



Kymin Paperiteollisuus Oy:n julkaisu 55. vuosikerta

Sellutehtaan laimeiden hajukaasujen keräilyä tehostetaan. Sivu 2.

Voikkaan paperitehtaalla suoritettiin ensimmäiset paperiteollisuuden ammattitutkinnot. Sivu 3.



KUVA: PERTTI PURANEN

Kymmene-konsernin tytäryhtiöistä on tällä kertaa esittelyvuorossa Pietarsaareissa toimiva Wisaforest. Sivu 6.

Multimedia on tehokas ja hauska apu kielten opiskelussa. Sivu 9.

Ympäristöjärjestelmässä puretaan tavoitteet tehdaskohtaisiksi toimiksi

Kymin Paperiteollisuus Oy:ssä valmistaudutaan parhaillaan parin vuoden ajan rakennetun ympäristöjohtamisjärjestelmän auditointiin. Auditoinnissa ulkopuolisen tahon, Kymin tapauksessa Suomen Standardisoimisliiton edustajat tarkistavat, että yhtiössä rakennettu järjestelmä ja erityisesti sen soveltaminen täyttävät standardin BS 7750 fi vaatimukset.

Standardi määrittelee vaatimukset ympäristöjärjestelmän kehittämiseksi, toteuttamiseksi ja ylläpidolle. Sen tarkoituksena on varmistaa, että yrityksen ympäristöpolitiikka eli -ohjelmaa sekä ympäristöpäätöksiä toteutetaan. Standardi ei itsessään aseta tarkkoja ympäristönsuojelun tason vaatimuksia, mutta vaatii muotoilemaan järjestelmän ja tavoitteet.

Kymin ympäristöjärjestelmän perustana on yhtiön ympäristöohjelma. Johdon hyväksymässä ohjelmassa luodaan yleiset tavoitteet luonnon ja ympäristön



Ympäristöjärjestelmään liittyvät sellutehtaalle tulevat huoneentaulut. 3- ja 4-linjan huoneentaulua esittelevät Seppo Taihoma (vas.), Olavi Sivén, Leo Puljava, Timo Lehmunen, Markku Laaksonen ja Tuomo Lindén.

kuormituksen minimoimiselle. Tavoitteiden asettamiseen vaikuttavat mm.

joutsenmerkin vaatimukset. Tuotteiden ja prosessien

kehittämisessä ovat tärkeinä tavoitteina puun optimaalinen hyödyntäminen,

muiden raaka-aineiden ja energian säästö, tuotteiden **Jatkuu sivulla 3.**

Työvoimapörssi aloittaa maaliskuussa

Kymin Paperiteollisuus Oy:n henkilöstön määrä on tasapainossa työvoiman nykyisen tarpeen kanssa. Sopeuttaminen on voinut tapahtua vain hyvässä yhteistyössä henkilöstöryhmien ja johdon välillä. Saavutettu tilanne antaa mahdollisuuden tehostaa sisäisiä siirtoja. Sekä työnantajan että henkilöstön etujen mukaista on toisaalta pitää vakaatyökykyiset henkilöt mahdollisimman pitkään työelämässä. Tämä onnistuu useimmissa tapauksissa vain sisäisin siirtein.

Kymille perustetun työvoimapörssin tehtävänä on hoitaa kaikki yhtiön sisäiset siirrot. Pörssiä hoitamaan, eli työhönsijoittajaksi on valittu teknikko **Leo Suokas**. Työvoimapörssi tulee toimimaan työhönottotoimistossa Marskinkadulla, osana yhtiön normaalia työhönottoa.

Lisää sivulla 4.

28.2.1995

LAATUVAATIMUKSET TIUKKENEVAT JA JÄTEVESIKUORMITUS VÄHENE

Mäntylinjan valkaisu ja jälkilajittelu uusitaan

Kuusanniemen sellutehtaan mäntylinjan valkaisu ja jälkilajittelu saneerataan muuttamalla nykyinen, osittain 2-linjainen valkaisu 1-linjaiseksi, 4-vaiheiseksi prosessiksi. Samalla jälkilajittelu muutetaan 1-linjaiseksi.

Noin 70 miljoonaa markkaa maksava investointi on jatkoa vuonna 1993 toteutetulle mäntykeitä-

mön saneeraukselle ja viime kesänä käynnistyneelle happivaikenteelle.

Uusinnan syynä on vuonna 1977 käynnistyneiden syrjäytysvalkaisun, suodinvalkaisun ja jälkilajittelun laitteiden huono tekninen kunto. Uusinnalla parannetaan käyttövarmuutta ja sen ansiosta pystytään vastaamaan massan kasvaviin vaaleus- ja puhtausvaatimuksiin. Myös kemikaalikustannukset pienenevät, vesimäärät vä-

henevät ja jätevesikuormitus pienenee entisestään. Vuosituotantokapasiteettia uusinta lisää noin 10 000 tonnia.

Nykyinen 5-vaiheinen suodinvalkaisu korvataan 4-vaiheisella prosessilla hyödyntämällä pääosin olemassaolevia laitteita, mm. pesureita ja valkaisu- ja värjäytysvalkaisusta luovutaan kokonaan. Perusratkaisut on suunniteltu siten, että valkaisun sulkemista voidaan myöhemmin jatkaa

ja muuttaa prosessi jätevedettömäksi TEF (Total Effluent Free) -prosessiksi. TEF-teknikka on vielä osittain kehitysvaiheessa.

Yksilinjaiseksi muuttuva jälkilajittelu toteutetaan pyörrepuhdistulaitoksella. Pyörrepuhdistimet uusitaan hyödyntämällä koi-vulinjan käytöstä poisjääneitä, hyväkuntoisia laitteita.

Valkaisun ja jälkilajittelun ohjausjärjestelmä

Jatkuu sivulla 12.

KUVA: KIMMO REKIMES

POVARI

Madonlukuja

Teollisuusmaiden taloudellisen yhteistyön ja kehityksen järjestö OECD on maaraportissaan tarkastellut Suomen nykyisiä ongelmia. Järjestö antaa sekä risuja että ruusuja. Suomen hyvinvointijärjestelmän todetaan saavuttaneen sille asetetut sosiaaliset tavoitteet, minkä johdosta yleisesti ottaen köyhyys on vähäistä, tuloerot pieniä ja väestön terveys sekä koulutus korkealla tasolla.

Mikään ei kuitenkaan ole pysyvää, mikäli hyvinvointijärjestelmän rahoituspohja pettää. Näin Suomessa juuri on tapahtunut. 50 miljardista markasta vuonna 1990 on valtion velka kasvanut viime vuoden loppuun mennessä 320 miljardiin markkaan. Samaa vauhtia jatkaen velka olisi jo kuluvan vuosikymmenen lopussa koko kansantuotteen suuruinen, parikymmentä vuotta myöhemmin 3-kertainen suhteessa bkt:een. Vaikka jotkut näin pitkälle meitä lainoittaisivatkin – mikä käytännössä lienee mahdotonta – kuluisivat lopulta kaikki valtion tulot velan hoitoon, eli julkisen sektorin palvelut ja tulonsiirrot olisi lopetettava. Tämän päivän poliittisen debatin murhe, mistä pitäisi leikata ja paljonko, olisi samalla siirtynyt velalliselta velkojalle.

Vaihtoehtona tälle mahdottomuudelle (?) OECD suosittaa tervehdyttämiskuria: valtion menoille katto ja velalle lyhentämishjelma, sosiaalipalvelut kansan maksukyvyyn mukaisiksi, työttömyysturvaa on kevennettävä ja työmarkkinoiden toimintakykyä ja joustavuutta lisättävä, eläkejärjestelmän rahoituspohjaa on tervehdytettävä ja pankkien kuluseurausta kiirehdittävä. Kun talous antaa myöten, eli säästöt alkavat purra, voi tuloverotuskin keventyä.

Eräiltä tahoilta on raportti ehditty jo tuomita oikeistofilosofiseksi tilaustyöksi. Jokainen tulkoon uskossaan autuaaksi. Povarin mielestä kyse ei kuitenkaan ole hyökkäyksestä hyvinvointivaltiota vastaan, vaan varoitus yli varojen elämisestä. **Elintaso ei voi perustua pitkän päälle yksinomaan luotonantajien kärsivällisyyteen.** Myös ns. Pekkasen paperi ja omat ammattiekonomistimme ovat jo aiemmin kertoneet saman asian suomeksi.

Hyvinvointijärjestelmän olemme kopioineet naapuristamme Ruotsista, jossa sielläkin nyt sairastetaan samaa tautia. Tästä syystä on ehkä hyvä kerrata joitakin mielipiteitä, joita amerikkalaisilla taloustutkijoilla oli sikäläisestä tilanteesta. ”Palkkataso, verotus ja tulonsiirrot ovat amerikkalaisten mielestä tehneet Ruotsista kyllä tasa-arvon kultamaan, jossa ’köyhän’ on hyvä elää niin kauan kuin joku jaksaa elättää. Työaika on kaikille samantapainen ja palkkaneuvottelut käydään kartellien välillä. Samanaikaisesti palkat ja kattava sosiaaliturva vähentävät työhalua. Kun tulot ja tuloerot pysyvät joka tapauksessa solidaarisen tulopolitiikan ansiosta suunnilleen samoina, niin miksi paiskia pitkää päivää tai hankkia koulutusta, he kysyvät. Tämän johdosta ruotsalaisista on tullut tehottomia ja kilpailukyvyttömiä. Ellei talousyms. politiikan suuntaa muuteta, edessä on uhka – ennustavat amerikkalaiset tutkijat – että ruotsalaisten palkat ennen pitkää määritellään Kaukoidästä.”

Samanaikaiset madonluvut ovat siis ruotsalaiset saaneet kuin suomalaisetkin. Kysymys kuuluu, kyetäänkö niistä myös käytännössä ottamaan opiksi vai yritetäänkö ne edelleen lakaista sinänsä myönteisesti alkaneen taloudellisen kasvun alle. Ensimmäinen kiintopiste, jossa tämä testataan, on uusi eduskunta, hallitus ja sen ohjelma. Budjettipäällikkö Raimo Sailaksen mukaan alkavalla 4-vuotisella istuntokaudella eduskunnan on kyettävä tekemään noin 35 miljardin markan budjettileikkaukset, kun mukaan lasketaan myös nykyisen hallituksen tekemät lyhytaikaiset säästöt (12 miljardia), jotka laukeavat ensi vuoden alussa.

Täytyy sanoa, että en kadehdi uusia kansanedustajia. Pyrkyä paikoille näyttää tosin riittävän. Toivon mukaan myös tietoa, taitoa ja rohkeutta vaikeisiin päätöksiin. Siirtämällä vain verorasitusta toisesta taskusta toiseen ei enää selvitä. Tarvitaan kipeitä leikkauksia. Luulen, että ns. tavalliset ihmiset ovat sittenkin paljon realistisempia kuin poliitikot ääniä hamutessaan kuvittelevat.

HAJUHAITAT VÄHENEVÄT

Sellutehtaan laimeiden hajukaasujen keräilyä tehostetaan

Kuusanniemen sellutehtaan hajukaasujen käsittely tehostuu entisestään, kun laimeiden hajukaasujen keräily ja poltto laajennetaan käsittämään myös sellun keitto, pesu ja lajittelu. Laimeiden hajukaasujen päälähteistä, haihduttamolta ja mäntyöljykeittämöltä, kaasut on keräilty ja poltettu jo vuodesta 1985 lähtien. Muutos vähentää hajuhaittoja tehdasalueella.

Hajukaasut kerätään putkistoa myöten yhteen, minkä jälkeen ne pestään jäähdytyspesurissa, jossa poistetaan räjähdysherkät tärpättikaasut. Pesutornista hajukaasut johdetaan polttoon soodakattilalla 2:lle. Soodakattilassa hajukaasut muuttuvat rikkidioksidiksi, joka kerätään talteen savukaasupesurissa ja otetaan takaisin tehtaan lipeäkiertoon.

Laimeiden hajukaasujen keräilyä varten tehtaalle rakennetaan uutta putkistoa yli kilometri. Suurin putkisto – kuitulinjalta soodakattilalle johtava – on hal-

kaisijaltaan yhdeksänkymmentä senttiä.

Noin kymmenen miljoonaa markkaa maksavan investoinnin päälaitteista ja esisuunnittelusta vastaa Tampella. Muun osuuden, mm. putkistot ja automaation, hoitaa Kymi. Putkisto- ja laiteasennukset tehdään touko-elokuussa ja tarvittavat kytkennät juhannusseisokin aikana. Lait-

teisto otetaan käyttöön elokuussa.

Haju vaikea poistaa täydellisesti

Sulfaattisellun keitossa syntyy pelkistyneitä rikkidyhdisteitä, jotka aiheuttavat tehtaalle ominaisen hajun. Hajun täydellinen poistaminen on ympäristönsuo-

jelupäällikkö **Harri Jussilan** mukaan hyvin vaikeaa, koska ihmisen nenä haistaa pelkistyneet rikkidyhdisteet äärimmäisen pienissä pitoisuuksissa – samat yhdisteet mm. varoittavat pilaantuneesta ruuasta.

Väkeviä hajukaasuja vapautuu keittämöltä ja haihduttamolta, joista hajukaasut on kerätty ja poltettu hajukaasukattilassa vuo-

desta 1977 lähtien. Laimeiden hajukaasujen päälähteistä, haihduttamolta ja mäntyöljykeittämöltä keräiltävät kaasut on hävitetty hajukaasukattilassa vuodesta 1985 lähtien. Nyt keräilyyn tulevat keittämön, pesun ja lajittelun laimeat hajukaasut hävitetään soodakattilassa.

Tehtyjen tutkimusten, mm. parhaillaan meneillään olevan VTT:n vetämän hajututkimuksen mukaan Kuusankoski on yksi hajuttomimmista sellunvalmistuspaikkakunnista Suomessa.

... jatkoa etusivulta

Jokaisen yhtiöläisen tulee tuntea oma ohjeistuksensa

kierrätettävyys ja niiden ongelmien hävittäminen loppukäytön jälkeen.

Tavoitteiden lisäksi Kymin ympäristöohjelma määrittelee myös, miten tavoitteet voidaan saavuttaa.

Tuotannollisen toiminnan ympäristövaikutukset pidetään niin vähäisinä kuin teknistaloudellisesti on mahdollista, henkilöstön ammatillisista ja ympäristönsuojelluksista valmiuksista huolehditaan suunnitelmallisella koulutuksella.

Ympäristöteknologiasta, -lainsäädännöstä ja ympäristöön liittyvistä tarpeista hankitaan tietoa säännöllisin menettelyin, ympäristöasioista kerrotaan niin omalle henkilöstölle kuin muillekin sidosryhmille rehellisesti, oma-aloitteisesti ja järjestelmällisesti.

Jokaisen yhtiöläisen tulee myös tuntea oma, ympäristönsuojeluun liittyvä ohjeistuksensa ja toimia sen mukaisesti. Jokainen toiminto vastaa ohjeistuksen luomisesta omalla toimialueellaan.

Ympäristövaikutukset tulee ottaa huomioon kaikissa toiminnissa ja periaatteena on ympäristön tilan jatkuva parantaminen.

Ympäristöjärjestelmän keskeiset apuvälineet ovat ympäristökäsikirja sekä sellu- ja paperitehtaan laatujärjestelmiin sisältyvät ohjeet. Kirjalliset ohjeet on laadittu toimintoille, joissa ohjeiden puuttuminen voi aiheuttaa ympäristöohjelman vastaista toimintaa.

Ympäristökäsikirjan ensimmäisessä osassa käsitellään koko yhtiölle yhteisiä, ympäristöasioiden hoidon ja järjestelmän kannalta tärkeitä perusteita. Siihen on koottu ympäristöohjelma, -päämäärät ja -tavoitteet. Niin ikään käsikirjassa kirjataan avaintehtävät ja vastuu, kuvataan järjestelmien osien vuorovaikutukset ja kuvataan hallintajärjestelmään liittyviä asioita tarpeen mukaan.

Ympäristökäsikirjan toiseen osaan on koottu koko tehdasta koskevat yhteiset ympäristöohjeet. Siihen sisältyvät myös poikkeusolot, vahingot, onnettomuudet ja mahdolliset hätätilanteet. Muu ympäristöön liittyvä tieto on löydettävissä tehdaskohteisista laatujärjestelmädokumenteista.

Yksi esimerkki ympäristöjärjestelmän toimimisesta on tavoitteiden asettaminen ympäristövaikutusten pienentämiseksi.

Kymin Paperiteollisuus on asetta-

nut vesiensuojelussa tavoitteeseen prosessien vesikiertojen sulkemisasteen noston. Orgaanisen aineen talteenottoa tehostetaan kiertoja sulkemalla ja prosessia kehittämällä, tavoitteena COD-ominaispäästön alentaminen 30 prosentilla vuoden 1994 tasosta vuoteen 2005 mennessä.

Hajuhaittojen vähentämistavoitteeksi on asetettu ilman hajurikkipitoisuuden alentaminen 30 prosentilla vuoden 1994 tasosta vuoteen 2000 mennessä.

Jätehuoltoa luvataan tehostaa vähentämällä kaatopaikalle joutuvan muun kuin tuhkakajteen määrä 50 prosentilla vuoden 1994 tasosta vuoteen 2000 mennessä.

Energiansäästöissä on tavoitteena lämpöenergian ominaiskulutuksen pienentäminen 15 prosenttia vuoteen 2000 mennessä vuoden 1994 tasosta.

Kyseiset tavoitteet on hyväksytty yhtiön johdossa. Ympäristöjärjestelmän toimintaperiaatteen mukaan tavoitteet puretaan sekä vuosi- että tehdaskohtaisiksi osatavoitteiksi.

Esimerkkeinä siitä, miten tehdaskohteisesti pyritään tavoitteisiin, ovat sellutehtaalle sijoitetut "huoneentaulut", joista jokainen sellutehtaalainen löytää toimintaohjeet päästöjen pitämiseksi kulloinkin asetettujen tavoitteiden mukaisina.

Ohjeiston säännöllisen tarkistamisen ja järjestelmään liittyvien sisäisten auditointien ja ympäristökatselmusten ansiosta voidaan yhtiössä seurata jatkuvasti, miten tavoitteisiin pyrkimisessä on onnistuttu.

Ympäristösuojelupäällikkö Harri Jussila: Jos haluat tarkistaa, miten ympäristöasioissa tulee toimia, käytä tämänäköistä käsikirjaa. Niitä on yhtiössä yhteensä 53. Lisää tietoa saat laatujärjestelmiin sisältyvistä ohjeista.



Pituusleikkurin kakkosmies Päivi Mattilan (oik.) työkoetta valvomassa koulutuslupavalmistaja Ari Eini METSKOsta (vas.) sekä päivämestarit Olavi Lehtinen ja Aulis Laaksonen. Päivi Mattila on ollut Voikkaan tehtaalla töissä noin seitsemän vuotta, aluksi tehdassiistijänä. Ammattitutkinnon suorittamisen hän toivoi helpottavan uralla etenemistä taitojen karttuessa.

Ensimmäiset ammattitutkinnot Voikkaalla

Ensimmäiset voikkaalaiset suorittivat paperiteollisuuden ammattitutkinnon helmikuun alussa. Viikolla 6 pidetyissä loppukokeissa todistuksen sai kolme miestä ja kolme naista.

Paperiteollisuuden ammattutkinto on suhteellisen uusi, ensimmäiset tutkinnot suoritettiin viime vuonna. Voikkaalaiset aloittivat opiskelunsa vuonna 1993.

Ammattitutkintojärjestelmän tarkoitus on alan henkilöstön ammattitaidon asteittainen nostaminen ja nousun järjestelmällinen mittaaminen. Kokelaille pyritään antamaan myös entistä selvempi kokonaiskuva koko valmistusprosessista sekä siitä, miten esimerkiksi prosessin alkupäässä tapahtuvat virheet vaikuttavat lopputuotteeseen asti.

Tutkintojärjestelmän takana

ovat Metsäteollisuuden Koulutuskeskus METSKO, Metsäteollisuuden Työnantajaliitto, Paperiliitto, Teknisten Liitto ja metsäteollisuusyritykset. Järjestelmä on laadittu yhdessä opetushallituksen kanssa siten, että tutkinnot ovat valtakunnallisesti hyväksytyjä.

Opiskelun lähtökohtana on päivämasteri Pekka Tujusen mukaan henkilökohtainen opintosuunnitelma, joka laaditaan kokelaille sen mukaan, mikä hyödyttää eniten heitä sekä myös työnantajaa.

Itse opiskelu koostuu kursseista ja etäopiskeluna suoritettavista tehtävistä. Esimerkiksi pituusleikkurin käyttöhenkilöstön kurssit sisälsivät käyttö- ja prosessitekniikkaa, kunnossapitoasioita sekä ympäristönsuojelua tai yritysaloutta.

Koetilaisuudessa keskitytään kunkin ammatin jokapäiväisiin

asioihin: tarkoituksena on varmistaa, että kokelas osaa työtehtävänsä optimaalisesti.

Pituusleikkurilla tutkinnon suorittajan piti selvittää mm. asiakasrullien laatuvaatimukset sekä se, miten niihin vaikutaan, mitä paperilajeja kyseisellä koneella valmistetaan, mitä raaka-aineita käytetään ja mitkä niiden laatuvaatimukset ovat. Lisäksi kyseltiin työsuojeluasioita, taloudellisuutta – mm. missä hylkyä syntyy – sekä linjojen välistä yhteistyötä.

Helmikuussa tutkinnon suorittivat II-rullamies Veli-Pekka Hälikkä, sylinterimies Kari Mattila, sylinterimies Matti Kallio, pituusleikkurin III-miehet Eila Dahl, Päivi Mattila ja Marjut Karjalainen.

Koko maassa paperiammattitutkintoa on suorittamassa noin 230 henkilöä. Voikkaalla heitä on kaikkiaan 14 ja Kymillä 9.

Varo viruksia!

Tietokonevirus on ohjelma, joka leviää mikrotietokoneesta toiseen käyttäjän huomaamatta ja aiheuttaa vahinkoa tai häiriötä. Virus voi tuhota mikron koko kovalevyn sisällön tai yksittäisiä tiedostoja. Jotkut virukset sokevat tiedostoja vähitellen, jolloin suuri osa tiedoista voi olla pilalla ennen kuin virus havaitaan.

Virukset voivat levitä nopeasti ja saastuttaa lyhyessäkin ajassa useita mikroja. Virusten poistaminen on työlästä ja tietojen palauttaminen voi olla mahdotonta.

Kymmene-konsernissa on havaittu useita viruksia. Toistai-

seksi laajaa vahinkoa ei ole syntynyt, mutta yksittäisissä tapauksissa kovalevyn tiedot on menetetty.

Viruksia on tullut ulkopuolisten ohjelmistotoimittajien ja harjoittelijoiden tuomissa ohjelmissa, kotikoneeseen kopioituista peleistä, maahantuojalta saadusta esittelymikrosta sekä ohjelmavalmistajien esittelylevykeistä. Kaikkien virusten alkuperää ei pystytä jäljittämään.

Kymin Paperiteollisuus Oy:n mikroissa on viimeksi tammi-kuussa 1995 havaittu viruksia.

Tutki levykkeet!

Ennaltaehkäisy on paras tapa torjua virukset. Tärkeintä on, että mikroissa ei käytetä yhtiön ulkopuolelta tulleita levykkeitä ennen kuin ne on virustarkastettu. Jos tietoja siirretään levykkeellä yhtiön ulkopuolelle, palautetut levykkeet on tarkastettava. Uudet,

tyhjä levykkeet pitää hankkia varaston kautta, koska valmiiksi formatoituilla levykkeilläkin tiedetään siirtyneen viruksia.

Jos tietoja siirretään kotikoneelle, levykkeet kannattaa kirjoitussuojata. Kirjoitussuoja on syytä poistaa vain tietojen tallettamisen ajaksi. Myös kotitietokone on virustarkastettava säännöllisesti.

Kymillä uudet ohjelmistot asennetaan keskitetysti, jolloin mahdollisten viruslähteiden määrä minimoituu. Levykkeeltä käynnistyviä esittely- yms. ohjelmia kannattaa välttää, kopioituja ohjelmia ei saa käyttää.

Verkkopalvelimiin on asennettu virustarkastusohjelma, jota käytetään verkon valikosta. Ohjelmaa voi myös tilata Käyttöpalvelusta, **Pertti Rönkköselältä** (momo RÖNKKPE puh. 2334).

Jos epäilet, että koneessasi on virus, ota heti yhteys Kymin Tietohallinnon Käyttöpalveluun.

Työvoimapörssistä apu

sisäisten siirtojen tehostamiseen, vajaatyökykyisten sijoittamiseen ja perusteltuun työhönottoon

Kymin Paperiteollisuus Oy:n henkilöstön määrä on tällä hetkellä tasapainossa työvoiman nykyisen tarpeen kanssa. Sopeuttaminen on voinut tapahtua vain hyvässä yhteistyössä henkilöstöryhmien ja johdon välillä.

Saavutettu tilanne antaa nyt mahdollisuuden tehostaa sisäisiä siirtoja, joiden toteuttamisen jälkeen voidaan, työvoiman tarpeen mukaan, ottaa vapautuville paikoille myös ulkopuolisia henkilöitä.

Sekä työnantajan että henkilöstön etujen mukaista on toisaalta pitää vajaatyökykyiset henkilöt mahdollisimman pitkään työelämässä. Tämä onnistuu useimmissa tapauksissa vain sisäisin siirroin.

Edellämainituista syistä on Kymille perustettu ns. työvoimapörssi, jonka tehtävänä on hoitaa kaikki yhtiön sisäiset siirrot. Pörssiä hoitamaan eli työhönsijoittajaksi on valittu teknikko **Leo Suokas**. Työvoimapörssi tulee toimimaan työhönottotoimistossa Marskinkadulla, osana yhtiön normaalia työhönottoa.

"Ne henkilöt, jotka haluavat perustellusti vaihtaa työmaata, voivat ilmoittautua työnhakijoiksi työvoimapörssiin. Syitä työpaikan vaihtamiseen voi olla monia: pääseminen eteenpäin työelämässä, tunne siitä, ettei pärjää nykyisessä työssä tai elämänti-



Antti Jokinen

lanteen muuttaminen, jonka vuoksi on tullut tarve vaikka työaikamuodon vaihtamiseen", toteaa työvoimapäällikkö **Pekka Halinen**.

Mikäli henkilö haluaa päästä työvoimapörssiin, riittää että hän ilmoittautuu työhönsijoittaja Suokalle. Kehitteillä on myös sisäinen hakujärjestelmä sekä lomake, jota käyttäen saadaan selville keskeiset työpaikan vaihtoon liittyvät asiat.

Tähän mennessä uudelleensijoitettavia on vuosittain ollut puolisen sataa. Koska avoimia työpaikkoja on rajallisesti, ei pörssi ensi vaiheessa voi tarjota ylenmäärin vaihtoehtoja.

Ajatuksena ihmisten uudelleensijoittelu on vanha ja koeteltu. Myös Kymillä asioita on hoidettu koko ajan. Uutta on kuitenkin se, että työvoimapörssissä avoimet paikat ovat kaikkien haettavissa.

"Työhönsijoittaja tarvitsee laajaa tietämystä työpaikoista, ammateista ja työmenetelmistä. Leo Suokas on toiminut työnjohtajana ja suunnittelijana sekä hankkinut asiaan liittyvän työntutkijakoulutuksen. Hänen pitkä yhtiöläiskokemuksensa on myös hyödyksi tehtävässä", toteaa Halinen.

Työhönsijoittaja Suokas kertoo, että aina ennen avoimen paikan täyttämistä selvitetään, onko uudelleensijoitettavissa sopivaa henkilöä. Ulkopuolelta otetaan vapautuvalle paikalle henkilö vasta, mikäli työvoimapörssistä ei löydy sopivaa.

"Sisäiset siirrot suoritetaan luonnollisesti yhteistyössä niiden henkilöiden kanssa, jotka osastoilla tekevät päätöksiä ja vastaavat työvoimakysymyksistä. Kaikille työosastoille tullaan nimeämään siirroista vastaava yhteyshenkilö."

Pekka Halinen muistuttaa, että vaikka siirtoihin suhtaudutaan positiivisesti, on aina nähtävä kuitenkin myös kokonaisuus.



Pekka Halinen

"Jos on yksi paikka täytettävissä, pitää muiden hakijoiden ymmärtää, miksi heitä ei valittu."

"Niinikään työpaikalla pitää voida tehdä järjestelyjä, ellei siirtoon ole mahdollisuuksia. Tämä vaatii kypsyttää ja venymistä niin esimiehiltä kuin alaisiltakin. Työvoimapörssi ei myöskään korvaa osastojen omia etenemisjärjestelmiä", sanoo Halinen.

Vajaatyökykyisille sopivampi työ

Työvoimapörssin kautta hoidetaan myös ne henkilöt, jotka työterveysosaston mukaan tarvitsevat uudelleensijoitusta eivätkä kauan kykene entisiin tehtäviinsä. Tällöin työhönsijoittajan apuna toimii työvoimapäälliköstä, johtavasta lääkäristä, ao. henkilön lähimmästä esimiehestä, osaston yhteyshenkilöstä, pääluottamusmiehestä tai toimihenkilöiden ollessa kyseessä luottamus- tai yhdysmiehestä koostuva ryhmä.

Ryhmä käsittelee sijoitettavan

Työvoimapörssi ratkaisee monia henkilöstöpolitiikan ongelmia

"Näen, että työvoimapörssi on ainoa tapa oikeudenmukaisella tavalla toteuttaa ihmisten halu tai toive vaihtaa työpaikkaa. Se ratkaisee eräitä henkilöstöpolitiikan ongelmia myös siksi, että nyt ihmiset tietävät hakieksaan kaikki ne avoimet työpaikat, joihin on mahdollista pyrkiä", sanoo pääluottamusmies **Erkki Mukkila**.

Jokainen ihminen on nyt Mukkilan mukaan samanvertainen hakeutuessaan uuteen työpaikkaan. "Tähän mennessä toisille henkilöille on annettu tieto toisesta työpaikasta ja toisille toisesta. Koskaan ei ole tiedetty, mikä on todellinen tilanne. Nyt työpaikat ja työnhakija kohtaavat toisensa mahdollisimman oikeassa järjestyksessä."

Mukkilan mielestä Leo Suokas on oikea valinta työhönsi-

joittajaksi. "Tunnen hänet pitkältä ajalta ja tiedän hänen kykynsä ja tapansa hoitaa asioita. Huonot asiat eivät ole kuluttaneet Suokkaan kasvoja ja herättäneet häntä kohtaan epäluuloja. Päinvastoin: hänellä on meidän vankkumaton tukemme."

Mukkilan mukaan työvoimapörssi-järjestelmä ei kaadu pikkukompastuksiin ja virheisiin, vaan sitä voidaan jatkosakin rakentaa kaikkien vaatimukset täyttäväksi.

"Aloitin jo työsuojelvaltuutettuna tämän asian ajamisen. Kun pörssi nyt on toteutamisvaiheessa, otan oman kunniani siitä, että olen jaksanut sitä potkia eteenpäin. Jokisen Antin kanssa sitä suunniteltiin ja **Eero Miettinen** teki lopputyön oikein mallikkaasti."



Erkki Mukkila

haastattelun, vertailee työpaikkoja ja tarkastelee työympäristöä sekä tutkii mahdollisuuksia työn keventämiseen apuvälineillä tai työaikajärjestelyillä. Ryhmä myös hankkii työyhteisön hyväksymisen sijoitustoiminnalle, valitsee tarvittaessa tukihenkilön sekä harkitsee mahdollista uudelleen koulutusta.

"Työvoimapörssin perustaminen on erinomaisen hyvä asia. Vajaakuntoisten uudelleensijoitus, joka on ollut raskasta ja vaikeaa, pystytään nyt osana työvoimapörssiä toteuttamaan systemaattisemmin. Myös työosastot saadaan entistä aktiivisemmin toimintaan mukaan", toteaa johtava lääkäri **Antti Jokinen**.

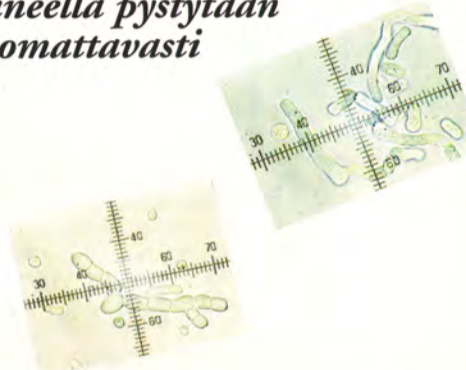
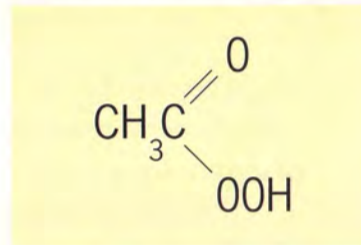
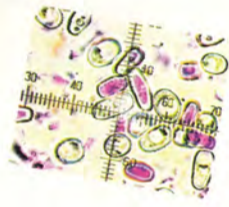


Leo Suokas

PERETIKKAHAPPO EI KUORMITA VESISTÖÄ

Ympäristöystävällistä limantorjuntaa

Finnish Peroxidesin valmistamaa uutta Desirox-peretikkahappoa on käytetty menestyksekkäästi mikrobintorjunta-aineena Voikkaan paperitehtaan PK 16:lla ja PK 17:llä vuodesta 1992 lähtien. Vetyperoksidista ja etikkahaposta valmistettavalla desinfiointiaineella pystytään korvaamaan perinteisesti käytettyjä, huomattavasti haitallisempia kemikaaleja.



TEKSTI JA KUVAT: KIMMO REKIMIES, MIKROSKOOPPIKUVAT: FINNISH PEROXIDES/KAUKAS VOIKKAAN LABORATORIO

Desiroxin kehittäjä, Finnish Peroxidesin tuoteinsinööri Jyri Maunuksela (vas.) ja Voikkaan paperitehtaan MFS-linjan käyttöinsinööri Jari Peuhkuri PK 17:n viiraosalla.

Desiroxin kehittäjä, Finnish Peroxidesin tuoteinsinööri Jyri Maunuksela. Desiroxin kehittäjä, Finnish Peroxidesin tuoteinsinööri Jyri Maunuksela. Desiroxin kehittäjä, Finnish Peroxidesin tuoteinsinööri Jyri Maunuksela. Desiroxin kehittäjä, Finnish Peroxidesin tuoteinsinööri Jyri Maunuksela.

Vuoden 1993 syksystä lähtien myös Voikkaan tehtaan kylmä raakavesi on käsitelty kloorin sijasta peretikkahapolla. Muutaman kerran vuorokaudessa tehtävä esikäsitteily riittää kylmälle vedelle. Paperikoneilla – PK 16 ja PK 17 – käytettäviin lämpimiin suihkuvesiin kemikaalia annostellaan uudelleen. Paperikoneella peretikkahappoa annostellaan konekyyppiin, hylkykiertoihin ja 0-veeteen tasaisina shokkiannoksina. Tarvittaessa, kuten koneen seisokkien aikana, voidaan antaa suurempi shokkiannos.

”Käytettävät pitoisuudet ovat hyvin lieviä. Kemikaali torjuu mikrobeja sekä estää niitä kiinnittymästä vesikiertojen putkistoihin ja säiliöihin sekä toisiinsa. Tämän ansiosta mikrobit eivät pääse rikastumaan prosessissa, vaan menevät sen läpi”, Jyri Maunuksela selvittää.

Lisäetuna Maunukselan mukaan on myös se, että samaa kemikaalia voidaan käyttää jatkuvasti. Tähän mennessä mikrobikantojen ei ole havaittu kehittyvän peretikkahappoa vastustaviksi. Peretikkahappo soveltuu lisäksi laajalle lämpötila- ja pH-alueelle.

Tunnettu kemikaali

Peretikkahappoa on käytetty vuosikymmeniä desinfiointikemikaalina mm. elintarviketeollisuudessa, panimoilla, meijereissä, karjatiloilta sekä lääketieteessä. Kemikaalia on Maunukselan mukaan jalostettu siten, että sitä pystytään hyödyntämään myös teollisuuskäytössä. Erilaisten lisäaineiden avulla sille uskotaan löytyvän entistä laajempia käyttömahdollisuuksia.

Paperitehdaskäyttö lähti liikkeelle alunperin Brasiliasta, jossa Finnish Peroxidesin toinen osakas, Solvay-Interox, alkoi käyttää vetyperoksidia mikrobien torjuntaan paperikoneilla. Suomessa kokeiltiin peroksidin terästämistä peretikkahapolla ja havaittiin, että peroksidin voi kokonaan jättää pois.

Finnish Peroxides teetti peretikkahapon käytöstä paperikoneiden mikrobintorjunnassa diplomityön Jyri Maunukselalla. Parhaillaan hän jatkaa tutkimuksia ja tekee aiheesta lisensiaattityötä.

PK 7:lle koeajo

Kymin PK 7:lla tutkitaan mahdollisuudet käyttää peretikkahappoa. Jos laboratoriokokeet ovat positiivisia, koeajo ajetaan ke-

vään aikana.

”Laboratoriokokeilla selvitetään ensin kemikaalin soveltuvuus meidän prosessiimme. Hienopaperitehtaan vesien bakteerikanta on erilainen ja selvästi suurempi kuin Voikkaan paperitehtaan vesissä, koska prosessimme on neutraali – Voikkaan paperitehtaan prosessi taas on hapan”, kertoo PK 7:n tuotantopäällikkö **Aleksander Schoschkoff**.

Tutkija **Päivi Korhonen** kertoo, että Kymin tutkimuskeskuksessa on tehty laboratoriokokeita viime syksystä lähtien.

”Neutraalin prosessin suurempi bakteerikanta ei sinänsä ole ongelma. Ongelmallisia ovat esimerkiksi sellaiset bakteerit, jotka tuottavat limaa, ovat rihmaisia tai tulevat toimeen hapetomissa olosuhteissa. Paperikoneen prosessivesikiirroissa voi kehittyä biofilmiä putkistojen ja prosessilaitteistojen viivekohtiin sekä säiliöiden sisäpinnolle. Irrotessaan biofilmikasautumat voivat aiheuttaa ajettavuusongelmia, likaa ja reikiä paperiin. Biofilmi sisältää mikrobien lisäksi vaihtelevia määriä kuituja, kuitujen palasia, lisäainepartikke-



Päivi Korhonen on selvittänyt peretikkahapon soveltuvuutta hienopaperitehtaan prosessin limantorjuntaan.

leita, pihkaa jne. Vesikiertojen sulkeminen ja ravintopitoisten lisäaineiden, pintaliimojen ja päällystestapojen seisottaminen säiliöissä edistävät anaerobisten bakteerien toimintaa, mikä voi johtaa haju-, korroosio- ja väri-ongelmiin.”

Laboratio-olosuhteissa peretikkahappo on toiminut hänen mukaansa erittäin hyvin, jopa paremmin kuin perinteiset limantorjunta-aineet. Lopullinen teho nähdään tehdasolosuhteissa tehdyssä koeajossa.

Sellutehtaan haihduttamoa laajennetaan

Kuusanniemen sellutehtaan haihduttamoa laajennetaan yhdellä lisähaihdutusyksiköllä. Lisäksi avarretaan tuotannollisia pullonkauloja.

Muutokset lisäävät laitoksen haihdutuskapasiteettia, nostavat

poltoon menevän lipeän kuiva-ainepitoisuutta sekä parantavat lämmöntalteenottoa. Laajennus varmistaa omalta osaltaan soodakattilakapasiteetin riittävyyden.

Tampella Powerin toimittaman laajennuksen kustannukset ovat reilut 17 miljoonaa markkaa. Rakennustyöt alkavat helmikuun lopulla ja uusi laitteisto otetaan käyttöön juhannusseisokin jälkeen. Parhaimmillaan hanke työllistää noin 40 henkilöä.

Teollisuusoppilaitokseen uusia oppilaita

Kymin teollisuusoppilaitokseen otetaan jälleen uusia oppilaita. Opiskelunsa pääsee aloittamaan syksyllä noin 25 henkilöä. Tällä hetkellä ammattikoulutuksessa on 22 henkilöä, jotka aloittivat opiskelunsa lokakuussa.

Teollisuusoppilaitoksessa annettavan koulumuotoisen ammattikoulutuksen tavoitteena on

antaa oppilaille valmiudet työkennellä sellu- ja paperiteollisuuden eri käyttötöhtävissä. Koulutus kestää vuoden.

Ammattikoulutukseen hakemista edellytetään 18 vuoden ikää sekä prosessiteknikan, kone-, sähkö- tai automaatioasennuksen peruskoulutusta. Myös suoritettu varusmiespalvelu katsotaan eduksi. Oppilaat valitaan ensisijaisesti Pohjois-Kymenlaakson alueelta.

Hakulomakkeita koulutukseen saa yhtiön työhönottotoimistosta (Marsinkatu 4) tai Kuusankosken työhönottotoimistosta

(Valtakatu 40). Hakemukset on palautettava maaliskuun aikana Kymin työhönottotoimistoon, jos samalla hakee kesätyöpaikkaa, tai kesäkuun loppuun mennessä Kuusankosken työhönottotoimistoon, jolloin kaikki hakemukset otetaan huomioon. Hakemuksiin on liitettävä mukaan jäljennökset koulutodistuksista.

Oppilaat valitaan yhteistyössä Kuusankosken työhönottotoimiston kanssa. Valintaperusteina käytetään aikaisempaa koulunestystä, haastatteluja ja testejä. Lopullisen päätöksen tekee koulun johtokunta syksyllä.

WISAFORREST PIETARSAARESSA:

Täydellisesti integroitu puunjalostusketju

”Ne kaikki kuuluvat luontevasti yhteen. Sellu voi käyttää harvennuspuun ja saha järeämmän puun. Myös harvennuksesta saatava lyhytkuitu hyödynnetään ja vähäiset määrät järeää koivua toimitetaan konsernin vaneritehtaille. Sahahake menee luonnollisesti sellunvalmistukseen”, kertoo Wisaforestin toimitusjohtaja Johan Karjaluo.

Wisatimberin saha tuottaa vuosittain lähes 250 000 m³ kuusi- ja mäntysahatavaraa. Vakio- tuotteiden ohella saha tarjoaa myös jatkojalostusta: lujuslajittelua, sormijatkamista, höyläystä, halkaisua, määrämittaamattomaa katekaisu- ja pohjamaalausta.

Kahdesta sellulinjasta toisella ajetaan pitkää ja toisella lyhytkuitua. Lyhytkuitu tehdään pääasiassa koivusta. Sataman läheisyys on antanut mahdollisuuden

Kymmene Oy:n tytäryhtiö Wisaforest Pietarsaaressa käsittää täydellisesti integroidun puunjalostusketjun, jonka muodostavat Wisatimberin sahateollisuus, Wisapulpin sellutehdas, Wisapaperin voimapaperitehdas sekä Wisapak Oy Ab:n teollisuuskääretehdas.

valmistaa jo viiden vuoden ajan myös eukalyptussellua. Noin 50 000 tonnin eukatuotantoa ei sekoiteta koivumassaan.

Wisapulpin koivusellu toimitetaan yksinomaan hienopaperituotantoon, pääasiassa Nordland Papierille. Havulinjan tuotannosta 30 prosenttia on armeerauseli paperille lujutta antavaa

massaa ja loput hienopaperin ja voimapaperin raaka-ainetta.

Havusellua on Pietarsaaressa valmistettu vuodesta 1976 lähtien jatkuvatoimisella keittimellä. Jatkossa se tuotetaan eräkeittimillä, koska näin päästään parempaan laatuun. Koivumassan teko puolestaan siirtyy Kamyr-keittimelle.

Lähes puolet koivulinjan tuotannosta on täysin ilman kloorikemikaaleja valmistettua eli ns. TCF-massaa.

”Ison sellutehtaan, sahan ja yhden paperikoneen integraatti Wisaforest pystyy valmistamaan 95 prosenttia tarvitsemastaan sähköstä itse. Soodakattilan lisäksi tämän mahdollistaa mm. kuorikattila”, kertoo toimitusjohtaja Karjaluo.

Höyryä syntyy yli oman tarpeen. Siksi sitä toimitetaan myös kaukolämpönä Pietarsaaren kaupungille. Tällä hetkellä sellutehtaan meesauunin polttoaineena käytetään jätetuokasua, ja raskasta polttoöljyä tarvitaan vain tuotannon ylös- ja alasajotilanteissa. Kivihiiltä käytetään pieniä määriä tukipolttaineena kuorikattilassa.

”Energiaomavaraisuutemme on siis hyvin korkea ja itse asiassa voimme ajaa tehtaita myös ns. saarikäyttönä.”

Tehdasalueella työskentelee noin 1 600 henkilöä. Metsäteollisuuden tapaan Pietarsaaren tehtaille ovat ominaisia pitkät työsuhteet. Pohjalainen itsenäisyys leimaa Karjaluodon mukaan hyvin pitkälle wisaforestilaista työtapaa.

”Itse haluan pyrkiä johtamisessa suureen avoimuuteen ja antaa henkilöstölle sitä kautta mahdollisimman paljon vastuuta.”



Wisapak osaamisessa

”Wisapak Oy:n Pietarsaaren tehtaan tekniikka ja osaaminen ovat Euroopan huippua. Yhtiön tanskalaiset ja saksalaiset osat tulevat hyvää vauhtia perässä”, kertoo Wisapakin toimitusjohtaja Harald Finne.

Vaikka Wisapakin historian virstanpylväinä vilahtelevat Euroopan leveimmät flexopainokoneet ja maailman leveimmät muovilaminaattorit, painottaa Finne ihmisen tärkeyttä: ”Vaaditaan koko ajan osaamista, joustavuutta ja hyvää työmotivaatiota. Siksi Wisapakilla vastuu vietään mahdollisimman alas”.

Taitoa tarvitaan erityisesti silloin, kun tilauksella on kiire ja teollisuuskääreen koostumus joudutaan päättämään nopeasti lukuisista eri vaihtoehdoista. Valmistussarjat ja -ajat ovat usein lyhyitä, tuotanto monivaiheinen, raaka-aineet monenlaisia ja kokonaisuus vaikea hallita. ”Siksi työnsuunnittelu on tehtaan sydän.”

Koska joustavuutta tarvitaan jatkuvasti, vaikuttavat työmotivaatio ja tehtaan henki nopeasti tulokseen. Finnen mukaan työmoraaali korostuu Wisapakilla. ”Vastuuta täytyy antaa mahdollisimman alas organisaatiossa.”

Toinen avainsana on avoimuus. ”Me pyrimme täydelliseen avoimuuteen. Jos ihmisellä on tarvittavat taustatiedot ja konkreettiset tavoitteet, he osaavat kyllä tehdä työnsä.”

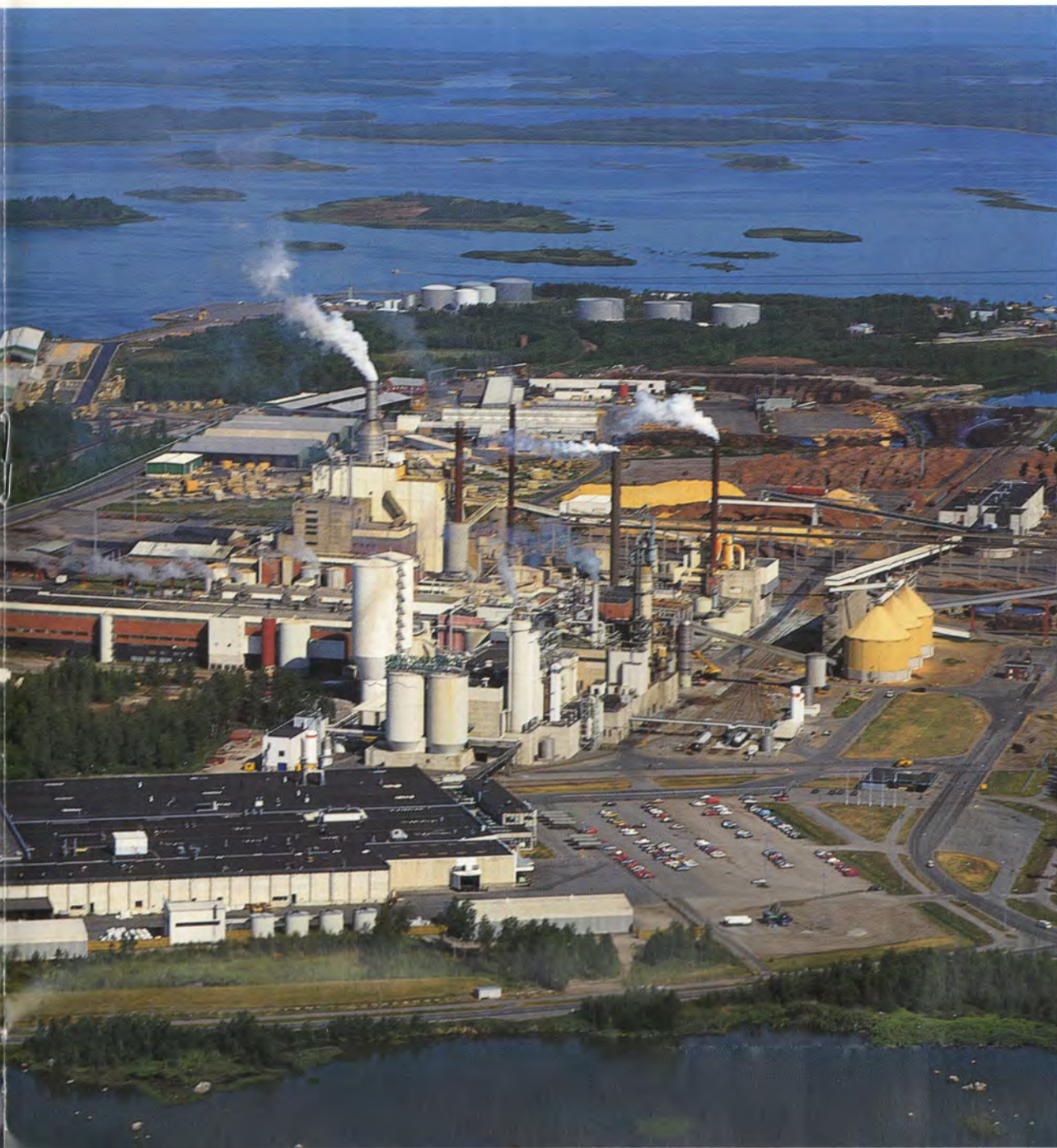
Wisapakin tuotteet tähtäävät alansa kärkeen – kierrätysvaatimukset ja -muoti heijastuvat tehtaalle vain harvoissa tapauksissa. Enemmänkin työtä teettää korkealuokkaisia pakkauksia vaativien yhtiöiden tyydyttäminen. Ympäristöseikat eivät ole tuotteissa ongelma, sillä paperi on kierrätettävää, muovit poltettavia ja painovärit valtaosin vesiliukoisia.

Wisapak saa noin 70 prosenttia käyttämästään paperista naapurissa sijaitsevalta Wisapaperin voimapaperikoneelta. Wisapaperi kuuluu Wisaforestin organisaatioon, mutta luonteva yhteys Wisapakiin syntyy siitä, että Wisaforestin toimitusjohtaja Johan Karjaluo on Wisapakin hallituksen puheenjohtaja.

Pietarsaaressa toimitaan yhä enemmän myös pakkaustoimialana (engl. Packaging Division). Silloin tarkoitetaan sekä Wisapakia että Wisapaperia. Tuotantojen läheisyyttä kuvaa se, että tavallinen kuluttaja saattaa nähdä



Tuotteen laatua tutkimassa Wisaforestin toimitusjohtaja Johan Karjaluo (vas.) ja koneenhoitaja Tauno Purola.



sa Euroopan huipulla



Harald Finne

kaupassa vierekkäin Wisapaperin valmistamasta paperista tehtyjä jauhopusseja ja säkkejä sekä Wisapakilla käsiteltyjä ja painettuja näkkileipäpaperereita.

"Wisaforestin sellu ja paperi ovat elinehtojamme, mutta riippuvuus on molemminpuolista – onhan Wisapak voimapaperi-

koneen suurin asiakas. Vaikka olemme erillinen osakeyhtiö, olemme kuitenkin osa Pietarsaaren integraattia."

Harald Finnen vastuualueeseen kuuluvat myös pakkausmateriaaliteollisuuden ulkomaiset osat. Wisaforestin omistama Wisapak Mertens GmbH Saksassa valmistaa samoja tuotteita kuin Wisapak, mutta on kooltaan neljäsosa siitä. Tanskalainen Wisapak Multicoate A/S on vuodesta 1993 lähtien ollut Wisapakin 100-prosenttisesti omistama pieni tytäryhtiö. Vähemmistöosakkaana Wisapak on ruotsalaisessa, Örnköldsvikissä toimivassa Converflexissä ja sveitsiläisessä Walke Packstoff AG:ssä.

Wisapakin Karhulan tehdas kuului vuoteen 1991 saakka Ensolle. Tehdyn toimialarationalisoinnin tuloksena säkkituotanto keskitettiin Karhulaan ja Enso tuli Wisapakin osakkaaksi 35 prosentin osuudella.

Uusi osa Wisapakia on Ostrolakassa Puolassa sijaitseva sellu-, paperi- ja säkkipakkausyhtiö. Tehtaalle on toimitettu Wisapakin ja Enson säkkituotantojen yhdistyessä ylitse jääneet koneet. Maksuksi on saatu lähes 20 prosenttia yhtiön osakkeista.

Wisapulp

Wisapulpin sellutehdas teki ennen Schaumanin ja Kymmenen fuusiota voimapaperikoneen tarvitseman massan lisäksi markkinasellua. Kymmene-konsernin keskeiseksi massantoimittajaksi siirtyminen on Johan Karjaluodon mukaan muuttanut toiminnan "turvallisemmaksi oloiseksi".

"Suuret vaihtelut markkinamassan kysynnässä ovat kadonneet. Hintapaineet ovat kuitenkin edelleen olemassa."

Nordland Papier ostaa Pietarsaaren sellua runsaat 200 000 tonnia. Toiseksi suurin pitkän kuidun käyttäjä on Wisapaperin paperikone lähes 140 000 tonnilla. Kaikki Wisapaperille toimitettava sellu on putkimassaa. "Kuivaaminen nostaisi kustannuksia ja jauhatus on laadun kannalta oleellisempi toimenpide."

Myös Finnellin sopimukset edellyttävät edelleen muutaman kymmenen tuhannen tonnin markkinasellutoimituksia.

Armeerausmassaksi sellua toimitetaan Voikkaan paperitehtaalle, Caledonian Paper plc:lle ja Chapelle Darblay:lle. Nordland Paperin ostoista valtaosa on lyhyttä kuitua, mutta myös mäännystä ja kuusesta tehtävää massaa viedään Dörpeniin.

Sellun laadusta ja toimituksista sovitaan em. tytäryhtiöiden kanssa. Laadun tasaisuuden takaamiseksi kaikki konsernin tehtaiden tarvitsema armeerausmassa tehdään eräkeittona.

Mitä on voimapaperi?

Voimapaperi valmistetaan normaalisti, tasoviiralla varustetulla paperikoneella. Pietarsaaren voimapaperikone oli valmistuessaan vuonna 1962 alalla maailman suurin ja kuuluu 137 000 tonnin kapasiteetillaan edelleenkin isojen koneiden joukkoon.

Voimapaperia valmistettaessa erityistä huomiota kiinnitetään jauhatukseen, jotta kuidut olisivat elastisia ja useat kuitusidokset tekisivät massasta mahdollisimman lujaa.

Voimapaperin pitää kutistua kuivattaessa, jotta se voi valmiina venyä sekä poikki- että pituussuuntaan. Tämän vuoksi säkkipaperikoneen kuivatusosalla pitää olla mahdollisimman paljon osia, joissa paperi pääsee kutistumaan.

Voimapaperikoneet ovat huomattavasti hieno- ja aika-kauslehtipaperikoneita hitaampia, parhaimmillaan ne ajavat 700–800 metriä minuutissa. Kovemmissa vauhdissa kutistumiseen ei jäisi aikaa. Liimapuristinta käytetään vain erikoistuotteita tehtäessä. Tällaisia ovat mm. offsetpainatusta varten valmistetut valkoiset voimapaperit – normaalisti säkkipaperi painatetaan hellävaraisemmalla flexopainomenetelmällä.

Kestävimmät säkki- ja muut kraft-sovellukset on perinteisesti tehty ruskeasta voimapaperista. Valkoisten voimapaperilaatujen osuus tuotannosta

on kuitenkin jatkuvasti kasvanut. Voimapaperien erinomaiset lujuusarvot johtuvat osittain siitä, että tuotannossa käytetään pelkästään neitseellistä kuitua. Raaka-ainepohjan ansiosta tuote on puhdasta ja hyvä painopinta monivärisille painatuksille.

Pietarsaaren voimapaperilla on vahva asema elintarvikke-, rehu-, rakennus- ja kiemanteollisuuden pakkausmateriaaleina.



riaaleina. Valkaistuista tuotteista tehdään mm. sokeri- ja jauhopusseja ja kantokasseja, ruskeista pusseja, teollisuuskääreitä ja hioma- ja liimapaperin pohjapaperereita. Tuotteiden päävientimaita ovat Skandinavia, Iso-Britannia, Saksa, Ranska ja muut EU-maat.

Yhteistyö Kymen MG-paperikoneiden kanssa on hyödyttänyt Wisapaperin markkinointia, koska pääkilpailijoillakin on tarjolla vastaavia vaihtoehtoja.

Teollisuuskääreitä pakkauskäyttöön

Teollisuuskääre on periaatteessa raskaan teollisuuden pakkauskäyttöön tarkoitettua paperia. Siksi usein puhutaan myös teollisuuspaperista.

Wisapakin markkinointiviestintäpäällikkö Johan Wikin mukaan sekä Wisapak että Wisapaperin voimapaperikone valmistavat pakkauspaperereita (engl. packaging papers), mutta Wisapakin tuotteet ovat jalostettuja: ne ovat painettuja ja niissä voidaan käyttää muovikerrosta, yhdistää kaksi paperikerrosta muovilla, vahvistaa verkolla, vaihtaa toinen paperikerroksesta muovi- tai alumiinifolioon yms. Wisapakin raaka-aineista viidennes

20 prosenttia riisikääreitä, kymmenesosa esipainettua laineria sekä viitisen prosenttia sahatavarakääreitä. Oman konsernin lisäksi myös Enso, ruotsalaiset ja manner-Euroopan metsäteollisuusyritykset käyttävät runsaasti Wisapakin kääreitä.

Wisapakin kääreitä tarvitaan myös terästeollisuuden kuljetuspakkauksissa. Tällöin tuotteita vahvistetaan usein mm. langoilla. Omakotirakentaja tutustuu Wisapakin tekemiin rakennuspapereihin valitessaan tuulensuojapaperia tai parketin aluspaperia.

Wisapakin tuotteet ovat nähtävissä myös vähittäismyymälöissä, sillä Pietarsaareissa esipainetaan laineri eli ulkopakkauksikartonki, jota käytetään aaltopahvin ja lujien tölkkikartonkien pintakerroksena. Tuotetta sanotaan myös preprintiksi. "Laminointia, päällystystä ja painatusta tarvitaan myös useissa jatkojalostukseen menevissä sovellutuksissa: jäätelökääreissä, kala- ja omenalaatikoiden, grillipaperissa jne. Tämän ns. ruokaryhmän osuus on tällä hetkellä liikevaihdostamme noin 4 prosenttia, mutta pyrkimämme kasvattamaan sitä jatkossa", toteaa markkinointiviestintäpäällikkö Wik.

Wisapak on kehittänyt myös kuormankiinnityshupun, jolla helpotetaan mm. kuormalavalla kuljetettavien paperirullien käsittelyä.



onkin muuta kuin paperia. Osa tuotteista menee suoraan pakkauskäyttöön, osa jatkojalostuksen raaka-aineksi.

Wisapakin teollisuuskääreitä noin 40 prosenttia on paperiteollisuuden rullakääreitä,

ein ttavia

jalla alueel-
la.

"Aina sitä työtä ja korjattavaa on riittänyt", miehet tuumivat. Yli 30 vuotta automaatio-korjauksia tehnyt Seppo Virtanen toteaa työn muutoksen olleen melkoinen; ennen ei elektroniikkalaitteita ollut lähessäkään niin paljon kuin nyt. Asentajat joutuivat tekemään joskus pitkiäkin työmatkoja lähtiessään työkomennukselle jonkin yhtiön monista tehdaspajakkunnista.



Seppo Virtanen (edessä) ja Ilkka Yrjölä ovat erikoistuneet erilaisiin elektroniikkakorjauksiin.

Ajan tasalla pysyminen vaatii jatkuvaa koulutusta

Automaatioasentaja **Reijo Sundström** teki työtään PK 7:n ristikentätalassa. Hetkeä aikaisemmin oli porukalla vedetty pari sataa metriä kaapelia katonrajan sa pölyisillä kaapelihyllyillä.

"Ei tämä nyt niin hirveätä ole miltä näyttää. Ja kaapeleitaakin laitettaessa ne merkataan hyvin, jotta myöhemmässä vaiheessa vian etsintä olisi helppoa", Sund-

ström sanoo ulkopuolisen päivitellessä johtojen ja nippeleiden määrää.

Hän kertoo työnsä olevan mukavan vaihtelevaa, kun ei tarvitse aina olla samassa paikassa. Päätyöalueena ovat erilaiset asennus- ja korjaustehtävät paperi- ja sellutehtaalla sekä tutkimusosastolla. Hän avustaa myös mm. kunnossapitoryhmiä seisokeissa ja ennakkohuoltoissa. Kesäisin on ollut lomitus-tehtäviä.

34 vuotta automaatioasennuksia tehneenä Sundström on kokenut alan valtavan muutoksen. Entisaikojen pneumaattisia laitteistoja ei tehtaalla enää paljoakaan ole. Hän uskoo, että alan jatkuvassa kehityksessä ajan tasalla pysyminen ei varmasti ole sen helpompaa nuoremalle väelle kuin vanhoillekaan. Ilman jatkuvaa koulutusta se ei onnistu. Koulutuksen määrä onkin viime vuosina lisääntynyt yhtiössä merkittävästi. Omalta osaltaan hän on tyytyväinen käymäänsä työteknilliseen koulun, josta on ollut paljon hyötyä.



Reijo Sundström teki asennustyötä PK 7:n ristikentätalassa.

Remontoitu K6-kattila alittaa typenoksidipäästöjen ohjearvon

Kymin höyryvoimalaitoksen K6-kattila alittaa vuoden alussa voimaan tulleen uuden valtakunnallisen typenoksidipäästöjen ohjearvon, joka on 150 mg/megajoule (MJ) käytettäessä puupolttoainetta. Ympäristön happamoitumiseen vaikuttavalle typenoksidille ei ollut aikaisemmin ohjearvoa. Ohjearvon saavuttamiseksi

vuonna 1989 leijupoltolle muutettuun K6-kattilaan tehtiin viime kesänä muutoksia, jotka ovat mahdollistaneet halutun palamistuloksen. Muutostyössä kattilaan asennetut ylälmasuuttimet vaikuttavat palamisen vaiheistukseen ja saavat aikaan edullisen tuloksen typenoksidipäästöissä. Lisäksi kattilaan lisättiin ylälmapuhallin sekä ilmakana-

vat.

Typenoksideja syntyy polttoaineen työstä. Kymin höyryvoimalaitoksella käytetään polttoaineena kuorta, lietettä, turvetta, maakaasua ja hiiltä, joilla kaikilla on eri ominaispäästöt. Koeajojen perusteella paras palamistulos leijupoltossa syntyy kuorilietepoltossa.

Multimediaista tehokas ja hauska apu kielenopiskeluun

Yhtiöläisten englanninkielen opetuksessa on helmikuun alussa otettu käyttöön multimedia, joka on saanut innostuneen vastaanoton kielikurssilaisten keskuudessa. Multimedian kanssa työskennellessään henkilöllä on käytössään ohjelmassa ääni-, kuva- ja liiketehosteet sekä mahdollisuus henkilökohtaiseen ääniharjoitteluun mikrofonin kanssa. Tällä hetkellä englannin kieltä opiskelee yhteensä 59 henkilöä.

Multimedia täydentää hyvin opettajien johdolla tapahtuvaa kielenopiskelua. Yhtiöläisten englanninkurssien vetäjinä ovat jo useampana vuonna olleet **Sonja** ja **Nick Marsh** Comstar International Ple:stä. "Multimedian kanssa opiskeltaessa kieli joutuu väliin asemaan - se ei enää ole kohde. Tähän pitääkin pyrkiä",

toteaa Sonja.

Tällä hetkellä teollisuusoppilaitoksen kieliluokkaan sijoitetussa multimediasa on suggestopedin Face to Face -ohjelma ja lukion kielioppimäärään perustuva Alfa Soft -ohjelma. Näistä jälkimmäisessä on monipuolisia, tavanomaisesta kieliopin opiskelusta poikkeavia harjoituksia 150 tunnin verran. Hauska Face to Face -ohjelma lähtee liikkeelle perustekstistä, johon perustuvia harjoituksia voi käydä läpi haluamallaan tavalla. Kerta kerralta vaikeammiksi käyvässä harjoitustehtävissä opiskelija saattaa joutua mitä ihmeellisempiin seikkailuihin, joista hänen tulisi selvittää.

Yhtiöläisten kielikoulutusta järjestävä koulutussihteeri **Eeva Metso** kertoo, että markkinoilla on runsaasti erilaisia kieli-

ohjelmia, ja niitä tullaan varmasti hankkimaan lisää. Englannin kieliohjelmien lisäksi myös muunkielisten ohjelmien hankintaa harkitaan.

Koulutuspäällikkö **Esko Niittymäki** puolestaan lupaa, että mikäli kokemukset osoittautuvat myönteisiksi, lisätään kielten opetuksessa multimedian käyttöä ja laitteistoa pyritään hankkimaan lisää.

Englanninkieltä opiskelevien on mahdollisuus käyttää multimediaa kurssiaikojen ulkopuolella vapaa-aikana tapahtuvaan kielen opiskeluun. Tämän on tapanhahduttava toistaiseksi kuitenkin konttorityöaikana, joten multimedialle on uhrattava osa loma- tai vapaapäivästä. Multimedian käyttö tiedusteluihin vastaa Eeva Metso, puh. 2434.

KUVA: IRMA NIEMI



"Mitähän meidän tuohon pitäisi vastata, jotta selvittäisiin tilanteesta", kyseli Esko Niittymäki esitellessään englanninkurssilaisille uutta multimediaa ja sen hauskaa Face to Face -ohjelmaa. Takana vas. Esa Floman, Sonja Marsh, Leena Suur-Askola, Tuija Lappalainen, Seija Ammälahti ja Sari Ylönen.

TYÖTERVEYS TIEDOTTAA

Hae kuntoremontti-kurssille!

Paperiliiton, Teknisten Liiton, Suomen Teollisuudenhenkilöiden Liiton, Insinööriliiton ja Tekniikan Akateemisten Liiton jäsenet voivat hakea kuntoremonttikurssille vuonna 1995.

Kymiltä on mahdollisuus lähettää viiden vuorokauden kurssille yhteensä 22 henkilöä: Paperiliitto 10, Teknisten Liitto 5, Teollisuustoimihenkilöiden Liitto 3, Insinööriliitto 3 ja Tekniikan Akateemisten Liitto 1. Mikäli jonkin kiintiön kohdalla ei ole tarpeeksi hakijoita, jako voidaan paikallisesti tehdä toisinkin.

Kuntoremontti-kurssin kustannuksiin muutos

Kuntoremonttikurssin kustannuksista osallistujia maksaa 100 markkaa/vrk, yhteensä siis 500 mk. Loput kustannuksista maksaa työnantaja ja Raha-automaattiyhdistys ammattiliittojen kautta puoliksi.

Kuntoremonttikurssille osal-

listuja saa aikaisemmasta poiketen Kansaneläkelaitokselta kuntoutusrahaa, joka on samansuuruinen kuin sairauspäiväraha ja on veronalaista tuloa. Se maksetaan henkilölle itselleen, ja se kattaa hyvinkin osallistujan omakustannusosuuden.

Osallistujia käyttää kuntoremonttikurssiin lomaansa tai muita vapaapäiviä ja maksaa matkat itse.

Kurssipaikaksi on valittu Peurunka ja kurssiajat ovat:

- viikko 15, 10.-15.4.1995
- viikko 20, 14.-19.5.1995 (alkaa sunnuntaina)
- viikko 21, 22.-27.5.1995
- viikko 36, 3.9.-8.9.1995 (alkaa sunnuntaina)
- viikko 48, 27.11.-2.12.1995

Osanottajien valinnan suorittaa työterveysosasto. Hakulomakkeita saa työterveysohitajilta ja luottamushenkilöiltä, joille lomakkeet voi myös palauttaa.

Tarkempia tietoja saa johtavalta työterveysohitajalta **Anna-Liisa Metsolta**, puh. (402) 2380.

Painonvartija-kurssilla vielä tilaa

Painonvartija-kurssi alkaa Kymin työterveyskeskuksessa torstaina 9.3.1995 klo 16.30. Kurssille mahtuu vielä muutama henkilö. Voit ilmoittautua oman alueesi työterveysohitajalle.

Kurssimaksu 250 mk peritään ensimmäisellä kerralla.



KYMIN OSAKEYHTIÖN 100-VUOTISSÄÄTIÖN APURAHAT

Apurahat julistetaan haettaviksi **15. päivään maaliskuuta 1995 klo 16.30** mennessä. Apurahoja voidaan myöntää ammattiin liittyvään opintotoimintaan tai muuhun itseopiskelu-, kulttuuri-, harrastus- ja virkistystoimintaan.

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan seuraavien yritysten palveluksessa olevat henkilöt ja heidän perheenjäsenensä:

Kuusankoski:

- Kymin Paperiteollisuus Oy
- Kaukas Oy
- Kymmene Oy
- Combitrans Oy
- Oy Finnterminals Ab
- Kymmene Logistics Oy
- Finnish Chemicals Oy
- Oy Finnish Peroxides Ab

Helsinki:

- Kymmene Oy

Apurahoja ovat oikeutetut hakemaan myös edellä mainittujen yhtiöiden eläkeläiset sekä ne Kymin eläkelaitosten eläkkeensaajat, joilla työssä ollessaan oli oikeus hakea säätiöltä apurahoja. Myös eläkeläisten perheenjäsenet ovat oikeutetut hakemaan henkilökohtaisia apurahoja. Yhteisökohtaisia apurahoja voivat hakea yksinomaan edellä mainituista yhtiöläisistä ja/tai eläkeläisistä koostuvat opinto- ja harrastusryhmät. Lisäksi edellä mainituilla paikkakunnilla toimivat yhdistykset ja seurat voivat hakea yhteisökohtaisia apurahoja.

Anomukset on tehtävä tarkoitusta varten laadituille lomakkeille, joita on saatavana yritysten toimistoista tai apurahalautakunnan sihteereiltä (puh. 951 - 402 2112). Hakemukset palautetaan osoitteella: Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö, **Marjatta Käki**, 45700 KUUSANKOSKI.

Hallitus

HENKILÖSTÖPALVELU TIEDOTTAA

Tervetuloa Kotilääkäriin liikuntakilpaan!

Yhtiön johdon päätöksen mukaisesti osallistumme KOTILÄÄKÄRI-lehden yhdessä Kunnossa Kaiken Ikää -ohjelman kanssa järjestämään työpaikkojen liikuntakilpaan, jonka tarkoituksena on lehden mukaan lisätä elämään liikuntaa, parantaa sen avulla työkykyä ja vähentää stressiä.

Mikä tahansa liikunta - työmatkakävelystä lumenluontiin, ikkunanpesusta puutarhanhoitoon ja veneentervaukseen - täyttää kriteerin, kunhan liikunta kestää yhtäjaksoisesti puoli tuntia kerrallaan.

Kymin ja Voikkaan henkilöstöpalvelut järjestävät tässä tapahtumassa omat liikuntakisansa, toimivat "tukipisteinä", jakavat Kunnossa Kaiken Ikää -kuntokortteja, keräävät ne kisan päättyttyä ja toimittavat valtakunnalliselle järjestäjälle. Kuntokortin lajivalikoimaa voit lisätä omalla lajillasi: lumityöt=LT, aikakriteerin täyttävä sukupuoliyhdyntä = SY jne.!

Liikuntakisa käynnistyy **maaliskuun** alussa ja **päättyy elokuun alussa** (viikot 9-31). Kuntokortissa on tilaa merkinnöille vuoden kaikille viikonpäiville, mutta merkitse suorituksesi vain em. viikoille.

Suomen hyväkuntoisin työpaikka, jolla on eniten puolituntisia/ palveluksessa oleva, palkitaan lokakuussa. Kymi ja Voikkaa arpoivat kaikkien elokuussa korttinsa palauttaneiden kesken 2 Lapinmatkaa, Verlanomia ja esinepalkintoja.

Osastot, työvuorot jne. — HAASTAKAA toisenne tähän liikuntakilpaan! KKI-kuntokortit saa henkilöstöpalvelusta.

LIIKKEELLE!

Kolmen Kovan Koitos

Kymi ja Voikkaa saavat 1.3. vierakseen Kaukaan Lyllyn, jonka kanssa käydään kamppailu hiihdossa, keilailussa ja ilma-aseammunnassa.

Kuntotöyryssä hiihdetään 8x3 km:n viesti, Kouvolan keilahlallisissa keilataan 6 sarjaa, Kouvolan

sisäradalla ammutaan ilmapistoolilla ja Voikkaan kalliosuojassa ilmakiväärillä. Em. paikoissa tapahtumat alkavat klo 15.

Viime vuonna Lappeenrannassa hiihdon voitti Voikkaa, keilailun Kymi ja ilma-aseammunnan Lyly.

Kymenrannan sauna- ja pesutupamaksut nousevat

Sosiaaliasiaintoimikunnan päätöksen mukaisesti ovat sauna- ja pesulamaksut 1.3. alkaen seuraavat:

- Sauna
- aikuiset 12 mk
 - eläkeläiset ja lapset 10 mk
- Pesula
- iso automaattikone 25 mk/tunti

- muut pesukoneet 20 mk/tunti

- mankeli 10 mk/tunti
- kuivauskaappi 10 mk/tunti
Ennen kuin saunan tai pesulan käyttäjä jättää lunastamansa lipukkeen eteisen pöydälle, tulee hänen ehdottomasti kirjoittaa lipukkeen kääntöpuolelle oma nimensä ja lipukkeen käyttöpäivä.

Keräysposliinia

Tilaamasi Arabia-vuosilautasen voit lunastaa Ky henkilöstöpalvelusta 15.3. lähtien. Hinta 180 mk.

Pilkkimestaruuskisat Lappalalla

Kuusankosken tehtaitten pilkkimestaruuksista kilpaillaan Lappalalla sunnuntaina 19.3.

Miehille on kaksi sarjaa: yli ja alle 55 v., naisille oma sarjansa. Kilpailu alkaa katos- tai leirisaunan rannasta klo 8 ja päättyy viimeksi mainitussa paikassa klo 12.30 kahvisteluun ja palkintoseremoniaan.



Kaikki vähintään puoli tuntia kestäneet liikuntasuoritukset oikeuttavat kuntokorttimerkintään.

Lähde Aarni-hiihtoon!

Kuudes Aarnihiihto hiihdetään 3.-4.3. Eerolassa. Täysikuu ei ole tänä vuonna valaisemassa aarnihiihtäjiä, mutta kiinnostus tapahtumaan tuntuu entisenlaiselta. Osanotto- listoja saa Ky henkilöstöpalvelusta, jonne ne tulee palauttaa 2.3. mennessä.

Aarnihiihdon ohella hiihdetään perjantaina 3.3. osastojen tikkaviesti. Lauantaina puoliltpäivin on tandemvies- tin, lasten pulkkamäen ja hernekeiton vuoro. Viimeksi mainittua tarjoaa Amica kaikille osallistujille la klo 12-14.

Jokainen tapahtumaan osallistuva henkilöstön jäsen on mukana kevään Lapinmatkan arvonnassa. Kaikkien osallistuvien kesken arvotaan lisäksi esinepalkintoja.

Ammattiosastot ja -järjestöt, yhdistykset ja yhteisöt, johtoryhmät, työhuonekunnat jne. - teidän joukkueettanne odotetaan tandemvies- tiin. Ilmoittakaa se 2.3. mennessä Ky henkilöstöpalveluun!

SAIRAUSKASSA TIEDOTTAA

Avustuskassa muuttui Sairauskassaksi



Tapani Kivelä



Sirpa Nurminen

Kuusankosken Tehtaiden Avustuskassa on muuttanut nimensä Kuusankosken Tehtaiden Sairauskassaksi. Nimimuutos perustuu vakuutuslainsäädäntöön, jonka mukaan avustuskassa-nimeä ei voi enää käyttää. Sosiaali- ja terveysministeriö on vahvistanut 20.1.1995 antamallaan päätöksellä kassalle uudet vakuutuslainsäädännön mukaiset säännöt, jotka tulivat voimaan 1.1.1995.

Uusiin sääntöihin liittyen kassan hallitus on 2.2.1995 pidetyssä kokouksessa nimittänyt kas-

sanjohtajaksi avustuskassanhoitaja Tapani Kivelän ja hänen sijaiskseen toimistonhoitaja Sirpa Nurminen. Uudessa tehtävänsään Kivelä ja hänen sijaisensa vastaavat aiempaa itsenäisemmin kassan käytännön toiminnasta. He raportoivat kassan hallitukselle. Tapani Kivelän on toiminut avustuskassan hoitajana vuodesta 1970 lähtien ja Sirpa Nurminen on ollut kassan palveluksessa vuodesta 1967 lähtien.

Kuitit

Eräissä tapauksissa on jälleen ilmennyt epäselvyyttä sairauslukuiteissa. Epäselvyydet syntyvät usein esim. silloin, kun käytetään erilaisia sellaisia kortteja, joiden yhteydessä maksun vastaanottaja ei anna kuittia, koska todellinen maksutapahtu-

ma toteutuu joskus myöhemmin - jätetään laskut (pankkisiirto) pankin maksupalveluun ja unohdetaan pyytää eräpäivän jälkeen pankilta varsinainen kuitti maksusta. Kassalle esitetään kuitenkin näköinen paperi, josta selviää, että lasku on jätetty pankkiin maksua varten, mutta maksu ei ole vielä tapahtunut.

Koska näissä tapauksissa ei ole kyse kuitista, ei kassa voi niiden perusteella suorittaa korvausta, vaan jäsenen on hankittava pankilta kuitti tai kuittia vastaava tosine esim. tiliote maksun suorittamisesta.

Kassalle esitettäviin korvaushakemuksiin tulee selvityksenä liittyä sellainen kuitti, josta selviää maksun vastaanottaja, maksaja, maksun aihe, suorituksen markkamäärä, päiväys ja allekirjoitus.



Energia-asioiden muutoksesta tietoa energiahuollon avainhenkilöille

Kymmene-konsernin energiahuollon avainhenkilöille järjestettiin 15.2. Kuusankoskella energiapäivä, jossa yhtiön energiatalousasioiden lisäksi tutustuttiin uuteen yhteiskäyttöjärjestelmään ja sähkömarkkinalakiin, vapautuvaan sähkökauppaan ja sähkön siirtoperiaatteiden muuttumiseen verkkoyhtiöiden uudelleenjärjestelyjen yhteydessä. Alustuksia päivän mittaan esittivät energiajohtaja **Perti Simola**, kehityspäällikkö **Seppo Vatanen** ja käyttöpäällikkö **Jouni Punnonen**.

ELÄKKEELLE

Kymin Paperiteollisuus Oy

Jälkileikkurin käyttäjä **Heikki Huuskonen** PK 7-9 (37 palveluvuotta), raamimies **Urmus Lehtonen** arkkisali (41), kehityspäällikkö **Irma Linderborg** tutkimusosasto (40).

Kaukas Oy

Massaosaston hoitaja **Seppo Kylliäinen** Vo paperi (40 palveluvuotta), pakkaaja **Kaino Lindström** Vo paperi (36).

Voikkaan tehtaan pilkkikilpailu

Kilpailu pidetään 18.3.1995 klo 7.30 - 12.30 Niskajärvellä, kilpailukeskuksena Purala. Lähtö jälle tapahtuu saunarannasta. Sarjat: Yleinen, naiset, eläkeläiset ja perhesarja.

Tehtas järjestää kuljetukset. Linja-autot ajavat seuraavaa reitistöä:

L-auto 1: Klo 6.30 Pilkanmaan koulu - Kymenranta - Pohjoistie - Valtakatu - Puistokatu - Tähteen alatie - Vo linja-autoasema - Purala.

L-auto 2: Klo 6.30 Harjun aseman kurvi - Harjuntie - Multamäen th. - Mattilantietä Voikkaalle - Jaalantietä Raikonsuoran päähän - vanhaa Jaalantietä Paala-

sen mäelle - Hirveläntie - Lauttatie - Lapinmäki - Voikkaantie - Vo linja-autoasema - Purala.

Linja-autoasemalla todetaan, tarvitaanko molemmat linja-autot jatko-osuudelle Puralaan. Paluureitti kilpailun päätyttyä päivän osasto 36:n pilkkikilpailuun osallistuvat tulevat samalla linja-autokuljetuksella.

Perhesarjassa perheen yhteistulokseen lasketaan isän, äidin ja yhden alle 16-vuotiaan lapsen tulos. Perhesarjaan osallistuvat eivät omilla tuloksillaan osallistu henkilökohtaisiin sarjoihin. Toisen vanhemmista pitää olla työsuhteessa Voikkaan tehtaalla.

HENKILÖUUTISET



Jyrki Kohtala



Esa Andersson



Marjatta Hassi

Kymin Paperiteollisuus Oy

Kymin paperitehdas

Dipl.ins. **Jyrki Kohtala**, 29, on 16.2.1995 nimitetty kehitysinsinööriksi teknologiaosastolle vastuualueenaan tehdastutkimus ja prosessinkehitys. Hän raportoi johtaja Matti Sipilälle.

Tehdaspalvelu

Insinööri **Esa Andersson**, 28, on 1.2.1995 nimitetty automaatioinsinööriksi tehdaspalvelun automaatioosastolle. Hän raportoi automaatioosaston päällikkö Timo Honkaselle.

Tietopalvelu

Dipl.ins. **Marjatta Hassi** on 1.2.1995 nimitetty informaattoriksi tietopalveluun. Hän on aikaisemmin toiminut tietopalvelussa määrällikkönä informaattorina. Marjatta Hassi raportoi tietopalvelun päällikkö Tuija Löfgrenille.

Suunnittelu ja projektit -osasto Oikaisu

Insinööri **Markku Tommiska** on nimitetty instrumentointisuunnitteluinsinööriksi suunnittelu ja projektit -osastolle 1.9.1994 lähtien eikä 9.1.1995 kuten edellisessä lehdesä virheellisesti kerrottiin.

Schauman Wood Oy

Sten-Christian Schauman on nimitetty SBU 2:n vientipäälliköksi 1. helmikuuta alkaen toiminta-alueenaan Euroopan ulkopuoliset maat. Kotimaan markkinoinnissa hänen tehtävänsä on jaettu myyntipäällikkö **Tapio Nurmen** ja myyntipäällikkö **Pauli Hakalan** kesken. Kaakkois-Suomen ja Etelä-Savon alueen myyntisihteerinä jatkaa **Marja-Liisa Järvinen**.

MERKKIPÄIVÄT

50 V

Leikkaaja **Pekka Eklund** arkkisalista täyttää 50 vuotta 30.3. Matkoilla.

Finnterminals muuttanut

Oy Finnterminals Ab:n Kuusankosken toimisto on muuttanut päällystyslaitoksen 4. kerrokseen. Puhelin- ja faksinumerot sekä osoite pysyvät muuttumattomina. Uusi postipaikka on KY 12.

KUOLLUT

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Aune Rundberg, 87, Vo höyryosasto (kuolinpäivä 22.1.), **Eino Taavitsainen**, 88, Vo rakennus (21.1.), **Katri Vaija**, 82, asuntoosasto (24.1.), **Eeva Valtonen**, 84, Vo paperi (25.1.).

KIITOS

Parhaimmat kiitokseni muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Teuvo Nikunen

Kiitos teille kaikille, jotka teitte merkkipäivästäni ikimuistettavan juhlan.

Veikko Lavonen

Parhaimmat kiitokseni kaikista muistamisesta jäädessäni eläkkeelle 31.1.1995.

Irma Linderborg

Parhaimmat kiitokset merkkipäiväni muistaneille.

Oiva Muikku

Parhaimmat kiitokset muistamisesta.

Harald Lütz

UUTISKYMI

NUMERO 2/1995

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 Rekiemies, puh. (951) 402 2169.

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

Osoitteenmuutokset: Terttu Niilö-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, numero 404 012.

Lehden seuraava numero ilmestyy 24.3. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava perillä toimituksessa viimeistään 10.3.

ISSN 0358-416X.



KYMMENE

RAUTALAHTI ALOITTI KYMILLÄ:

Paperintekijät vanhoja tuttuja – paperilajeissa vielä opeteltavaa

Kun Yrjö-Pekka Rautalahti kuluvan vuoden alussa oli aloittanut työnsä Kymmin paperitehtaan johtajan **Boris Sundholmin** varamiehenä, otti hän lähes ensi töikseen yhteyttä paperitehtaan entiseen isännöitsijään, nykyään eläkkeellä olevaan **Lennart Gräsbeckiin**. ”Pitihän minun ilmoittautua ja sanoa, että olin palannut. Lennart otti minut töihin, kun ensimmäisen kerran tulin Kymille.”

”Halusin tulla Kymille uudelleen. ’Koulutuskierrroksesta’ tosin tuli pitkä, ei sen pitänyt olla 11 vuoden mittainen. Se oli kuitenkin pakko tehdä, jotta tietäisi, miten muualla toimitaan”, pohtii Rautalahti menneitä.

Aikaan sisältyi työskentely ensiksi Voikkaan tehtaalla, sitten Lappeenrannassa, Irvinessä Skotlannissa ja ennen Kuusan-

koskelle tuloa pääkonttorissa Helsingissä.

Kolmen viime vuoden aikana Rautalahden kosketus hienopaperiin oli jatkuvaa. Yhteistyötä oli runsaasti erityisesti **Bjarne Nygårdin** kanssa. Työskentely liiketoiminnan kehitysohjelmassa antoi toisaalta erinomaisen yleiskuvan koko konsernista ja sen näkymistä. ”Tällä alalla suunnitellaan pitkäjänteisiä, kymmenenkin vuoden päähän tähtäviä operaatioita.”

Rautalahden mielestä muiden tehtaiden kulttuureja ei voi eikä saakaan tuoda sellaisenaan mukanaan. ”Itse en Kuusankoskella kokenut tullessi vieraaseen taloon. Lähes kaikki olivat tuttuja, kuten myös tehtaan kulttuuri.” Tutuus ei kuitenkaan merkitse, etteikö Rautalahti näkisi Kymmin hienopaperitehtaassa kehitet-

tävää. Erityisesti hän painottaa raportointijärjestelmän kehittämistä ja toiminnan parantamista sen avulla itse. Myös muita kriittisiä huomioita on jo kirjattu.

Rautalahti pitää tärkeänä sellun väen ja paperinvalmistajien yhteistyötä. Sitä kehittämällä on mahdollista saada integraatti tuottamaan entistä paremmin. Sellutehdas on Pekalle tuttu, sillä Lennart Gräsbeckin kehoituksesta hän viime vuosikymmenellä opiskeli perusteellisesti sellunvalmistusta Kuusanniemessä.

Itse Rautalahti opettelee tuntemaan Kymmin nykyiset paperiladut. ”Niissä on aikamoinen homma, koska viimeisin tehdaskokemukseni on peräisin aikakauslehtipaperin teosta.”

Rautalahti muistuttaa hienopaperinvalmistuksen muistakin haasteista. ”Ei tämä sen helpom-



KUVA: KIMMO REKIMIES

Yrjö-Pekka Rautalahti työskenteli Kymillä edellisen kerran 11 vuotta sitten.

paa ole kuin muidenkaan paperilajien valmistus. Kaikissa on omat ongelmansa. Mutta – tätä

työtä halusin tekemään.”

Kunniamerkit luovutettiin

Tasavallan presidentin viime itsenäisyyspäivänä kymiläisille myöntämät kunniamerkit luovutettiin 14.2.1995 Johtokunnan huvilassa järjestetyssä juhlatilaisuudessa. Merkit jakoi toimitusjohtaja **Johan Furuholm** hallintojohtaja **Lasse Mäkelän** avustamana. Samassa yhteydessä luovutettiin myös Kymmene Oy:n tietohallinnon palveluksessa olevan henkilön kunniamerkki.

Vasemmalta Johan Furuholm, **Turo Blomberg**, **Kari Kantola**, **Häkan Romantschuk**, **Tauno Mentu**, **Erkki Koskinen**, **Markku Johanson** ja **Lasse Mäkelä**. Kuvasta puuttuu myös kunniamerkin saanut **Martti Menna**.



KUVA: KEIJO KOIVULA

...jatkoa etusivulta

uusitaan kokonaisuudessaan. Konemuutokset tehdään pääasiassa olemassaolevissa tiloissa, joten investoinnin vaikutus tehtaan ulkonäköön on vähäinen. Merkittävin muutos on uusi, happivalkaisimon viereen nouseva alkalivaiheen esireaktortorni. Myös nykyisten valkaisu- ja jouluseisokeissa sekä vuoden 1996 juhannuksena. Valkaisu- ja jouluseisokeissa muutokset käynnistyvät vuodenvaihteessa 1995/96 ja lajittelevuonna 1996.

Projektilla ei ole suoranaista vaikutusta käyttö- ja kunnossapitohenkilöstön määrään.

Investoinnin vaatimat muutokset ja kytkenätkä tehdään tämän vuoden juhannus- ja jouluseisokeissa sekä vuoden 1996 juhannuksena. Valkaisu- ja jouluseisokeissa muutokset käynnistyvät vuodenvaihteessa 1995/96 ja lajittelevuonna 1996.

Paperin kysyntä voimakkaassa kasvussa Etelä-Afrikassa

Kymmene Oy:n paperien markkinointi Etelä-Afrikan tasavallassa palautui virallisesti entiselleen, kun tammikuun lopulla Kapkaupungissa vietettiin Nordic Paper Corporation -myyntiyhtiön toimittajien avajaisia.

Paperitoimitukset Suomesta Etelä-Afrikkaan lopetettiin vuonna 1986 rotusorron lopettamiseksi järjestetyn kauppasaarron vuoksi ja myyntiyhtiö myytiin paikalliselle paperitukkuille Haddonsille. Suomi poisti saarron vuonna 1991, jonka jälkeen aikakauslehtipapereita ryhdyttiin markkinoimaan agentin kautta.

”Boikotin aikana kaksi paikallista paperinvalmistajaa, Sappi ja Mondi, lisäsivät sekä tuotantoon että valikoimaansa ja peri-



KUVA: REIJO VIRTÄ

Göran Palmgren

atteessa maa oli paperin suhteen omavarainen lukuun ottamatta esim. LWC-paperia, joka

edelleen tuotiin mm. Saksasta. Nyt, talouden nousuvaiheessa, tarvitaan runsaasti myös tuontipaperia”, kertoo Nordic Paper Corporationin toimitusjohtajaksi Kaukas Oy:n markkinointiviestintäjohtajan toimesta siirtynyt **Göran Palmgren**.

Nordic Paper Corporation on lokakuusta lähtien markkinoinut Kymmene Oy:n papereita. Palmgrenin apuna toimii afrikaansin-/englanninkielen taitoinen **Ursula Opperman** ja lisävoimien palkkaamista harkitaan.

”Täällä on nyt uskoa tulevaisuuteen. Koulutukseen sijoitetaan, mainonta kasvaa ja uusia painokoneita hankitaan. Yksi asiakkaistamme investoi viime vuonna upouuteen rullaoffsettiin ja suurin asiakkaamme, maan johtava aikakauslehtien julkaisi-

ja ja painaja Nazionale, on tehnyt päätöksen uuden painolaitoksen rakentamisesta.”

Vaikka maassa on ”potentiaalia ja infrastruktuuria”, hidastaa Palmgrenin mukaan talouden kehitystä jonkin verran se, että ulkomaista pääomaa ei maahan ole saatu niin nopeasti kuin luultiin.

Markkinat ovat suuret, sillä maassa on noin 40 miljoonaa asukasta. Valkoisia heistä on noin 5,5 miljoonaa.

Palmgrenin mukaan erityisesti korkealaatuisilla papereilla on hyvä kysyntä. Maan monilla pienillä koneilla pyritään kattamaan laaja sortimentti, mutta kapasiteetti ei riitä tyydyttämään koko kysyntää.

”Kaikki LWC-paperi tuodaan ulkomailta. SC-papereita valmistetaan, mutta tuontipaperi on pa-

remman laatuista.”

Maan oma päällystetyn hienopaperin tuotanto ei riitä kattamaan kysyntää, niin ikään paperinjalosteita kuten tarroja, teippejä ja pakkauksia tuodaan runsaasti.

”Myyntiyhtiön toiminta on lähtenyt hyvin käyntiin. Kymmene ja sen tuotteet muistetaan sekä palvelu- että laatumielessä vielä hyvin. Toimintamme aloitettiin hyvään aikaan, koska se tapahtui samana vuonna poliittisen muutoksen kanssa. Näin voimme olla mukana uuden Etelä-Afrikan rakentamisessa.”

”Ongelmanamme onkin vain myytävän puute. Kymmene myynee kuluvana vuonna Etelä-Afrikkaan lähes 20 000 tonnia paperia.”

KYMIN PAPERITEOLLISUUS OY:N

Aloitetoimintaorganisaatio Yhteistoimintaorganisaatio Ammattijärjestöjen toimi- ja luottamushenkilöt

Aloitetoimintaorganisaatio 1995–1996

Hallinnon aloitetoimikunta

Työnantajan edustajat: apulaisjohtaja Eero Miettinen (varajäsen työvoimapäällikkö Pekka Halinen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: ympäristönsuojelupääll. Harri Jussila (osastopäällikkö Ilkka Parvinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: osastosihteeri Terttu Niilo-Rämä (lomakesuunnittelija Leena Orilähde).

Teknisten toimihenkilöiden edustaja: työnopettaja Toivo Tolvanen.

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: pääluottamusmies Erkki Mukkila.

Paperiliiton osasto 85: laaduntarkkailija Leo Puljava.

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: osaluett. laattaja Pentti Manninen (Leo Puljavan vara).

Kuusankosken Sähkömiehet ry osasto 74: laitetarkastaja Haron Dadu (Erkki Mukkilan vara).

Paperitehtaan aloitetoimikunta

Työnantajan edustaja: kehitysjohtaja Matti Sipilä.

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: tuot.pääll. Aleksan-

der Schoschkoff (käyttöteknikko Kosti Savenius).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: trimmittäjä Markku Salmi (varastopalv.hoitaja Tuula Järvinen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: päivämeestari Jukka Sunttila (vuoromestari Raimo Timonen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: koneenhoit. vara Raimo Merelä (koneenhoitaja Heikki Miettinen), pääll. kon.käyttäjä Mauri Laurila (massaosaston hoitaja Timo Pöntinen), lab.työntekijä Riia Frantsi (A4-valmistaja Ossi Viljakainen).

Sellutehtaan aloitetoimikunta

Työnantajan edustaja: tehtaanjohtaja Pekka Koivisto.

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: käyttöinsinööri Matti Tikka (käyttöteknikko Into Rinne).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: tehdaskonttoristi Seija Pekkanen (osastosihteeri Irja Halme).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: vuoromestari Martti Kurtto (vuoromestari Antero Strand).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 85: keittäjä L3

Timo Lehmunen (valkaisija L4 Kalevi Pyykkönen).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: asentaja Reijo Pehkonen (asentaja Harri Vuorinen).

Kuusankosken Sähkömiehet ry. osasto 74: sähköasentaja Seppo Pasi (sähköasentaja Jussi Tarjala).

Tehdaspalvelun aloitetoimikunta

Työnantajan edustaja: korj. palv. toim. esimies Kari Huovila.

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: suunnittelija Eija Lonka (rak.kunn.pitoins. Petteri Metiäinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: osastosihteeri Senja Erjansalo (osastosihteeri Liisa Nisula).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työnjohtaja Lasse Lieri (kunnossapitoins. Tarmo Lindén).

Työntekijöiden edustajat: Kuusankosken Metallityöväen osasto 19, asentaja Tapio Koskinen.

Kuusankosken Sähkömiehet ry. osasto 74: laitetarkastaja Haron Dadu (sähköasentaja Kari Tiitinen).

Paperiliiton osasto 19: asentaja Kari Niemi (sukeltaja Han-

nu Kilkki).

Paperiliiton osasto 85: rakennustyöntekijä Juha Rötö (Tapio Koskisen vara).

Energiantuotannon aloitetoimikunta

Työnantajan edustaja: johtaja Ilkka Valtonen.

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: käyttöpääll. Juha Kouki (kunnossapitopääll. Rauno Karvinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: toimiston esimies Marjatta Jurvanen (tehdaskonttoristi Helena Lukkari-

nen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työnjohtaja Simo Lehto (vuoromestari Martti Jäppinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: päälämmittäjä Lasse Rihu (1. lämmittäjä Matti Lai-

ne).

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85: 2. lämmittäjä Hannu Virtanen (haihduttamon hoitaja Jukka Henttu).

Kuusankosken Sähkömiehet ry osasto 74: automaatioasentaja Hannu Kohvakka (sähköasentaja Teuvo Haikonen).

Kymin Paperiteollisuus yhteistoimintaorganisaatio

JOHDON JA HENKILÖSTÖN YHTEISKOKOUS

Työnantajan edustajat: toimitusjohtaja Johan Furuholm, hallinnon johtaja Lasse Mäkelä (varajäsen apulaisjohtaja Eero Miettinen), tehtaanjohtaja Boris Sundholm (tehtaanjohtaja Pekka Koivisto), tekninen johtaja Häkan Romantschuk (talousjohtaja Ari Jattu).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: osastopäällikkö Martti Saksanenaho (käyttöpäällikkö Juha Kouki), tuotantopäällikkö Timo Johansson (kassapäällikkö Eila Tiitta).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: postittaja Eija Kurtto (varastokonttoristi Satu Silvonnen), konttoripalv.as.hoitaja Kaija Vierros (ostaja Seija Ämmälähti).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työnjohtaja Pentti Suokas (vuoromestari Martti Kurtto), vuoromestari Verner Helenius (työnjohtaja Raimo Lahtinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: pääluottamusmies Erkki Mukkila (asentaja Kari Niemi), jätevesilait.hoitaja Eero Jaakkola (valkaisija Arto Paju), rullapakk.kon.hoit. Pentti Vainio (merkkajaaja Ilkka Haapala), trukinkuljettaja Arto Tiihonen (asentaja Pertti Mäkelä), käytöntarkkailija Irma Ojala (pituusleikk.apum. Anja Tarkkiainen).

Paperiliiton osasto 85: pääluottamusmies Jorma Timonen (haihduttamon hoitaja Jukka Henttu), keittäjä L3 Timo Lehmunen (valkaisija L4 Kalevi Pyykkönen), ts-valtuutettu Heikki Tiihonen (laaduntarkk. Aulikki Halinen).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: asentaja Tapio Koskinen (asentaja Harri Meriluoto).

Kuusankosken Sähkömiehet ry. osasto 74: sähköasentaja Reijo Hölsä (vuoroasentaja Esa Karhu).

NEUVOTTELUKUNNAT

Kymin paperitehtaan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: tehtaanjohtaja Boris Sundholm (johtaja

Pekka Rautalahti), tuotantojohtaja Jorma Latomäki (johtaja Pekka Rautalahti), markkinointijohtaja Peter Löfgren (myyntijohtaja Peter Ahlbom).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: käyttöinsinööri Pekka Rekula (laadunhallintainsinööri Lila Hyvärinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: tehdaskonttoristi Leena Suur-Askola (osastosihteeri Teija Puustinen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: vuoromestari Veikko Sulkusalmi (ylimestari Pertti Toivanen), päivämestari Jukka Suntila (varavuoromestari Ari Puustinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: rullapakk.kon.hoit. Pentti Vainio (rullamies Hannu Lamminaho), merkkajaaja Ilkka Haapala (pääll.kon.käyttäjä Mauri Laurila), trukinkuljettaja Ari Järvinen (trukinkuljettaja Ilmari Jokinen), A4-valmistaja Ari Wahlberg (leikkaaja Jukka Mäkelä), sylinterimies Pertti Lepola (merkkajaaja Ilkka Ryöppy), valkaisija Mauri Vesala (syöttökulj.hoitaja Juha Ranta), asentaja Kari Niemi (asentaja Jorma Sorsa).

Sellutehtaan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: tehtaanjohtaja Pekka Koivisto (kunnossapitopääll. Timo Suominen), tuotantojohtaja Markku Laaksonen (kunnossapitopääll. Timo Suominen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: kunnossapitoins. Seppo Kylläinen (käyttöins. Heikki Hyvärinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: tehdaskonttoristi Ulla Ristola (tehdaskonttoristi Seija Pekkanen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: vuoromestari Verner Helenius (ylimestari Toivo Salo), työnjohtaja Juha Inkinen (kunnossapitosuunn. Hannu Holopainen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85: kuorimonh. K2 Juha-Matti Järvinen (varamies Pekka Paukkunen), laaduntarkkailija Leo Puljava (valkaisija L3 Jukka Vartiainen), pääluottamusmies Jorma Timonen (haihduttamon hoitaja Jukka Henttu), valkaisija L4 Kalevi Pyykkönen (keittäjä L3 Timo Lehmunen), ts-valtuutettu Heikki Tiihonen (laboratoriotyöntekijä Helena Liljanheimo).

Kuusankosken Metallityöväen

osasto 19: asentaja Reijo Pehkonen (asentaja Harri Meriluoto).

Tehdaspalvelun neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: tekninen johtaja Häkan Romantschuk (osastopäällikkö Ilkka Parvinen), osastopäällikkö Timo Honkanen (osastopäällikkö Markku Pasi).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: suunnittelija Eija Lonka (rak.kunn.pitoins. Petteri Miettäinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: osastosihteeri Senja Erjansalo (osastosihteeri Merja Kukkola).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työnjohtaja Pentti Suokas (työnjohtaja Lasse Mykrä), siivoussuunnittelija Marjo Anttila (rakennusmestari Kari Vuorinen), työnjohtaja Keijo Kokko (työnjohtaja Kari Eskelinen).

Työntekijöiden edustajat: Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: osaluett.laatiija Pentti Manninen (asentaja Tapio Koskinen).

Kuusankosken Sähkömiehet ry osasto 74: vuoroasentaja Esa Karhu (sähköasentaja Vesa Heino), vuoroasentaja Taisto Olkkonen (sähköasentaja Kari Metsämuuronen).

Paperiliiton osasto 19: junamies Kari Tuomi (autonkuljettaja Erkki Kokkonen), koneistaja Pasi Untolahti (vuoroasentaja Kalevi Lukkari), siivooja Ritva Nuutti (siivooja Päivi Suni).

Paperiliiton osasto 85: kirvesmies Markku Mäkelä (kirvesmies Juha Partti), rakennustyöntekijä Juha Rötkö (rakennustyöntekijä Marko Helkala).

Energiantuotannon neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: johtaja Ilkka Valtonen, käyttöpäällikkö Juha Kouki.

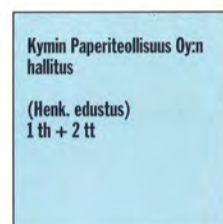
Ylempien toimihenkilöiden edustajat: kunnossapitopääll. Rauno Karvinen (käyttöpäällikkö Jouni Punnonen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: toimiston esimies Marjatta Jurvanen (tehdaskonttoristi Arja Suokas).

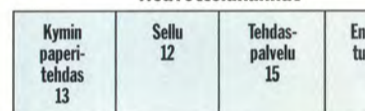
Teknisten toimihenkilöiden edustajat: laskentapääll. Pekka Nykänen (käyttömestari Pekka Pollari), työnjohtaja Raimo Lahtinen (vuoromestari Ari Tynys).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: turbiinihoitaja Seppo Hirvi (varamies Onni Aaltonen), 1. lämmittäjä Matti Laine

Kymin Paperiteollisuus



Neuvottelukunnat



(1. lämmittäjä Vesa Vainikka), sähköasentaja Ari Pajari (Taisto Holopaisen varamies), päivystäjä Jussi Ström (päivystäjä Petri Lindqvist).

Paperiliiton osasto 85: haihduttamon hoitaja Jukka Henttu (1. lämmittäjä Keijo Kuusela).

Kuusankosken Sähkömiehet ry. osasto 74: keskusvalv.hoitaja Taisto Holopainen.

YT-TOIMIKUNNAT

Tehdaskuljetusten yt-toimikunta

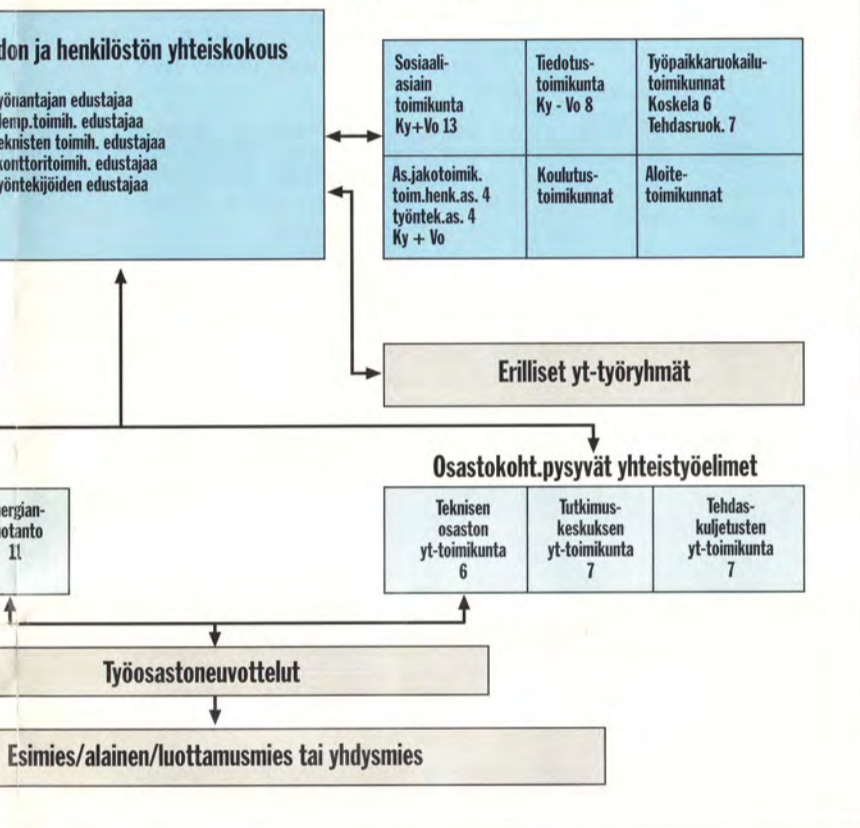
Työnantajan edustaja: tehdaskuljetusten päällikkö Matti Laine.

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: osastosihteeri Merja Kukkola.

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työnjohtaja Pekka Mouno (järjestelymestari Risto Ollikainen).

... Oy:n 1995-96

... Oy:n yt-organisaatio



MUUT YHTEISTYÖELIMET

Sosiaali-asiain toimikunta

Työnantajan edustajat: konttori-päällikkö Stig-Olof Lindholm (hallinnon johtaja Lasse Mäkelä), henkilöstöhall.pääll. Martti Purmonen (työsuhdepäällikkö Jorma Virtanen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: kassapäällikkö Eila Tiitta (konttoripääll. Paul Wilander).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: puhelunvälttämää Irma Pukki (osastosihteeri Irja Halme), palkanlaskija Orvokki Lempinen (ostokirjanpitäjä Liisa Sihvola).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: suunnittelija Leo Suokas (suunnittelija Juhani Saulila), ts-tekniikko Veikko Tolvanen (palo-pääll. Jouko Kääriäinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: varamies Jouni Nokkanen (trukinkuljettaja Ari Järvinen), pituusleikkurin apum. Anja Tarkiainen (siivooja Maija Rämä).

Paperiliiton osasto 85: laaduntarkkailija Leo Puljava (keittäjä L3 Timo Lehmunen).

Paperiliiton osasto 36: pääluottamusmies Kimmo Kähärä (viilaa- ja Reijo Mäkinen), trukinkuljettaja Tytti Penttilä (siistijä Hellevi Andersson).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: asentaja Hannu Pääkkönen

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: sähköasentaja Jukka Simpura (Hannu Pääkkösen varamies)

Tiedotustoimikunta

Työnantajan edustajat: tiedotus-päällikkö Reijo Virta (johtaja Eero Niinikoski).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: jälkikäsitteilytekniikko Heikki Mikkilä (pap. & sellulab.pääll. Liisi Helkala).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: ostokirjanpitäjä Sinikka Salakka (lomakesuunnittelija Leena Orilähde).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: päivämestari Jukka Suntila (laborantti Jouko Pöyry), ts-valtuutettu Veikko Tolvanen (työnjohtaja Betty Puholainen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: trukinkuljettaja Ilmari Jokinen (junamies Mika Ranta).

Paperiliiton osasto 85: keittäjä L3 Timo Lehmunen.

Paperiliiton osasto 36: II rullamies Jukka Suortanen (trukinkuljettaja Tytti Penttilä).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: asentaja Tapio Koskinen (Timo Lehmusen II vara).

Kuusankosken Sähkömiehet ry osasto 74: sähköasentaja Reijo Hölsä (Timo Lehmusen I vara).

Toimihenkilöiden asunnonjakotoimikunta

Työnantajan edustaja: asuntopoliiteeri Maila Kiiski.

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: laskentapäällikkö Leif Borgmästars (tekn. assistentti Heikki Laitinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: ostaja Aila Puranen (palkanlaskija Terttu Korpelainen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: päivämestari Jukka Suntila (suunnittelija Raimo Moturi).

Työntekijöiden työsuhteasunnot

Työnantajan edustaja: asuntopoliiteeri Maila Kiiski.

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: pääluottamusmies Erkki Mikkilä (laboratoriotyöntekijä Terttu Lampila).

Paperiliiton osasto 85: laboratoriotyöntekijä Helena Liljanheimo (pääluottamusmies Jorma Timonen).

Paperiliiton osasto 36: ts-valtuutettu Markku Vanhala (painehoitaja Seppo Häkkinen).

Työpaikkaruokailutoimikunnat

Toimihenkilöiden työpaikkaruokailutoimikunta:

Työnantajan edustajat: konttori-päällikkö Stig-Olof Lindholm (kehittämisspäällikkö Jonna Mäkilä-Lundberg).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: kassapäällikkö Eila Tiitta (tuotantopääll. Timo Johansson).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: lomakesuunnittelija Leena Orilähde (palkanlaskija Terttu Korpelainen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työnjohtaja Pentti Suokas (päivämestari Jukka Suntila), automaatiotekn. Jouko Kaipinen (suunnittelija Ari Lehtovirta).

Työpaikkaruokailutoimikunta

Työnantajan edustaja: henkilöstö-palvel.pääll. Leo Silén.

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: käyttöinsinööri Tuomo Lindén (tuotantopäällikkö Markku Laaksonen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: tehdaskonttoristi Seija Pekkanen (ostaja Riitta Virtanen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: tehdastutkimustekn. Olavi Qvick (työnjohtaja Mikko Aalto).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: varastotyöntekijä Heikki Hyypiä (siivooja Eija Lindroos).

Paperiliiton osasto 85: keskusvalvomon hoit. Hannu Virtanen (laaduntarkkailija Aulikki Halinen).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: laitetakastaja Kari Mäkinen (asentaja Pekka Manninen).

Kuusankosken Sähkömiehet ry. osasto 74: sähköasentaja Jukka Simpura (sähköasentaja Mikko Laine).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: junamies Kari Tuomi (veturinkuljettaja Rauno Äpälä), autonkuljettaja Erkki Kokkonen (autonkuljettaja Hannu Muukka), autonkuljettaja Lasse Hyttinen (autonkuljettaja Esko Nurminen), asentaja Pertti Mäkelä (asentaja Keijo Vilkki).

Teknisen osaston yt-toimikunta

Työnantajan edustajat: tekn.joht. Håkan Romantschuk (osastopäällikkö Johan Eklund).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: instr.suunn.pääll. Matti Ore (projektipäällikkö Heimo Siekinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: tekn.ark.hoitaja Anne Sirén (tekn.ark.hoitaja Eeva Jaatinen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: suunnittelija Esa Kautto (sähkösuunnittelija Juha Mikkola), puhtaaksi-piirtäjä Leena Sirén (piirtopalv.ryhmän esimies Päivi Puranen), suunnittelija Yrjö Rajala (suunnittelija Irmeli Niemi).

Tutkimuskeskuksen yt-toimikunta

Työnantajan edustajat: tekninen johtaja Håkan Romantschuk (tutkimuspäällikkö Markku Johansson).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: pap. & sellulab. päällikkö Liisi Helkala (tutkija Kyllikki Ek).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: osastosihteeri Sari Honkanen.

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: laborantti Jouko Pöyry (laborantti Pekka Niemeläinen), lab.työnjohtaja Olavi Martikainen (laboratoriotekniikko Tuula Koskimaa).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: lab.työntekijä Kari Jantunen (lab.työntekijä Lasse Salo), lab.työntekijä Terttu Lampila (lab.työntekijä Virpi Ruokolainen).

Ammattijärjestöjen toimi- ja luottamushenkilöt 1995–1996

Kymin ylempät toimihenkilöt

Kymin ylempien toimihenkilöiden hallitukseen vuonna 1995 kuuluvat Martti Sanaksenaho, Timo Johansson, Eija Lonka, Seppo Kylliäinen, Juha Kouki, Liisi Helkala, Eila Tiitta ja Seppo Federley.

Yhteyshenkilönä toimii kaudella 1995–96 **Martti Sanaksenaho** ja hänen varamiehenään **Timo Johansson**.

Kuusankosken Teollisuus-toimihenkilöt

Yhdistyksen puheenjohtajana vuonna 1995 jatkaa **Kaija Vierros**. Varapuheenjohtaja on **Irma Pukki**, sihteerinä toimii Raija Kaarna, rahastonhoitajana Mervi Laitinen ja jäsenrekisterivastaavana/työttömyyskassa-asiamiehenä Satu Silvonon. Koulutussihteerin tehtäviä hoitaa Maija Uronen ja nuorisosihteerinä on Tiina Laine.

Johtokunnan jäsenet: Kaija Arvelin (henkilökohtainen varajäsen Marja-Liisa Jurvanen), Raija Kaarna (Kirsi Sirén), Terttu Korpelainen (Ulla Ristola), Eija Kurtto (Sari Granberg), Anne Käätä (Tiina Laine), Mervi Laitinen (Sinikka Salakka), Irma Pukki (Pirjo Virtanen), Satu Silvonon (Irja Halme), Maija Uronen (Tuula Saloranta), Seija Ämmälähti (Senja Erjansalo).

Luottamusmiehenä Kymin Paperiteollisuus Oy:ssä vuosina 1995–96 toimii **Eija Kurtto** ja hänen varanaan **Satu Silvonon**.

Kuusankosken Tekniset

Puheenjohtajana vuonna 1995 toimii **Pentti Suokas**, varapuheenjohtajana **Martti Kurtto** ja sihteerinä Mauri Penttilä.

Johtokunnan jäsenet ovat Pentti Suokas, Mauri Penttilä (Ari Puustinen), Leo Suokas (Martti Kurtto), Jukka Sunttila (Jarmo Lehtonen), Ari Lehtovirta (Jouko Kaipinen), Markku Jaanu (Markus Hernesniemi), Jukka Kuusela (Matti Seppä).

Päähdyksmiehenä vuosina 1995–96 on **Verner Helenius** ja hänen varamiehenään **Raimo Lahtinen**. Alueyhdyksmiehet: sellu Verner Helenius (Jukka Kuusela), energiantuotanto Raimo Lahtinen (Ari Tynys), tehdaspalvelu Pentti Suokas (Matti Vainonen), suunn. ja tutkimus Pentti Suokas (Jouko Pöyry), paperitehdas/Kni Jukka Sunttila (Ari Puustinen) paperitehdas/Ky Veikko Sulkusalmi (Jukka Seppälä).

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Osaston puheenjohtaja vuonna 1995 on **Eero Jaakkola**, varapuheenjohtaja **Kari Niemi** ja sihteerinä Irma Ojala (varasihteerinä Ari Järvinen). Taloudenhoitajana toimii Juhani Haapala.

Toimikunta: Eero Jaakkola, Timo Andersson, Seppo Hirvi, Mauri Laurila, Pertti Lepola, Raimo Merelä, Pertti Mäkelä, Kari Niemi, Irma Ojala, Kari Tuomi ja Pentti Vainio. Varajäsenet: Ari Järvinen, Erkki Kokkonen, Hannu Lamminaho, Timo Laine, Jouni Nokkanen, Arto Paju, Hannu Simola, Pekka Sipiläinen, Anja Tarkkainen, Pasi Untolahti.

Tiedotussihteerinä toimii Ilmari Jokinen, koulutus- ja kulttuurisihteerinä Arto Tiuhonen, liikuntasihteerinä Terho Kukkola, loma-asiamiehenä Erkki Mukkila, nuorisosihteerinä Mika Ranta ja tasa-arvojohtajana puheenjohtajana Irma Ojala.

Päälouottamusmiehenä vuosina 1995–96 toimii **Erkki Mukkila**, I varapäälouottamusmiehenä **Kari Niemi** ja II varapäälouottamusmiehenä **Pentti Vainio**.

Kymin paperitehdas:

Työosastojen luottamusmiehet: Hipa Pentti Vainio (Eero Huusko), hiomo Arto Paju (Mauri Vesala), Y-osasto Pertti Lepola (Heikki Miettinen), C-osasto Ilkka Haapala (Mauri Laurila), arkkisali/A4 Ari Wahlberg (Jukka Mäkelä), arkkisali/isot arkit Juhani Nevalainen (Jukka Mäkelä), trukkimiehet Ari Järvinen (Raimo Laine), koneenhoitajat PK 1-9 Raimo Merelä.

Työpaikkaluottamusmiehet:

Hipa pakkarit Pentti Vainio, C-osasto Mauri Laurila, laboratorio Irma Ojala, F-osasto Timo Pöntinen, vetomestarit Olavi Sihvo, Ky.pap.varasto Olavi Sihvo, koneenhoitajat PK 1–2 Heikki Miettinen, arkkisali Tuula Pekkalin.

Kuljetus:

Työosaston luottamusmiehet: Kari Tuomi (Erkki Kokkonen)

Työpaikkaluottamusmiehet:

Rautatiet Markku Mäkinen (Kari Tuomi), kumipyörät Erkki Kokkonen.

Kunnossapito:

Työosaston luottamusmiehet: Kari Niemi (Jorma Sorsa).

Työpaikkaluottamusmiehet:

Kuljetusvälinekorjaamo Pertti Mäkelä (Keijo Vilkki), vuorokorjausryhmä TAM 37 Jouni Hyttiäi-

nen, Ky konekorjaamo C+MG-osasto kp Jorma Sorsa, keskuskorjaamo Pasi Untolahti.

Ky ja Kni ostovarasto:

Työosaston luottamusmiehet: Tuomo Pakkanen (Heikki Hyypiä).

Tutkimus:

Työosaston luottamusmiehet: Terttu Lampila (Tuija Poduschkin).

Vartijat:

Työosaston luottamusmiehet: Timo Laine (Oiva Riihimies)

Energia:

Työosaston luottamusmiehet: Seppo Hirvi (Seppo Simola).

Energiatalous:

Työosaston luottamusmiehet: Jouni Nokkanen (Petri Lindqvist).

Koskela:

Työosaston luottamusmies: Kaarina Tuukkanen.

Rak.os. siistijät:

Työosaston luottamusmiehet: Ritva Nuutti (Päivi Suni).

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

Osaston puheenjohtajana vuonna 1995 on **Heikki Tiuhonen**, varapuheenjohtajana **Kalevi Pyykkönen**, sihteerinä Timo Lehmunen ja taloudenhoitajana Jukka Koponen.

Toimikunta: Kalevi Pyykkönen, Jukka Vartiainen, Leo Puljava, Timo Lehmunen, Hannu Virtanen, Jukka Henttu, Juha-Matti Järvinen, Juha Rötkö, Jukka Koponen ja Markku Paalanen. Varajäsenet: Keijo Kuusela, Pekka Paukkunen, Juha Partti, Juha Penttilä, Aulikki Halinen, Sirkka-Liisa Huuonen ja Anne Hämäläinen.

Päälouottamusmiehenä vuosina 1995–96 toimii **Jorma Timonen**, varapäälouottamusmiehenä **Jukka Henttu**.

Neuvottelevat luottamusmiehet:

Kuorimo Juha-Matti Järvinen (Pekka Paukkunen), kuitulinja Kalevi Pyykkönen (Timo Lehmunen), talteenottolinja Jukka Henttu (Keijo Kuusela), rakennusosasto Markku Mäkelä (Juha Rötkö). Asiantuntija- ja työpaikkaluottamusmiehet:

Mittarimiehet Juha Penttilä, rakennusosaston siistijät Tuulikki Salmi.

Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Puheenjohtaja vuonna 1995 on **Juhani Lättman**, varapuheenjohtaja **Arvo Honkanen**, sihteerinä Mika Suur-Hamari ja taloudenhoitaja Jaakko Lehto.

Toimikunnan jäsenet ovat Arvo Honkanen (Kari Johansson), Pekka Tuomi (Jouni Kontio), Jukka Simpura (Osmo Penttilä), Ossi Laaksonen (Taisto Olkkonen), Taisto Holopainen (Hannu Heikkinen), Kari Tiitinen (Reijo Hölsä).

Osaston neuvottelevina luottamusmiehinä vuosina 1995–96 toimivat Kymillä **Reijo Hölsä (Esa Karhu)** ja Voikkaalla **Arvo Honkanen (Kari Johansson)**.

Työpaikkaluottamusmiehet: PK 7–9 automaatio Mikko Laine (Esa Karhu), Kni sellu: Esa Karhu (Mikko Laine), Ky sähkökorjaamo Reijo Hölsä (Kari Tiitinen), Ky vesivoima Taisto Holopainen (Rauno Luostarinen), Vo sähkökorjaamo Arvo Honkanen (Kari Johansson), Vo mittarikorjaamo Juhani Lättman (Pekka Tuomi).

Kuusankosken Metallityöväen os. 19

Osaston puheenjohtajana vuosina 1995–96 toimii **Tapio Koskinen** ja varapuheenjohtajana **Harri Meriluoto**.

Sihteerinä on Mauri Vesala, varasihteerinä Esa Valkonen, taloudenhoitaja Pekka Pöysä, opintosihteerinä Hannu Pääkkönen, lomavastaava Simo Virtala ja arkistonhoitaja Rauno Puolakka.

Toimikunta: Hannu Pääkkönen, Pekka Pöysä, Mauri Vesala, Hannu Silvonon, Pekka Manninen, Hannu Lehtinen, Esa Valkonen. Varajäsenet: Harri Meriluoto, Pekka Vahteristo ja Simo Virtala.

Neuvotteleva luottamusmies vuosina 1995–96 on **Pentti Manninen**, varalla **Tapio Koskinen**.

Työosastojen luottamusmiehet: Tehdaspalvelu Pentti Manninen (Tapio Koskinen), Hipa kp Mauri Vesala (Pekka Manninen), sellu kp Pentti Manninen (Tapio Koskinen), FP kp Hannu Lehtinen (Esa Valkonen).

Kymi Kymmene vartijatoimihenkilöt

Osaston puheenjohtaja vuonna 1995 on **Erkki Lahtinen**. Sihteerinä toimii Jari Siiravuo ja rahastonhoitajana Helge Valve.

Luottamusmiehenä vuosina 1995–96 on **Erkki Lahtinen**, varalla **Jari Siiravuo**.