



Kymin Paperiteollisuus Oy:n julkaisu 54. vuosikerta

Yhteistoiminta kansainvälistyy. EU:n kansainvälistä konserniyh-teistyötä koskeva direktiivi tulee voimaan Suomessa viimeistään vuonna 1996. Kymmenellä on jo alustava suunnitelma oman mallin rakentamiseksi. Sivu 2.



Kymin työpaikka-suojelu uudistuu, kun uusi suojelu-ohjelma astuu voimaan ensi vuonna. Nyt osastot laativat omat toimintaohjeensa itse. Sivu 4.

Aloiteasioissa kuunneltava enemmän aloitteentekijöitä. Sivu 5.



Mallihuoneelta lähtee paperinäytteinä vuosittain satoja tuhansia arkkeja maailmalle. Sieltä myös monet nuoret saavat ensituntuman työelämään. Sivu 6.

Vuosikymmenet Kuusankosken läpi ilmassa kulkeneet happi-, typpi- ja vetyputket purettiin. Sivu 8.

1.12.1994

PK 9:n tuotantokykyä

nostetaan 30 000 tonnilla

Kymin Paperiteollisuus Oy:n hienopaperikone 9:n tuotantokyky kasvaa noin 30 000 tonnilla jouluseisokin yhteydessä tehtävien muutostöiden tuloksena. Koneen viirakan vedenpoistoa parannetaan vaihtamalla sinne tehokkaammat vedenpoistoelimet, alkukuivatusosalle asennetaan alipaineiset vac-telaviennit sekä lisätään osalle kaksi sylinteriä. Nykyinen liimapuristin muutetaan sizereli filmiliimatyyppiseksi sekä uusitaan sizerin käyttö.

Kasvavan tuotannon vuoksi uusitaan myös sähköistystä-, instrumentointia ja automaatiota. Niin ikään tehostetaan massojen annostelua ja täyteaine-, massaliima-, retentioaine-, optinen kirkaste- ja värilinjoja sekä asennetaan kaksi linjaa annostelemaan pintaliimaa sizeriin.

PK 9 käynnistyy uudistettuna 3. tammikuuta. Koneelle tilattu uusi pituusleikkuri, nosturi sekä A4-rullien käärintäasema kuljetinjärjestelmään otetaan käyttöön huhtikuun alussa. Sizerin vaatimat rakennustyöt tehdään jouluseisokin yhteydessä. Tilatun uuden pituusleikkurin perustuksia valmistellaan parhaillaan koneen alakerrassa. Konetasolla tehdään A4-



Tuotanto jatkuu jouluseisokkiin asti ...

rullien kuljetinjärjestelmän edellyttämiä perustustöitä jouluseisokissa tehtävää asennusta varten. A4-rullien käärintä- ja kuljetinjärjestelmä sekä rullat alakertaan toimittava kippilaite sijoituvat nykyisen PK 9:n pituusleikkurin takaiselle varastoalueelle.

Paperikoneiden 8 ja 9 jälkikäsitteilyalueiden näkymiä tulee muuttamaan myös koneiden väliä kulke-

va tampuurinkuljetusvau-nu, jonka raiteiden perustustyöt on jo aloitettu.

PK 9:llä keskitytään uusinnan jälkeenkin pääasias-sa kopiopaperin valmistukseen, mutta tehdään myös Kym Letter- ja preprint-, KymOffset- ja UltraOffset-lajeja. Paperin nelimetrin-painot vaihtelevat 60:stä 100:aan grammaan.

Rakennustöitä alueella tekee Rakennusliike P. Tuovi-



... mutta rullankuljettimien ja uuden pituusleikkurin perustustyöt ovat jo käynnissä.

nen Oy ja putkitöitä Kalmeri Oy. Sähkötiloja rakentaa Rakennustoimisto Ernu. PK 9:n tuotannon tehostamishanke työllistää jouluseis-

kissa parhaimmillaan noin 150 henkilöä.

Investoinnin kustannus-arvio on noin 80 miljoonaa markkaa.

Kymin hienopaperit täyttävät myös tiukentuneet joutsenmerkkivaatimukset

Suomen Standardisoimisliiton ympäristömerkintä-lautakunta on 23.11. pitämässään kokouksessa todennut, että Kymin Paperiteollisuus Oy:n valmistamat paino-, kirjoitus- ja kopiopaperit täyttävän pohjoismaisen ympäristömerkin uudet vaatimukset.

Standardisoimisliitossa määriteltyjä uusia kriteerejä on sovellettu kuluvaan vuoden toukokuusta lähtien ja ne ovat voimassa vuoden 1996 loppuun saakka. Kymin osalta kriteerejä sovelletaan 1.1.1995 lähtien.

Paperien ympäristövaikutusten arvioinnissa keskeisellä sijalla ovat edelleen tuotantovaiheiden päästöt. Ympäristömerkin pisteytysjärjestelmään sisältyivät ai-

kaisemmin orgaaniset klooriyhdisteet (AOX), kemiallinen hapenkulutus (COD) ja rikki (S). Uudeksi päästöparametriksi on otettu typenoksidit (NO_x).

Päästöparametrit sisältyvät pisteytysjärjestelmään, jossa kokonaispisteet voivat vaihdella tietyissä rajoissa. Ehdottomina ylärajoina ovat AOX:n osalta 0,40 kg, hapenkulutuksen 65 kg, rikkipäästön 2,0 kg ja typenoksidin osalta 2,6 kg tonnissa paperia. Jotta tuotteet täyttäisivät joutsenmerkin vaatimukset, on päästöjen keskimäärin oltava huomattavasti luparajojen alapuolella.

Hienopaperin ja massan valmistuksessa kielletään sellaisten kemikaalien ja kemikaaliseosten käyttö, jo-

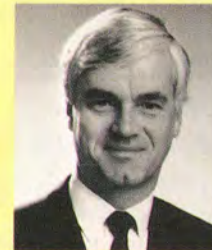
hon sisältyy alkyylilohopeayhdisteitä, elohopeaa, metyleenikloridia, trikloorieteeniä, tetrakloorieteeniä tai perkloorieteeniä, alkylifenolietoksilaatteja, pentakloorifenolia, bentseeniä, CFC-yhdisteitä ja haloneja.

Ympäristömerkin kriteereissä on myös lueteltu tehoaineet, joita ei saa käyttää limantorjuntakemikaaleissa niiden erityisen myrkyllisyyden, rajallisen hajoavuuden ja/tai mahdollisen kertyvyyden vuoksi.

Niin ikään on esitettävä kirjallinen suunnitelma aktiivisesta jätteiden minimoimisesta.



Kymin hallitukseen uusia jäseniä



Johan Furuholm



Timo Lehmunen

Kymin Paperiteollisuus Oy:n hallituksen kokoonpano on muuttunut. Hallituksen uudet jäsenet ovat toimitusjohtaja Johan Furuholm sekä henkilöstön edustaja Timo Lehmunen. Timo Lehmunen varajäseneksi on valittu Heikki Tii-

honen. Hallituksen puheenjohtajana jatkaa Kymmene Oy:n pääjohtaja Harri Piehl ja varapuheenjohtajana Pehr-Eric Pätt. Muut jäsenet ovat Lasse Mäkelä, Eija Kurtto ja Pentti Vainio.

POVARI

Itsekäs, jopa irvokas

oli se näytelmä, jota marraskuun alussa esitettiin eduskunnassa. Pieni sissijoukko teki kaikkensa kumotakseen kansan enemmistön myönteisen vastauksen EU-jäsenyydelle.

Monet tutkimukset ovat osoittaneet, että poliitikkojen arvovalta kansan silmissä on ajan myötä laantunut. Uutta gallupia ei enää tarvitse tehdä, jolla kysyttäisiin, miksi? Valitettavasti samalla koko Suomen parlamentaarinen järjestelmä on saanut pahan lommon ulkomaailman silmissä. Juuri nyt, kun niin kipeästi tarvittaisiin kansainvälistä luottamusta tavallamme hoitaa talouttamme ja pieniä sisäisiä ympyröitämme.

Kuluvan vuoden talous-Nobelin saanut **John Nash** kehitti aikanaan ns. Nashin tasapainoteorian. Se tarkoittaa peliä, jossa **kukaan pelaajista yksinään ei voi muuttaa tilannetta paremmaksi**. Tätä ei ainkaan osa nykypäivän poliitikoista ymmärrä. Kun olisi pitänyt jo puhua Euroopan politiikan hahmottelusta, puhuttiin yöt ja päivät puuta heinää omaan pussiin.

Jäsenyys tuo meidät kuitenkin täysivertaisina yhtiömiehinä Euroopan evoluutiopöytäan. Siellä tarvitaan paitsi uudenlaisia pöytätapoja myös taitoa valvoa **Suomen eikä vain omaa etua**.

Jotta jäsenyyden edut kyettäisiin täysimääräisesti hyödyntämään, tarvitaan melkoinen joukko ihmisiä, jotka ymmärtävät Euroopan Unionin toimintatavat ja politiikan. Osa virkamiehistä on jo saanut tulikasteensa. Heidän lisäksi tarvitaan kuitenkin lukemattomiin asiantuntijaryhmiin ja komiteoihin suuri määrä suomalaisia, jotka tuntevat perin juurin oman alansa ja jotka kykenevät myös puolustamaan omia näkemyksiään. Valitettavasti edes kymmenen kielen taito ei riitä, ellei hallitse substanssia. Joka alalta löytyy omia konkreettisia vaikutusalueita. Metsäteollisuudelle lienee tärkeintä saada heti mielipiteensä kuuluville niin metsä-, ympäristö- kuin kierrätyskulttuuripolitiikassakin.

Myös poliitikkoja valitaan moniin uusiin eurotehtäviin. Ministerit ja kansanedustajat osallistuvat erilaisiin kokouksiin ja tapaavat eurokollegojaan myös virallisten istuntojen ulkopuolella. Tämä vaatii heiltä muutakin kuin perinteisiä kansallisia taitoja ja valmiuksia. **Jaakko Ioniemi** tapaili eräässä esitelmässään tällaisen ihmisen ideaalikuva eli peräänkuulutti asiantuntemusta, neuvottelutaitoa, kielitaitoa, suhdetoimintakykyä – kaikkea samassa persoonassa. Kun tämä tulee olemaan myös uuden europoliitikon realistinen toimenkuva, **ei valintaperusteeksi kansanedustajaksi ja ministeriksi** enää riitä pelkkä pitkä työ **itsensä** tai puolueen hyväksi. Päiväperhospolitiikka tulee muutoinkin saamaan pitemmän jänteen. Viimeistään vuonna 1996 meillä on oltava joku mielipide siitä, minkälaisista Eurooppaa haluamme luoda.

Tällaisia valtiomiehiä ja - naisia pitäisi siis Suomes-ta löytyä ja heidät vaaleilla valita. Jos on vaikeuksia, niin ehkä heidät valitsee Ruotsi. Ehdotettiinhan Ruotsin päättävän myös Suomen EU-jäsenyydestä.

Yhteistoiminta kansainvälistyy

EU:ssa hyväksytty direktiivi kansainvälisestä konserniyh-teistyöstä tulee Suomessa voimaan viimeistään vuoden 1996 lopulla. Kymmene-konsernissa on olemassa alustava suunnitelma yhtiön oman mallin rakentamiseksi. Asiaa tullaan perusteellisesti käsittelemään konsernin YT-toimikunnassa ja konsernin johtelimissä. Henkilöstöasioiden parissa työskentelevän Camilla Hietarinnan mukaan yritysneuvoston ensimmäinen kokous saatetaan pitää jo ensi vuonna.

EU:n direktiivin tarkoitus on kehittää henkilöstön oikeutta tiedon saantiin ja keskusteluihin kansainvälisissä konserneissa.

"Direktiivi muistuttaa hyvin paljon meidän lakiamme yhteistoiminnasta yrityksissä. Myös määritelmät niistä asioista, joista pitää tiedottaa ja joissa henkilöstöä pitää kuulla ovat samoja kuin meidän laissamme. Tämä tarkoittaa, että Kymmene-konsernissa nykyistä toimintaa ensi vaiheessa vain laajennetaan koskemaan Ranskan, Saksan ja Englannin tuotannollisia yhtiöitä", Camilla Hietarinta sanoo.

EU:n direktiivi antaa mahdollisuuden omiin sovelluksiin, kunhan minimivaatimukset täyttyvät. Ensisijaisesti odotetaan yritysten sopivan asiasta. Jos sopimusratkaisu ei kuitenkaan synny kolmen vuoden sisällä, niin jäsenvaltion huoleksi tulee varmistaa, että yritysneuvosto perustetaan direktiivin mukaisesti.

Ehdotus YT-toimikunnan käsittelyssä

Kymmene-konsernille räätälöityä mallia on alustavasti esitelty yhtiön YT-toimikunnalle, joka nyt käsittelee suunnitelmaa. Mallia tullaan tarkastelemaan myös eri yhtiöiden omissa YT-elimissä.

"Mallin mukaan yritysneuvoston rakenteen tulisi olla mahdollisimman kevyt. Siihen kuuluisi yksi edustaja jokaisesta tuotannollisesta yhtiöstä kotimaassa ja ulkomailla, yhteensä 11 - 12 henkilöä. Kokouksiin osallistuisivat keskusjohtajan edustajat ja muita johdon edustajia kutsuttaisiin tarpeen mukaan", Camilla Hietarinta selvittää. Kokouksissa on simultaanitulkkaus suomeksi, englanniksi, saksaksi ja ranskaksi.

Kaikki yhtiöt tulossa mukaan

Vaikka Englanti ei olekaan hyväksynyt Maastrichtin sopimuk-

sen sosiaalidirektiiviä, johon yhteistoimintaohjeet sisältyvät, Caledonian Paper toivotaan mukaan Kymmenen yritysneuvoston toimintaan.

"Saksassa ja Ranskassa toimivat melko kehittyneet systemit, jotka aika pitkälle vastaavat suomalaista käytäntöä. Kuitenkin toiminta näissä maissa tapahtuu lähinnä tehdaspaikkakunnilla. Heillä ei siis ole aikaisempaa kokemusta konserniyh-teistyöstä kuten suomalaisilla."

Direktiiviä tullaan soveltamaan sellaisiin konserneihin, joissa on vähintään 1 000 työntekijää EU:n jäsenvaltioissa ja vähintään kaksi konserniin kuuluvaa yli 150 työntekijän yritystä eri jäsenvaltioissa. Direktiiviä tulee noudattaa myös niissä tapauksissa, joissa konsernin emoyhtiö tai keskusjohto sijaitsee jäsenvaltioiden ulkopuolella.

Tutut aiheet

Direktiivin mukaan yritysneuvostossa on kolmesta kolmeen kymmeneen jäsentä ja sillä on oikeus tavata konsernihoito keran vuodessa. Tilaisuudessa käsi-



Camilla Hietarinta hoitaa henkilöstön kehittämissi-oi-ta Kymmene-konsernissa. Hänen työpaikkansa on konsernihallinnossa.

TEKSTI JA KUVA: BARBARA MICHELSSON

tellään konsernin rakennetta, taloudellista tilannetta, liiketoiminnan, tuotannon ja myynnin näkymiä, työllisyystilannetta ja sen arvioitua kehitystä, investointeja, huomattavia organisaatiomuutoksia, uusien työ- tai tuotantomenetelmien käyttöönottoa, tuotannon siirtoja sekä yrityksen tai sen toimipaikkojen supistamista tai lopettamista.

Yritysneuvostolla on direktiivin mukaan myös määrättyissä tilanteissa pyynnöstä oikeus tavata keskusjohtoa tai muita sopivan johtotason edustajia.

Teknisen asema organisaatiossa on vuosien saatossa muuttunut paljon. Ennen tekninen tunti olevansa työntekijän edustaja, tänä päivänä näin on enää juhlapuheissa.

Entisajan organisaatiot olivat huomattavasti matalampia kuin nykyiset. Nykyisissä organisaatioissa on selväpiirteinen työnteko ja työnjohto erittäin vaikeaa. Nykyisten organisaatioiden yhteenhitautumisen on vaikeaa, jollei mahdollisuutta, koska on niin monta erilaista näkemystä yksinkertaisistakin asioista.

Tähän päivään kiinteästi kuuluvat erilaiset työryhmät harvoin helpottavat työnjohtajan asemaa. Työryhmissä tehdään usein päätöksiä, joiden toteuttaminen käytännössä on vaikeaa.

Erityisen ongelmallinen on vuorotyönjohtajan asema tämän päivän työyhteisössä. Vuorot elävät omaa elämäänsä omine ehtoineen ja lainalaisuuksineen ja saavat ongelmiinsa melko vähän apua "päivävaieltä".

Usein teknisen asemaa organisaatiossa tukee tai on tukematta hänen nauttimansa arvostus. Arvostus on asia, jota usein vaaditaan, mutta sitä ei voi vaativalla saada, vaan se on ansaittava. Arvostuksista yksi tärkeimpiä on ammattitaidon arvostaminen ja siinä on nykyisin paljon toivomisen varaa.

Teknisen toimihenkilön valta organisaatiossa

Valta on erittäin haluttua, mikä näkyy työyhteisöissäkin. Valtaa

Organisaatiokulttuuri suomalaisissa yrityksissä on edelleen erittäin hierarkkinen ja vanha. Joustavampaan organisaatioon on pyritty jo vuosia, mutta sopimuspolitiikka, tietyt suojelulait yms. ovat olleet kehityksen jarruina. Paikallisesti sopimalla edistystä on tapahtunut, mutta ei toivottavissa määrin.

Tekninen on yleensä työnjohtotehtävissä, mistä johtuen hän on työnantajan ensimmäinen edustaja työntekijöihin nähden. Asema on erittäin vaativa, jopa vaativampi kuin jossain johtajatehtävissä. Asema edellyttää käyttäytymistä yrityksen edun puolesta ryhmän vetäjänä, joka hoitaa tiedon kulkua, työnjohtoa, ryhmätyötä, koulutusta, opastaa, luo henkeä jne. Tämä johtaa siihen, että toimihenkilö on asemaltaan työyhteisön johtamisammattilainen.

Teknisen työ oli ennen selkeää työnjohtamista. Viime aikoina työtehtävät ovat tulleet teknisesti vaativammiksi. Tästä johtuen teknisten suorittavan erikoisammattilaisen rooli lisääntyy ja perinteinen työnjohto vähenee. Tällaisella ammattilaisella on organisaatiossa erittäin merkittävä osaan ja ratkaisijan asema, jota kuormitetaan useasti enemmän kuin perinteistä työnjohtoa.

Paineet

Työnjohtajan paineet kohdistuvat rankasti tuotantotehokkuuteen, laatuun, tuotannon määrään, no-

TEKNISEN TOIMIHENKILÖN ASEMA ORGANISAATIOSSA

Tekninen työnantajan edustaja enää vain juhlapuheissa

haluaa käyttää jokainen, jolla on siihen mahdollisuus, olipa tällaisesta vallankäytöstä työyhteisölle haittaa tai hyötyä.

Ongelmallinen vallankäytön muoto on esimiesten sietämätön tapa puuttua alaistensa tekemisiin asioissa, joissa pitäisi ainoastaan antaa tehtävä ja valvoa, että tehtävä tulee tehdyksi. Mikäli esimiesten ja alaisen väliset suhteet ovat kunnossa, pyytää alainen kyllä apua, jos ei annetusta tehtävästä selviä. Edellä olevassa tilanteessa oikeassa oloa perustellaan usein asemalla organisaatiossa. Tuntuu, että vanha sanonta "työnantaja antaa samalla kertaa viran ja sen hoitoon tarvittavan järjen" ei nykyisin pitäisi paikkaansa.

Työnjohtajista osa on onnistunut pitämään vallastaan melko hyvin kiinni, osa on siitä luopunut tai joutunut luopumaan. Työyhteisössä vallan määrä on mielenkiintoinen muuttuja. Sen määrää ei kukaan voi annostella, eli valtaa saa sen verran kuin sitä itse pystyy hankkimaan. Hankkimansa vallan voi myös menettää monella eri tavalla.

Oikein käytettynä valta on elementti, jolla työnjohtaja voi vahvistaa asemaansa. Uralla eteneminen on asia, jossa lähimmällä esimiehellä tulisi olla selvästi nykyistä enemmän valtaa. Nykyisin uralla etenemiseen vaikuttavat liiaksi asiat, joilla ei siihen pitäisi olla mitään vaikutusta.

Teknisen toimihenkilön vastuu organisaatiossa

Usein todetaan, että valta ja vastuu kulkevat käsi kädessä, mutta onko näin?

Vastuunkantaminen poikkeaa vallankäytöstä siinä, että se ei ole himo kenellekään. Lama toi tullessaan henkilöstölle vastuita selaisistakin asioista, joista työnantaja aikaisemmin vastasi yksinään.

Vastuukysymykset ovat asioita, jotka eivät ole läheskään yhtä dynaamisia kuin vallan käyttö. Usein vastuissa palataan vanhaan malliin, eli esimiehet vastaavat. Asioiden vallankäyttäjät jättää usein vastuut ja muut vallankäytön seuraukset muiden murheiksi. Erilaiset konsultoinnit ovat usein lähellä edellämaintua ti-

lannetta.

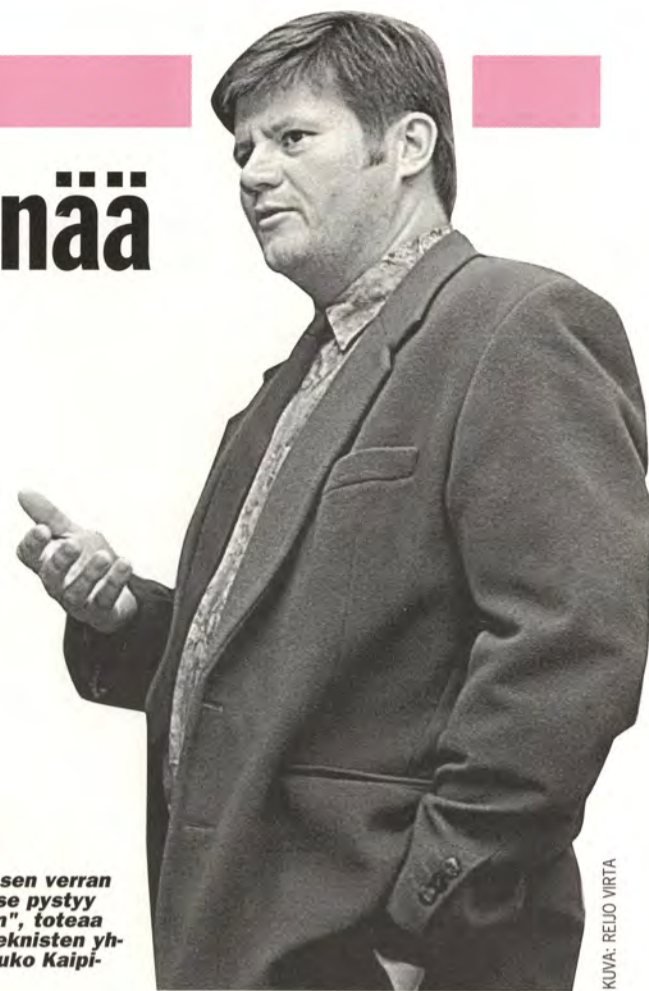
Teknisen vastuu on asia, jonka säilymisestä ei vuosien saatossa ole tarvinnut taistella. Työnjohtaja saa edelleen vastata työntekijöidensä tekemisistä ja tekemättä jättämisistä.

Teknisen toimihenkilön paineet organisaatiossa

Tämän päivän työyhteisössä ovat koko henkilöstön paineet monessa suhteessa kovat, sillä niin lama kuin kaikenlainen uusi tekniikkakin ovat laittaneet vanhenevan henkilöstön todella ahtaalle. Nykypäivään kuuluvat ihmiset, jotka vielä muutamia vuosia sitten olivat alansa ehdotonta huippua, mutta tänään he lähtevät työhön vain yksi ajatus mielessään: miten selviäisi kunnialla tästä päivästä.

Esimiehen paineita lisää tietoisuus siitä, että esimieheltä yleisesti vaaditaan varsin hyvää tietämystä kaikista niistä asioista, joiden kanssa hänen alaisensa työskentelevät.

Eräs kovasti paineita työyhteisössä lisäävä seikka on työnantajan tekemä linjavalinta entisen



KUVA: REIJO VIRTÄ

Valtaa saa sen verran kuin sitä itse pystyy hankkimaan", toteaa Voikkaan teknisten yhdistyksen Jouko Kaipinen.

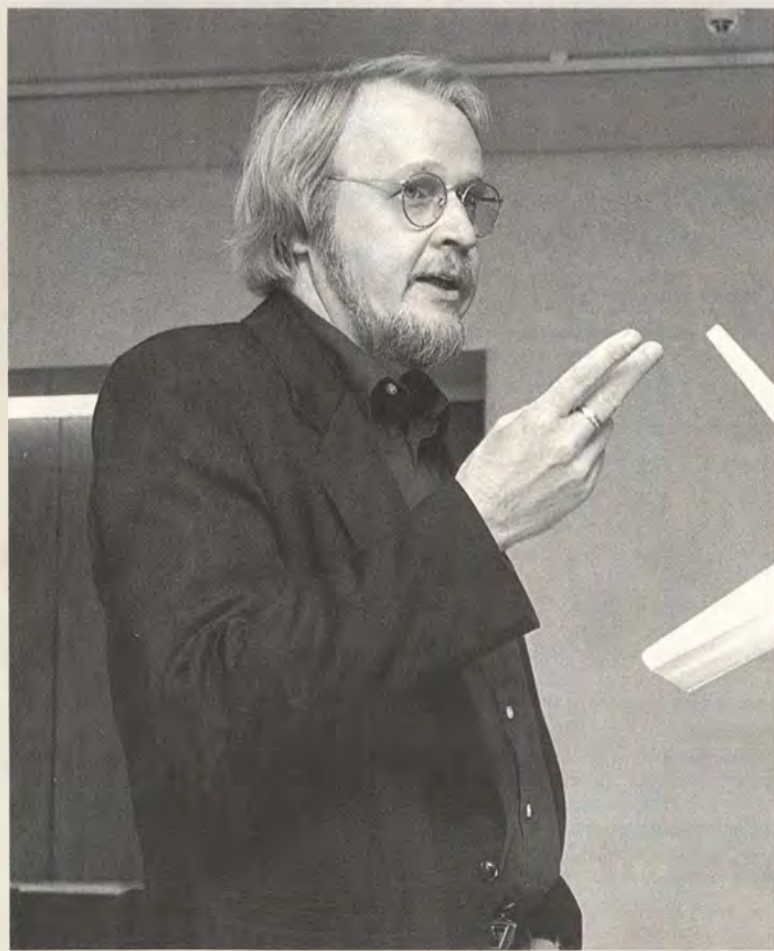
ylimestarilinjan ja nykyisen pääläikkölinjan välillä. Ennen osastoilla hoitivat asioita kokeneet ja arvostuksensa työelämässä hankkineet miehet, nyt tilalla ovat nuoret teknokraatit. Työelämässä on paljon asioita, joiden hoitoon sopii hyvin vanha viisaus: **Parempi kourallinen kokemusta kuin tynnyrillinen tietoa.**

Tekniset toimihenkilöt organisaatiossa

Nykyisin keskustellaan usein työnjohtajan roolista. Joku peräänkuuluttaa valmentajan roolia, joku organisaattorin, joku uskoo itseohjautuviin ryhmiin. Kaikki oppikunnat perustelevat näkemyksensä tyylikkäästi, mutta on syytä muistaa eräs seikka: ei niin pientä joukkoa, ettei siihen pomoa mahdu.

TUOTANTOJOHTAJA PERTTI ASUNMAA

Tekninen voi olla työyhteisön peruskulttuurin luoja



KUVA: KIMMO REKIMIES

peaan ja osaavaan kunnossapitoon jne. Toisin sanoen: stressifunktio on painotukseltaan toisenlainen kuin valta- ja vastuufunktio. Asia on luonnollinen, koska nämä kovat arvot tuovat kannattavuutta yritykseen ja ovat kaikkein tärkeimpiä.

On kuitenkin huomattava, että em. asiat eivät toteudu ilman ihmistä. Kaiken takana on motivoitunut, osaava, työssä viihtyvä henkilö, joka haluaa kehittää ja kehittyä. Tässä mielessä paineiden pitäisi muodostua henkisissä arvoissa, koska niiden avulla kovat tavoitteet ovat saavutettavissa. Miksi näin ei ole, johtuu suomalaisesta yrityskulttuurista, missä henkisiä arvoja ei ole osattu nivoa tuotannolliseen toimintaan.

Paineita aiheuttaa myös aseman menettämisen mahdollisuus, koska teknisen suorittava ammattilaisfunktio lisääntyy. Tämä merkitsee ryhmätoimintaa muiden henkilöstöryhmien kanssa ilman esimiesasemaa.

Tuotantojohtaja Pertti Asunmaa määrittelee teknisen 'työyhteisönsä johtamiseksi'.

Vastuu

Vastuu sanana on erittäin rankka ja jakamaton. Tuskin kukaan meistä kuitenkaan mieltää kantavansa yksin vastuuta jostain yrityksen asiasta.

Onneksi kulttuurimme myös hyväksyy kollektiivisen vastuun käsityksen. Jos näin ei olisi, olisimme jo hermoraunioita.

Joka tapauksessa teknisen vastuun alue on hyvin laaja. Määritellyt tuotanto-, laatu-, tekniikkaym. vastuut ovat helpoimmin kannettavia.

Vaikeammaksi tilanne muuttuu, kun keskustellaan vastuista, jotka liittyvät henkilöstön osaamiseen, työmoralaan, henkiseen hyvinvointiin, innostamiseen jne. Nämä asiat vaativat työnjohdolta luontaista johtamistaitoa, koska asioiden edistämiseen ja hallinnassapitoon ei ole yksiselitteisiä sääntöjä. Vastuu omasta ryhmästä on kuitenkin aina vaatimuksena.

Jotta tilanne ei olisi liian helppo, on teknisillä vastuu myös itsensä ja alaistensa kehittämisestä. Lisäksi tekninen on avainasemassa ja vastuussa antamaan oman tietämyksensä investointien suunnittelussa, hoidossa ja työtapojen muuttamisessa. Vastuu koskee myös laitteisiin, ihmi-

siin jne. liittyvien virheellisten toimintojen esilletuomista ja poistamista. Vastuun kantamista helpottaa tieto siitä, että tarvittaessa saa aina apua vaikeissa tilanteissa.

Teknisten vallasta

Kuten asema edellyttää, joutuu työnjohto käyttämään melkoisen määrän valtaa työnsä suorittamiseen. Koska tuotannollisen toiminnan vallankäytön rajat on yleensä määritelty, ne ovat usein vain vallan pienempiä osasia.

Vaativampi ja merkittävämpi vallan ilmenemä on henkinen valta. Tekninen joutuu toimimaan ryhmän vetäjänä, auktoriteettina. Tällöin työnjohdosta muodostuu työtapojen, työmoralaan, ryhmätyön yms. luoja. Sanalla sanoen: tekninen on työyhteisön peruskulttuurin luoja. Tähän sisältyy huikea vallan muoto ja myös vastuu. Pienetkin häiriöt henkisissä asioissa aiheuttavat usein lumipallomaisen vyöryn koko organisaatiossa.

Asunmaa ja Kaipinen esittivät oheiset puheenvuoronsa Kuu-sankosken Tekniset ry:n seminaarissa Työelämän ja ympäristön hallinta.

TYÖPAIKKASUOJELU UUDISTUU

Osastot laativat ITSE toimintaohjeensa

Kymin työpaikkasuojelu uudistuu, kun uusi suojelusuunnitelma astuu voimaan ensi vuonna. Suurin ero aikaisempaan verrattuna on se, että toiminnassa oleva organisaatio ja henkilöstö vastaavat tästä lähtien sekä normaali- että poikkeusolojen toiminnasta. Tähän asti poikkeusoloja varten on ollut oma erillinen organisaatio henkilöstöineen.

Uutta on myös se, että osastot laativat itse osastokohtaisen suojelusuunnitelman toimintaohjeineen ja järjestävät henkilöstön perehdyttämisen. Tavoitteena on yhdistää aiemmat erilliset paloja pelastus-, kemikaaliohjelma- ja pelastus- yms. -suunnitelmat yhdeksi kokonaisuudeksi, jolloin voimavarat pystytään hyödyntämään paremmin. Enää ei ole erikseen päiväaikaan toimivaa suojeluorganisaatiota, vaan toiminta- valmius pidetään yllä vuorokauden ympäri.

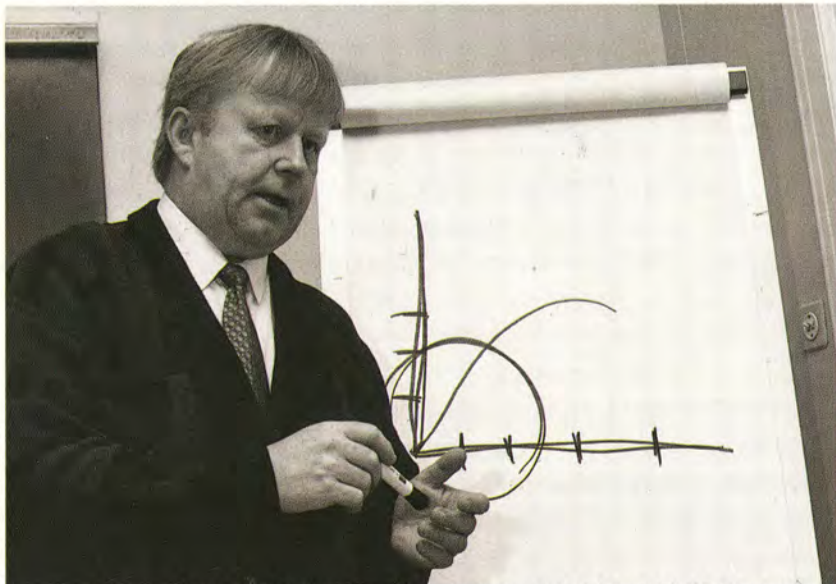
Keskeinen henkilö uudessa organisaatiossa on vuoromestari tai vastaava esimies, joka käynnistää toiminnan. Suojeluelimeen kuuluvat henkilöt koulutetaan erikseen ja heitä tulee olemaan noin 250. Näin taataan, että myös öisin ja juhlapyhinä paikalla oleva tuotantohenkilöstö pystyy käynnistämään suojeluun liittyvät tehtävät pienistä paloista suuronnettomuuksiin asti. Tilanteesta riippuen osasto saa lisävahvistusta työpaikan muusta henkilöstöstä tai Kymin suojelupalvelusta, joka käsittää palotoimen ja -suojelun, ensiavun sekä vartiointin ja kulunvalvonnan.

"Yritysturvallisuus on erottamaton osa liiketoimintaa. Sen takia suojelutoimenpiteet on pysyttävä hoitamaan kulloinkin paikalla olevalla henkilöstöllä. Yritysjohdon tehtävä on määrittellä tarvittava taso ja osastot laativat ohjeet siitä, miten tavoitteen saavuttamiseen päästään", arvioi johtaja Teuvo Karhu.

Kymin yksiköiden suojelusuunnitelman perustyö on tehty kuluvan vuoden aikana, tekijöinä ovat konsulttina toimineet Kymen läänin pelastusalan liiton toiminnanjohtaja Ahti Kärki, suojelupäällikkö Lasse Koivikko sekä teollisuuspalopäällikkö Reino Kinnunen.

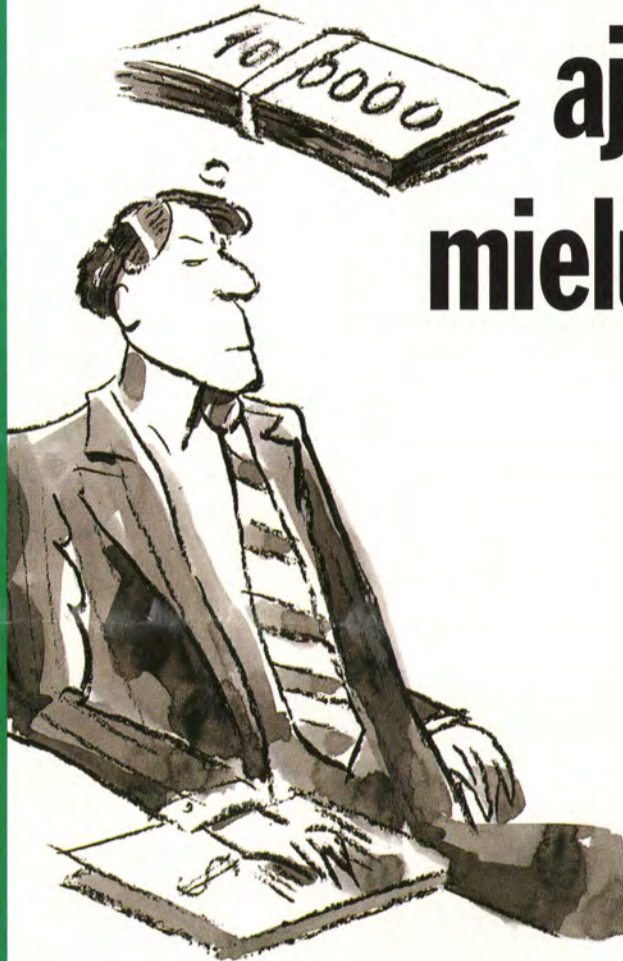
Yksiköiden johto on perehdytetty uuteen suunnitelmaan ja parhaillaan on menossa suojelusuunnitelman perehdyttämiskoulutus, jossa ovat mukana osastojen suojeluvälvojat varamieliseen sekä yksiköiden johto. Perehdyttämiskoulutuksen aikana jokainen osasto mm. arvioi omat vaaratilanteensa sekä laatii toimenpideohjeet häiriö- ja poikkeustilanteita - tulipaloo, kaasuonnettomuutta, räjähdystä tai ydinonnettomuutta - varten. Tulokset kootaan työpaikkojen toimenpideohjeiksi ja osastot kouluttavat oman henkilökuntansa toimimaan ohjeiden mukaisesti.

EU ja viranomaiset tuottavat jatkuvasti uusia sääädöksiä, mikä edellyttää myös työpaikan ohjeiden pitämistä ajan tasalla. Linja- johto vastaakin toiminnan jatkuvuudesta siten, että suojeluohjeet päivitetään vähintään kerran vuodessa ja riittävä koulutus sekä harjoitukset järjestetään.



Kymin läänin pelastusalan liiton toiminnanjohtaja Ahti Kärki on suojelusuunnitelmaprojektin vetäjä sekä toimii kouluttajana perehdyttämistilaisuuksissa.

Jos tuottavuus johtaa riskeihin, työn tekijää ajattele mieluummin!



Työtapaturmat lokakuussa 1994

Yksikkö	Lokakuu		Vuoden alusta	
	-94	-93	-94	-93
C- ja MG-paperi	1	2	28	26
Hienopaperi	10	3	82	66
Tehdaspalvelu	8	4	56	61
Energiantuotanto	1	2	15	11
Sellutehdas	4	3	21	22
Muut	1	0	14	15
Työmatkaturmat (sisältyvät edellisiin)	5	1	28	25
Yhteensä	25	14	216	201

Lokakuussa sattui runsaasti tapaturmia niin työpaikoilla kuin työmatkoillakin.

Kuukauden työpaikkatapaturmien vaikeusaste nousi 7,1 poissaolopäivään tapaturmaa kohden. Vaikeusasteen nousuun vaikuttivat oleellisesti arkkisissa sattuneet kaksi tapaturmaa. Kaatumisen seurauksena syntynyt polvivamma aiheutti 54 poissaolopäivää ja rullankäsittelyssä sattunut sormivamma 23 poissaolopäivää.

Työmatkatapaturmia sattui myös poikkeuksellisen runsaasti. Kaksi niistä oli seurauksiltaan vakavia ja aiheuttivat 40 sekä 36 poissaolopäivää. Talvi alkaa pian, joten työmatkat polkupyörällä ajavien kannattaisi viimeistään nyt vaihtaa pyöriinsä nastarenkaat oman ja muitten turvallisuuden takia.

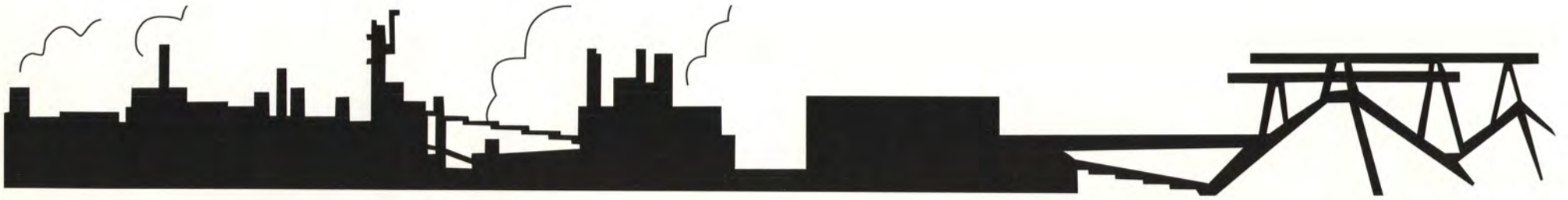
Jeuro sekä Maa ja Meri yhdistetään Combitransiin

Combitrans Oy:n tytäryhtiöiden, Jeuro Oy:n sekä Maa ja Meri Oy:n toiminnot yhdistetään emoyhtiön liiketoimintoihin. Combitrans Oy kuuluu Kymmene-konserniin.

Toimenpiteen tarkoituksena on luoda vahvaa logistista osaamista tarjoava, riittävän suuri ja tehokas yksikkö, joka kykenee vastaamaan alan lisääntyviin ja muuttuviin haasteisiin.

Yhtiön organisaatio perustuu tulosvastuullisiin tuoteperheisiin siten, että palvelujen tuotannossa, asiakaspalvelussa ja hallinnossa hyödynnetään kokonaisuuden kannalta järkevästi ja tehokkaasti yhdistettyjä resursseja.

Jeuro Oy:n sekä Maa ja Meri Oy:n henkilökunta siirtyy Combitrans Oy:n palvelukseen vanhoina työntekijöinä.



KUVA: IRMA NIEMI



Siivoaja Maija-Liisa Rämä



Paras käyntikortti on oma työ

Edellisessä Uutiskymissä työterveyslääkäri Pertti Jokinen lähetti Juttu kiertää -haasteen siivoaja Maija-Liisa Rämälle rakennusosastolle. Nauravainen ja sanavalmis Maija-Liisa on tullut monelle tutuksi kiertäessään siivouksen perusrhythmissä eri osastoilla.

Kuinka kauan olet ollut töissä yhtiössä?

Yhtäjaksoisesti vuodesta 1971 lähtien. Ensin Voikkaan konekorjaamon konttorin siivoajana, sitten maalarinapulaisena ja siivoajana Voikkaan rakennusosastolla. Vuonna 1985 lähdin opintovapaalle, ja vuotta myöhemmin tulin Kymille rakennusosastolle siivoajaksi.

Tänne tullessani huomasin heti, että Kymän henki on aivan erilainen kuin Voikkaalla, jossa porukka oli välittömämpää. Vaikka itse olen kymiläinen ja asun Puistomaalla, tunnen olevani edelleen enemmän voikkaalainen. Se on tunne, jota ei osaa perustella. Eri osastoilla liikkua huomaa selvän eron myös Kuusanniemen ja vanhan Kymintehtaan välillä. Onko yhtiön siivoustoimi nyt kunnossa?

Ei. Resurssit olisivat kyllä hyvät, mutta asiat eivät vain vielä toimi niin kuin pitäisi. Täällä edetään hitaasti.

Onko suhtautuminen ja arvostus siivoajan työhön muuttunut?

Siivoaja on ammatti-ihminen, joka on ylpeä ammattistaan. Oli aika, jolloin siivoajat itsekään eivät arvostaneet työtään - se oli ala-arvoista työtä. Ei kehdattu sanoa, että ollaan siivoajia. Nyt siivoaja arvostaa työtään, jopa palkkakin on tyydyttävä. Töihin tulevalla siivoajilla olisi oltava alan koulutus.

Siivoajan paras käyntikortti

on hänen työnsä - miten hän sen tekee. Tästä työstä saa harvoin sellaista kiitosta, että sen kiitokseksi ymmärtää. Mutta minusta kiitokselta tuntuu jo se, kun osastoilta pyydetään töihin, tai sanotaan tyytyväisinä, että 'voi, tulleeko työ tännekin tekemään'. Mitä muuttaisit?

Päätätjiä. Kymi Nouseessakin on mietitty ja todettu, että jotakin pitäisi tehdä, keksitty ideoita jne., mutta konkreettisesti kuitenkin 'mitään ei ole tapahtunut'. Tämä johtuu varmaankin siitä, että ihmiset ovat tottuneet tekemään päätöksensä määrättyllä tavalla. Vasta sukupolven vaihdos päätäjissä saa asiat muuttamaan niin, että täällä 'alhaallakin' alkaa tapahtumaan. Voikkaalla tämä on jo tapahtunut.

Mitä odotat tulevaisuudelta?

Koko yhteiskuntaa ajatellen helpompia aikoja. Luonteenpiirteesi?

Aika myönteinen ja iloinen. Saan ihmiset yleensä hymyilemään.

Mitä kuuluu vapaa-aikaasi?

Lapsenlapset, Martat, säännöllinen ulkoilu ja kuntoilu. Lisäksi olen kiinnostunut homeopatiasta, josta olen saanut apua sairauksiini. Sain merilevän avulla nivelet kuntoon ja painon laskemaan yli 40 kiloa. Ei muuten tunnu yhtään sen miellyttävämmältä, kun ihmiset sanovat, että 'herranen aika, kuinka sinä olet laiha. Olet varmasti sairas, kun laihdut noin'. Aikaisemmin voiteltiin liikkiloja.

Mitä arvostat toisessa ihmisessä?

Arvostan ihmistä, joka osaa kuunnella toista.

Ketä toivot seuraavaksi haastateltavaksi?

Marja-Liisa Hyytiäistä.

Tehdaspalvelun aloitetoimikunta palkitsi lokakuussa laitetarkastaja Haron Dadun automaatio-osastolta ja laitetarkastaja Kari Mannisen koneosastolta aktiivisina aloitteentekijöinä kunniakirjoilla ja 3 000 markan rahapalkinnoilla. Kummallekin miehelle nyt saatu tunnustus oli järjestyksessään jo toinen.

Sekä Kari Manninen että Haron Dadu ovat jo pitkään olleet aktiivisesti mukana aloitetoiminnassa aloitteentekijöinä ja Dadu myös aloitetoimikunnassa.

Manninen kertoo tullessaan yhtiön palvelukseen vuonna 1969, ja 'siitä lähtien on ideoita päässä pyörinyt'. Palkittuja aloitteita hänelle on tänä aikana kertynyt reilut kymmenkunta. Aloitte-ehdotuksia on kuitenkin ollut lukuisia eikä palkkioon ole yltänyt kuin osa, vaikka niistä muuten onkin ollut hyötyä. "Kaikki mikä helpottaa omaa tai toisen työtä, tai lisää tuotantoa on otettava huomioon", hän sanoo.

Koneosastolla paineastoiden ja mittausten kunnonvalvonnassa työskentelevän Kari Mannisen tehtäviin kuuluvat mm. eri prosessilaitteistojen tarkistukset. Varsinainen työalue käsittää kuitenkin noin 80 prosenttisesti mitattava kunnonvalvonnan eli laitteiden värähtelyn mittaukset. Mittaustuloksia analysoidaan pystyttäen määrittelemään vikoja ja vikojen aiheuttajia. Nykyisin mittaustyön tekevät lähes pääsääntöisesti aluemiehet ja laitetarkastaja suorittaa mittaustulosten analysoinnin sekä parametraalisen määrittelyn.

20 vuotta yhtiön palveluksessa olleen Haron Dadun palkitut aloitteet, joita on tasan 10, jakautuvat tasaisesti työvuosille. Laitetarkastajana työskentelevän Dadun tehtävänä on tarkastaa Kymintehtaan alueella olevien sähkömoottorien ja -laitteiden kunto, ennakkohuollot ja tietojen välittäminen oston varastojärjestelmään.

Mahdollisuus aloitteiden tekemiseen on miesten mukaan yhtiössä ollut aina hyvä, ja työnantaja on siihen kannustanut. Aloitetoiminnan nykytila ei heitä kuitenkaan tyydytä, ja aloitemotivaation parantamiseksi vaadittaisiin aloiteasioihin tarkennuksia ja parannuksia. Korjaamista vaativat mm. aloitteiden pitkät käsittely- ja seuranta-ajat, asiantuntijakäsittelyt ja aloitesäännöt.



Vas. Haron Dadu ja Kari Manninen.

KUVA: IRMA NIEMI

Aomiteasioissa kuunneltava enemmän aloitteentekijöitä

aloiteasioiden hoitajalla olisi mahdollisuus tutustua käytännössä aloitteeseen.

Aloitesäännöt kaipaavat olennaisia tarkennuksia. Eräänä epä-

kohtana Dadu mainitsee mm. aloitteiden pitkän seuranta-ajan, joka saattaa vaikuttaa olennaisesti laskettavan palkkion suuruuteen. Hän jatkaa edelleen, että toisin kuin aloitetoimikunnalle ei pitkä kokeilu- ja tutkinta-aika ole mahdollista aloitteentekijälle. Jostakin jo toteutetusta parannuksesta on keksijän tehtävä aloite viimeistään kuuden kuukauden kuluessa, vaikka hän ehkä haluaisikin vielä kehittää ideansa. Aloitteentekijä on vastuhenkilö, jonka tulisi saada tiedot aloitteensa käsittelystä myös kirjallisesti. Myös aloitepalkkion määrätymisperusteet tulisi tarkistaa useammin oikealle tasolle.

Kari Manninen ja Haron Dadu uskovat, että aloiteinnostus on kasvussa, mikäli aloitteentekijöillä olisi mahdollisuus vaikuttaa nykyistä paremmin aloiteasioihin. Sääntömuutoksia mietittäessä pitäisi ottaa yhteisiä keskustelutilaisuuksia tai -seminareja, joihin voisivat osallistua mahdollisimman monet asiasta kiinnostuneet.

Molemmat miehet toivoivatkin, että aloitteiden asiantuntijakäsittelyihin kiinnitettäisiin yhtiössä enemmän huomiota, jotta ei tarvitsisi turvautua ulkopuoliseen apuun. Lisäksi toivomuksena on, että myös aloiteasioiden hoitajalla olisi mahdollisuus tutustua käytännössä aloitteeseen.

PCC-laitos kiinnosti eniten

Marraskuun aikana kymiläisille järjestetyissä osastovierailuissa oli ehdottomasti suosituin tutustumiskohde Kuusanniemessä sijaitseva Faxe Kalk Oy:n PCC-laitos, jossa kävi yli 60 yhtiöläistä. Seuraavaksi eniten väkeä keränneet kohteet löytyivät PK 1-2:lta, puuhiomolta sekä vesilaitokselta, jossa pistäytyi järjestäjien yllätykseksi päivän aikana lähes 30 vierasta. Energiatalousosasto ja Finnish Chemicals innostivat visiitille yli 20 henkilöä, ja myös Kuusaan asema kiinnosti mukavasti.

Vaikka monella osastolla vierasryhmien koko jäi vain muuta-



KUVA: KEIJO KOIVULA

Lokakuussa vihityn Faxe Kalk Oy:n PCC-laitoksen toimintaa esitteli tuotantopäällikkö Matti Anttolainen (edessä oik.).

maan henkilöön, voidaan osastovierailuohjelmaa pitää järjestäjien mukaan varsin onnistuneena. Osastovierailuihin osallistuneet henkilöt olivat innostuneita ja kiinnostuneita kohteista, ja op-

palle esitettiin runsaasti kysymyksiä. Erityisen kiitoksen järjestäjät antavatkin osastojen oppaille, jotka kaikki olivat valmistautuneet erittäin huolellisesti esittelytehtäväänsä.



KUVAT: IRMA NIEMI

Uusimuotoinen työsuojelun peruskurssi sai osanottajilta yleisesti hyvän vastaanoton. Edessä oik. kurssin vetäjinä toimineet Seppo Alanärä ja Lasse Koivikko. Takana seisomassa kurssilla luennoinut työsuohdeasiantuntija Turo Blomberg.

Työsuojelun peruskoulutus on uusittu

Viimeiset 20 vuotta lähes samansisältöisenä pysynyt työsuojelun peruskoulutus on muutettu tiiviiksi kolmepäiväiseksi kurssipaketiksi, jonka tavoitteena on vastata paremmin nykyajan tuotannon, työn ja työsuojelun vaatimuksiin. Koulutukseen kuuluu ns. perusteet-vaihe, jossa käydään läpi työsuojelun yleiset ajatusmallit. Tämän jälkeen jatkokoulutus kohdistetaan henkilön omaan työympäristöön.

Kymin teollisuusoppilaitoksella 8.-10. marraskuuta järjestetty Työsuojelun perusteet -kurssi oli tarkoitettu ensisijaisesti uusille työsuojeluasiamiehille ja työsuojeluryhmien jäsenille, jotka eivät ole aikaisemmin olleet paljoakaan työsuojelussa mukana eivätkä saaneet siihen koulutusta. Kurssin vetäjinä olivat asiamies **Seppo Alanärä** Työturvallisuuskeskuksesta ja suojelupäällikkö **Lasse Koivikko** Kymiltä. Luennoitsijoina oli useita yhtiön omia alan asiantuntijoita sekä työsuojeluinsinööri **Asko Munukka** Kymen työsuojelupiiristä. Kurssille osallistui yhteensä 17 henkilöä.

Tämän päivän haasteena työsuojelussa on tuotannon häiriöiden ja poikkeamien määrän minimoiminen tai kokonaan poistaminen, mitä kautta saadaan edelleen vähennettyä tapaturmien määrää sekä kohotettua tuottavuutta ja laatua. Kurssin aikana käytiin läpi työsuojelun perusasiat: miten työsuojelu kytkeytyy tuotantoon, ja mitä se Kymin Paperiteollisuudessa sisältää.

"Laatujärjestelmäasiat, tuottavuus ja ihmisten hyvinvointi kytkeytyvät tänä päivänä kiinteästi työsuojeluun. Tuotanto on perin inhimillistä toimintaa. Jos tuotanto on järjestetty hyvin, niin että häiriöiden ja tapaturmien määrä on pieni, nousee tuottavuus ja jaettava kakku", Asko Munukka toteaa.

Hänen mukaansa erityisesti konttoritoimihenkilöillä, jotka eivät toimi välittömästi tuotannossa, on ollut vaikeuksia oivaltaa, että he ovat osa tuotantoa. "Usein sanotaan, että 'eihän me missään tuotannossa olla, kun ei saada tuotantopalkkiotakaan'. He vaikuttavat kuitenkin hyvin ratkaisevasti: mitä tapahtuisikaan, jos esimerkiksi palkanmaksu, laskutus tai kuljetus eivät toimisi."

Käydyissä keskusteluissa tuli selvästi esiin yhteistoiminnan ja yhdessä tekemisen merkitys. "Hyvät ideat ja suunnitelmat ovat olemassa, mutta käytännön toteutus, jossa asioita lähdeäisiin yhdessä tekemään, ontuu", Seppo Alanärä huomauttaa.

Kurssin vetäjät toivovatkin, että ajan henkeen kuuluva tiimityöskentely saataisiin toimimaan. Ja jotta se toimisi, tulisi mielipiteiden ilmaisun olla hyvin

avointa. Poikkeamista ja häiriötilanteista pitäisi tehdä raportteja enemmän kuin tänä päivänä tehdään ilman sitä tunnetta, että joku voisi suuttua tällaisesta raportista.

Kurssilaisilta saadun palautteen perusteella Kymin työsuojelujärjestelmä on hyvä ja tietoa on paljon. Jostakin syystä tuesta kaikkesta ei ole kuitenkaan aina saavuttanut niitä, jotka sen olisi pitänyt.

Nyt pidetty Työsuojelun perusteet -kurssi oli kokeiluluontoinen, ja uusien kurssien järjestämisestä päätetään kokemusten ja saadun palautteen perusteella. Lasse Koivikon mukaan paluuta vanhaan viiden päivän ts-kurssiin ei kuitenkaan ole. "Ne tiedot ja taidot, jotka siellä otettiin esiin, täytyy tänä päivänä olla mukana jo työhön perehdyttämisessä ja opastuksessa."

"Asiaa ollut todella paljon"



Jorma Kuusenoksa

A4-valmistaja **Jorma Kuusenoksa** kertoo, että arkkisaliassa ei ole sattunut vakavampia tapaturmia - pienempiä kylläkin.

- Siellä on työnteossa tyypillistä rutiinimaisuus, mikä ei välttämättä ole aina hyvä asia.

- Kaikki kurssilla esillä olleet asiat ovat olleet minulle uusia ja tarpeellisia. Koska tämä on ollut ns. yleisluontoinen kurssi, on asiaa ollut todella paljon, ja olen uutena ts-ihmisenä kuunnellut siitä kiinnostuneena. Toivon, että tämän jälkeen kurssit painottuisivat tarkemmin omaa työpaikkaa koskeviin asioihin.



KOVA: IRMA NIEMI

Mallihuoneen näyttökäsittelijöiden oik. Anne Närväsen ja Pirjo Kaupin opastuksessa Antti Kuusisto, Aki Saksa, Antti Joutjärvi ja Antti Laurila pääsivät tutustumaan myös arkkileikkuriin.

Paperinäytteinä satoja tuhansia arkkeja maailmalle

"Koskaan etukäteen ei tiedettä laitetaanko yksi vai 90 paperinäytettä. Välillä on hiljaisempaa ja joskus taas kovakin kiire", sanovat näyttökäsittelijät **Pirjo Kauppi** ja **Anne Närväsen mallihuoneelta**.

Kymin paperitehtaalla arkkisalin toimiston yhteydessä sijaitsevassa mallihuoneessa kootaan asiakkaiden pyytämät paperinäytteet. Näytepyynnöt tulevat markkinointiosaston näytopalvelun kautta. Mallihuoneesta löytyvät kaikki paperitehtaan myynnissä olevat 22 paperilaatua eri pintapainoineen.

Pirjo (Pipsa) Kauppi ja Anne Närväsen kertovat, että vuodessa lähtevien näytearkkien määrää on vaikea arvioida. Aikanaan Kymin Nousee -projektia varten laskettu vuotuinen A4-paperinäytteiden määrä oli lähes 430 000 A4-arkkia, jonka lisäksi lähetettiin 45 x 64 cm kokoisia näytteitä 36 000 kpl. Tämän hetken näytemäärät ovat kasvaneet kuitenkin tuntuvasti näistä luvuista.

Malliarkkipakkausten koko vaihtelee melkoisesti, 5-500 arkkiin. Jokaiseen pakkaukseen kirjoitetaan oma etiketti, josta selviää mistä paperista on kyse, sen pintapaino ja päivämäärä. Kootut paperinäytteet toimitetaan edelleen pakkausta ja postitusta varten Kymin postihuoneelle.

Tyttöjen työ ei ole pelkkää näytearkkien kokoamista. "Päivä alkaa siitä, kun asiattytö tuo meille konekirjat, joista kirjataan vuorokauden tuotanto. Sen jäl-

keen haemme paperikoneilta muuttoarkit ja arkistoinne ne kaappeihin. Osan pyydetyistä näytearkeista he leikkaavat itse. Merkittävä tehtäväkenttä on myös isojen arkkien mallivaraston ylläpito.

Pipsa ja Anne ovat olleet työssä paperitehtaalla 28 vuoden ajan, josta mallihuoneella 26 vuotta. Alkuaikojen muistellessaan he selvittävät, että ennen arkit lajiteltiin huolellisesti jokainen erikseen, mitä enää ei tarvitse tehdä.

Mallihuoneen tyttöjen apua on tarvittu myös paperitehtaalla työhön tutustumassa olleiden koululaisten samoin kuin kesällä töissä olleiden tonnilaisten opastajina. Ilyvä sijainti aivan tuotannon välittömässä läheisyydessä antaa nuorille mahdollisuuden seurata tehtaan elämää melko turvallisesti.

Marraskuussa puolesta välissä heidän vierinaan oli neljä 15-vuotiaasta nuortamiestä Naukion yläasteelta. Kymin paperitehdas on ollut poikien ensimmäinen työelämään tutustumispaikka. Pieniä työtehtäviäkin pojat olivat halutessaan voineet tehdä.

Aki Saksa toteaa, että kaksi viikkoa oli kulunut rattaosasti. "Ihan mukava paikka, mutta töihin en tänne tulisi." **Antti**, Akin kolme työkumppania, ovat samaa mieltä siitä, että tuleva työ ei varmaankaan tule olemaan paperitehtaalla. Tehtaan melu ei tuntunut mukavalta, eivätkä tiukat ohje- ja turvamääräyksetkään tahtoneet aina oikein pysyä vilkkaiden nuorten mielessä. Poikien omat toiveammattit liittyvät sähköalaan ja autoiluun.

SUOJAINPÄIVÄ

13.12.1994

Kuusanniemen ruokalassa klo 8.30 — 15.30

Päivän aiheena suojajalkineet ja muut suojaimeet

- ★ esittelyä
- ★ neuvontaa

Tuo hengitys- ja/tai kuulosuojaimesi asiantuntijalle kuntotestaukseen.



ARVONTAA

Tulethan tutustumaan!

Järjestää: Kymin työsuojelu

TYÖTERVEYS TIEDOTTAA

Lihaskuntotestit

Liikuntakampanjan lihaskuntotestejä järjestetään seuraavasti:
ke 14.12. klo 16-17
pe 16.12. klo 12-16
ma 19.12. klo 14-18

Ainoastaan alkutestin suorittaneille.

Ota liikuntasuorituskortti mukaasi!

Ilmoittautuminen joko liikuntaryhmissä tai puhelimitse perjantaina 9.12. klo 9-11 puh. 2385/ fysioterapeutti **Sari Kaistakorpi**.

Terveystarkastukset

Kuluvan vuoden aikana on tehty terveystarkastus vuosina 1934, -39, -44, -49, -54, -59, ja -64 syntyneille palveluksessa oleville henkilöille. Mikäli et ole saanut kutsua, ja olet halukas terveystarkastukseen, voit ottaa yhteyttä oman alueesi työterveyshoitajaan.

KIITOS

Ikä ei ole etu tai haitta, se on tila. 60 vuotta on täynnä. **Lilli kiittää.**

Parhaimmat kiitokset muistamisesta pälkkärin väelle.

Keijo Lindberg

Elämä ei ole vain päivät, jotka ovat menneet, vaan päivät, jotka muistetaan. Lämpimät kiitokset.

Matti Laine

Lämmin kiitos kaikille jäädessäni vapaalle.

Lasse Muuronen

Kiitokset työkavereille ja työnjohdolle muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Sinikka Kapanen

Voikkaan tehtaalle uusia ennätyksiä

Kaukas Oy:n Voikkaan paperitehtaalla saavutettiin lokakuussa uusi kuukausituotantoennätys tehtaan paperikoneiden yhteistuotannon noustessa 39 621 tonniin. Tehtaan aikaisempi kuukausiennätys oli viime vuoden lokakuulta 38 445 tonnia. Paperikoneista parhaaseen tuotantotulokseen pääsi PK 18, joka ajoi lokakuussa uuden kuukausituotantoennätyksen 15 723 tonnia aikaisemman ennätyksen oltua 15 690 tonnia lokakuussa 1993.

HENKILÖSTÖPALVELU TIEDOTTAA

Majavaraukset

Erämajavarauksia ajalle 30.12.1994-31.3.1995 vastaanotetaan Ky henkilöstöpalvelussa 1.12. alkaen.

Verlan varauksia vuodelle 1995 voi tehdä samassa paikassa 2.1.1995 alkaen. Varausaika viikko tai kuukausi.

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Niilo Anttila, 82, Vo paperi (kuollut 5.10.), **Usko Hasari**, 73, Ky rakennusosasto (29.10.), **Dag-ny Laetsalo**, 71, Ky puuhiomo (26.10.), **Armas Lindeman**, 81, Ky sif (25.10.), **Unto Luntinen**, 67, Ky

konekorjaamo (25.10.), **Viljo Penttilä**, 79, Vo paperi (14.11.), **Niilo Saarinen**, 70, Ky sellu (15.10.).

KUOLLUT

KUVA: KEIJO KOIVULA



Golfissa siirryttiin talviharjoitteluun

Yhtiön golfareiden talviharjoittelukausi alkoi. Kymintehtaan vanhan päävaraston 2. kerroksessa sijaitsevassa golfin sisäharjoittelupaikassa vietettiin 19. marraskuuta talviharjoittelukauden avajaisia noin 20 hengen voimin. Avauslyönnin suoritti toimitusjohtaja **Johan Furuhjelm**.

Tilaisuuden ohjelmaan kuului myös avauskilpailu (54 reikää), jonka voitti **Pentti Nokelainen** 39 pisteellään. Toiseksi tuli **Kalevi**

Räty, 33 pistettä ja kolmanneksi **Timo Rantanen** 31 pistettä. Kilpailussa oli 12 osanottajaa.

Viime talvena avattu harjoittelupaikka on saatu entistä ehompaan kuntoon, ja kaikki niin entiset kuin tulevatkin golfin pelaajat ovat tervetulleita harjoitteluun. Tila on tarkoitettu ensisijaisesti Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden henkilöstön golfin harjoitteluun marraskuusta toukokuuhun.

KUVA: IRMA NIEMI



Päivän päätteeksi Iloa työelämään -kurssilla kaivettiin esiin **punainen lankarulla, jonka avulla rakennettiin verkko mieleen jääneistä keskeisistä asioista.**

Elämän ilot puntarissa

Mistä ihminen löytää iloa - löytyykö sitä omasta työstä? Ihmiset ovat erilaisia - työtö- verit ja esimiehet eivät välttämättä ajattelekaan asioista samalla lailla kuin itse. Tuoko työ ilon sijaista paineita, stressiä - miten niitä voi välttää ja poistaa?

Muun muassa näitä asioita pohdittiin marraskuun 12. päivä hotellilla Sommelossa Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöiden Iloa työelämään -kurssilla. Päivän aikana ryhmät tekivät mm. leike- taulun, johon koottiin iloa elämään tuovia asioita - niitä löytyi- kin yllättävän paljon, ja myös työ oli mukana; mietittiin mitä roolia

eli luonnetyyppejä itse kukin edustaa ja yritettiin asettua johonkin toiseen rooliin; keskusteltiin sekä opetettiin rentoutumista ja stressinpoistoa. Monista hyvistä stressineuvoista joku päätti ehkä laittaa 'korvan taakse' ainakin seuraavat:

- **vahvista positiivista asen- netta: muista työsi ja elämäsi kivat asiat ja iloitse niistä**
- **anna itsellesi ja läheisillesi aikaa**
- **vahvitse myös virheitä.**

Kurssin vetäjänä oli (Toimi- henkilöiden koulutus- ja kulttuurijärjestön) TJS Opintokeskuk- sen vt. opintojohtaja **Eva Palin**. Kurssille osallistui 18 henkilöä.

HENKILÖUUTISET



Samuli Kuusela



Jussi Närvi

Kymin Paperiteollisuus Oy Taloushallinto

Dipl.ins. **Samuli Kuusela**, 23, on 1.12.1994 alkaen nimitetty talous- suunnittelijaksi taloushallintoon tehtäväalueenaan talousohjauksen kehityshankkeet. Kuusela on aiemmin tänä vuonna tehnyt diplomityön, jossa hän on tutkinut Kymin toimintoja, prosesseja ja niiden suorituskyvyn mittausta. Hän raportoi talousjohta- ja Ari Jatulle.

Kaukas Oy Paperin markkinointi

Myyntijohtaja **Juhani Nystén** hoi- taa 7.11.1994 alkaen erityisprojek- tia aikakauslehtipaperit-toimialalle

toimipaikkanaan Helsinki.

Sihteeri **Maarit Heikkilä** siirtyy 19.12.1994 lähtien konsernin tie- dotukseen sihteeri **Leena Hosti- kan** äitiysloman sijaiseksi. **Armi Lampinen** jatkaa Harry Heroldin ja Robert Castrénin sihteerinä.

Kymmene Logistics Oy

Kymmene Logistics Oy:n talous- ja liiketoiminnan osaston päälliköksi ja johtoryhmän jäseneksi on nimitetty kauppatiet. maisteri, MBA **Jussi Närvi**, 35. Hän on toiminut aikai- semmin Kymmene-konsernin tehtä- vissä Antwerpenissä ja Pariisissa. Närvin toimipaikka on Kuusankos- kella.

ELÄKKEELLE

Kymin Paperiteollisuus Oy Pituusleikkurin hoitaja **Pentti Henttonen** C-osasto (28 palvelus- vuotta), mylläri **Arvo Hallikas** voi- maosasto (28), vetomestarin kul- jettaja **Veikko Vesalainen** arkkisa- li (42).

MERKKIPÄIVÄT

A4-järjestelijä **Risto Joutjärvi** ark- kivalista täyttää 50 vuotta 30.12. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Joutjärvi tuli vuonna 1963 vii- laajan oppilaaksi Voikkaan kone- korjaamolle. Työskenneltyään eri tehtävissä Voikkaan paperi- tehtaalla ja konekorjaamolla hän siirtyi vuonna 1969 Kuusanni- men sellutehtaan korjaamoon. Nykyisessä tehtävässään arkkisa- lissa hän on ollut vuodesta 1993 lähtien.

Risto Joutjärvi on osallistunut tehdaspalokuntatyöhön lähes 30 vuoden ajan. Vuonna 1965 hän liittyi Voikkaan tehdaspalokun- taan, jonka toiminnassa hän on edelleen ollut aktiivisesti muka- na.

Aikoinaan Joutjärven vapaa- ai- kaan on kuulunut kiinteästi ur- heilu, mutta nykyisin hän rentou- tuu mielellään metsästyksen pa- rissa. **Kahvipannu kuumana koto- na klo 12 lähtien.**

Varamies **Taimi Myllykangas** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 26.12.

Vuoromestari **Martti Ollikainen** Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 21.12.

Vuoromestari **Martti Ruhanen** kuljetusosastolta täyttää 50 vuot- ta 24.12. **Vastaanotto tapaninpäi- vänä 26.12.**

JÄRJESTÖT

Paperiliiton Voikkaan osasto 36

Pikkujoulu
Paperiliiton Voikkaan osasto 36 ry:n pikkujoulu pidetään tiistaina 6.12.1994 klo 15.00 alkaen Voik- kaan seuratalolla.

Paperiliiton Voikkaan osasto 36:n ja Kuusanniemen osasto 85:n jäsenet perheineen tervetu- loa!

UUTISKYMI

NUMERO 11/1994

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.

Toimitussihteeri: Kimmo Reki- mies, 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 kaksoispäälly- tetty painopaperi. Paperille on myönnetty pohjoismaisen ympäris- tömerkin käyttöoikeus, nro 404 012.

Lehden seuraava numero ilmestyy 20.12. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava perillä toimituk- sessa viimeistään 7.12.

ISSN 0358-416X.



KYMIN PAPERITEOLLISUUS
Kymmene

HAPPEA, TYPPEÄ JA VETYÄ

Ilmassa kulkeneiden putkilinjojen taru päättyi Kuusankoskella

Ilmassa Kuusankosken kaupungin lävitse kulkeneet happi-, vety- ja typpi-putket siirtyvät lopullisesti historiaan, kun putkilinjan purkutyö saadaan päätökseen kuluvan vuoden loppuun mennessä.

Putkilinja on ollut kokonaan käytettävänä kuluvan vuoden toukokuun lopusta lähtien, jolloin Finnish Chemicals Oy:n klooritehdas lopetti toimintansa Kuusankoskella ja vedyn pumppaaminen Oy Finnish Peroxides Ab:n vetyperoksiditehtaalle päättyi.

Kloorinvalmistuksen sivutuotteena syntyvää vetyä toimitettiin Voikkaalla toimivalle vetyperoksiditehtaalle vuodesta 1972 alkaen. Vuonna 1983, peroksiditehtaan laajennuksen yhteydessä, linjaan asennettiin pienemmän lisäksi isompi, ulkohalkaisijaltaan 60-millinen putki. Molempia vetyputkia uusittiin noin 80 metrin matkalta vuonna 1986, kun putkilinjaa siirrettiin Voikkaan sillan rakentamisen vuoksi.

Ensimmäinen ilmassa kulkeva putkilinja Voikkaan ja Kymintehdastaan välille rakennettiin jo vuonna 1957. 16-millistä ja 4 900 metriä pitkää kupariputkea pitkin ryhdyttiin tuolloin pumppaamaan hapetta Voikkaan karbiditehtaalta vastakäynnistyneelle, Kuusaan saarella sijaitsevalle natriumperoksiditehtaalle.

Hapen valmistus aloitettiin jäähdyttämällä ilmaa noin -200 asteeseen. Happi ja typpi erotettiin toisistaan tislamalla nesteytynyt ilma. Putken läpi kyettiin ajamaan 100 kuutiometriä hapetta tunnissa, mikäli paine Voikkaalla nostettiin 40 bariin. Johto oli Suomen ensimmäinen happi-kaukojohto ja rakennettiin hapen kalliiden kuljetuskustannusten välttämiseksi.

Hapen käyttö valkaisuaineen valmistuksessa päättyi vuonna 1960, jolloin natriumperoksiditehtaalla sattui tuhoisa räjähdys-onnettomuus. Sen jälkeen happi-putkea käytettiin typen pumppaamiseen Kuusankosken klooritehtaalle, jossa sitä käytettiin suoja-kaasuna.

Kupariputken taru päättyi vuonna 1971, jolloin sen tilalle rakennettiin 20 millinen teräsputki typen pumppaamista varten. Typpeä tarvittiin edelleen suoja- eli inerttikaasuna, jonka avulla huuhdeltiin vetyputkista ja -laitteistosta happi.

1940-luvun lopulla käynnistyneen ilmatehtaan toiminta Voikkaalla päättyi vuoden 1985 lopulla. Tuolloin hankittiin Voikkaalle nestetyppi-asema, josta jatkettiin typen pumppaamista klooritehtaalle. Typpi-putki puolestaan jäi virattomaksi vuonna 1990, jolloin otettiin käyttöön uudelle klooridioksiditehtaalle hankittu nestetyppi-asema.



Kuusankosken katukuvaan 37 vuotta kuulleet, ilmassa kulkeneet kaasuputket siirtyvät historiaan kuluvan vuoden loppuun mennessä.

KUVA: KIMMO REKIMIES



KUVA: KEIJO KOIVULA

Johan Furuhjelmille sopukaapin avain

Marraskuun alussa järjestettiin Koskelassa tilaisuus, jossa henkilöstön ja esimieskunnan edustajat jättivät jäähyväiset hienoperit-toimialasta vastaavaksi varatoimitusjohtajaksi siirtyneelle Pehr-Eric Pättille ja rouva Ira Pättille sekä toivottivat tervetulleiksi Kymyn uuden toimitusjohtajan Johan Furuhjelmän ja rouva Catarina Furuhjelmän.

Samassa yhteydessä luovutti varatoimitusjohtaja Pätt seuraajalleen Koskelan eteiseen sijoitetun ns. sopukaapin avaimen (kuva). Muut sopukaapin avai-

met ovat henkilöstöryhmien ja merkittävimpien ammattiosastojen edustajien hallussa.

Kymi Nousee -projektiin liittyvien, kehityshankkeita koskevien neuvottelujen onnistumisen merkiksi kaappi on avattu jo kerran sekä nautittu sopumaljat.

Johdon ja henkilöstön edustajien päätöksen mukaan sopukaappi voidaan avata ja sen sisältämä konjakkini nauttia sen jälkeen, kun on todettu vauhtiin päässeen myönteisen kehityksen jatkuvan myös toimitusjohtaja Furuhjelmän aikana.

Tulityö turvallisemmaksi uudentyypisellä kurssilla

Yli 200 kymiläistä on parin viime vuoden aikana osallistunut yhtiön järjestämään uudistuneeseen tulitöiden paloturvallisuuskoulutukseen. Ensi vuoden alusta lukien vaaditaan tulityötä tekeville tulityökortti, jonka saa suoritettuaan hyväksyttyä em. kurssin.

Tulityökurssille osallistuvat tutustuvat ennakkoon alaan liittyvään kirjalliseen aineistoon. Päivän kestäväällä kurssilla palo- ja pelastuslain asettamista velvoitteista tulitöiden suorittamisesta esitelmöi palopäällikkö Yrjö Sarkasuo Kuusankosken palolaitokselta.

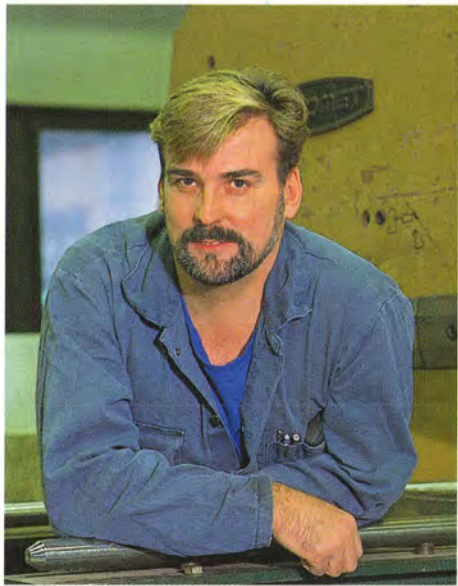
Tulityöohjeista Kymyn Paperiteollisuus Oy:ssä, tulityöluvista, -valvonnasta, -vastuusta ja vartiointista kertoivat yhtiön omat asiantuntijat. Kurssilaisille esiteltiin alkusammutuskalustoa ja toimenpiteitä vahinkotilanteissa. Käytännön harjoituksissa perehdyttiin tulityöpaikan suojaukseen ja alkusammutuskaluston käyttöön.

Tulityökurssin päätteeksi järjestetään 60 kysymystä käsittävä

koe, joista 45:n kohdalla on valittava oikea väittämä. "Täyden kympin" on kokeessa saanut vasta yksi henkilö. Kaikkiin 60:een väittämään vastasi oikein Hannu Kuusisto kunnossapidosta.

Tulitöitä ovat työt, joissa esiintyy kipinöintiä, liekkiä tai lämpöä. Tällaisia töitä ovat mm. hitsaustyöt, poltto- ja laikkaleikkaukset, metallien hionta sekä työt, joissa käytetään kaasupoltinta, muuta avotulta tai kuumailmapuhallinta.

Tulityökortti on voimassa tutkintoa seuraavat viisi vuotta, jonka jälkeen annetaan täydennyskoulutusta. Teollisuuspalopäällikkö Reino Kinnunen korostaa, että myös mm. tulitöitä tekevien ulkopuolisten urakoitsijoiden on



KUVA: KIMMO REKIMIES

Täyden kympin tulityökokeesta on tähän mennessä saanut Hannu Kuusisto kunnossapidosta.

noudatettava yrityksessä voimassa olevia tulitöiden turvallisuusvaatimuksia.

Kuorimon palon sammuttaja palkittiin

Kymyn suojeluosasto palkitsi kuorimies Jukka Lindemanin jauhesammuttimella ansiokkaasta toiminnasta 2-kuorimon hakulla syttyneen palon sammuttamisessa.

Palo syttyi marraskuun 5. päivänä kuorimon hakun terien vaihdon jälkeen. Vajaa tunti hakun käynnistämisen jälkeen Jukka Lindeman havaitsi hakkuhuoneesta tupruavan savua ja hälytti valvomossa olleet työtoverinsa.

"Juoksinkin hakkuhuoneeseen ovelle, josta näkyi liekkejä ja savua. Tiesin, että huoneessa on sammutin ja aloin sammuttaa sillä paloa. Työ tuntui aluksi toivotonmalta, koska liekit syttyivät uudelleen miltei heti, kun ne oli saanut sammutetuiksi ja käskin kaveria hälyttämään palokunnan", Jukka Lindeman kertoo.

Hän onnistui kuitenkin pääsemään tulen herraksi niin, että palokunnan saapuessa liekit olivat sammuneet, joten palokunnan tehtäväksi jäi jälkisammutus.

Palo sai ilmeisesti alkunsa hakun jarrusta. Jukka Lindemanin ripeän toiminnan ansiosta jarru ei vaurioitunut ja se saatiin toimintakuntoiseksi huollon jäl-



KUVA: KIMMO REKIMIES

Kuorimies Jukka Lindeman (vas.) ja teollisuuspalopäällikkö Reino Kinnunen, taustalla hakku, jonka jarrusta palo sai alkunsa.

keen. Hakkuhuone on suljettu tila, joten palon leviämistä ei ollut vaaraa. Samassa huoneessa on kuitenkin hakun sähkömoottori, jonka vahingoittuminen tai tuhoutuminen olisi tiennyt viikkojen seisokkia.

Palonalku uudella kuorimolla

Hakun ilmaputkeen pääsivät hitsauskipinä aiheutti palonalun Kuusanniemen sellutehtaan 3-kuorimolla 21. marraskuuta. Pölypalo

levisi kuorimon katolla olevaan tyhjiään sykloonaan ja poltti ilma-putkeen kerääntyneen pölyn.

Palo saatiin nopeasti hallintaan, sillä hitsauksen yhteyteen oli järjestetty asianmukainen palovartiointi. Palon sammuttamisen jälkeen sekä hake- että raitisilmaputket huuhdeltiin ja paikalle järjestettiin jälkivartiointi.

Palo ei aiheuttanut tuotannonmenetyksiä, sillä kuorimo ei ollut käynnissä korjaustöiden takia.