuivat ensin Kuusankoskella Kymmene Oy:hyn ja Kymin Paperiteollisuus Oy:n tuotantoon ja kuljetusjärjestelyihin. Kotkassa perehdyttiin Stevecon, Kotkan ja Haminan satamien sekä Finnterminalsin toimintaan.

Myöhemmin vieraat kävivät Masa-Yardsin telakalla sekä tutustuivat Nesterin ja Kemiran toimintaan ja tuotantoon. Suurin mielenkiinto kohdistui kuitenkin satamiin, ennen kaikkea Kaakkois-Suomen transitokuljetuksiin.

Varapormestari Smit tunnusti, että he ovat yrittäneet suoraa kauppaa Pietariin, lähettäneet juna Rotterdamista Moskovaan ja rekkvoja Puolan kautta Venäjälle. Logistinen ketju on katkeillut tuon tuostakin, tavara viipynyt matkalla eikä aina päässyt edes perille.

"Ainahan kuljetuksille pyritään valitsemaan monista reiteistä paras, mutta Venäjän kanssa meillä on suuria vaikeuksia. Tarve päästä sinne on kuitenkin suuri ja siksi me tutkimme nyt perusteellisesti Kotkan ja Haminan

kautta tapahtuvien kuljetusten mahdollisuutta. Samat ongelmat rajalla ovat tietysti täälläkin, mutta meille on kerrottu, että suomalaisilla on kokemusta niiden selvittämisessä. Tämä on erittäin tärkeää."

"Me raportoimme näistä mahdollisuuksista suurimmille asiakkaillemme ja kehoitamme heitä vakavasti harkitsemaan idän kuljetusten siirtämistä tänne", Smit suosittaa.

"Rotterdam satamalla on ollut tapana piristää taloudellista toimintaa myös 'takamaissa' parantamalla rautatieyhteyksiä, rakentamalla varastoja, kunnostamalla maanteitä, kehittämällä rahtiliikennettä jne. Koska Kotkan ja Haminan satamat sijaitsevat EU:n äärimmäisellä laidalla, varsin lähellä Pietaria ja Moskovaa, EU:n jäsenyys avaa näille huikemat mahdollisuudet."

"Rotterdam satamaa ja sen asiakkaita kiinnostaa transitosatomien kehittäminen ihan itsensä vuoksi", Smit toteaa. "Onhan meiltä jo nyt säännölliset viikottaiset laivalinjat itäisen Suomenlahden satamiin. Mutta jos suomalaiset hylkäävät EU:n, meidän kiinnostuksemme sammuu saman tien."

KUMMINA VALKEALAN PERHEMESSUILLA

Kymi kiinnostasi kaikenikäisiä

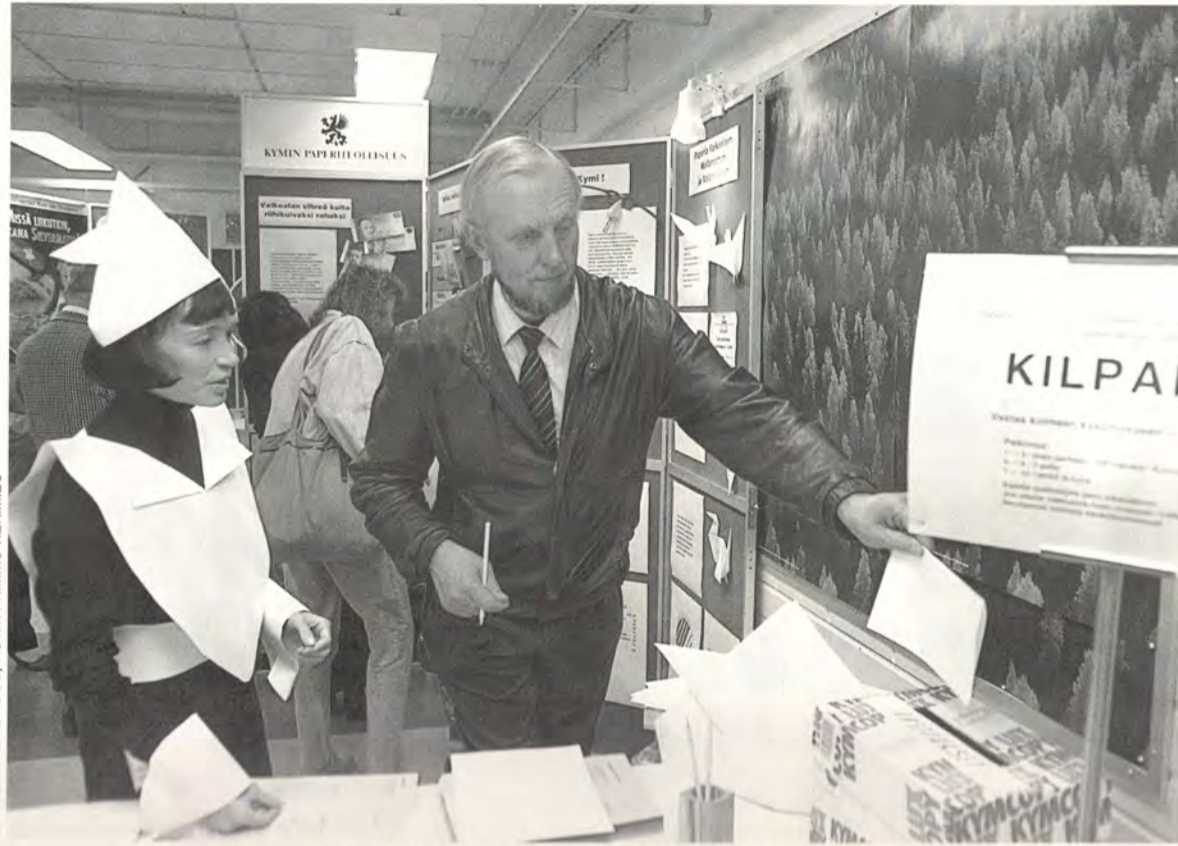
Puunmyyntituloja, työtä ja paperia - siinä kiteytettynä Kymin Paperiteollisuuden anti Valkealan suuntaan. Kyseiset teemat kiinnostivat arviolta tuhatta ihmistä, jotka vierailivat Kymin osastolla Valkealan Jokelassa 17.-18. syyskuuta järjestetyillä Perhemessuilla. Yhtiö oli kummiyrityksenä mukana tapahtumassa, jonka tuotot käytetään Saarento-Jokelan koulun leirikoulu-hankkeen toteuttamiseen.

Kymin Paperiteollisuuden osasto Valkealan Perhemessuilla esitteli yhtiön ja Valkealan monitahoisia yhteyksiä.

Viimeisen viiden vuoden aikana Valkealan metsistä on toimitettu Kuusanniemen sellutehtaalle keskimäärin 40 000 kuutiometriä puuta vuosittain. Tästä puumäärästä tuotetaan tehtaalla 8 000 tonnia sellua, 6,9 miljoonaa kWh sähköä ja 87 000 GJ lämpöä. Kymin paperitehtaalla Valkealan puu jalostuu edelleen 10 300 tonniksi hienopaperia, josta saadaan esim. 2 100 miljoonaa A4 -arkkia. Osa arkeista voi palata takaisin synnyinseudulle, sillä Valkealan kunta on yksi Kymin Paperiteollisuuden kotimaisista asiakkaista.

Kymi on myös merkittävä naapurikuntalaisten työllistäjä. Yhtiön henkilöstöstä vajaan viisi prosenttia eli 79 henkilöä käy töissä Valkealasta käsin. Kun mukaan lasketaan lisäksi Kymin valkealalaiset alihankkijat ja -urakoitsijat, voidaan sanoa, että noin joka viideskymmenes työmarkkinoilla oleva valkealalainen saa Kymiltä työn ja elannon.

Kymin ja Valkealan läheisessä suhteessa on myös kääntöpuolensa. Vaikka Suomen sulfaattisellutehtaiden välisessä vertailussa Kymin hajurikkipäästöt selutonnina kohti laskettuna olivat viime vuonna toiseksi pienim-



TEKSTI: PIA LINDROOS, KUVA: KIMMO REKIMIES

'Kymin paperitarin' valtakuntaan kävi tutustumassa tuhatkunta messuvierasta.

mät, lounatuuli kuljettaa silloin tällöin Kuusanniemen sellutehtaalta haisevat terveiset naapurikuntaan.

Kilpailussa 411 osanottajaa

Kymin messuosastolla järjestetyssä kilpailussa ensimmäisenä tehtävänä oli kuuden puulajin tunnistaminen. Sermin alkupäähän pakkautui parhaimmillaan toistakymmentä messuvierasta, jotka sivelivät, haistelivat, koputtelivat ja punnitsivat puukiekkokäsiänsä. Kuorettoimien puiden tunnistaminen osoittautui hankalaksi jopa alan

asiantuntijoille, metsänomistajille.

Sadoista vastaajista vain kolme henkilöä tunnisti kaikki puulajinäytteet: koivu, pyökki, kuusi, mänty, leppä ja kastanja.

Kilpailun toisessa tehtävässä messuvieraita kehoitettiin tutkimaan näytteillä ollutta lusaa ja pohtimaan, mitä sillä tehdään paperitehtaalla. Ihmetystä herätti se tieto, että vielä nykypäivänä Kymin paperimiehet vuolevat lusansa käsin.

Kilpailuvastauksissa lusalle oli löydetty monipuolista käyttöä: mm. paperin kuplien tasoittaminen, arkkien erottaminen toisis-

taan, arkkien laskeminen, eväslävän voitelu ja kengänpohjien puhdistus. Oikeiksi vastauksiksi hyväksyttiin "paperin leikkaaminen valmiin rullan päästä" samoin kuin ammattislangin ilmaisu "rullan tappo" ja "lusaaminen".

Kolmas kysymys - montako paperiarkkia on riisi - osoittautui sekini ongelmalliseksi. Monissa vastauksissa kummitellut luku 144 on kappalemitta nimeltään krossi. Paperimäärän mittoja puolestaan ovat kirja, joka on 25 arkkia sekä riisi, joka on 20 kirjaa eli 500 arkkia.

Kymin kilpailuun osallistui

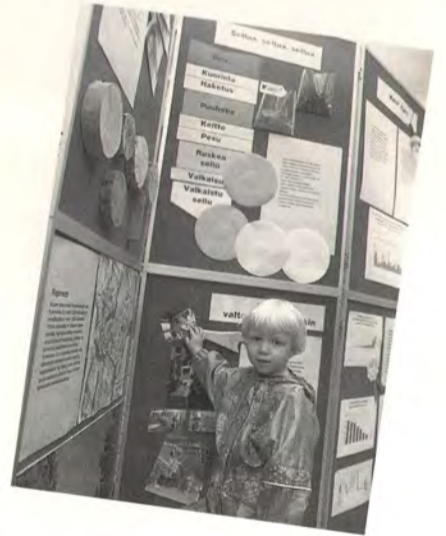
kaikkiaan 411 henkilöä. Täydet kahdeksan pistettä keräsivät **Lasse Frantsi** Kuusankoskelta, **Taimi Houni** Kouvolasta ja **Jarmo Häyrinen** Valkealasta. Kymin Paperiteollisuus kutsuu heidät koko perheen voimalla tutustumaan tuotantolaitoksiansa.

Seitsemällä pisteellä t-paidan voittivat **Merja Kilpinen**, **Kaarina Vuorinen** ja **Markku Vuorinen**.

Lehtiön ja kynän saivat kuusi oikein vastanneet **Paula Henttu**, **Jari Ikonen**, **Reino Ikonen**, **Pentti Kaipainen**, **Minna Karhu**, **Veli Kasinen**, **Leena Laakso**, **Hannu Nuppola**, **Raija Mari Pekkalin**, **Heikki Rämä**, **Reijo Rämä**, **Vaito Seppälä**, **Hannele Siukkola**, **Jussi Turunen** ja **Tanja Äström**.

Lisäksi kaikkien vastanneiden kesken suoritettussa arvonnassa esinepalkinnon voittivat **Sini Junnola**, **Eeva-Kaisa Puuskari**, **Riikka Salminen**, **Kyllikki Tolonen** ja **Toni Tuvala**.

Onnea voittajille! Kiitos kaikille kilpailuun osallistuneille ja Kymin messuosastoon tutustuneille!



HYÖTYSUHDE PAREMMAKSI:

Sekoitussäiliö tehostaa lietteen kuivattamista

Kymin Paperiteollisuus Oy:n Kymin paperitehtaalta jäteveden mukana poistuvaa kiintoainetta ei tällä hetkellä toimiteta enää suoraan kaatopaikalle, vaan se sekoitetaan sellutehtaan biologisen puhdistamon jäteletteeseen, kuivataan ja poltetaan sen jälkeen yhdessä kuorijätteen kanssa kattila 6:lla Kymin höyryvoimalaitoksella.

Lietteiden pumppaamisessa mahdollisesti esiintyvien häiriöiden estämiseksi ja kuivauksen ohjaamisen helpottamiseksi rakennetaan biologisen puhdistamon läheisyyteen lietteen sekoitussäiliö, joka toimii myös lietteen pus-

kurivarastona. Lietteen joukkoon annosteltavan kuitumassan määrä ja koostumus vaikuttavat merkittävästi puristustulokseen; lietteen kuivauksen tehokkuus puolestaan vaikuttaa energiantuotannon hyötysuhteeseen.

Noin 1 000 kuutiometrin laajuinen sekoitussäiliö valmistuu lokakuun aikana. Varsinaisen säiliön kustannusarvio on vajaan miljoona markkaa. Koko projektin toteuttaminen maksaa noin 3,5 miljoonaa markkaa, koska samassa yhteydessä alueelle rakennetaan mm. uusi sähkökeskus ja kuorimolla sijaitsevien lieteputuristimien suodosvesien käsittelyä tehostetaan.

Kymin paperitehtaalla syntyy liettettä noin 57 tonnia vuorokau-

nessa eli 20 000 tonnia vuodessa. Jätekuljetuksien kustannuksia on pystytty vähentämään tuntuvasti sekä kuitulietteen polton että kuljetusjärjestelyjen tehostamisen ansiosta. Aikaisemmin kuitulietteen viemiseksi Saksanaholle tehtiin vuosittain noin 2 800 kuormaa - nyt arvioidaan, että 1 000 tonnia kuitulietettä on mahdollista kuljettaa 100:ssa kuormassa.

Paperitehtaan puhdistamon kiintoaineen polttaminen on luonnollisesti lisännyt tuhkan-kuljetuksia. Saksanaholle vietiin 7 000 tonnia 1 400 kuormassa - Lammimäkeen kyetään viemään 10 000 tonnia 1 000:ssa kuormassa.

Nordlandin PK 4 ennätysvauhdissa

Kymmene Oy:n saksalaisen tytäryhtiön, Nordland Paperin suurin paperikone, PK 4 ajoi elokuussa uuden nopeusennätyksen. Koneen keskinopeus oli 19.-20. päivinä 27 tunnin ajan 1 204 metriä minuutissa. Tuolloin tuotettiin 1 320 tonnia 80-grammaista A4-kopio-paperia.

Nopeuskokeilua oli tarkoitus jatkaa pidempään, elokuun 21:een päivään asti, mutta se jouduttiin keskeyttämään ukonilman aihe-

uttaman sähkönjakeluhäiriön takia.

PK 4:n nopeuden noston mahdollisti vuonna 1993 asennettu sym-sizer -liimapuristin. Uusin jälkeen koneen tuotantonopeutta on nostettu jatkuvasti ja nykyisin se on noin 1 100 metriä minuutissa.

Kesällä 1991 käynnistyneellä PK 4:lla tehdään offset-, jatkolomake- ja kopiopapereita. Pintapainoalue on 45-100 g/m². Koneen paperiradan puhtaaksileikkauksen leveys on 9,4 metriä.

YLI SADAN MILJOONAN INVESTOINTIEN TULOS

Ilmansuojelu hallinnassa

Reilun viiden vuoden aikana Kymillä ilmansuojeluun tehtyjen investointien vaikutukset näkyvät selvästi: pöly- ja rikkipäästöt ovat enää kolmasosa 80-luvun lopun arvoista vaikka sellun tuotanto on samana aikana lisääntynyt lähes 17 prosenttia. Suurin osa vesi- ja ilmakehämäärästä tulee sellunvalmistuksesta.

Investoinnit alkoivat vuonna 1989, jolloin uusittiin hajukaasujen polttolaitos sekä varapolttolaitos. Vuonna 1990 soodakattila 2:n savukaasupesuri uusittiin ja vuonna 1992 kattila sai kolmannen sähkösuotimen.

Vuonna 1993 vuorossa oli Kymmin höyryvoimalaitoksen 6-kattila, joka sai uuden sähkösuotimen ja kuluvana vuonna 1-soodakattilalle on asennettu sekä uusi savukaasupesuri että kolmas sähkösuodin. Lisäksi meesauunien pesurit on korvattu sähkösuotimella.

Noin 105 miljoonaa markkaa maksavilla investoinneilla pölypäästöt on saatu vähenemään vuoden 1989 arvosta, 2030 tonnia vuodessa, tasolle 650 tonnia vuodessa. Rikkipäästöt ovat pudonneet 2194 tonnista viime vuoden arvoon, 593 tonnia (rikkidioksidiksi laskettuna). Päästöjen

valvonta on myös entistä tarkempaa, sillä soodakattiloille ja meesauuneille on asennettu jatkuvatoimiset mittarit, jotka valvovat savukaasujen sisältämän rikkidioksidin ja hajurikkijyhdisteiden määrää. Ympäristönsuojelun ohella investoinnit palvelevat energiantuotantoa: soodakattiloiden savukaasupesureilla tehdään kaikki sellu- ja paperitehtaan tarvitsema lämmin vesi.

Pölypäästöt, jotka ovat pääasiassa neutraalia glaubersuolaa ja kalkkia, eivät olleet ympäristönsuojelupäällikkö **Harri Jussilan** mukaan ongelma luonnolle, mutta ilmassa leijuva pöly oli viihtyvyyden kannalta epämiellyttävää, joskin alueen suurin pölyn lähde on perinteisesti ollut tielikenne.

"Merkittävimmän puhdistustekniikan kehitys on kuitenkin vaikuttanut Kymmin höyryn 6-kattilalla, jolla poltetaan myös kivihiiltä ja öljyä, minkä takia savukaasujen pöly sisältää myös raskasmetalleja. Uuden sähkösuotimen ansiosta varsinkin K6:n päästöt ovat vähentyneet merkittävästi", hän arvioi.

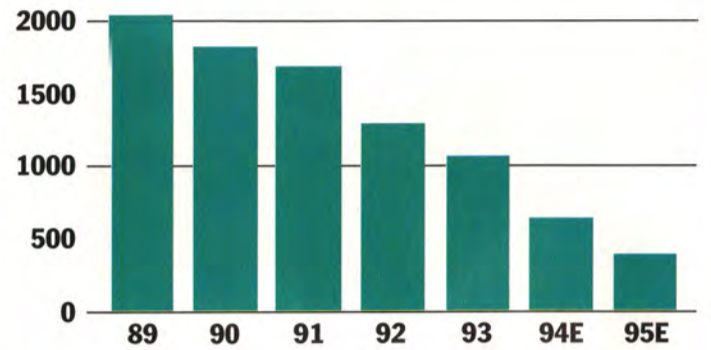
Nykyisin K6:lla poltetaan myös paperitehtaan jätevesiliete, minkä ansiosta kaatopaikalle joudutaan kuljettamaan noin 1 500 autokuormallista - 17 000 tonnia -

vähemmän kuitujätettä. Ilman uutta sähkösuodinta jätevesipuhdistamolta tulevan jätemassan poltto ei olisi ollut mahdollista, koska massa sisältää hienojakoista kalkkia, joka ilman uutta, tehokasta sähkösuodinta olisi karannut savukaasujen mukana ilmaan.

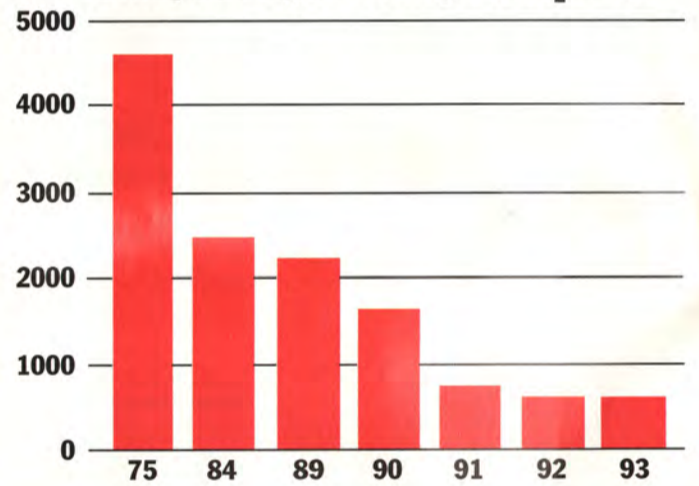
Savukaasupesurien uusinta on varmistanut rikkidioksidin entistä paremman talteenoton. Vaikutukset näkyivät jo ilmatieteen laitoksen vuonna 1992 tekemässä mäännyn neulasten rikkipitoisuus- ja puuston vaurioluokitus-tutkimuksessa: neulasten rikkipitoisuus oli alentunut huomattavasti ja vaurioalueet tehtaan ympärillä pienentyneet vuoden 1985 tilanteeseen verrattuna.

Toteutettujen ilmansuojeluinvestointien ansiosta Kymmin ilmansuojelutekniikka ja päästöjen hallinta on Jussilan mukaan kansainvälistä huipputasoa. Merkittävin lähitulevaisuuden ilmansuojeluinvestointi tulee olemaan vielä keräilyn ulkopuolella olevien sellutehtaan laimeiden hajukaasujen keräily ja poltto, joka pyritään toteuttamaan vuonna 1995. Valtaosa sellutehtaan hajukaasuista on kerätty polttoon jo vuodesta 1985 lähtien, mutta keittämön säiliöhöngät ovat vielä keräilyn ulkopuolella.

Kymin Paperiteollisuus Oy Pölypäästöjen kehitys (t/v)



Kymin Paperiteollisuus Oy Rikkipäästöjen kehitys (SO₂ t/v)



Ympäristölautakunta tutustui valmiiseen jätehuoltoalueeseen

Kuusankoskella astutaan kuuluvalla viikolla teollisuusjätteiden jätehuollossa euroaikan, kun EU-normien mukaan rakennetulle Lamminmäen alueelle tuodaan ensimmäiset kuormat. Uuden, tehtaista noin 10 kilometrin päässä sijaitsevan kaatopaikan uskotaan riittävän seuraaviksi 40 vuodeksi.

Kuusankosken kaupungin ympäristölautakunta tutustui valmistuneeseen alueeseen kokouksen-

sa yhteydessä 21.9. Tuolloin todettiin, että teollisuusjätteen ajo Lamminmäkeen aloitetaan lokakuun alussa, vaikka valtion hankkeena rakennettava, alueen suodotvedet puhdistukseen vievä siirtoviemäri ei vielä ole kunnossa.

"Siirtoviemäriin johtava yhdysviemäri sen sijaan on valmis. Kaikki alueen pinta- ja suotovedet kerätään ja ohjataan kuivatuspumppaamolle ja pumpataan tasausaltaaseen. Uskomme tasausaltaan tilavuuden riittävän siihen saakka kun siirtoviemäri



Kuusankosken ympäristölautakunnalle Lamminmäkeä esittelivät ympäristönsuojelupäällikkö Harri Jussila (vas.) ja rakennusosaston päällikkö Markku Pasi (5.vasemmalta).

saadaan kuntoon", totesi rakennusosaston päällikkö **Markku Pasi**.

Alueen kuivatusjärjestelmään kuuluu salaoja- ja sadevesiputkea 3,3 kilometriä ja 38 kaivoa. Tasausaltaan tilavuus on 3 000 kuutiometriä. EU-normien mukaiseen tiivistämiseen on käytetty mm. 15 000 kuutiometriä savea

ja 3 000 neliometriä tiivistyskalvoa.

Lamminmäen jätehuoltoalue on kokonaisuudessaan noin 10 hehtaarin laajuinen. Ensimmäiseen rakennusvaiheeseen kuluu 1,5 hehtaarin täyttöalue, kompostointikenttä, peitemaan varastointialue ja em. tasausallas ovat jo valmiina.

Jätehuoltoalueella käynnin jälkeen kaupungin ympäristölautakunnalle esiteltiin myös laajemmin Kymmin ympäristöpolitiikkaa sekä toimenpiteitä mm. melu- ja hajuhaittojen poistamiseksi. Luottamus- ja virkamieskunnan sekä yhtiön edustajien mielestä tapaamiset hyödyttävät kaikkia asianosaisia.

TEHDASPUUN YMPÄRISTÖHOITOA ARVIOITIIN:



KUVA: KIMMO REKIMIES

Tehdaspuu hakka- si tämän Sippolan metsäkoulun lähellä sijaitsevan aukon viime talvena. Uudistusala on poikkeuksellisen suuri, 16 hehtaaria, mutta taitavan rajauksen ansiosta se näyttää huomattavasti pienemmältä. Helsingin Sanomien ympäristötoimittaja Johanna Mannila luonnehti sitä lehdessään kauniiksi. Hakkuun suunnitellusta vastasivat Tehdaspuun työjohtajat Raimo Kahri ja Juha Korhonen.

Maisema osataan, monimuotoisuudessa ja vesiensuojelussa oppimista

Tehdaspuu otti viime vuonna käyttöön uudet, aiempaa monipuolisemmat ympäristöhoito- ja metsänuudistusohjeet. Samalla Tehdaspuun kaikki toimihenkilöt, metsurit sekä konerittäjät kuljetajineen koulutettiin toimimaan ohjeiden mukaisesti. Viime kesänä tehdyllä laajalla ympäristöarvioinnilla selvitettiin, miten uudet ohjeet oli otettu huomioon uudistushakkuista tehtäessä.

Yhtiön toimialueelta tarkastettiin 131 uudistushakkuukohtetta, jotka oli hakattu vuoden 1993 lokaan alkuun jälkeen. Arvioinnista vastasi neljä ympäristöasioihin perehtynyttä työjohtajaa, jotka käyttivät yhtenäisiä arvosteluohjeita ja -lomakkeita. Uudistusalojen keskikoko oli 5,2 hehtaaria.

Jokaisen hakkuista vastanneen työjohtajaryhmän, tiimin, alueelta arvioitiin yksi uudistushakkuuala arpomalla, lisäksi tiimi sai itse valita yhden uudistuskohteen.

Arviointi antoi Tehdaspuun ympäristöosaamisen arvosanaksi melko hyvän, eli 3,8 asteikolla 1-5. Maisemanäkökohdat oli otettu metsänkäsittelyssä parhaiten huomioon, vesiensuojelussa on vielä tarve lisäkoulutukseen. Erot osatekijöiden välillä olivat kuitenkin pienet. Tiimien itse valitsemilla alueilla arvosanat olivat yleensä parempia kuin arvotuilla alueilla.

Maiseman arvioinnissa kiinnitettiin huomiota hakkuualueen rajaukseen sekä yksittäisten puuryhmien ja puiden sijoitukseen. 'Tuomareiden' mukaan maiseman arviointi oli kuitenkin vaikeaa, koska jokainen arvostelee kauneutta oman käsityksensä mukaan.

Jätto- eli maisemapuita oli arvioijien mukaan jätetty turhan paljon yksittäin. Sekä maiseman että monimuotoisuuden kannalta olisi ollut parempi jättää puut ryhmiin. Keskimäärin jättopuita oli uudistusalueella 9 kappaletta hehtaarilla. Kelot ja pökkölet olivat jätetty pystyyn lähes lähes poikkeuksetta, mutta kuivat pystypuut koettiin arvioinnissa vähemmän esteettisiksi.

Avainbiotooppien, esim. lehtojen, kallioiden, pienvesien yms. alueiden, jotka ovat elinympäristönsä kannalta säilyttämisen arvoisia ja joilla todennäköisesti elää uhanalaisia lajeja, rajauksessa oli onnistuttu kohtalaisesti.

Avainbiotooppeja oli joka toisella kohteella ja ne oli pääasiassa rajattu hakkuiden ulkopuolelle. Puutteita havaittiin aiemmin suunnitelluissa sekä talviaikaan tehdyissä hakkuukohteissa.

Vaikka vesiensuojelu sai muita huonommat arvosanat, tulos oli tyydyttävä. Suojavyöhykkeitä oli käytetty hyvin järvien ranta-alueilla, mutta purojen ja pienten kosteikkojen suojavyöhykkeisiin ei ollut osattu kiinnittää riittävää huomiota. Yksi talviaikaan haku kohde sai jopa arvosanan huono, koska alueella ollut puro oli tukittu hakkuutähteillä ja lukuisilla ajourilla.

Ympäristöasioihin suhtauduttu vakavasti

Arvioinnin tekijöiden mukaan positiivisinta oli, että kaikki tiimit olivat suhtautuneet ympäristöasioihin vakavasti. Jokaisella kohteella oli yritetty tehdä jotain ympäristön hyväksi vaikkei siihen aina olisi ollut edellytyksiäkään.

Oli myös havaittavissa selvästi, että tulokset olivat parempia uusimmilla kohteilla. Useilla tiimeillä oli jo valmiit parannusehdotukset omiin leimikoihinsa.

"Ympäristöosaaminen aloitettiin monimuotoisuuden säilyttämisellä ja ensi vuonna henkilöstöä koulutetaan hallitsemaan vesiensuojelua. Vaikka ympäristöasiat ovat osa jokapäiväistä elämää Tehdaspuussa, niiden osaamisessa on edelleen parantamisen varaa", arvioi metsänhoitaja Päivi Salpakivi-Salomaa Tehdaspuusta.

Arvioinnin tekijöiden mukaan positiivisinta oli, että kaikki tiimit olivat suhtautuneet ympäristöasioihin vakavasti. Jokaisella kohteella oli yritetty tehdä jotain ympäristön hyväksi vaikkei siihen aina olisi ollut edellytyksiäkään.



KUVA: KIMMO REKIMIES

Leo Suokas (vas.) ja Markku Leppäkoski sekä osa paineestioihin liittyvistä asiakirjoista.

Kemikaaliasioiden hoito keskitettiin

Kymin kemikaalilainsäädäntöön liittyvien asioiden hoito keskitettiin syyskuun alussa Leo Suokalle, paineestiasioiden hoito on jo pitkään ollut keskitettynä Markku Leppäkoskelle. Molemmat yhdyshenkilöt koulutetaan lisäksi toimimaan tarvittaessa toistensa varamiehinä.

Yhdyshenkilöt hoitavat kemikaalilaitteistojen muutoksiin liittyvät lupamenettelyt, aiemmin lupien haku oli käytönvalvojen vastuulla. Uusien laitteiden paineestiasia- ja kemikaaliluvat hankkii edelleen projektiorganisaatio. Mitä yhdyshenkilö sitten tekee käytännössä?

"Laadimme paineestiasia- ja kemikaalilupahakemukset, jotka lähetetään hyväksyttäväksi Teknilliseen tarkastuskeskukseen. Paineestiasiat käsittelee pääasiassa Lappeenrannan tarkas-

tuspiiri ja kemikaaliasiat hoitetaan pääsääntöisesti Helsingissä", miehet kertovat.

Lupahakemukseen liitetään selvitys muutoksesta tai prosessiin lisättävistä laitteista, selvitetään aineiden vaarallisuus, paine, lämpötila, määrät ja ympäristövaikutukset. Lisäksi laaditaan käyttö- ja turvallisuusohjeet. Rakennusvaiheessa on laadunvalvonnan ohella tarkistettava, että urakoitsijoilla on riittävä pätevyys ja luvat työn tekemiseen.

Yhdyshenkilöt toimivat myös asiantuntijoina, joiden puoleen voi tarvittaessa kääntyä. Teknisellä osastolla, Johan Eklundin alaisena työskentelevä Leo Suokas ja kemikaalialkisto ovat teknisen suunnittelun tiloissa Kuusanniemessä, koneosaston kirjoissa oleva Markku Leppäkoski ja paineestiasia-arkisto taas ovat koneosaston tiloissa Kuusanniemessä, Leppäkosken esimies on

Ilkka Parvinen. Töiden keskittäminen selkeyttää asioiden hoitoa myös viranomaisten kannalta, kun tietty henkilö vastaa niistä.

Kemikaaliryhdyshenkilön töihin kuuluu myös parhaillaan tekeillä oleva, kemikaalien ja maakaasun käyttöön liittyvä vaaranarviointi ja turvallisuus selvitys. Selvityksessä läpikäydään kaikki kemikaalilainsäädännön alaiset putkistot, säiliöt ja prosessit sekä maakaasun osalta myös poltto- laitteet sekä arvioidaan onnettomuusriski. Tämän perusteella laaditaan ennakkosuunnitelma onnettomuuksien ehkäisemiseksi sekä toimintasuunnitelma onnettomuuden varalle.

Kemikaalivalvonta perustuu 90-luvun alussa voimaan astuneeseen uuteen kemikaalilakiin. EU:lta on lisäksi odotettavissa paljon direktiivejä, joten työsarkaa riittää.



Kymmene Oy:n varatoimitusjohtaja Pehr-Eric Pättin mukaan EU:n ulkopuolelle jääminen olisi arvoitus.

on Kuusankoskelle suuren lu mahdollisuus

Kymmene Oy:n varatoimitusjohtajan Pehr-Eric Pättin mielestä Suomen jäsenyys Euroopan Unionissa on Kuusankoskelle "ehdottomasti suuren luokan mahdollisuus". Syyskuun lopulla Kuusankoskella järjestetyssä EU-tilaisuudessa puhunut Pätt perustaa väitteensä sille, että jäsenyyden vaikutus nimenomaan metsäteollisuudelle on muihin teollisuuden aloihin verrattuna ehkä kaikista myönteisin.

Pätt tunnusti, ettei kukaan voi tietää, mitä EU:hun meneminen merkitsee. Hän kuitenkin korosti sitä, että Suomessa tiedetään paljon enemmän jäsenyyden vaikutuksista kuin EU:n ulkopuolella olemisesta.

"Ulkopuolelle jääminen olisi arvoitus ja vakava uhkatekijä maamme kehitykselle", Pätt arveli.

Hän näkee EU-jäsenyyden jo sinänsä merkittävän ETA-suhteen luonnollisena jatkona, jossa äänettömän yhtiömiehen sijasta Suomesta tulee äänivaltainen osakkeenomistaja.

Ryhmittyvät syrjäyttävät yksittäiset maat

Pätt ennusti, että tulevaisuudessa kaupan sopijapuolelta ovat yhä enemmän suuria maantieteellisiä ryhmittymiä, eivät yksittäisiä maita. Teollistuneet maat ovat jo pitkälle jakautuneet kolmeen ryhmittymään - Länsi-Eurooppaan, Pohjois-Amerikkaan ja Itä-Aasiaan - joiden sisällä kaupan esteitä pyritään johdonmukaisesti purkamaan, mutta samalla niiden väliseen kauppaan ilmestyy uusia jännitteitä.

"Pienen maan, kuten Suomen kannalta alueellisen suojautumisen lisääntyminen korostaa meidän tarvettamme olla jonkin keskeisen kaupparyhmittymän sisällä. Kun neuvotteluvoima ei yksin riitä omien kauppaehtojen varjelemiseen, on luonnollinen vaihtoehto Euroopan Unioni."

"Viimeaikaiset Ranskan ja Belgian hyökkäykset Suomen metsäteollisuuden vientiä vastaan ovat varoittava esimerkki kauppapoli-

TEKSTI: HARRI JÄRVINEN, KUVAT: KEIJO KOIVULA



Jukka Nyberg (vas.), Reijo Huttunen, Esa Mäisti, Juhani Puuskari, Heikki Suomalainen, Pehr-Eric Pätt ja Terhi Niinikoski vastasivat paneelissa.

tiikan raadollisuudesta. Jos olisimme olleet jo EU:n jäseniä, tällainen hyökkäily Suomen metsäteollisuuden vientiä vastaan ei olisi ollut mahdollista", Pätt uskoi.

Suomen metsäteollisuuden päämarkkina-alue on Eurooppa. Pättin mukaan Pohjois-Amerikka ja Itä-Aasia - ennen kaikkea Japani - ovat tuki tärkeitä, mutta vain päämarkkinoita täydentäviä. Kustannusmielessä ei ole lainkaan yhdentekevää, viekö Suomi metsäteollisuustuotteensa lähialueille vai valtamerten taakse.

Investoinnit kiven alla EU:n ulkopuolella

Jättäytyminen EU:n ulkopuolelle tekisi Suomen metsäteollisuudesta passiivisen sopeutujan, joka ei paljonkaan voisi vaikuttaa

yhtiöidensä ja tehtaidensa tulevaan kehitykseen. Pättin mukaan Suomi olisi syrjässä päätettäessä muun muassa kierrätyskuidun ja primäärikuidun käytön suhteesta, eurooppalaisista ekomerkeistä, tulevaisuuden metsä- ja ympäristöpolitiikasta sekä eurooppalaisista tutkimus- ja rahoitusprojekteista.

Mikäli Suomi jättäytyy EU:n ulkopuolelle, myös tulevien investointien sijoittaminen kotimaahan olisi Pättin mielestä äärettömän vaikeasti perusteltavissa.

"Sen sijaan EU:n jäsenenä Suomi on kiinnostava ja turvallinen sijoituskohteeksi myös ulkomaisille sijoittajille. Ja ulkomainen pääoma on välttämätöntä, jos teollisuuden kehityksestä aiotaan pitää huolta", Pätt totesi.



Kaupunginjohtaja Reijo Huttunen arvioi EU:n vaikuttavan kuntiin elinkeinoelämän kautta.

Vaikutus kuntiin elinkeinoelämän kautta

Kuusankosken kaupunginjohtaja Reijo Huttunen totesi aluksi, ettei

jäsenyyden puolesta tai vastaan asettumista ole nähty kuuluvan kunnan toimialaan. "Kuntaahan ei ole koettu kansainväliseksi, ul-

PAPERILIITON JARMO LÄHTENMÄKI:

EU-jäsenyydelle ei järkeviä vaihtoehtoja

Paperiliiton puheenjohtaja Jarmo Lähteenmäki ei pidä EU-jäsenyyttä ongelmattomana, mutta henkilökohtaisesti hän ei näe jäsenyydelle järkeviä vaihtoehtoja. Paperiliitto ei liittona aio ottaa kantaa EU-kysymykseen.

"ETA-sopimuksen myötä olemme osa eurooppalaista järjestelmää. Meidän on noudatettava niitä sääntöjä, joita EU:ssa päätetään, mutta ulkopuolisina emme pystyisi vaikuttamaan niihin", Lähteenmäki perusteli.

Hänen mukaansa hyvänä esimerkkinä tästä on uusiomassan käyttö. Mikäli Suomessa tuotetun ja kulutetun paperin välistä suhdetta ei huomioida on tilanteemme Lähteenmäen mielestä vähintäänkin hankala.

"Paperiteollisuudelle ja sitä kautta myös alan työntekijöille jäsenyys on paljon merkittävämpi kuin kotimarkkinoilla toimiville yrityksille. Vientiteollisuuden merkitystä on vähätelty, ja se ei ole mielestäni järkevää", Lähteenmäki sanoi.

KUVA: ILMARI JOKINEN



Paperiliiton puheenjohtaja Jarmo Lähteenmäki puolusti Euroopan Unionin jäsenyyttä Kuusankoskella.

teenmäki sanoi.

Suomen elintaso sidoksissa vientiin

Pari viikkoa sitten Teollisuuden palkansaajien neuvottelukunnan Kuusankoskella järjestämässä ti-

laisuudessa puhui myös STTK:n pääekonomisti **Matti Koivisto**. Hänen mukaansa paljon puhetta ja kysymyksiä on herättänyt EU:n sosiaaliturva.

Koivisto sanoi, ettei EU aseta ylärajaa jäsenvaltioidensa sosiaa-

liturvalle. Hänen mielestään on kuitenkin kiusallisen usein unohdettu se totuus, että Suomen elintaso on sidoksissa vientiin, josta 80 prosenttia suuntautuu juuri EU-maihin.

Vanninen pelkäsi naisten puolesta

Tiukan EU-vastaisen kannan tilaisuudessa esitti Suomen Elin-
tarviketyöläisten liiton aluesihteerin **Pirkko Vanninen**. Hänen mielestään EU tuo uhkia elintarviketeollisuudelle lähinnä vähenneiden työpaikkojen muodossa.

"Olemme hyvin naisvaltainen ala ja naisten asema Euroopassa ei ole suomalaista tasoa. EU:n lähtökohta on kova talouspohjainen ajattelu, jossa ihmiset ovat talouden välikappaleita", Vanninen kritisoi.

Alustusten pohjalta käyty keskustelu osoitti, että pääosin teollisuuden piiristä olleet osanottajat eivät lämmenneet Vannisen esittämille uhkakuville. EU-jäsenyys nähtiin paremman tulevaisuuden ratkaisuna.

Ilmari Jokinen

okan



Paperiliiton suunnittelusihteeri **Esa Mäisti uskoo EU:n tuovan paremman palkkatasoon.**

EU:n vaikutukset kuntiin ja maaseutuun tulevat Huttusen mukaan elinkeinoelämän kautta. Kuusankosken, Suomen paperikaupungin johtaja sanoikin, että hän kohtaa jäsenyyskysymyksen toisen kuin tomaatteja viljelevän Närpiön kollega. "Mielipiteet ovat täsmälleen päinvastaiset ja lähtevät kunnan valtaelinkeinosta, eivät kunnallishallinnon omista kysymyksistä."

Devalvaatiotempu eivät enää onnistu

Paperiliiton suunnittelusihteeri **Esa Mäisti** totesi liitossaan pohditun parin vuoden ajan sitä, aiheuttaako EU:n talous- ja rahaliiton (EMU) tavoitteisiin sisältyvä kiinteä valuuttakurssi ylitsepääsemättömiä ongelmia alalle. Hän sanoi devalvaation pelastaneen Suomen metsäteollisuuden monta kertaa.

"On kuitenkin tärkeää huomata, että devalvaatiopolitiikka käy yhä vaikeammaksi olimpessa"

EU:n jäseniä tai emme. EU suhtautuu melko penseästi jäsenmaidensa valuuttakurssimuutoksiin. Toisaalta, koska EU pyrkii kiinteisiin valuuttakursseihin, niin se mielellään ja tavallaan oikeutetusti tulkitsee ulkopuolisten maiden devalvaatiot aggressiiviseksi markkinoiden valtausyritykseksi ja saattaa ryhtyä vastatoimiin."

Mäistin mielestä EU-Suomessa on syytä uskoa parempaan sosiaaliturvaan ja palkkatasoon, jos lähtöoletuksena on, että EU:n jäsenenä teollisuudella on nykyistä paremmat edellytykset toimia ja laajentua.

Kymen yrittäjien toimitusjohtaja **Juhani Puuskari** kertoi EU-maissa tehdystä tutkimuksesta, jonka mukaan Euroopan Unioniin liittymisestä ovat hyötynneet niin suuryritykset kuin myös pienet ja keskiuuret yritykset. "Pienet ja keskiuuret yritykset, jotka harjoittavat vientiä hyötävät väliittömästi Unioniin siirtymisestä."

"Selvityksen mukaan miltei jokainen yritys totesi tavaroiden liikkuvan yhteisön alueella nopeammin ja halvemmin kustannuksin kuin aikaisemmin", Puuskari totesi.

Alustusten jälkeen tilaisuuden osanottajia kiinnosti muun muassa "kuka lystin maksaa", miten EU-asioita saataisiin paremmin ihmisten tietoisuuteen, mitä vaikutuksia Suomen, Ruotsin ja Norjan mahdollisesti eriävillä EU-päätöksillä olisi ja mitä jäsenyys tekisi Suomen perustuslaille.

Paneeliin osallistuivat alustajien lisäksi asiamies **Heikki Suomalainen** Metsäteollisuus ry:stä sekä tiedotuspäällikkö **Terhi Niinikoski** Kymen lääninhallituksesta. Tilaisuuden puheenjohtajana toimi kaupunginhallituksen puheenjohtaja **Jukka Nyberg**.

EU:n rahastot yritystoiminnan tukena

Yritystoimintaa julkisin varoin tuettaessa pidetään perusteltuna, että tuella on yleisempää merkitystä. Se avaa tuotannossa olevia pullonkauloja, parantaa koko kansantaloutta edistävällä tavalla kilpailuedellytyksiä tai parantaa luonnon ja ympäristön tilaa.

Metsäteollisuus Suomessa ei juurikaan ole päässyt osalliseksi aluepoliittisesta tuesta, koska on katsottu viisaaksi sulkea suuremmat yritykset tuen ulkopuolelle. Uuteen teknologiaan, tutkimukseen ja pienessä määrin myös tuotekehitykseen on saatu tukea.

Nyt olemme tulossa kokonaan uuteen tilanteeseen, jos Suomi liittyy Euroopan unionin jäseneksi.

Taatakseen sisämarkkinoiden toiminnan yhtenäisemmissä olosuhteissa on unioni perustanut alue- ja rakennerahastoja. Niistä jaetaan varoja ensi vuonna yli 25 miljardia ecua. Nuoriso- ja pitkäaikaistyöttömyyden alentaminen, erilaiset uudelleenkoulutushankkeet, uusien työpaikkojen luominen ns. taantuville teollisuusalueille ja maatalousalueiden kehittäminen ovat painopisteinä.

Kymmene on tytäryhtiönsä kautta ollut paikoin aktiivisestikin mukana alueellisten ohjelmien laadinnassa. Aluekehitysviranomaisena toimivien maakuntien liittojen laatimat tavoiteohjelmat ovat varoja myönnettäessä toiminnan lähtökohtana. Kaikinpuolinen aktiivisuus onkin tarpeen, koska elinkeinoelämällä ja yrityksillä ei ole mitään "legitiimiä" asemaa ohjelman valmistelutyössä.

Kauppakamarit ja niiden teollisuusvaliokunnat ovat perinteisesti toimineet linkeinä ulospäin. Nyt on yritysten tämän lisäksi otettava suoria kontakteja.

Aluekehitysrahaston ja sosiaalirahaston lisäksi EU:n piirissä on monia muitakin rahoitusvaihtoehtoja. Euroopan investointipankki (EIB) on volyymitaan eräs maailman suurimmista. Yhteisaloitteet täydentävät alue- ja rakennuspoliittista arsenaalia, niihin voi vaikuttaa parhaiten olemalla EU:n jäsen. Raja-alueohjelmat (Interreg) ovat varsinkin Kaakkois- ja Itä-Suomen kannalta kiinnostavia. TACIS- ja PHARE-ohjelmat suuntautuvat Venäjälle ja Baltiaan. Monilukuiset teknologiaohjelmat ovat käyttökelpoisia varsinkin niissä tapauksissa missä on tarvetta huolehtia hankkeen pysymisestä vain oman yrityksen tietona.

Millaisista hankkeista sitten käytännössä on kyse?

Pelkistetyt infrastruktuuri-investoinnit – kulkuväylät ja vastaavat – saattavat sisältää suoranaista säästöjä logistiikkakustannuksissa. Väilistä hyötyhän niistä on joka tapauksessa. Tulevissa sellutehdasinvestoinneissa on lukuisia kohteita aina vesikiertojen sulkemiseen, jotka voivat saada tukea. Mekaanisen metsäteollisuuden tuotekehityshankkeet, paperiteollisuuden vastaavat, vieläkin tehokkaammat energiantuotantotavat sekä vesien- ja ilmansuojelun hankkeet voivat olla tuen piirissä. Kaiken tämän lisäksi henkilöstöpolitiikka kokonaisuudessaan tarjoaa kiinnostavia yksityiskohtia.

Oleellista EU:n tukiohjelmassa on saada aikaan tulevaisuus, jossa inhimilliset voimavarat ovat nykyistä järkevämmin käytössä.

Heikki Järvenpää

lissa EU-kysymyksiin.

kopoliittiseksi tai ulkomaankauppapoliittiseksi yksiköksi", hän totesi.

Huttunen ei kuitenkaan itse halua ajatella näin. Hänen mielestään jäsenyyskysymys kuuluu kunnan elämään mitä erottamattomammin. "Eihän kunta ole mikään saarake jotain arjesta irti olevaa hallintoa varten, vaan ihmisten elämän lähin kehys, missä sekä taloudellinen että henkinen toimeliasuus tapahtuu."

Vaikkei EU:lla ole omaa paikallishallintoa, Huttunen huomautti, että erään saksalaisen arvion mukaan noin puolet yhteisön päätöksistä koskevat selvästi paikallishallintoa. "Eikö siis olisi syytä saada tavalla tahi toisella kuntasektorin näkemykset esille asioita valmisteltaessa", Huttunen kysyi.

Epäsuorasti ja voimakkaimmin

Kymin ympäristöohjelma

1. TAVOITTEET JA PÄÄMÄÄRÄT

Kymin Paperiteollisuus Oy:n keskeisiin liiketoiminnallisiin periaatteisiin kuuluu ympäristöön ja luontoon liittyvien säännösten ja velvoitteiden tinkimätön täyttäminen. Luonnon ja ympäristön kuormituksen minimoinnille asetetaan korkeat tavoitteet. Tavoitteiden asettamiseen vaikuttavat tieteellisesti kestävä ja laajapohjaiset tuotteiden ympäristömerkintäjärjestelmät ja viralliset ympäristönsuojelutoiminnan laatutodistukset.

Ympäristö, terveys ja turvallisuus otetaan huomioon tuotteiden koko elinkaari kattaen. Tuotteiden ja prosessien kehittämisessä ovat tärkeinä tavoitteina uusiutuvan raaka-aineen, puun, optimaalinen hyödyntäminen, muiden raaka-aineiden ja energian säästö sekä tuotteiden kierrätettävyyden tai niiden ongelmaton hävittäminen loppukäytön jälkeen.

Kestävän kehityksen tavoitteet otetaan huomioon yhtiön strategisessa suunnittelussa.

Puu hankitaan metsistä, joita hoidetaan kestävä kehityksen tavoitteiden mukaisesti luonnon monimuotoisuutta kunnioittaen. Kymmene-konsernin ympäristöohjelmassa esitettyjä periaatteita noudatetaan myös Kymin Paperiteollisuus Oy:ssä.

2. TAVOITTEIDEN TOTEUTTAMINEN

Raaka-aineiden hankinnassa ja käsittelyssä, energian hankinnassa, tuotteiden suunnittelussa, tuotannossa ja käytössä huomioidaan elinkaariarjattelu. Tuotannollisen toiminnan ympäristövaikutukset pidetään niin vähäisinä kuin teknistaloudellisesti on mahdollista.

Henkilöstön ammatillisista ja ympäristönsuojelullisista valmiuksista huolehditaan suunnitelmallisella koulutuksella.

Ympäristöteknologiasta, -lainsäädännöstä sekä sidosryhmiin ympäristönsuojeluun liittyvistä tarpeista hankitaan tietoa säännöllisin menettelyin. Yhtiötä koskevista ympäristöasioista kerrotaan omalle henkilöstölle, tehtaan ympäristössä asuville, asiakkaille, omistajille ja muille sidosryhmille rehellisesti, omaloitteisesti ja järjestelmällisesti.

Ympäristönsuojelun kehityksestä ja ympäristötavoitteista tiedotetaan vuosittain sidosryhmille leviävässä Uutiskymi-lehdessä. Jatkuvalla tiedottamisella pidetään yllä luottamuksellista yhteistyötä ympäröivän yhteiskunnan kanssa.

Allekirjoittamalla tämän ohjelman yhtiön johto sitoutuu ympäristötoimien jatkuvaan kehittämiseen sekä varaa riittävät voimavarat sitä varten. Käytännön tavoitteet asettaa ja niitä seuraa johto katselmuksissaan.

Jokainen yhtiöläinen tuntee oman ohjeistuksensa ja toimii sen mukaisesti sekä seuraa oman toimintansa ympäristövaikutuksia sovituin menettelyin. Kymin Paperiteollisuus Oy:n ympäristöasioiden hallintajärjestelmä sisältää soveltuvin osin standardissa BS 7750:fi asetetut vaatimukset, ja sitä sovelletaan seuraavissa toiminnossa: sellun valmistus, paperin valmistus ja myynti, sekä ostotoiminnot, tuotekehitys ja prosessien kunnossapito. Järjestelmän elementit on kuvattu yhtiön ympäristökäsikirjassa sekä yksikkökohtaisissa laatu- ja ympäristöjärjestelmissä.

Pehr-Eric Pätt
Toimitusjohtaja

EMAS-järjestelmä tuotantolaitoksen toimintojen, tuotannon ja ympäristövaikutusten

Järjestelmä valmistui tarkastuskuntoon loppukesällä. Ennen EMASia hakee Kymi jo kuluvana syksynä vastaavaan brittistandardiin pohjautuvaa ympäristösertifikaattia.

Kymillä reagoitiin EU:n toimiin nopeasti. Projektisuunnitelma järjestelmän kehittämisestä tehtiin viime vuoden syksyllä vain pari kuukautta sen jälkeen kun EU oli hyväksynyt asetuksen. Asetus otetaan käyttöön vuoden 1995 huhtikuussa.

Kymin päätöstä järjestelmän kehittämisestä edelsi vuoden 1993 alussa toteutettu laaja esiselvitys, jossa kartoitettiin ympäristöasioiden hallinnan tila, EMAS:n rakentamisessa tarvittavat toiminnot sekä olennaiset kehittämiskohteet.

Eri henkilöstöryhmien edustajista koostuneissa työryhmissä selvitettiin Kymin heikkouksia, vahvuuksia, uhkia ja mahdollisuuksia ympäristöasioissa. Kymin johdon hyväksymät ympäristöpolitiikka ja -päämäärät perustuvat saatuun aineistoon.

Järjestelmän kehittämisessä päästiin liikkeelle selvittämällä toiminnot ja menettelyt sekä dokumentoimalla ne. Olennaisinta oli tietää, mitä tehdä ja osata kertoa se ulkopuolisille. Tuoteominaisuuksien lisäksi piti hallita myös tuotteiden elinkaari.

"Järjestelmästä uskotaan olevan selvää hyötyä paitsi markkinoinnissa, myös tehtaassa sisällä. Ympäristöjärjestelmä tehostaa useita toimintoja, koska johtamisjärjestelmä edellyttää jokaisen tietävän omat tehtävänsä ja tuntevan toimintansa vaikutukset ympäristöön", toteaa Kymin ympäristönsuojelupäällikkö **Harri Jussila**.

Konsulttitoimisto A-Ratin tekemän esiselvityksen mukaan Kymin ympäristöosaaminen oli hyvällä tasolla ja aikaisemmin toteutettu laatu- ja ympäristöjärjestelmä antoi ympäristöjärjestelmälle hyvän rungon. "Vaikka useimmat osat olivat hyvin hoidettuja, ei niitä kuitenkaan oltu yhdistetty

järjestelmäksi", toteaa projektista vastaava konsultti **Kari Harjunen A-Rati Oy:stä**.

ISO 9002 -standardin mukaisen laatu- ja ympäristöjärjestelmän oikealla täydentämisellä kyettiin täyttämään osa asetusten vaatimuksesta. Englantilaisessa standardissa BS 7750, Environmental Management Systems, on yrityksen toimintaa käsitelty ISO-standardin tavoin ja siksi se valittiin kehityksen pohjaksi. EU:n järjestelmän ja brittistandardin suurin ero on ympäristölausunnon julkistamisessa. EU:n asetus



Kymin Paperiteollisuus Oy haluaa olla ympäristöasioiden hallinnan kehittämisessä eturivin yritys Euroopassa. Kymillä on rakennettu lähes valmiiksi järjestelmä, joka täyttää kestävä kehityksen periaatteet ja ottaa huomioon EU:n asetuksen yritysten vapaaehtoisesta ympäristöasioiden hallintajärjestelmästä ja siihen liittyvästä tarkastusohjelmasta (EC Eco Management and Audit Scheme, EMAS). Hallintajärjestelmällä pyritään varmistamaan, että jokainen yhtiöläinen tuntee oman toimintansa vaikutukset ympäristöön ja tietää, miten työtehtävät tulee hoitaa, jotta ympäristö kuormittuisi mahdollisimman vähän.

nä seuraa otteiden ja palveluiden utuksia

edellyttää julkistamista, britti-standardi ei.

Elinkaari mukaan

Kymin ympäristöjärjestelmä ylitää sekä EU:n että brittistandardin vaatimukset, koska nämä eivät edellytä elinkaariarvion tekoa. Kymi ulottaa elinkaariarvion raaka-aineiden hankintaan ja käsittelyyn, energianhankintaan sekä tuotteiden suunnitteluun ja käyttöön.

"Nyt paperinvalmistaja voi olla tietoinen koko ketjusta ja esimerkiksi ehdottaa, onko paperi edullisempaa polttaa vai kierrättää", muistuttaa Harri Jussila.

Tuotanto-osastoilla ympäristöjärjestelmä muodostuu pääasiassa laatu- ja ympäristötoimien yhteydessä laadituista työnopastus-, tarkastus-, työ-, näytteenotto- ja analyysiohjeista sekä tuotantoa kuvaavista prosessinkulkuvaavista.

Ohjeita on täydennetty käymällä työryhmissä lävitse riskikartoitus- ym. aineistoa sekä käyttämällä hyväksi henkilöstön omaa tietoa ja kokemusta. Ohjeet tarkastettiin sekä normaaliajon että poikkeustilanteiden osalta ja otettiin huomioon käsiteltävät ja hävitettävät jätteet, jätevedet, maaperän ja ilman suojeleminen, melu, haju, pöly, tärinä ja visuaaliset

vaikutukset.

Järjestelmän rakennuspuut

Asetuksen mukaiseen järjestelmään osallistuminen vaatii yritykseltä dokumentoitua ympäristöjärjestelmää, johon sisältyvät ympäristöpolitiikka, tavoitteet, päämäärät, ohjelma, sisäiset tarkastukset sekä ympäristövaikutusten arvioinnit. Se kattaa tehdasalueella kaikki toiminnot.

Hallintajärjestelmän lisäksi yrityksen pitää julkaista ympäristölausunto, jossa on mm. kuvaus laitoksen toiminnasta, arvio ympäristövaikutuksista, raaka-aineiden kulutus, päästö määrät sekä muut ympäristöön vaikuttavat tekijät, ympäristöpolitiikka ja -ohjelma sekä milloin seuraava ympäristölausunto ilmestyy.

Sisäiset ympäristötarkastukset on tehtävä säännöllisesti. Kaikki toiminnot pitää arvioida vähintään kolmen vuoden välein.

Asetus edellyttää, että ulkopuolinen akkreditoitu todentaja tarkistaa, että ympäristöjärjestelmä ja sen soveltaminen täyttävät asetuksen vaatimukset. Todentaja myös vahvistaa julkaistavan ympäristölausunnon. Järjestelmään osallistuva yritys voi käyttää markkinoinnissaan erityisesti tätä varten tehtyä logoa.

"Kun kuusi vuotta sitten elokuun alkupuolella tulin Suomeen, oli mukavaa mennä torille ja nähdä kaikki sienet ja marjat. Molempia löysi helposti myös metsistä. Se oli kokonaan erilaista kuin mihin olimme tottuneet Pohjois-Saksassa. Pidän siitä jo silloin ja tänäkin vuonna palatessani lomalta menin ensimmäiseksi torille ostamana kanttarella." Sanat ovat markkinointipäällikkö Michael Kessenerin, joka äskettäin siirtyi eurooppalaisten hienopaperinvalmistajien yhteiselimen CEPIFINEEN johtoon Brysseliin.

Lähtö Suomesta oli haikeaa. Rouva Christiane Kessener olisi mielellään jatkanut asumista Lauttasaareissa ja on jo suunnitellut ensi vuoden kesäloman viettoa Suomessa. Vanhin tyttäristä, Katrin, olisi halunnut käydä ylioppilaaksi Suomessa.

"Kaikki suomalaiset ovat olleet meille hyvin ystävällisiä. En olisi ikinä uskonut kokevani sellaista ystävällisyyttä, mitä Suomessa on osaksemme tullut. Niin työtoverit, naapurit kuin tuttavatkin ovat olleet ihania. Haluaisinkin kiittää kaikkia niitä yhtiöläisiä, jotka ovat tehneet Suomen ajattamme mielenkiintoisen, hedelmällisen ja helpon. Paljon kiitoksia kaikille."

Nordland Paperista tulleen Kessenerin tehtävänä Suomessa oli aluksi hankkia hienopapereihin liittyvää tilasto- ja markkinatietoa Peter Huttonin johtaman markkinointisihteeristön jäsenenä. Hienopaperitehtaat toimivat tuolloin täysin erillisinä, mutta pyrkivät yhdistämään voimiaan.

"Oli mielenkiintoista tulla tänne Nordland Paperista ja huomata, että Kymillä ja Docellesilla oli omat ajatuksensa ja strategiansa. Minulle se oli hyödyksi, koska oli pakko omaksua ennakkoluulottomampi ajattelutapa ja laajempi käsitys asioista."

Kymmene-konserni nyky muodossaan syntyi pari vuotta myöhemmin ja ryhdyttiin toteuttamaan toimialajakoa hienopapereihin ja aikakauslehtipapereihin. "Siitä lähtien ryhdyin käsittelemään myös aikakauslehtipapereihin liittyvää markkinatietoa."

Aluksi Kesseneriä työllisti tiedon tuottaminen strategista suunnittelua ja budjetointia varten. Sitten oli ryhdyttävä yhtenäistämään eri tehtaiden ajattelutapa- ja työtapoja. Oli pyrittävä vaikuttamaan myös tehtaiden yrityskulttuureihin. Tämä mielenkiintoinen työ jatkuu edelleen.

"Kulttuurien yhteensovittamisessa on mielestäni onnistuttu erittäin hyvin, vaikka esimerkiksi Chapellessa muutoksen toteuttaminen otti aikansa."

Yhtä tärkeää kuin kulttuurierojen lieventäminen on konsernin eri yhtiöiden kehittäminen niin, etteivät ne häiritse toistensa tulevaisuutta ja kaikki ovat tyytyväisiä. Toiminnan luonteeseen kuuluu toisaalta se, että eri tehtaat valmistavat osittain samoja tuotteita.

"Koska eri maissa on erilaiset

CEPIFINEEN SIIRTUNYT MICHAEL KESSENER:

"Suomessa omaksuin laajemman käsityksen hienopaperimarkkinoista"



KUVA: KIMMO REKIMIES

kasta, joka saa haluamansa tiedon entistä helpommin ja nopeammin."

Kymmene-n tuotantokoneisto on Kessenerin mukaan huippukunnossa. Tuotepaletti päätoimialoilla on laaja ja asiakas joutuu turvautumaan muihin valmistajiin vain harvoin.

"Jotta jottava asema voitaisiin säilyttää, tarvitsisi Kymmene ehkä hie-

man lisää paperin tuotantokapasiteettia. Päälystetyissä hienopapereissa ja SC- sekä sanomalehtipapereissa markkinaosuus ei ole kovin korkea. Jos haluamme olla todella merkittävä tuottaja Euroopan Unionissa, asialle on tehtävä jotain. Siihen, tapahtuuko tuotantokyvyn lisääminen oman investoinnin, yritystoston tai fuusion kautta en ota kantaa."

Em. teollisuussektoriaisoiden lisäksi Kessenerin vastuulle tulevat kuitenkin myös CEPIn (Confederation of European Paper Industries) tilastotoiminnot. Hän ei voi tässä vaiheessa vielä arvioida, miten asia käytännössä hoidetaan, koska tiedot käsitellään nykyisin eri tavoin CEPI:ssä ja CEPIFINE:ssä.

CEPI:ssä ovat edustettuina paperi-, kartonki-, hygieni- ja pakkaustuotteita valmistavat yritykset sekä sellun ja kierrätysmassan valmistajat. Kessenerin vastuulla tulevat olemaan myös kokousjärjestelyt, ryhmän päätösten valmistelut ym.

Toimitusjohtajan on edustettava CEPIä tilastoihin liittyvissä keskusteluissa muiden organisaatioiden, kuten mm. OECD:n kanssa ja valmistettava CEPIn käyttöön erilaista esittelymateriaalia.

Michael Kessener korostaa, että toistaiseksi CEPI ja CEPIFINE ovat kaksi eri järjestöä. CEPIn jäsenenä on vain kansallisia alan yhdistyksiä, esimerkiksi Metsäteollisuus ry. CEPIFINE:n jäsenenä on sekä kansallisia järjestöjä että yksittäisiä suuryrityksiä. CEPIFINE ajaa hienopaperin tuottajien etuja, CEPI taas on laajempi ja edustaa koko paperiteollisuutta.

Painopaperiasioita käsittelevä CEPIPRINT puolestaan toimii Zürichissä. Organisaatiot toimivat suhteellisen erillisinä, koska ne asioivat pääasiassa suoraan tehtaiden ja yritysten kanssa.

Alan järjestöjä



TEHDASKIERROKSELLA

Aloitamme Uutiskymissä tehdaspalvelun eri osastoja esittelevän juttusarjan. Organisoitavasti Kymin tekniseen osastoon kuuluva tehdaspalvelu muodostuu viidestä eri toiminnosta: talous- ja kehitystoiminnosta, kone-, automaatio- ja rakennusosastosta sekä tehdaskuljetuksista. Osastot vastaavat toiminnastaan tekniselle johtajalle Håkan Romantschukille. Esittelykierroksen aloittaa rakennusosasto.

KUN VÄKEÄ ON VÄHÄN

Kaikki tekevät kaikkea

Väinö Salmela (vas.) ja Anssi Varpenius tekevät betonivalua uutta palo-ovea varten.



Tehdasrakennuskunnossapidon monista työkohteista löytyi aluetyönjohtaja Pekka Sipiläisen opastuksella yksi sellutehtaalta ja toinen biologiselta puhdistamolta.

Sellutehtaan liettämöllä kirvesmies Anssi Varpeniuksella ja rakennustyöntekijä Väinö Salmelalla oli meneillään betonivalu uutta palo-ovea varten.

Anssi Varpenius on ollut yhtiön palveluksessa reilun 20 vuotta. Hieman hymyssä huulin hän kertoo vuosien varrella töiden olleen vähän kaikenlaista maan ja taivaan väliltä.

"Viime vuosina työ on muuttanut epävarmemmaksi. Talon henki on sellainen", hän kertoo. Perinteisistä ammattirajoista luopuminen väen vähentyessä ja töiden lisääntyessä pitäisi Varpeniuksen mukaan ottaa huomioon palkkauksessa.

14 vuotta rakennusosastolla työskennellyt rakennusmies Väinö Salmela kertoo niin ikään työnkuvan olleen moninainen töiden ollessa pääasiassa rakennusteknisiä kuten betonivaluja, telien ja raudoitusten tekemistä, muurausta ym. Hän toteaa, että koneellistuminen on muuttanut työn luonnetta melkoisesti. Mielenkiintoisia töitä on ollut paljon, etenkin suuremmat rakennusprojektit.

Ammattirajojen liukuminen tehtävästä toiseen ei ole häirinnyt Salmelaa, joka toteaa, että "täällä kaikki tekee kaikkea, niin muuallakin tehdään."



Jouni Ahola (vas.), Pekka Timonen, Pekka Sipiläinen, Timo Häkkinen ja Hannu Kotilainen selvittämässä tilannetta padon purkutyömaalla biologisella puhdistamolla.

Kirvesmies Pekka Timonen, rakennustyöntekijä Jouni Ahola, kirvesmies Timo Häkkinen ja sukeltaja Hannu Kotilainen olivat purkamassa biologisella puhdistamolla patorakennelmaa, joka oli käynyt pumppuremontin valmistumisen jälkeen tarpeettomaksi. He kertoivat työhönsä kuuluvan rakennuskorjausta, telien tekemistä, patojen rakentamista ja purkamista ym. vastaavaa.

Ammattirajoista liukuminen on porukalle tuttua eikä kenelläkään tuntunut olevan mitään sitä vastaan. "Kaikki tekee kaikkea - se on ihan oikein. Sitähän täällä

Rakennusosastolla tehtävät työt ovat moninaiset käsittään uudisrakentamista, niin tuotanto- kuin asuinkiinteistöjen kunnossapitoa, tuotannon ja eri kunnossapitoryhmien avustamista, rakennussuunnittelua, erilaisia asiantuntijatehtäviä, siivousta ym. "Rakennusosasto on kuin apteekki - jos joku ei tiedä mitä ja mistä pitäisi tehdä, niin täältä yleensä löytyy apu", toteaa rakennusosaston päällikkö Markku Pasi.

1950-70-luvuilla rakennusosasto on ollut yhtiön suurimpia osastoja: toimipaikat ovat olleet Kymintehtaalla, Kuusanniemessä ja Voikkaan tehtaalla - väkeä on ollut useampi sata. Tällä hetkellä osaston palveluksessa on 16 toimihenkilöä, eri rakennusalan

tehdään ja on tehtävä, kun porukkaa on vähän. Joutuuhan sitä tuolla veden allakin tekemään kaikenlaista. Ihan mukavaa, vaihtelevaa hommaa", miehet toteavat.

Työn luonne ei heidän mielestään ole liiemmin muuttunut - tosin "porukka on vähentynyt ja työt lisääntyneet. Paikasta toiseen joutuu myös liikkumaan enemmän."

Yli 30 vuotta sukeltajana ollut Kotilainen toteaa yhtiön palveluksessa olevan kahden sukeltajan työalueeseen kuuluvan myös Voikkaan tehtaalla.

RAKENNUSOSASTO MUUTTAA TOIMINTOJAAN

Väki on vähentynyt ja työt muuttuneet

ammattilaisia on tehdasrakennuskunnossapidon puolella 24 ja kiinteistöpalvelussa 12, siivoojia on 76.

"Vaikka henkilöstöresurssit ovat vähentyneet, on kuitenkin pärjätty henkilökunnan ja ennen kaikkea työmiesten monitoimisuuden lisääntyä. Aikoinaan kirvesmies teki vain kirvesmiehen töitä ja piikkari piikkarin töitä. Ajattelutavan muutoksen kautta on päästy monitoimisuuteen ja siihen että kaikki tekevät kaikkia töitä.", Markku Pasi selvittää. Hän lisää, että perinteiset rakennusalan ammattinimikkeet säilyvät kuitenkin jatkossakin.

"Henkilöstövahvuus on tällä hetkellä paras mahdollinen. Kokemus näyttää miten pärjäämme."

Rakennusmestari Ilkka Teinilän vetämän kiinteistöpalvelun tehtäväalueeseen ovat kuuluneet tehdasalueiden ulkopuoliset kiinteistöt, vesijohto- ja viemäryöt, tiet, puistot sekä kaatopaikat. Kiinteistöpalveluun on kuulunut lisäksi siivoustoimi.

Tehdasrakennuskunnossapito on pitänyt huolta Kuusanniemen ja Kymintehtaan tehdasalueilla sijaitsevien kiinteistöjen kunnosta. Kunnossapidon aluemestarit ovat vastanneet kukin alueensa töistä kokonaisvaltaisesti, kuten uudisrakentamisesta ja sen valvomisesta, rakennusten suurkorjauksista, käynnissapito- ja palvelutöistä tuotanto-osastoille ja tukitoimista muille kunnossapito-osastoille. Tehdasrakennuskunnossapidosta on vastaanottanut kunnossapitoinsinööri Petteri Metiäinen.

Rakennussuunnittelua ja projekteihin liittyviä rakennuslupa-asioita sekä arkitointia on hoitanut suunnittelija Eija Lonka. Hän on myös avustanut muita osastoja maa- ja asuntokaupoissa, tehnyt kustannusarvioita sekä ollut mukana rakennusprojekteissa.

Tämä vuodesta 1991 lähtien voimassa ollut aluepainotteinen tehtäväjako on toiminut Markku Pasiin mukaan hyvin tähän asti.

Uusi toimintamalli käyttöön syksyllä

Muutaman viime vuoden sisällä rakennusosaston työntekijä- ja työjohtoresurssit ovat vähentyneet luonnollisen poistuman ja uusiin tehtäviin siirtymisen myötä. Uudisrakentaminen ja projektitoiminta ovat kuitenkin lisää-

tymässä, joten osaston toimintaa muutetaan paremmin nykyhetken ja tulevaisuuden tarvetta vastaavaksi.

Syksyn aikana käyttöön otettavan uuden toimintamallin mukaan rakennusosaston eri toiminnot sulautetaan ja jaetaan uudelleen tehtäväkohtaisesti.

Aikaisemmat kolme eri toiminta-aluetta olivat kiinteistöpalvelu, siivous ja tehdasrakennuskunnossapito, jossa hoidettiin myös suunnittelu- ja projektitehtäviä. Uuden toimintamallin mukaan tehtäväalueet jakautuvat suunnittelu/projekti/pienininvestointitoimintoon, rakennuskunnossapitoon sekä siivoustoimintoon.

Muutoksen myötä osa tehdasrakennuskunnossapidon alue- ja valvojista tulee siirtymään projektinvalvontaan ja pieninvestointitehtäviin. "Jos insinööri tai työjohtaja on esimerkiksi jossakin projektissa vastaavana mestarina ja valvojana, hän keskittyy täysin projektiin normaaliin päivittäiseen rakennuskunnossapitoon liittyvien työjohtotoimien siirtymässä muille", Markku Pasi kertoo.

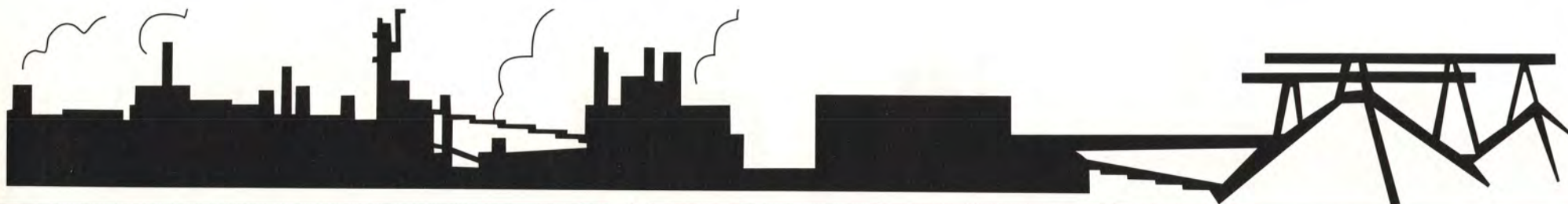
Hän selvittää, että eniten on muuttanut tehdasalueen ulkopuolisiin kiinteistöihin ja asuntoihin kohdistuvan rakennuskunnossapidon tarve, sillä kunnossapidettävien kiinteistöjen määrä on vähentynyt, taloja on purettu ja myyty, ja asukkaat ovat muuttaneet kerrostaloihin.

Myös tehdasrakennuskunnossapitoon liittyvät työt ovat viime vuosien aikana vähentyneet mm. Kymintehtaan alueen hiljentymisen myötä. "Kymintehtaan rakennuskunnossapito kuten muukin kunnossapito on ollut enemmän miestyövoimaa ja käsityötä vaativaa kuin Kuusanniemessä, joka on alueena yhtenäisempi ja laitokset uudempiä. Jatkuva rakennuskunnossapitoa kuitenkin tarvitaan, ja pyrimme hoitamaan sen nykyisellä henkilöstövahvuudella."

Kiinteistöjen erikoiskorjausprojekteissa samoin kuin tehdasrakennuskunnossapidon alueella kunnossapitohuipissa joudutaan tulevaisuudessa käyttämään myös ulkopuolisten yritysten palveluja.

Syksyn kuluessa rakennusosaston tähän asti hajallaan olleet eri toiminnot keskitetään Kuusanniemeen, hienopaperitehtaan takana sijaitsevaan erilliseen toimi- ja huoltorakennukseen.

KUVAT: KEIJO KOMI



MUUTTO LEPIKONTORPPAAN

Rakennusosasto keskittää toimintojaan Kuusanniemeen

Joskus kuulee puhuttavan Kuusanniemestä ja Lepikontorpasta, jolloin kuuntelija saattaa jäädä miettimään, mistä ihmeen paikasta on kyse. Paikka on hienopaperitehtaan takana sijaitseva erillinen rakennus, jota ei tosin kokonsa puolesta voi torpaksi sanoa, mutta lepikon reunassa se kyllä sijaitsee. Rakennus on kaksikerroksinen ja sen koko on noin 1 800 neliömetriä. Se on valmistunut vuonna 1976.

"Lepikontorppa-nimi juontaa ilmeisesti siitä, että rakennus rakennettiin silloisista tehdasrakennuksista hiukan sivummalle metsikköön, jossa kasvoi melko paljon leppiä. Samanaikaisesti oli **Urho Kekkonen** syntymäkotona Lepikontorppa esillä lehdistössä", rakennusosaston päällikkö Markku Pasi kertoo. Tähän vast'ikään osittain remontoituun kaksikerroksiseen rakennukseen keskityvät syksyn kuluessa rakennusosaston toimihenkilöt ja työntekijät ulkotyöyksikköä ja osastoilla olevia siivoojia lukuun ottamatta. Vaikka rakennusosaston palveluksessa olevat siivoojat ovat eri puolilla tehdasosastoja, on huolto- ja toimirakennuksessa heitä varten erityinen siivouspiste koulutus- ym. käyttöä varten. Piha- ja puistotöistä huolehtivan ulkotyöyksikön toimipaikka säilyy ns. tallinmontussa.

Rakennusosaston kanssa samassa rakennuksessa jatkaa toimintaansa edelleen koneosaston

muovipaja. Aikoinaan siinä on toiminut myös automaatio-osasto.

Toimiston tytöt

Rakennusosaston toimistorutiineita hoitavat osastosihteeri **Liisa Nisula** ja konttoristi **Kaija Nyberg**, jotka itse Lepikontorppaan jo vakituisina asukkaina odottivat kiinnostuneina, kuinka paljon väkeä taloon oikein tulee ja miten he sijoittuvat.

Liisan tehtäviin kuuluvat mm. osaston henkilökortiston hoito ja jokapäiväiset juoksevat asiat. Lisäksi osallistuminen erilaisiin projekteihin mm. tarjouspyyntöjen, urakkasopimusten ja pöytäkirjojen kirjoittamisen myötä kuuluu hänen tehtäviinsä. "Kah-ta samanlaista päivää ei ole", hän naurahtaa.

Ennen nykyiseen tehtävään tuloaan vuonna 1986 Liisa työskenteli 'entisen' metsäosaston toimistossa. Yhtiön palveluksessa hän on ollut 20 vuotta.

Kaijan työt puolestaan keskittyvät enemmän kiinteistö- ja ja siivouspuolen asioihin. Hänen vastuulle kuuluu mm. erilaisia konekirjoitustöitä, tuntilaput ja vikailmoitukset. Tarvittaessa Liisa ja Kaija tuuraavat ja auttavat toinen toisiaan. Rakennusosastolle Kaija siirtyi henkilöstöpalvelusta vuonna 1990. Hän päihittää hienokseltaan Liisan työvuosissa, joita on 22.

Sekä Liisa että Kaija ovat viihtyneet hyvin rakennusosastolla, jossa on heidän mielestään hyvä työskentelyympäristö ja mukava porukka.



Rakennusosaston toimistorutiineista huolehtivat osastosihteeri **Liisa Nisula (oik.)** ja konttoristi **Kaija Nyberg**.

Asenteet ja aloitteellisuus vaativat vielä yhteensovittelua

Kymin paperitehtaan aloite-toimikunta palkitsi elokuussa vuoromestari **Veikko Sulkusalmen päällystyslaitokselta aktiivisena aloitteentekijänä kunniakirjalla ja 3 000 mk:n rahapalkinnolla.**



Veikko Sulkusalmi on tehnyt aloitteistaan osan itse ja osan porukalla. Aloitteet ovat liittyneet päällystyskoneen ajettavuuteen ja laadun hallintaan.

Aloiteaktiivisuudesta palkitseminen edellyttää viittä palkittua aloitetta viimeisen kymmenen vuoden aikana. Sulkusalmen aloitteista osa on itse tehtyjä ja osa porukalla. Aloitteet ovat liittyneet päällystyskoneen laadunhallintaan ja ajettavuusongelmiin.

Kymillä ja päällystyslaitoksella vuoromestarina vuodesta 1971 lähtien ollut Veikko Sulkusalmi suhtautuu myönteisesti, mutta myös kriittisesti aloitetoiminnan nykytilaan. Hänen mielestään aloitteita tehtäisiin varmasti enemmän, jos vielä vääränlaiset asenteet saataisiin muuttamaan niin työntekijäpuolella kuin aloitteiden käsittelyssäkin.

"Jos esimerkiksi työnjohtoporras on oikein motivoitunut tehtäväänsä, se pyrkii kannustamaan alaisiaan aloitteiden tekemiseen ja herättämään keskustelua prosessin ongelmakohdista, mikä saattaa innostaa porukan keksimään ratkaisuja ja tekemään edelleen aloitteen. Tässä on työnjohtolla melkoinen työsarja ja vastuukin."

Osastolaistensa ja muidenkin mielipiteitä kuunnelleena hän kertoo, että aloitteiden asiantuntijakäsittelyihin ei ole oltu täysin tyytyväisiä. "Asiantuntijakäsittelyssä ei ole jaksettu aina syventyä riittävästi aloitteeseen ja ottaa selville, mihin sillä loppujen

lopuksi pyritään. Asioiden pinta-puolinen käsittely on paras tapa tappaa linjaorganisaatiolta aloitteellisuus."

Hänen mukaansa tehtaalla törmää myös käsityksiin, joissa aloitteiden merkitystä vähätellään. "Usein porukka on tehnyt kovasti töitä saadakseen aloitteen tehtyä. Jos sen merkitystä prosessin kannalta vähätellään, ja siitä annettava aloitepalkkio painetaan tarkoituksellisesti alas, tulee aloitetoiminta sammumaan."

Sulkusalmi suhtautuu itse myönteisesti aloitetoimintaan ja pyrkii antamaan siitä myönteisen kuvan myös alaisilleen. "Aloitteita tekevät ihmiset ovat työnantajalleen aarre - he viitsivät tehdä muutakin kuin arkipäivän rutiinia."

Hän toteaa, että aloitetta tehtä-

essä pelkän ongelman toteaminen ei riitä; on huomioitava myös ongelman ympärillä olevat muut tekijät. "Aina ei löydy ratkaisua ja aloitetta ei synny, koska muut-tuja on liian paljon - tai sitten joitakin ideoita ei kerta kaikkiaan voi toteuttaa."

Sulkusalmi muistuttaa kuitenkin, että aloitetoiminnan sääntöjen mukaan jo pelkkä idea riittää toiminnan liikkeelle saamiseksi. "Ei ole olemassa sellaista konetta, etteikö sieltä löytyisi parannusta vaativia paikkoja. Ja jokaisessa tehtävässä on kyseisen työn tekijä paras asiantuntija."

Sulkusalmen mukaan yhtiössä tuhlataan edelleen paljon mahdollisia käytettävissä olevia henkilöstön resursseja, mikä johtuu paljon aloitteenkäsittelijöiden samoin kuin linjaorganisaation asenteista.

Rane lähti - työt jäivät

Laboratoriotyöntekijä **Rauno Ärlingin** vietti viimeistä työpäiväänsä 30.9 - reilun 40 vuoden työputki oli takanapäin.

Vapaalle siirtynyt Ärling on tullut tutuksi monista sellusta valmistetuista taideteoksista, joita hän on lahjoittanut niin yhtiöläisille kuin yhtiöllekin sekä myynyt hyväntekeväisyyteen mm. aluesairaalan lastenosaston hyväksi.

Merkittävän osan jäljellä olevista isoista töistään hän jätti lähtiäislahjana ja 'muistoksi' sellutehtaalle. Osa näistä töistä on toistaiseksi sijoitettu odottamaan 'parempaa paikkaa' tehtaanjoh-taja **Pekka Koi-**

viston työhuoneeseen, jossa niihin kävi tutustumassa mm. tuotantopäällikkö **Markku Laaksonen** (vas.) yhdessä Rauno Ärlingin kanssa.

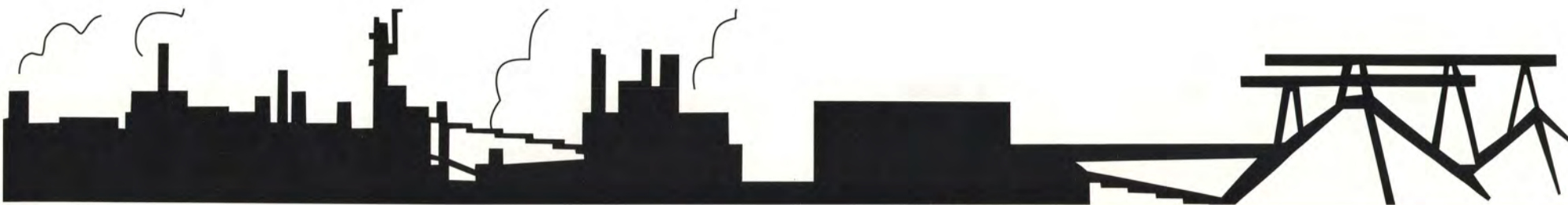
Tulevaisuuden suunnitelmistaan Rauno Ärling kertoi mm. sen verran, että toistaiseksi saa sellutehtaan tekeminen jäädä. Perheen nuoremman polven rakennusurakkaan on nimittäin apu tervetullutta.



Sellutehtaan siivoojat mukaan uuteen siivousjärjestelmään

Kymin Paperitehtaan siivousasiat on saatu kokonaisuudessaan keskitetyksi rakennusosastolle, kun kesän aikana päästiin sopimukseen sellutehtaan siivoojien siirtymisestä uuteen siivousjärjestelmään ja rakennusosaston alaisuuteen. Yhtiön muiden osastojen osalta uusi siivousjärjestelmä on ollut voimassa viime keväästä lähtien.

Aiemmin sellutehtaan organisaatioon kuuluneet siivoojat siirtyivät rakennusosastolle kesäkuun puolella välissä. Sopimus koskee 16 siivoojaa, joista 12 jatkaa sellutehtaalla ja neljä siirtyy siivouksen perusrhythmiin. Parhaillaan on menossa siivoojien aluekoulutus, josta kuten muustakin koulutuksesta on vastannut AEL:n kouluttaja **Eija Huilaja**.



Kuusanniemen kautta pysyttäisiin kuljettamaan nykyistä suurempia uittopuumääriä



Mittaustyönjohtaja Kauko Mynttinen Kuusanniemen puunmittauspaikalta ja Rapakoskella uittopuun nostosta huolehtiva yrittäjä Ari Tuomala ovat tyytyväisiä töiden sujumiseen.

Kuusanniemessä Rapakosken yläpuolella sijaitseva nipunostolaituri on ollut käytössä viime kesästä lähtien. Tänä vuonna laiturin kautta kuljetetaan noin 45 000 kuutiometriä uittopuuta Kuusanniemen sellutehtaalle.

Nipunostolaituri rakennettiin viime kesänä Kymin, metsähallituksen ja Kymin Uittoyhdistyksen yhteistyönä. Se vähentää huomattavasti uittopuun maakuljetusta tehtaalla ja säästää

kustannuksia. Aiemmin uittopuu kuljetettiin autoilla Pyhäjärven Metelinniemeltä Kuusanniemeen. Puiden nostosta ja kuljettamisesta tehtaalle on alusta lähtien vastannut yksityisyrittäjä **Ari Tuomala** yhtiön ja Kymin Uittoyhdistyksen kanssa tehdyn sopimuksen mukaan.

Mittaustyönjohtaja **Kauko Mynttinen** Kuusanniemen puunmittauspaikalta kertoo, että uittopuun mittaustapahtuu keskinippuotannan perusteella. Puunmittauspaikalla valvotaan paitsi uittopuun määrää myös sen laatua koenippujen perusteella.

Kuusanniemeen uittossa tuleva puu on lähes täysin mäntykuitupuuta.

Nipuissa olevat puut ovat 5- tai 3-metrisiä, 2-metristä puuta ei tehtaalle enää tule. "Urakoitsija pitää mittauskirjanpitoa, jonka mukaan jokainen vedestä nostettava nippu kirjataan keskikuu-tionippuina. Ennen uittoon laitettiin huonompi puutavara, mutta jo viime kesänä havaitsi selvästi puun laadun parantumisen. Puunkierto ja uitto ovat nopeutuneet", Mynttinen selvittää. Varsinaiseen mittaukseen nostetuista uittopuista tulee noin kolme prosenttia, jonka mukaan lasketaan urakoitsijan maksuperus-

te.

Urakoitsija Ari Tuomalan vastuulla on Voikkaalta Rapakoskelle tulevan puun kuormaus ja kuljettaminen tehtaalle. "Puuniput uivat vapaasti Voikkaalta virran mukana Rapakoskelle, jossa ne kasataan ensin lautaksi hinaajan avulla ja siirretään rantaan kuormausta varten."

Tämänvuotinen uittopuumäärä tulee jäämään kuitenkin arvioitua noin 20 prosenttia pienemmäksi. Viime vuonna Kuusanniemen vastaanotettiin noin 40 000 kuutiometriä uittopuuta.

Tuomalan palveluksessa on kaksi työntekijää ja yksi aliurakoitsija autokuljetuksessa. Käytössään olevan hinaajan hän on vuokrannut Uittoyhdistykseltä. Hinaustyöt Ari Tuomala on hoitanut itse iltaisin ja viikonloppuisin.

"Työ on sujunut odotettua paremmin. Erityisesti tehtaalla puunvastaanotto on toiminut hyvin. Niin paljon kuin ehdimme ajamaan, niin paljon siellä pystytään purkamaan", Tuomala toteaa. Kahdella täysperävaunullisella rekalla ajetaan yhteensä noin parikymmentä kuormaa puuta tehtaalle päivässä.

Tuomala kertoo, että kuluvana uittokautena ainoa haitta on ollut Kuusanniemeen tulevan uittopuumäärän jääminen arvioitua pienemmäksi, minkä takia töitä ei ole riittänyt kuin kahdeksi tai kolmeksi päiväksi viikossa. Työt Rapakoskella käynnistyivät tänä kesänä heinäkuun alussa ja jatkuvat todennäköisesti lokakuun loppuun.

Tuomalan mukaan Rapakosken kautta olisi mahdollisuus toimittaa uittopuuta myös muuallekin kuin Kuusanniemeen, mutta toistaiseksi sitä ei ole tehty.



Tänä vuonna Kuusanniemeen uutetaan arviolta 45 000 kuutiometriä puuta, joiden nosto ja kuljetus tapahtuu Rapakosken nipunostolaiturilta. Puunkäsittelyn Rapakoskella uskotaan jatkuvan lokakuun loppuun asti.

Uudet työasut parantavat junatyöntekijöiden turvallisuutta

Kuusankosken asemalla työskentelevät tehdaskuljetusten 23 junatyöntekijää saivat elokuussa uudet työasut. Veturinkuljettajille, juna- ja lippumiehille tarkoitettu sininen haalariasu, johon on lisätty keltainen näkyvyyttä parantavaa fluorisoiva väri sekä heijastinnauhat, lisää merkittävästi henkilökunnan työturvallisuutta työskenneltäessä ulkona hämärässä ja pimeässä.

Työnjohtaja **Jukka Kuusela** Kuusankosken asemalta kertoo, että uuden kesäkautena käytettäväksi tarkoitetun puvun hankintaa suunniteltaessa asetettiin tavoitteeksi erityisesti näkyvyyden parantaminen, joka vanhan maastovärisen kesätyöpuvun osalta oli erittäin heikko. Miesten heijastinnauhoihin varustettu talvityöpuku täyttää näkyvyysvaatimukset.

"Halusimme saada kesävaate-tukseen näkyvyyttä nimenomaan sille porukalle, joka liikkuu ulkona. Kun veturinkuljettajat ja muut radalla liikkuvat havaitsevat paremmin ulkona olevat työntekijät ja heidän sijaintinsa, vähenee tapaturmariski", Kuusela toteaa.

Heijastimien hyöty on juna-mies **Olavi Aarnion** mukaan havaittu heti pukujen tultua käyttöön. "Ennen vaikka tiesi, että



(Ylh.vas.) **Kimmo Kettula**, **Petteri Lindström**, (alh.vas.) **Olavi Aarnio**, **Kari Forsström** ja **Jouko Willigsmann** ovat tyytyväisiä uuteen työasuun.

mies oli vaihteella, ei voinut olla siitä varma. Maastoväristä vaate-tusta ei kunnolla syyspimeässä pysty erottamaan, kun taas uuden puvun havaitsee helposti."

Pukutyöryhmään kuului Kuusankosken asemalta työnjohdon ja työntekijöiden edustajien lisäksi työsuojeluvaltuutettu ja puvun valmistaja, joka toteutti puvun yhtiöläisten erityistoiveitten mukaan.



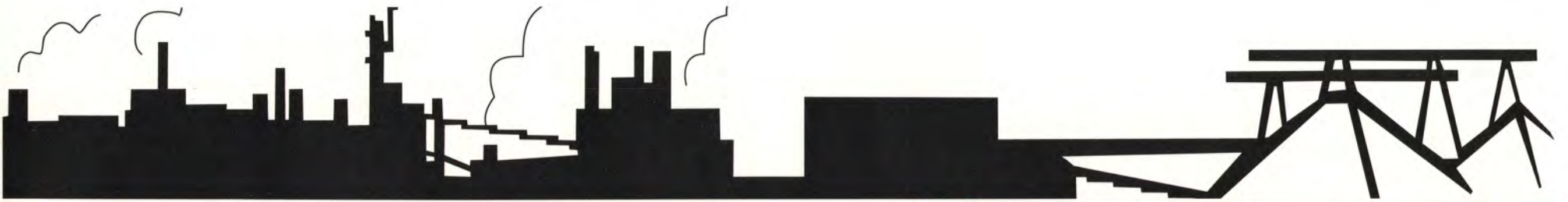
PK 7:n Rättyset pitävät kisaperinnettä yllä

PK 7:n 4-vuorolaisten eli Rätysten perinteinen 'yleisurheilukisa' pidettiin 14. syyskuuta urheilupuistossa. Reilusta kymmenestä osanottajasta urakoi kirkkaaimman sijat niin pituudessa, korkeudessa, kiekossa kuin keihäissäkin **Jukka Wallin**. Seipäissä parhaan ja täsmälleen saman tuloksen hyppäsivät **Pekka Suorsa** ja **Seppo Muukka**. Kuulan työntönnön voitti **Keijo Kankare** ja 60 m:llä oli nopein **Pertti Kivinen**.

Liikunnan puuhamies **Jorma Sipilä** kertoo, että vuoron yhteisiä liikuntatempauksia on järjestetty neljästi vuodessa kolmen vuoden aikana. Lisäksi 4-vuorolla on kolme kertaa viikossa lento-

pallovuorot, joihin on osallistunut enemmän väkeä kuin muihin tapahtumiin. "Lentopalloa käy pelaamassa 20-25 henkilöä. Kisoissa on enimmillään ollut mukana 15-20 henkilöä -menoista ja keleistä riippuen."

Välineet ja kisapaikka ovat järjestyneet kaupungin ja yhtiön kautta. Sipilä kertoo, että yhteisistä liikuntatempauksista on tiedotettu tehtaalla ilmoitustauluilla ja 'suullisesti' viestiä viemällä. Kaikki kiinnostuneet ovat tervetulleita mukaan.



Sellutehtaan ympäristöauditoijat ja auditoitavat saivat koulutusta

Sellutehtaalaisille ja osin myös paperitehtaan väelle järjestettiin 7. ja 14. syyskuuta ympäristönhallintajärjestelmän auditoitinkoulutuspäivät. Koulutuksessa olivat läsnä sellutehtaalta periaatteessa kaikki ne henkilöt, jotka toimivat auditoijina sekä ne henkilöt, joiden osastoja auditoidaan.

Kun sellutehtaalalla on rakennettu ympäristönhallintajärjestelmää, on sitä varten jouduttu samalla laatimaan laatu- ja ympäristöhallintajärjestelmän auditoitinkoulutuspäivät. Sen sijaan paperitehtaalalla ympäristönhallintajärjestelmä on lisätty ISO 9002 -järjestelmän sisäin.

Ympäristöpäällikkö **Harri Jusilan** mukaan ympäristönhallintajärjestelmä muodostuu monista eri asiakirjoista, menettely- ja toimintaohjeista, joiden mukaan tulisi toimia ja hoitaa ne kaikki tehtävät, jotka vaikuttavat ympäristöön. "Jotta nämä ohjeet pysyisivät ajan tasalla, tarkastetaan niitä ja koko toimintoketjua sisäisesti. Auditoitihin on käytännössä sisäistä tarkastusta."

"Esimerkiksi syksyllä tehdään kierros sellutehtaan eri osastoilla. Tarkastuksen tekevät koulute-



Ympäristöasioiden hallintajärjestelmän auditoitinkouluttajana toimi Kari Harjunen A-Rati Oy:stä.

tut auditoijat, jotka ovat eri osastojen vastuuhenkilöitä. Auditoijat suorittavat tarkistuksen pareittain."

Auditoijat ovat etukäteen merkinneet tarkistuslistaan, mitkä asiat osastoilla käydään läpi. Auditoitavan osaston kanssa sovitaan tarkistuksen ajankohta, käydään läpi tarkistettavat asiat ja tehdään saatujen tulosten perusteella pöytäkirja. Osaston henkilökunnalle esitetään mm. suullisia kysymyksiä esimerkiksi työn ympäristövaikutuksista tai testataan heidän tietouttaan ympäris-

töohjeistuksesta.

Ensimmäisen koulutuspäivän aikana käytiin läpi auditoinnin systematiikkaa. Toisena koulutuspäivänä auditointia opiskeltiin käytännön esimerkein. Auditoitinkoulutuksesta vastasi konsultti **Kari Harjunen** A-Rati Oy:stä.

Sellutehtaalalla sisäisesti auditoitavia kohteita on kymmenkunta, joissa jokaisessa kaksi auditoijaa.

"Asioita on lähdetty jämakästi selvittelemään, ja ne on sisäistetty", toteaa käyttöpäällikkö **Tuomo Lindén** kurssilaisten aktiivisuudesta.

Kymi ja Wisaforest ovat Suomessa ensimmäisten puunjalostuslaitosten joukossa soveltamassa ympäristöasioiden hallintajärjestelmää.

Järjestelmän ulkopuolisen tarkastuksen sellutehtaalalla suorittaa Suomen Standardisoimisliitto, jonka esiauditointi on viikolla 42 ja varsinainen auditointi viikolla 47. Tuolloin tarkastetaan myös sisäisen auditoinnin toimivuus ja pätevyys. Standardisoimisliitto on mukana myös vuosittain pidettävissä seurantaauditoinneissa.

Tarkemmin ympäristöjärjestelmää käsitellään sivuilla 8-9.

"Ajateltiin, että eihän iso mies holhousta kaipaa..."



TYÖSUOJELU
KYMEN PAPERITEOLLISUUS

Keltin voimalaitoksen automatisointi edistynyt hyvin

Keltin vesivoimalaitoksen 1-koneiston automatisointityöt valmistuivat syys-lokakuun vaihteessa. Laitosautomaatioasennuksien on suunniteltu alkavan marraskuussa ja helmikuun loppuun mennessä voimalaitos siirtyy kauko-ohjauksen piiriin. Hankkeen kustannusarvio kokonaisuudessaan on noin 3,5 miljoonaa markkaa.

Keltin vesivoimalaitos koostuu kolmesta vesivoimakoneistosta ja ohilaskuluukuista. 2- ja 3-koneistot automatisoitiin vuosina 1985 ja 1986. Kun jäljelle jääneen 1-koneiston automatisointityöt, laitosautomaatio ja kaukokäyttö Kuusankosken keskusvalvomoon saadaan valmiiksi, ohjataan Keltin voimalaitosta kaukokäytöllä Kuusankoskelta käsin kuten Voikkaan vesivoimalaitostakin. Keltin vesivoimalaitoksella on tähän asti ollut ympärivuorokautinen päivystys.

Käyttömestari **Pekka Pollarin** mukaan 1-koneiston automaation käyttöönotto on sujunut suunnitellusti aikataulun mukaan. Automatisointityöt on vastannut kokonaisuudessaan ABB Installaatiot. "Koska mallia

saattoi katsoa aikaisemmin automatisoiduista kakos- ja kolmoskoneista, on työ ollut ehkä helpompaa."

Muista laitojen automatisointiin ja kaukokäyttöön liittyvistä töistä Pollari mainitsee kulunvalvonnan, palonohjauksen ja ilmaston rakentamisen. Lisäksi yläkanavaan tehdään syksyn aikana puolitoista metriä korkea jääpuomi, joka estää jäälautojen ajautumisen koneistojen eteen.

Marraskuussa alkavaan laitosautomaatioon liittyy mm. ohilaskuluukkujen automatisointi ja niiden kaukokäyttö Kuusankoskelta sekä sähköjärjestelmien valvonta ja kaukokäyttö.

Syksyn aikana Keltissä on korjattu patorakennelmien rapautumia, mikä kuuluu lähes joka vuotisiin peruskorjauksiin. Myös 1-koneiston välppiin tukirakenteet korjataan.

Energialousosastolla perus-



(Vas.) käyttömestari Pekka Pollari, voimalaitospäivystäjä Mikko Nikander ja sähköasentaja Ari Pajari tarkastelivat vielä auki olevan turpiinin tilaa.

tettiin viime marraskuussa Keltin vesivoimalaitoksen kaukokäyttöön siirtymiseen liittyen ns. sopeuttamisryhmä, jossa on käsitelty voimalaitoksen automatisointiin ja kaukokäyttöön liittyvien teknisten ja taloudellisten asioiden lisäksi henkilöstön koulutusta sekä Keltin työntekijöiden uudelleen sijoittumista. Sopeuttamisryhmään kuuluu yhteensä yhdeksän toimihenkilö- ja työntekijäjäsentä.

Käyttöpäällikkö **Jouni Punnonen** on erittäin tyytyväinen ryhmän toimintaan. Ryhmässä pysytään keskustelemaan asioista avoimesti, mikä helpottaa henkilöstön sitoutumista hankkeeseen.

Työtaturmat elokuussa 1994

Yksikkö	elokuu		Vuoden alusta	
	-94	-93	-94	-93
C- ja MG-paperi	1	8	23	24
Hienopaperi	9	5	63	55
Tehdaspalvelu	9	4	45	53
Energiantuotanto	5	0	14	9
Sellutehdas	1	0	16	17
Muut	3	1	13	15
Työmatkaturmat (sisältyvät edellisiin)	2	2	20	22
Yhteensä	28	18	174	173

Elokuun työtaturmat

Elokuussa sattui poikkeuksellisen runsaasti työtaturmia. Lukumääräisesti tarkasteltuna olemme tällä hetkellä viime vuotisella tasolla.

Tapaturmien vaikeusaste on onneksi pudonnut oleellisesti ja on toisen vuosikolmanneksen jälkeen 3.8 poissaolopäivää/turma (vuonna 1993 7.2 pv/turma).

Tarkasteluvuoden tapaturmista puolet oli ns. 0-tapaturmia. Merkittävimmän ryhmän muodostivat 'roska silmään -tapaturmat', joita oli 7 kpl.

Tapaturmista kuusi sattui lomittajille. Työnopastukseen ja perehdyttämiseen tulee kiinnittää entistä enemmän huomiota.

Elokuussa tehtiin yksi työsuojelualoite

Elokuussa on tehty yksi työsuojelualoite, joten **Asko Ahola** arkkisalista sai palkinnon aloitteellisuudestaan ilman arvontaa. Kuukauden työsuojelujulistie on jaettu työpaikoille.

Tulevaisuuden lomakkeet käsitellään päätteellä alusta loppuun

Kymin hallinnollisella osastolla on vuodesta 1974 lähtien toiminut lomakesuunnittelu, jossa suunnitellaan ja painatetaan tai monistetaan osastojen käytössä olevat lomakkeet.

Lomakesuunnitteluun erikoistunut alan ammattilainen tietää, ovatko lomakkeen tiedot oikein kuten esim. osoitteet ja pankkiyhteystiedot. Kymin lomakesuunnittelusta vastaava lomakesuunnittelija **Leena Orilähde** toivoo, että osastot ottaisivat nykyistä ahkerammin yhteyttä lomakkeisiin liittyvissä asioissa turhien virheiden välttämiseksi.

Tänä syksynä Kymin lomakesuunnittelussa otettiin käyttöön uusi JetForm-lomakeohjelma, joka korvaa aikaisemman, pitkään käytössä olleen Xeroxin grafiikkaohjelman. Muut lomakesuunnittelussa käytössä olevat ohjelmat ovat AmiPro, Lotus 1-2-3, Freelance Graphics, Corel Draw sekä Paradox lomakekortistoa ja -luettelointia varten.

Lomakesuunnittelussa on noin 480 erilaista numeroitua asiakirjaa, joista JetFormilla tehtäväksi jää parhaillaan tehtävän karsinnan jälkeen korkeintaan puolet. Ne ovat lomakkeita, jotka ovat kaikkien osastojen yhteisessä käytössä. Erityisesti erilaiset raporttilomakkeet tarkastetaan huolellisesti, poistetaan vanhat ja osa siirretään osastoille. "Lomakesuunnitteluun jäävät vain ne raportit, joita ei voida toteuttaa muulla kuin JetForm-ohjelmalla", Leena selvittää.

Uuden lomakkeen suunnittelussa harkitaan tarkoin, millä ohjelmalla se kannattaa toteuttaa huomioimalla lomakkeen käyttö. "Jokaiselle lomakesuunnitteluun lähetetylle lomakkeelle tai asiakirjalle pyrin löytämään sopivan ohjelmavaihtoehdon, esim. AmiPro tai Lotus, joita on jo osastoilla. Kyseessä ei myöskään välttämättä tarvitse olla aina lomake."

Lomake suunnitellaan siten, että osastoilla voidaan ottaa esim. matkalasku suoraan näyttöruudulle, täyttää ja tulostaa tarvittava määrä. JetForm-ohjelma vaatii näin käytettynä osastoille täyttö-ohjelmia, joita tullaan hankkimaan myös Kymille. Suunnittelussa on osattava huomioida monia asioita, kuten konsernin graafiset ohjeet, standardit, asiakirjan sisältö, tietosuojat, kielenhuolto, tulostus ja postitus.

Myös lomakesuunnittelussa on säästetty kustannuksissa. Tarpeettomia lomakkeita on poistettu ja moniosaiset on kopioitu 1-osaisiksi omassa monistamossa suoraan osastoille, minkä ansiosta lomakevarastoon sidotun pääoman arvo on pienentynyt. Vuonna 1985 lomakevarastossa oli noin 140 erilaista lomakepinoa. Tällä hetkellä niitä on 27 Kymin ja seitsemän Helsingistä tulleita konsernin lomakkeita.

Vajaan kymmenen vuoden aikana lomakesuunnittelussa teh-



Yhtiön eri osastoille jaettavat vuorotyökaaviot ovat Leena Orilähden mukaan lomakesuunnittelun vuoden tärkeimpiä töitä.

tyjen ja arkistoitujen asiakirjojen määrä on laskenut merkittävästi. Vuonna 1985 oli käsiteltävänä noin 2000 erilaista numeroitua asiakirjaa, tällä hetkellä niitä on 480.

Lomakevarastoon on sijoitettu käyttäjien yhteiset lomakkeet, kuten yleis- ja kirjelumakkeet, laskut, saatteet, työtodistukset, matkalaskut, tuntiliput, toimenkuvaukset yms. Näiden lomakkeiden seurannasta ja jakelusta huolehtii **Minna Saine**, puh. 2235 ja memo LOMAKE.

Lomakesuunnittelijan työ on Leenan mukaan jatkuvaa alan muutosten seuraamista. Niistä kerrotaan mm. kerran vuodessa järjestettävässä Toimistoyhdistyksen Lomakeseminaarissa.

Leena ennustaa, että tietokoneet ja tehokkaat lasertulostimet korvaavat lähiaikoina perinteisen lomakesuunnittelun. Standardien mukaan suunniteltujen lomakkeiden määrä tulee jäämään pieneksi.



Kymi-lähdön loimituksen suorittivat johtaja Eero Niinikoski (vas.) ja johtava lääkäri Antti Jokinen (oik.) ravivalmentaja Vesa Wallinin, Valkealan Hevosystävainseuran johtokunnan jäsenen Anssi Sinkkosen sekä Kouvolan raviradan toiminnanjohtajan Timo Loikalan avustuksella.



Kutsuraveissa tiheä tunnelma

Valkealan Hevosystävainseura tarjosi yhtiöläisille iloiseen syysyllätyksen kutsumalla 11.9. kaikki Kuusankoskella Kymene-konsernin palveluksessa työskentelevät henkilöt iltapäivä raveihin Kouvolan raviradalle. Kutsua noudatti runsaat 600 kymiläistä ja voikkaalaista.

Raveissa järjestettiin sekä Kymi-lähtö että Voikkaa-lähtö. Lämminverisille hevosille järjestetystä Kymi-lähdöstä (2 100 metrin ryhmäajo) muodostui päivän kovin kamppailu. Ilkka Korven ohjastama Thanks Again, jonka omistavat **Kalevi ja Ulla Suojanen** Toijalasta, otti raviammattilaisten mukaan "upean taisteluviton kuolemanpaikalta". Voitto oli hevoselle jo viides peräjälkeen.

Voikkaa-lähdössä (1 600 metrin ryhmäajo suomenhevosille) **Pentti Tikkinen** ohjastama Kihä T (omistaja **Kari Saksa** Kangasniemi) otti odotusten mukaisesti voiton oltuun kärkihevonen lähdön alusta loppuun saakka.

Voikkaa-lähdön loimituksen hoitivat Voikkaan tehtaan LWC-linjan myyntipalvelupäällikkö Reijo Yrjövuori (toinen oik.), Eero Niinikoski Kymiltä sekä valmentaja Vesa Wallin ja toiminnanjohtaja Timo Loikala. Voittajahevosta Kihä T:tä pitelee ohjastaja Pentti Tikkinen.

KUVAT: KEIJO KOIVULA

SOIVA TEHDAS

Akustinen musiikki, tanssi ja tehdastyöhön liittyvät kuvat ja tekstit kohtaavat tässä poikkitieteellisessä konsertissa, joka järjestetään Kymin teollisuusopilaatoksen koneistamossa **14.10.1994 klo 19.00.**

Musiikin on teokseen säveltänyt **Esa Kotilainen** ja tansseista vastaa **Leena Gustafsson**. Muista esiintyjistä mainittakoon Kuusankosken Harmonikansoitajat, Kouvolan Harmonikat ja Otto-lauluyhtye.



Eri taiteenalojen yhteistyökokeilun järjestävät Kansallisen kulttuurin juhluvuoden kunniaksi Kuusankosken ja Anjalankosken kaupungit, Valkealan kunta sekä Kymen läänin taidetoiminta. **Konserttiin on vapaa pääsy.**

Henkilöstö muisti Pärreä omatekoisin lahjoin



Pärrelle lahjoitetun tilkkutäkin koostamisesta vastasi eri osastojen edustajista muodostettu työryhmä. Pahkakellon päiväsankarille luovutti luottamusiemien lähetystä.

Juhlissaan 50-vuotispäiväänsä 26.9. Kymin Paperiteollisuus Oy:n toimitusjohtaja **Pehr-Eric Pätt** toivoi, etteivät onnittelijat pitäisi juhlallisia puheita eivätkä toisi kukkia tai lahjoja. "Mikäli lahjoja kuitenkin tuodaan, niiden pitäisi mielellään olla omatekoisia", totesi Pärre yhtiön aina valppaalle puskaradiolle antamassaan lausunnossa.

Kymin henkilöstö pani vihjeen tarkasti muistiin ja ryhtyi töihin Pärren lanseeraamassa Kymi Nousee-hengessä. Käsistään kätevätkin naiset ja muutama mieskin kutoivat suuren tilkkutäkin, jossa oli 216 kpl 15 x 15 cm:n suuruista palasta ja joiden aikaansaamisesta vastasivat perusorganisaation kaikki yksiköt. Tilkkuja oli niin runsaasti, että niistä syntyi vielä tynnykin, johon kir-

jailtiin toiveenomaisesti tunnus PK 10.

Toinen ryhmä, joka käsitteli mieluummin järeämpiä työkaluja kuin kutimia, valmisti Pärrelle muhkean seinäkellon. Se on tehty Komin tasavallasta tulleen tuontikoivun pahkasta, joka ei suostunut menemään sellutehtaan kuorimoon hakettimien. Kyseinen koivutukki saapui maahan suurin piirtein samoihin aikoihin, kun Pärre tuli Kymin toimitusjohtajaksi kaksi ja puoli vuotta sitten.

Näiden lahjojen lisäksi kymiläiset ja mikonlinnalaiset muistivat Pärreä myös keräyksellä, jonka tuotto n. 9 000 mk ohjattiin päiväsankarin toivomuksesta Syöpätautien tutkimussäätiön sekä Kuusankosken Sotainvalidien toiminnan tukemiseen.

Metiäisestä Kymin golfmestari

Kymin golfmestariksi taituroi erittäin mässä olosuhteissa 18.9. Eerolassa pidetyssä kisassa **Petteri Metiäinen**. Hänen scratch-tulostaan, 78, voitiin pitää olosuhteisiin nähden erinomaisena. Scratchissa tuli toiseksi **Jarmo Lahtinen** (87) ja kolmanneksi **Pentti Nokelainen** (87). Metiäinen voitti myös niin kutsutun tasoituksellisen sarjan. Toiseksi tasoituksellisessa tuli **Mikko Pöyhönen** ja kolmanneksi **Jarmo Lahtinen**.

Rakennusosastolla kunnossapitoinsinöörinä työskentelevä Metiäinen on pelannut loppukään erinomaisesti, sillä hän voitti myös aiemmin pelatun Koski-Golfin mestaruuden.

Hän itse kertoo olevansa hie-man yllättynyt kesän kisamenes-tyksestä, sillä aikaa harjoitteluun ei ole riittänyt niin paljon kuin olisi ollut toivottavaa. Kentällä Metiäinen pyrkii käymään 2-3 kertaa viikossa. Golfia hän on harrastanut viitisen vuotta.

Nyt pidetyssä kisassa oli muka-



Kymin tämän kesän golfmestari Petteri Metiäinen.

na vain yksi naiskilpailija, **Riitta Nygård**, joka sijoittui tasoituksellisessa seitsemänneksi.

Sateinen keli vähensi osanot-tajamäärän 23:een, mikä on huomattavasti vähemmän kuin aikaisempina vuosina.

KUVA: KEIJO KOIVULA

HENKILÖUUTISET



Pekka Mertakorpi



Ismo Taskinen



Markku Elonen



Göran Palmgren



Reijo Yrjövuori



Sami Silvennoinen

Kymin Paperiteollisuus Oy Paperitehdas

Tehtaanjohtaja **Aulis Koikkalaisen** siirryttyä 31.8.1994 eläkkeelle on Kymin paperitehtaalla tehty 1.9.1994 alkaen seuraavat tehtävämuutokset:

Dipl.ins. **Pekka Mertakorpi**, 34, on nimitetty C-laitoksen käyttöpäälliköksi. Hän on toiminut aikaisemmin C-laitoksen käyttöinsinöörinä.

Insinööri **Ismo Taskinen**, 31, on siirtynyt C-laitoksen käyttöinsinööriksi. Hän on toiminut aikaisemmin PK 8:n käyttöinsinöörinä.

Insinööri **Markku Elonen**, 36, on siirtynyt PK 8:n käyttöinsinööriksi. Elonen on toiminut viimeksi rullien jälkikäsitteilyinsinöörinä.

Teknikko **Heikki Mikkeli**, 59, on siirtynyt paperin tuotantoon rullien jälkikäsitteilyteknikoksi.

Tekninen osasto

Teknisellä osastolla suoritettujen työjärjestelyjen yhteydessä on kemikaalilainsäädäntöön liittyvien lupasioiden hoito keskitetty teknikko **Leo Suokkaalle**, 56.

Suokas toimii kemikaalilakiin liittyvien lupa-asioiden lisäksi ko. lain alaisiin lupakäyttöihin, säiliöihin ja muihin laitteisiin liittyvien korjaus- ja

muutostöiden asiantuntijana.

Edellä mainittujen tehtävien lisäksi **Leo Suokas** toimii paineastialainsäädäntöön liittyvien asioiden hoidossa **Markku Leppäkosken** sijaisena ja Leppäkoski kemikaaliasioiden hoidossa **Markku Elonenin** sijaisena. Paineastia-asiat hoidetaan muutoin edelleen Kymin johtamisohjeen 41-1 mukaisesti.

Kaukas Oy

Voikkaan paperitehdas Nimityksiä Kaukas Oy:n Voikkaan paperitehtaan myyntiosastolla 1.11.1994 alkaen:

KTM **Kari Ylösen**, 31, siirtyessä Kymmene Uk:n palvelukseen Lontooseen nimitetään MFC-linjan myyntipalvelupäälliköksi yo. merkonomi **Anne Lihvonen**, 27. Anne Lihvonen on aikaisemmin toiminut myyntiosaston laskutuksessa vientisihteerinä.

FM **Reijo Yrjövuoren**, 56, siirtyessä Kymmene Oy:n desinvestointiyksikön johtajaksi toimii markkinointipäällikkö ins. **Sami Teittinen**, 33, tilapäisesti entisten tehtäviensä lisäksi LWC-linjan myyntipalvelupäällikkönä.

Merkonomi **Mirva Salo**, 35, nimitetään vientisihteeriksi laskutusosastolle päävastuualueenaan over-

seas-markkinat.

Paperin markkinointi

Myyntijohtaja **Göran Palmgren**, 51, siirtyy 1.11.1994 lähtien Etelä-Afrikkaan perustettavan yhtiön toimitusjohtajaksi. Yhtiö toimii Kymmene-konsernin edustajana maassa.

Samasta päivästä lähtien Etelä-Afrikan markkinoista vastaa **Eero Seppälä**, joka oman toimensa ohella toistaiseksi vastaa myös Sales promotion -tehtävistä. Ruotsin markkinoiden myyntivastaavana toimii **Robert Castrén**.

Kymmene Oy

Teknillinen hallinto

Fil.maist. **Reijo Yrjövuori**, 56, on nimitetty Kymmene Oy:n desinvestointiyksikön johtajaksi 1.11.1994 alkaen johtaja **Pekka Holmin** jäätyä eläkkeelle.

Yrjövuori on aikaisemmin toiminut Kaukas Oy:n Voikkaan paperitehtaan myyntipalvelupäällikkönä. Hänen asemapaikkansa on Kuusankoski, ja hän raportoi teknillinen johtaja **Antti Larekselle**.

Wisaforest Oy Ab

Wisaforest Oy Ab:n hallintojohtaja, filosofian maist., MBA **Harald Finne** on nimitetty 1.10.1994 alkaen

Wisaforest-ryhmän pakkausmateriaaliteollisuuden johtajaksi sekä Wisapak Oy Ab:n toimitusjohtajaksi.

Hänen edeltäjänsä dipl.ins. **Erkki Jalkanen** siirtyy Wisaforest-ryhmän yritys suunnittelujohtajaksi ja nykyinen yritys suunnittelujohtaja, dipl.ins. **Bjarne Sjöblom** Wisaforest Oy Ab:n hallintojohtajaksi samasta päivästä alkaen.

Harald Finne, **Erkki Jalkanen** ja **Bjarne Sjöblom** jatkavat Wisaforest Oy Ab:n johtoryhmän jäseninä.

Schauman Wood Oy

Dipl.ins, MBA **Tiina Liesiö** on 1. lokakuuta alkaen nimitetty Schauman Woodin kehitysjohtajaksi vastuualueenaan johtamismenetelmien kehittäminen sekä siihen liittyvät laatu- ja ympäristöasiat. Hän jatkaa edelleen vanerit erikoiskäyttöön -liiketoimintayksikön johtajana.

Finnish Chemicals Oy

Puutalousinsinööri **Sami Silvennoinen**, 28, on 22.8. tullut 22.8. vienti-insinööriksi Finnish Chemicals Oy:n Kuusankosken tehtaiden palvelukseen. Hän raportoi liiketoimintayksikön päällikkö **Urpo Ekille**.

MERKKIPÄIVÄT

A4-leikkaaja **Lilli Hyryläinen** arkkisalista täyttää 60 vuotta 4.11. **Vastaanotto Voikkaan seuratalossa klo 13-18.**

Puhtaaksi piirtäjä **Leena Sirén** suunnittelusta täyttää 50 vuotta 25.10. **Kahvipannu kuumana klo 13:sta lähtien kotona Tähteenrinne 6:ssa.**

Tenniskerholainen!

Muistathan, että sinulla on mahdollisuus saada kerhon kautta ilmaisia pelivuoroja Kuusankosken tennishallilta. Tiedustelut ja varaukset: **Helena Mauno**, puh. (402) 2170, tai **Terttu Niilo-Rämä**, puh. (402) 2167.

Mikromyynti

Käytöstä poistettujen mikrojen ja oheislaitteiden myynti pidetään keskiviikkona 26.10. klo 13 lähtien Kymin vanhassa sähkökorjaamossa (osto-osaston viereinen porttikäytävä). Poistolistalla ovat mustavalkonäytöllä varustetut PC/XT-mikrot. Jos osastollasi on käytettävissä mikroja, kirjoittimia, ohjelmia ym., lähetä ne osoitteella **Pertti Rönkkönen**, KY 45, tai soita, puh. 2334.



Repoveden erämaassa väkeä ruuhkaksi asti

Vaikka ilma oli ukkosen synkeä ja sataa ropsotti milloin vähemmän milloin reippaammin, oli Repoveden maastossa lauantaina 17. syyskuuta ajoittain jopa 'ruuhkaa'. Lähes 100-henkinen yhtiöläisjoukko sai nimittäin polulla vastaansa useamman kuin yhden retkiporukan, joilla varmasti riitti ihmettelemistä erämaan väkijouduksessa.

Noin 6 kilometrin pituiselle vaellukselle Mustalammelta Kuutinkanavalle ja sieltä edelleen Lapinsalmen riippusillalle osallistui yhtiöläisten lisäksi heidän perheenjäseniään. Retkenjohtajana oli henkilöstöpalvelun päällikkö **Leo Silén**.

Repoveden patikkaretkelle osallistuneiden kesken suoritetun arvonnun voittajat:

Viikonloppuloma yhdelle

(pe-su) Verlassa 1995: **Erkki Vierros**, **Sirkka Viskari**, **Tapio Ahlroth**. Pellavafroteepyyhe: **Ossi Wallén**, **Eine Apajasaari**, **Riitta Tuviala**, **Kari Sirén** ja **Taisto Holopainen**. Pellavapyyhe: **Elisa Pihkala** ja **Mervi Äijö**. Sieniaiheisessa luontoveikkauksessa olivat parhaat tiedot **Mirja Impolalla**, joka sai 12 pistettä ja palkinnoksi liekkipadan. 10 pisteeseen yltivät **Tiina Lakimo** ja **Jukka Salmikannas**, jotka saivat teräskattilat.

Yhdeksään pisteeseen yltäneet ansaitsivat tiedoillaan kaitaliinan, ja sen sen saivat **Tapani Suur-Askola**, **Pertti Suur-Askola**, **Antti Karvinen** ja **Ari Lakimo**. Onnea voittajille! Palkinnot ovat noudettavissa Ky henkilöstöpalvelusta, Marsinkatu 4:stä klo 7.45-12 ja 12.45-16.30)

Voikkaa voitti Firmakisammunnassa

Ruutiaisella 10. syyskuuta pidetyssä Firmakisassa voitti pienoispistoolin (30+30 ls) A-sarjan Kaukas Oy:n Voikkaan paperitehtaan joukkue (Keijo Salonen, Pekka Valokari, Petri Tarkkanen) tuloksella 1642. Kymin Paperiteollisuus Oy:n joukkue (Paavo Westman, Pertti Elg, Risto Muukkonen) tuli hopealle tuloksella 1574.

Tarkkaselle paras tulos pienoispistoolissa

Kuusankosken tehtaitten pienoispistoolikilpailussa Ojajärven 27.8. voitti yleisessä sarjassa Voikkaan **Petri Tarkkanen** ja yli 50 v -sarjassa Kymin **Ailo Eskola**. Sekä koulutettua kuvio-osan paras oli Petri Tarkkanen tuloksin 264 ja 279.

Helsinkiin!

Kuljetko viikonloppuisin autolla Helsinkiin tai pääkaupunkiseudulle? Tarvitsisikin kyytiä, ota yhteyttä, puh. 2990 tai memo PELANKI. **Kimmo Pelander**

ELÄKKEELLE

Kaukas oy

Voikkaan paperitehdas Työkoneenkuljettaja **Martti Ahola** Vo kuljetusjaos (23 palvelusvuotta), vuoromestari **Jorma Tuomi** Vo paperi tuotanto (40).

KIITOS

Kiitos Verlan lomakylän välle hyvästä ruoasta ja ystävällisestä palvelusta. Erikoiskiitoksen ansaitsee venäläinen pitopöytä, musiikki, koristelu ja ruoka. KIITOS!

T ja E sekä moni, moni muu

Lämmin kiitos ystävällisestä muistamisesta.

Reijo Halinen

Lämmin kiitos työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta, ja kaikkea hyvää jatkossa.

Heikki Vihersalo

Kiitän muistamisesta.

Aleksander Schoschkoff

Kiitän kaikkia kymiläisiä menneistä vuosista ja toivotan yhtiölle onnea ja menestystä. Uusien haasteiden edessä on hyvä muistaa, että vaikka yhtiö vaihtuu, ystävät pysyvät.

Peter Hutton

Ärtingin Rane kiittää kaikkia muistamisesta.

Hyvät ystävät, Tuhannet kiitokset suuremmasta huomaavaisuudesta merkkipäiväni johdosta. Tuiete Sotainvalidien ja Syöpätautien tutkimussäätiön työtä kiitettävällä tavalla ja suoriuduitte käsityö- ja tiimityöskentelytehtävistä loistavasti. Vielä kerran parhaimmat kiitokseni.

Pehr-Eric Pätt

KUOLLUT

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Eino Kiiveri, 75, Vo puuhiomo (kuollut 9.8.), **Markku Mäkelä**, 51, kuljetus (20.8.), **Martti Pirinen**, 79, Ky puuhiomo (8.8.), **Tapani Oviak**, 46, arkkisali (21.8.) **Sylvi Vesalainen**, 86, Vo talous (24.8.).



NUMERO 9/1994

Toimitus: Kymin Paperiteollisuus Oy, viestintäosasto, 45700 Kuusankoski, puh.vaihde (951) 4021, teleksi 52211 kymco fi, telekopio (951) 402 2186, memotunnus KYTIED.

Päätoimittaja: Reijo Virta, puh. (951) 402 2168.

Toimitussihteerit: Kimmo Rekiemies, puh. (951) 402 2169.

Toimittaja: Irma Niemi, puh. (951) 402 2173.

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

Kirjapaino: Nettopaino Oy, Korjalankatu 25, 45130 Kouvola, puh.vaihde (951) 3711 501.

Paperi: Griffin KymexCote 115 g/m², hiokepitoinen kaksoispäällystetty painopaperi. Paperille on myönnetty pohjoismaisen ympäristömerkin käyttöoikeus, nro 404 012.

Lehden seuraava numero ilmestyy 4.11. Lehden tarkoitettujen aineistojen on oltava perillä toimituksessa viimeistään 20.10. klo 16.00.

ISSN 0358-416X.



KYMIN PAPERITEOLLISUUS



KUVA: HARRI JÄRVINEN

Lähivuosina Keijo A. Ukkonen aikoo kaksinkertaistaa tehtaansa tuotannon ja väitellä tohtoriksi.

FINNPERIN TOIMITUSJOHTAJA UKKONEN:

Lähivuosina tuotanto kaksinkertaiseksi

Toimitusjohtaja Niilo A. Ukkosen mukaan Oy Finnish Peroxides Ab aikoo kaksinkertaistaa tuotantonsa kolmen - neljän lähivuoden aikana. Tuotannon lisääminen ei suoranaisesti vaadi uusrakentamista, mutta nykyisten laitteiden uusimista kylläkin. Nykyään tehdas valmistaa vetyperoksidia 31 000 tonnia vuodessa.

Ukkosen mielestä tuotantokapasiteetin kasvattaminen on järkevää. Kilpailu alalla tulee kuitenkin kiristymään, sillä Keski-Euroopassa vetyperoksidin kulutuksen ei enää uskota lisääntyvän. Hänen mukaansa on todennäköistä, että sieltä aletaan myydä vetyperoksidia myös meille. Suomen etuna on kuitenkin suhteellisen kaukainen sijainti keskieuropalaisiin kilpailijoihin verrattuna. Vetyperoksidin kuljettaminen Suomeen kovin kaukaa ei ole kannattavaa. Toisaalta Suomessa vetyperoksidin kysyntä on kasvanut noin 30 prosentin vuosivauhtia kloorivalkaisusta luopumisen takia.

Finnperin Suomenkin markkinat ovat hyvin lähellä. Ukkosen mukaan puolet Suomen vetyperoksidista käytetään 150 kilometrin säteellä Kuusankoskelta. Voikkaan ja Kuusankosken tehtailla vetyperoksidia ei kuitenkaan kannata siirtää putkia pitkin, vaan tulevaisuudessakin aine kulkee autojen säiliöissä. Ukkosen mukaan putkiston rakentaminen olisi kannattavaa, jos kysyntä olisi kymmenkertainen nykyiseen verrattuna.

Työllistävää vaikutusta tuotannon lisäämisellä ei suoranaisesti ole. Nykyisen henkilökunnan – noin 80 – säilymiseen Ukkonen kuitenkin uskoo. Henkilökunnan sisäisen koulutuksen tarve on hänen mukaansa suuri, sillä tehtaan prosessin hallinta ei ole kaikkein yksinkertaisinta.

Tehdas itsessään ympäristölle haitton

Sellun kloorivalkaisusta on siirtynyt vetyperoksidivalkaisuun lähinnä kloorin väitettyjen ympä-

ristöhaittojen takia. Ukkosen mukaan asiasta ei kuitenkaan ole saatu selvää tieteellistä näyttöä.

Markkinat alkoivat kuitenkin vaatia klooritonta sellua”, Ukkonen selvittää realiteetteja.

Voikkaan sillan pielessä sijaitseva vetyperoksiditehdas on toimitusjohtajansa mukaan itsessään täysin ympäristöystävällinen. Tehtaasta johtaa jokeen kolme jäähdytysvesiviemäriä, mutta niistä ei Ukkosen mukaan ole mitään haittaa – jos sellaiseksi ei katsota veden pientä lämpenemistä.

Ukkosen mukaan vetyperoksidia pystyvä tulevaisuudessa kilpailemaan kloorin kanssa paremmin myös hinnassa. Nyt vetyperoksidin osuus paperin loppuhinnasta on noin kahden – kolmen prosentin luokkaa, kun se kloorilla on noin prosentti.

Paperinvalkaisun lisäksi Voikkaan vetyperoksidia käytetään pesuaineisiin ja hiusten vaalentamiseen. Näihin käyttötarkoituksiin tehtaan tuotannosta menee kuitenkin vain noin promille.

Tohtorinväitöskirja mielessä

Filosofian lisensiaatti Ukkosen mielessä on ollut myös väitöskirjan tekeminen. Koska työt kuitenkin häiritsevät akateemisia harrastuksia, arvelee Ukkonen väittelevänsä tohtoriksi vasta vuosituhannen vaihteen lähestyessä.

Aikaisempi opinahjo Helsingin yliopisto on samalla vaihtumassa Åbo Akademiin, koska siellä ollaan enemmän metsäteollisuuden orientoituneita.

Ukkosen väitöskirjan aihe liittyy – tietenkin – vetyperoksidivalkaisuun.

Kuusankoskella syntynyt Ukkonen, 43, palasi viime keväänä takaisin syntymäpaikkakunnalleen Oulusta, jossa hän toimi Veitsiluoto Oy:n Metsäkemian Teollisuuden johtajana. Lisäksi työkokemusta on kertynyt muun muassa Kaukaalta, Raision Tehtailta ja Farnos-Yhtymästä.

Harri Järvinen

Kävelyä, Kymmene-ottelua ja terveystietoa liikuntatempauksessa

Historian ensimmäisen Kymmene-ottelun mestarit leivottiin syyskuun puolessavälissä Kuusankoskella. Tuolloin nimitettiin kisailtiin Urheilupuistossa niin nokkeluutta kuin notkeutta, heittovoimaa ja tarkkuutta ja jopa potkujaan vaativissa lajeissa.



”Reunanauhan teko”, eli aanelosen leikkaaminen nelimetrisiksi nauhaksi onnistui kaikilta. Kuvassa Voikkaan henkilöstöosaston joukkue.

”Järjestävän seurana” eli työterveyskeskuksen johtavan lääkärin Antti Jokisen arvion mukaan paikalla oli saapunut – yllätys – kymmenesosa Kuusankoskella työskentelevistä kymmene-ottelun eli noin 300 yhtiöläistä. Kilpailijoista heistä oli pyöreästi kolmasosa.

Tilaisuudessa oli aluksi alkuaan urheilujuhlan tuntua, sillä lajit esitteli ja niitä selosti näihin kilpailijoille kuin yleisöllekin. Suomen ylivoimaisesti paras kymmene-ottelija Petri Keskitalo.

Eroja joukkueiden välille syntyi jo ensimmäisessä lajissa, jossa nelihenkisen joukkueen jäsenistä jokainen piti oikeassa kädessään narulenkkiä ja otettiin vasemalla kädellään kiinni joukkueoverin narulenkistä. Tehtävänä oli saada kädet ”levälleen” irrottamatta otetta narulenkkeistä.

Muut tehtävät oli suunniteltu

metsäteollisuushenkisiksi. Oli ”rullan siirto” eli pöllin vieritystä ja nostamista, oli ”Werlan varikset” eli kävely pöllillä ja ”lastaus” eli paperipakkojen kanto. Tuli-tikkujen heitto laatikoon tuulissa säässä oli vaikeaa – ja jäi myös epäselväksi, miten se liittyy metsäteollisuuteen.

”Päänviennissä” ylitettiin ja alitettiin aitatelineitä paperinauha kädessä, ”trimmitys” tarkoitti saappaanheittoa ja ”reunanauhan teko” aanelosen leikkaamista nelimetrisiksi nauhaksi. Kilpailun loppupuolella toteutettu

”puhallus” eli ilmapallojen täyttö omin keuhkoin tuotti jo eräille vaikeuksia, kuten myös niiden rikkominen polvien välissä. Kilpailun päätti terveystieteiden kampanjavisä ja nykytyöliin tietenkin dopingtesti.

Kaksituntinen kului Urheilupuistossa hyvässä hengessä ja nopeasti, vaikka loppuvaiheessa sade ja laskeutuva hämärä vaikeuttivat liikuntaa ja tarkkuutta vaativien tehtävien suorittamista.

Nopeimmin ja nokkelimmin tehtäväradan kiersi paperivaraston joukkue, johon kuuluivat Tuija Hartikainen, Ari Järvinen, Juhani Salminen ja Satu Silvonon. Ostovarastolaiset Leena Heimonen, Antti Launikari, Ulla Niemi ja Tuomo Pakkanen tulivat toiseksi. Kolmannelle tilalle ennättivät viestinnän ”suhesissit” joukkueella Leila Karhu, Helena Mauno, Pirjo Penttilä ja Reijo Virta.

Kilpailujen lisäksi tehtiin iltapäivän aikana kävelytstejä halukkaille ja jaettiin infopisteissä tietoa työterveyshuollosta ja liikunnasta. Niin ikään oli mahdollisuus ilmoittautua syksyn liikuntaryhmiin, lihaskuntotesteihin ja Painonvartioihin.

Kaiken kaikkiaan: onnistunut liikuntatempaus!



KUVA: KEIJO KOVULA

”Rullan siirrossa” rullan virkaa toimitti painava tukki. Siirto oli helppoa, nostaminen vaikeampaa.

Toimittaja tiedottajana

Toimittaja Harri Järvinen tutustui syyskuun viimeisellä viikolla yhtiön viestintäosastoon. Tutustumisviikon mahdollisti hänen oman työnantajansa tarjoama viikon palkallinen koulutusvapaa.

Varsinaisen viestintäosastolla työskentelyn lisäksi Järvinen tapasi useita kymiläisiä tehtaantoimittajista pääluottamusmiehiin saaden näin kokonaisvaltaisen

käsityksen Kymin Paperiteollisuuden, ja osittain myös koko Kymmene-konsernin toiminnasta.

Vuonna olen asunut lähes koko ikäni Kuusankoskella ja muun muassa työni kautta tutustunut useasti tehtaaseen, sen toimintaan ja henkilöstöön, tuli viikon aikana paljon uutta tietoa. Muun muassa sellutehtaan, ympäristönsuojeluun sekä myyntiin ja markkinointiin tutustumiset antoivat paljon uutta.”

Harri Järvinen, 36, on työskennellyt Kouvolan Sanomien toimittajana vuosina 1985–1991. Nykyään hän on sanomalehti Demariin poliittinen toimittaja vastuulluenaan työmarkkinat ja eduskunta.



KUVA: IRMA NIEMI

Harri Järvinen tutustui viestintäosastoon ja sitä kautta koko tehtaan toimintaan syyskuun lopulla.