

1936-96

UUTISKYMI

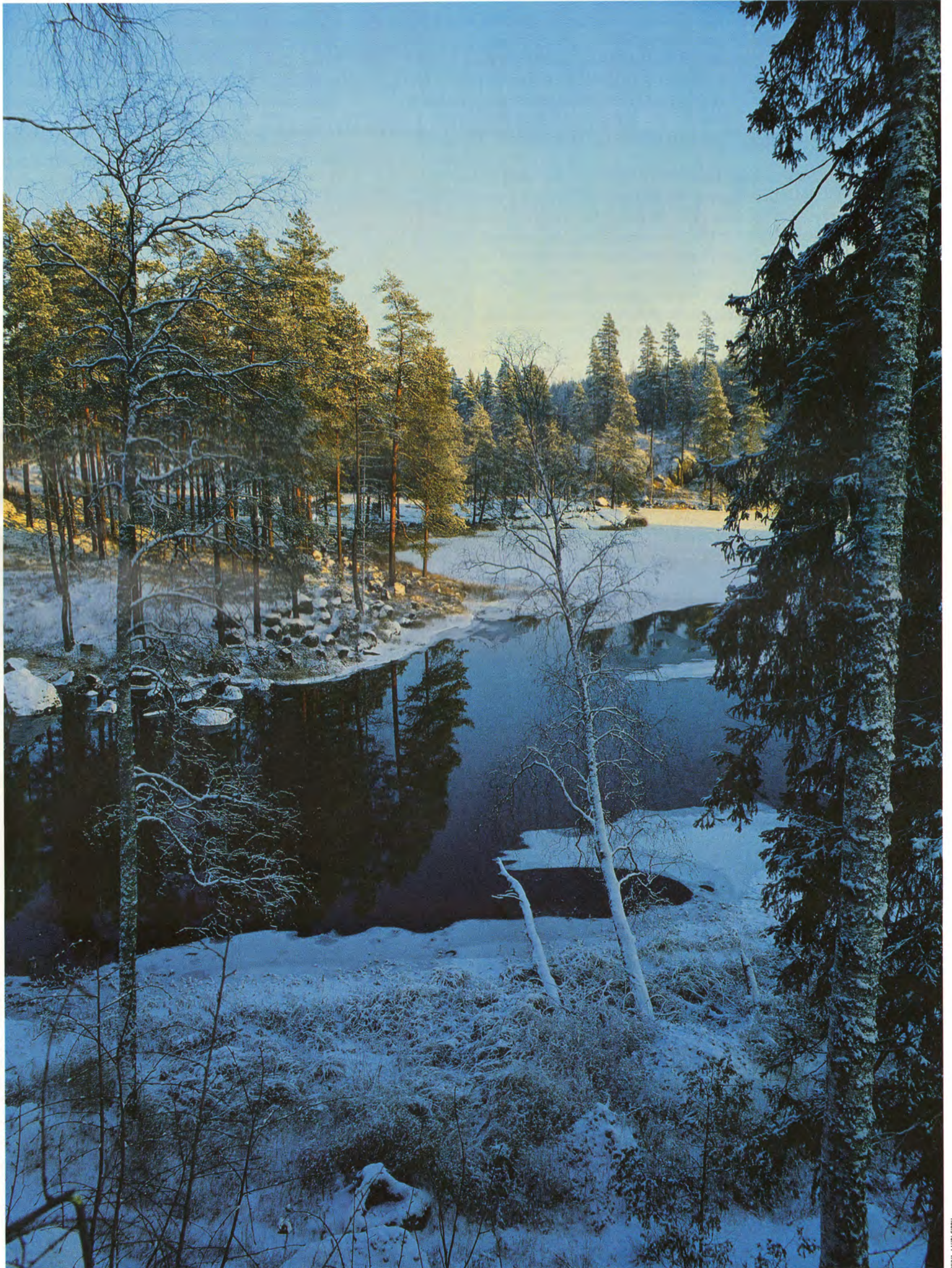
UPM-Kymmene Oy · Kymin julkaisu 56. vuosikerta.

12

•1996

Uutiskymi
toivottaa
lukijoilleen
rauhallista
joulu ja
onnellista
uutta vuotta.

20.12.
1996



Tiede, usko ja joulun sanoma

Mieleeni palaa joulu 26 vuoden takaa. Olin tuolloin luki-on ensimmäisellä luokalla. Suuresti ihailmani ja rakastamani isä oli kuollut tapaturmaisesti lokakuussa. Jouluaaton paketeista löytyivät koraalikirjat, jotka äitini kertoi ostaneensa yhdessä isän kanssa lahjaksi minulle jo alkusyksystä. Olin tuolloin pianoharrastuksessani kiinnostunut kirkkomusiikin soittamisesta, haaveena päästä joskus soittamaan oikeilla pilluilla.

Toinen kiinnostukseni kohde oli luonnontiede, varsinkin kemia. Läheisen poismeno sai pohtimaan myös ihmiselämän syvällisiä kysymyksiä ja elämän jatkumista tuonelan rajan tuolla puolen. Tällöin käsiini osui fyysikko, professori K. V. Laurikaisen radioesitelmä. Laurikainen kertoi toisen maailmansodan muuttaneen hänen materialistisen maailman käsityksensä. Hän uskoi jopa Neuvostoliiton materialistisen, ”tieteellisen” ateismin lopulta murtuvan ja rakkauden evankeliumin voittavan.

Nyt, 26 vuoden kuluttua, neuvostoideologian romahdettua, nämä fyysikon sanat palaavat mieleen. Käteeni osuu kirjahyllystä uudempi Laurikaisen julkaisu, ”Fysiikka ja usko”. Kirjassa luonnontieteilijä pohdiskelee historian aikana esiintyneitä konflikteja luonnontieteiden ja kristinuskon välillä päätyen toteamukseen: nykyaikainen luonnontiede ei ole ristiriidassa kristinuskon kanssa.

Professori Laurikainen näkee kuitenkin nykyisessä länsimaaisessa elämässä ongelmia. Suuri osa länsimaista kulttuuripiiriä on menettänyt elä-

vän kosketuksen siihen uskontoon, joka kautta vuosisatojen on ollut tämän kulttuurin elinvoiman lähteenä. Ihmiset kysyvät: Miksi olen olemassa? Mistä tulen ja minne menen? Mille pohjalle voin elämäni rakentaa? Tiede on riistänyt ihmisiltä uskon ja on antanut tilalle kilpailun korkeammasta elintasosta. Laurikainen kertoo tullessa elävästi kokemaan tieteen rajat, jolloin elämän pohjaa on joutunut etsimään kristinuskosta.

Mitä joulun sanoma voi meille kymiläisille tänä jouluna merkitä? Joskus rankan työviikon ja pitkien päivien jälkeen perjantain iltapäiväkahvilla on virinnyt keskustelu: Elämmekö tehdäksemme työtä vai teemmekö työtä elääksemme? Kysymykset ovat samoja kuin ydinfysiikollammekin. Mistä tulen ja minne menen? Mikä on elämäni perimmäinen tarkoitus?

Kyselijä voi tänä jouluna palata länsimaisen kulttuurin lähteille, kristinuskon perustalle: tänä päivänä teille on syntynyt Vapahtaja. Joulun Vapahtajan opetuksissa löytyy vielä tänäänkin sanoma stressatuille ihmisille.

Ehkä teologit eivät aina osaa kertoa tätä sanomaa oikealla tavalla. Silloin voimme oppia jotakin myös fyysikon Jumalasta, Jumalasta, jonka ihmisiä luonto on tulvillaan. Ja kun löydämme sellaista, mitä emme ymmärrä, voimme yhtyä luonnontieteilijä Laplacen sanoihin ”Mitä me tiedämme, on vähän, mitä me emme tiedä, on mittamatonta.”

Uskoessamme joulun sanomaan emme onneksemme tarvitse mittamattomasti tietoa.

Harri Jussila

POVARI

Suomalainen joulu tiedon valtatiellä 2015

Perheenäiti istuu tietokonepäätteensä ääressä ja suunnittelee joululahjaostoksia. Kauppiat ovat perustaneet verkkoon kolmiulotteisia virtuaalikauppakeskuksia, joissa internet-surffaajat voivat shopata omalla tietokoneellaan. Lahjat, joita ei voida siirtää digitaalimuodossa kaapelia pitkin, pakataan aikakoneeseen, joka toimittaa ne silmänräpäyksessä tilaajalle. Äiti on iloinen, kun ostoksia voi tehdä ympäri maailmaa ja riippumatta siitä, mikä vuorokauden aika on meneillään. Laskut voi huolehti maksaa luottokortilla, sillä luottokorttiyhtiöt ja ohjelmistotuottajat ovat kehittäneet takuvarman salausmenettelyn, jotta kortteja ei enää voi kloonata kuten joskus ennen vanhaan. Sähkörahaa käyttäessään kaikki ovat maailmankansalaisia. Enää ei tarvitse tuntea itseään edes epäisänmaalliseksi kuten jotkut markkoja euroon vaihdettaessa.

Isä on virtuaaliyrittäjän johtaja eikä hänenkään tarvitse työtehtävissään poistua kotoa. Liikeasiat, kirjeenvaihto, asiakkaiden tapaaminen tapahtuvat kaikki tietokoneella neljän seinän sisällä. Elektronisista työpaikkakokouksistakin on vain hyötyä; se on nopea ja samalla näkee millaisessa ”kunnossa” kukin alaisista sattuu olemaan.

Myös perheen lapset käyvät koulua kotona. Opetajia ja koulukirjoja ei enää tarvita. Tieto etsitään internetistä omalla tietokoneella, joka nopeasti kokoaa täydellisen multimediashow’n teksteineen, äänineen ja liikkuvine kuvineen. Vapaa-aika kuluu yhteyksissä maailmanlaajuisiin keskustelu- ja virtuaalikerhoihin.

Perhe on onnellinen ja aina yhdessä. Vanhaa työpaikkaan sidottua ja perhettä hajottavaa elementtiä ei enää ole. Ulkomaillekaan ei ole pimeyttä pakoon tarvinnut lähteä. Matkaseurueen voi itse näppäillä kokoon ja surffailla sitten ruudussa etelän lämpimillä rannoilla. Myös joulukortista on päästy eroon. Ihan naurattaa, että vielä vuonna 1996 vanerinen postikortti palkittiin Tuottava idea -päivillä.

Kun verkossa kaikki tapahtuu silmänräpäyksessä, tuntuu ikäänkuin nuortuisi. Sanoihan jo Einstein aikoinaan, että suurissa nopeuksissa aika hidastuu. Vitsaukseksi on sen sijaan noussut liikalihavuus, joka varsinkin suurten ikäluokkien siirryttyä eläkkeelle on vain pahentunut. Suhdannevaihteluiden tasaamiseksi tarkoitetut EMU-puskurirahastotkaan eivät ole tässä auttaneet. Ne ovat vain lisänneet lihavuusgeenejä.

Jo vuonna 1996 oli joka toinen suomalainen ylipainoinen ja koko väestön ylimääräisen rasvakudoksen laskettiin painaneen 16 miljoonaa kiloa. Tänä se on jo paljon suurempi luku. Siitä huolimatta, että liikunta verkostossa on noihin aikoihin verrattuna moninkertaistunut ja että juuri liikunnan merkitystä taistelussa liikalihavuutta vastaan on pidetty tärkeänä.

Ei siis ihme, että Suomen suurimmaksi tuotannonalaksi on noussut laihdutusvalmisteteollisuus. Mytologian voitettua terveen järjen metsäteollisuus onkin hävinnyt häiritsemästä. Suurin metsätapahtuma oli Brysseliin lahjoitettavan joulukuusen kaato. Siihenkin tarvittiin ympäristöministeriön erikoislupa.

Visionäärinen vinoilu paljastanee, että **Povari** on vain näppärälle surffaajasukupolvelle kateellinen, **verkostoliikuntavammainen vanhus**. Kun lyijykynä sentään pysyy vielä kädessä kirjoitan:

HYVÄÄ JOULUA
JA
PAREMPAA UUTTA VUOTTA.



Verla



hyväksyttiin yksimielisesti maailmanperintökohteeksi

Verlan vanha puuhiomo ja pahvitehdas hyväksyttiin 5.12. YK:n kasvatus-, tiede- ja kulttuurijärjestön UNESCO:n ylläpitämälle maailmanperintölistalle Meridassa, Meksikossa pidetyssä maailmanperintökomitean kokouksessa.

“Oli varsin juhlallista todeta, miten 21:n maan edustajat viideltä eri mantereelta aivan yksimielisesti hyväksyivät Verlan uudeksi maailmanperintökohteeksi. Ehdotusta kannattivat puheenvuoroillaan Italia ja Meksiko, joista jälkimmäisen edustaja totesi Verlan tulon listalle merkitsevän päänaavausta uudentyyppisille kohteille”, sanoo Meksikon kokoukseen osallistunut johtaja **Eero Niinikoski** Kymiltä.

“Uusien kohteiden esittelijä, tohtori **Henry Cleere** piti Verlaa paitsi ainutlaatuisen hyvin säilyneenä kohteena niin myös mielenkiintoisena nähtävyytenä. Hän korosti erityisesti sitä, että Verla ei ole mikään hengetön museo, vaan siellä voi aistia vanhan tehtaan ilmapiirin aidoimmillaan.”

Kokouksessa mukana ollut museoviraston pääjohtaja **Henrik Lilius** piti Verlan listausta merkittävänä huomionsoitukseksi sekä Suomelle että UPM-Kymmenele.

“Jos tätä saavutusta pitää verrata johonkin, niin mieleen tulee ensimmäiseksi soittaminen ja suuri orkesteri, jossa on erilaisia musikoita. Verla on päässyt nyt yhdeksi soittajaksi maailman valio-orkesteriin, jossa kaikki jäsenet voisivat tarvittaessa esittää myös solistisuuksia.”

“Mielestäni Verla ansaitsee ilman muuta tämän tunnustuksen”, toteaa opetusneuvos **Veikko Talvi**,



Komitean kokousta johti Meksikon museoviraston pääjohtaja Maria Teresa Franco (oik.) maailmanperintökeskuksen johtajan Bernd von Drostena avustamana.

joka keskeisesti vaikutti 1960- ja 1970-luvuilla Verlan museoimiseen.

“Paitsi että Verla kuvaa erinomaaisesti puunjalostusteollisuuden erästä kehitysvaihetta, edustaa se myös korkeaa arkkitehtuuria. **Eduard Dippell** oli voittanut Viipurin suomalaisen kirkon arkkitehtikilpailun ja vaikutteet siitä näkyvät myös Verlassa. Hän entisti paljon rakennuksia Viipurissa – itse asiansa vanhan Viipurin leima on osaltaan tämän taitavan arkkitehdin työn tulosta.”

Veikko Talvi löysi Verlan ainutlaatuisuuden 1950-luvulla.

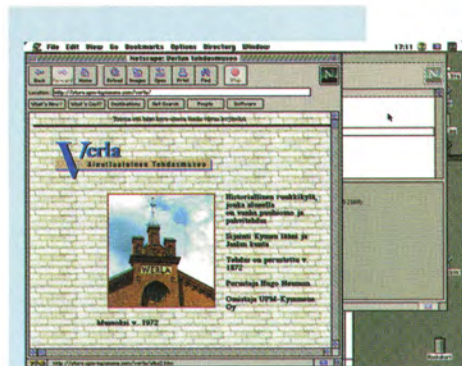
“Tunsin muun Kymenlaakson hyvin jo 1930-luvulta lähtien, mut-

totolliseksi Verlan museoimiselle, ehdotti hän toimikunnan perustamista ajamaan asiaa. Toimikunnan puheenjohtajaksi nimettiin silloinen Voikkaan tehtaan isännöitsijä **Magnus Wangel** ja museo avattiin vuonna 1972 Kymiyhtiön juhliessa satavuotista toimintaansa.

“Kutsuin myös silloisen valtion- arkeologin **Nils Clevén** tutustumaan Verlaan. Hän vertasi sitä merkitykseltään Wasa-laivaan, jota tuolloin entistettiin.”

Talven mukaan Verla säilyi alkuperäisessä asussaan mm. siksi, että **Gottlieb Kreidl** ei heikon terveytensä vuoksi jaksanut 1900-luvun alussa enää kehittää tehdasta. Verlan omistajaksi tullut Kymiyhtiö keskittyi Kuusankosken ja Voikkaan tehtaidensa kehittämiseen, eivätkä Verlaa johtaneet henkilöt kyenneet muilta kiireiltään merkittävästi vaikuttamaan tehtaan uudistamiseen. Vuonna 1922 kuitenkin rakennettiin hyvin kokonaisuuteen sopiva pieni sähkövoimalaitos, eikä myöskään uudempi voimala pilannut Verlan näkymiä.

KUVA: KIMMO REKIMIES



Verlalle omat internet-sivut

Lähes yhtäaikaisesti maailmanperintötunnustuksen kanssa Verlan tehdasmuseo astui uuteen aikakauteen, kun sille avattiin omat kotisivut internetiin. Internet-sivut, jotka löytyvät osoitteesta <http://www.upm-kymmene.com/verla>, on suunnitellut graafinen suunnittelija **Kirsti Kiri-Linden** Kouvolasta. Kotisivujen teksti pohjautuu suurelta osin maailmanperintöhakemuksen tekstiosuuteen ja sitä ovat täydentäneet johtaja **Eero Niinikoski** ja viestintäsuunnittelija **Anna-Leena Terhema** viestintäosastolta.

Sivujen rakentamisessa ja suunnittelussa Kirsti Kiri-Linden pyrki siihen, että sivut ovat luettavissa mahdollisimman monelta eri selaimelta. Sivujen rakenne noudattelee maailmanperintöhakemuksen rakennetta. Otsikkosivun jälkeen sisällysluettelosivulta pääsee tutustumaan Verlaan yleisesti, sen historiaan, arkkitehtuuriin ja koneisiin. Myös Verlan harvinaiset kalliomaalaukset on esitelty sivuilla. Matkailijoita palvellaan kertomalla Verlan sijainti ja museon aukioloajat pääsymaksutietoineen.



KUVA: KIMMO REKIMIES

Helikopteri levittää rakeistetun puutuhkan tehokkaasti

Maamme suurimmat metsäyhtiöt UPM-Kymmene, Enso ja Metsä-Serla sekä voimayhtiö Imatran Voima ovat yhdessä metsäntutkimuslaitoksen ja muiden tutkimusorganisaatioiden kanssa aloittaneet laajan tutkimuksen tuhkan soveltumisesta metsänparannukseen.

Hankkeeseen liittyen levitetään Kuusankoskella rakeistettua tuhkaa marraskuussa UPM-Kymmene Oy:n Nokkalan tilan Suurelle Aittosuolle Luumäellä.

Kokeilussa tuhka singottiin varttuneeseen kasvatusmännikköön vauhdilla, sillä FA Forest Action Oy:n helikopterilta kesti tyhjentää puoli tonnia tuhkarakeita sisältänyt suppilollinen noin kolme minuuttia. Yhteensä tuhkaa satoi 40 tonnia kahdeksan hehtaarin alueelle.

”Tulosyksikkö Kymin ja UPM-Kymmene Metsän järjestämässä kokeilussa tutkitaan tuhkan rakeistustekniikan toimivuutta, vaihtoehtoisia levitystekniikoita, menetelmien kustannuksia ja levityksen vaikutuksia metsässä”, toteaa UPM-Kymmenen tuhkavastaava, ympäristöhygieenikko **Erkki Haarto** Kymiltä.

Erona aikaisempiin tuhkanlevityskokeiluihin on rakeistetun tuhkan käyttäminen. 3 – 7 millimetrin tuhkarakeet ovat peräisin Kymintehtaalle rakennetusta Suomen ensimmäisestä tehdas-

mittakaavaisesta rakeistuslaitoksesta.

Rakeistuslaitoksella selvitetiin koeajoilla oikea ajotapa sopivan raekoon saavuttamiseksi. Marraskuussa metsässä tehdystä kokeesta puolestaan selvitettiin helikopterilevityksen toimivuutta ja tuhkan leviämistä-saisuutta.

Rakeistettua tuhkaa levitetään ensi kesänä toiselle koalueelle. Sen jälkeen päästään tutkimaan levityksen ympäristövaikutuksia. Mm. tuhkan mahdollinen huuhoutuminen valuma-alueen pintavesiin kaipa selvitystä.

Puutuhka sisältää tyyppeä lukuunottamatta kaikki puuston tarvitsemat ravinne- ja hivenaineet. Parhaita tuhkalannoituskohteita ovat Suuren Aittosuon tapaiset runsastyypiset ojitetut suomensat. Niistä puuttuu juuri tuhkan sisältämiä fosforia ja kaliumia.

Metsäntutkimuslaitos on tutkinut laajalti puun irtotuhkan käyttöä turvemaidella jo 1930-luvulta lähtien. Tuhkan käyttö suometsissä lisää puuston kasvua keskimäärin 2 – 4 kuutiometriä vuodessa eli kaksinkertaiseksi. Lannoitusvaikutus kestää parikymmentä vuotta. Vaikutukset saadaan aikaan 3 – 4 tuhkatonnilla hehtaarille.

Puuston lisäkasvun arvo, ympäristövaikutukset ja kokonaiskustannukset tulevat ratkaisemaan hyödyntämisen laajuuden.

KUVA: LASSI-MARKKU TUOMINEN



UPM-Kymmene Oy:n ylemmät toimihenkilöt järjestäytyivät

UPM-Kymmene Oy:n Ylemmät toimihenkilöt ry:n perustava kokous pidettiin 14.11. Helsingissä. Kokouksessa, johon osallistui edustajia 15:stä konsernin suomalaisesta yksiköstä, valittiin yhdistyksen puheenjohtajaksi **Jouko Horttanainen** Kaukaalta. Hallitukseen valitut 12 jäsentä edustavat eri tulosyksiköitä ja pääkonttoria.

Ylemmät toimihenkilöt liittyvät yhdistyksen henkilöjäseninä. ”Toiminta pyritään aloittamaan mahdollisimman pian mm. yhdistyksen toi-

mihenkilövalinnoilla, toiminnasta kertovan infopaketin laadinnalla ja pääyhdysmiehen valinnalla”, sanoi yhdistyksen hallituksessa Kymiä edustava **Martti Sanaksenaho**.

Yhdistyksen tehtävänä on jäsentensä edunvalvonta. Se on mm. vastuullinen osapuoli neuvotteluissa henkilöstöasioista ja mahdollistaa paikalliset sopimukset ylempien toimihenkilöiden osalta. UPM-Kymmenen Ylemmät toimihenkilöt ry toimii tiedonvälittäjänä yhtiön johdon ja jäsentensä välillä sekä edistää muuten ylempien toimihenkilöiden yhteistoimintaa.

Yhdistyksen potentiaalinen jäsenmäärä on lähes 2 000. Jäsenhankinta aloitetaan heti hallituksen ehdittyä organisoida toimintansa. Jäsenmaksu vuodelle 1997 on 50 markkaa.

TEKSTI: HEIDI SAARINEN, KUVA: RAISIO



20-vuotisjuhliin osallistui sekä nykyisiä että jo eläkkeellä olevia kymiläisiä.

RAISIO CHEMICALS JA KYMI

20 vuoden kumppanuus kasvaa ja kehittyy

Tänä vuonna juhlistetaan Raisio Chemicalsin ja Kymin hienopaperitehtaan 20 vuotista kumppanuutta. Vuonna 1976 yhteistyö käynnistyi natiivitärkkelyksen toimituksina ja tärkkelyksien uraauurtavana tuotekehityksenä.

Tänä päivänä Raisio Chemicals toimittaa Kymin Kuusankosken tehtaalle lähes kaikkia paperinvalmistuksessa tarvittavia kemikaaleja.

Raisio Chemicalsin tärkkelyksen liiketoimintayksikön johtaja **Martti Söderström** kertoo, että Raision ja Kymin-yhtymän yhteistyö käynnistyi kun Raisioon valmistui vehnätärkkelystehtä. ”Alusta lähtien Raisio Chemicals on toimittanut Kymille puolet tärkkelystarpeesta. 20 vuoden aikana Raisio on toimittanut Kymille noin 150 000 tonnia, jonka valmistamiseen on kulunut Suomen yhden vuoden koko vehnäsato.”

Martti Söderström kertoo, että Kymi on uranuurtaja kationisten pintaliimojen kehittäjänä. ”Kehitystyö Raision ja Kymin kesken on ollut tiivistä. Töitä on tehty rinta rintaan.” Kehitystyö on johtanut muun muassa siihen, että reilut 80 prosenttia kaikesta Suomessa käytetävästä tärkkelyksestä on kationista.

Raisio on vuodesta 1976 tähän päivään kasvattanut tärkkelyksen tuotantoaan tasaisesti. Vuonna 1976 Raisio valmisti tärkkelyksiä paperiteollisuudelle 5 000 tonnia, vuonna 1986 jo 60 000 tonnia ja kymmenen vuotta myöhemmin noin 140 000 tonnia eri toimipisteissään ympäri maailmaa.

Avoimuus ja rehellisyys molempien etu

Kymin ostopäällikkö **Kyösti Peltonen** toteaa tyytyväisenä, että koko sen ajan kun Raisiolla on kemianteollisuutta ollut, on paperiteollisuuden erityistarpeet osattu huomioida päätöksenteossa. ”Koen erittäin positiivisena sen, että yhteistyön merkitys on molemmissa yrityksissä mielletty oikealla tavalla ja toimintoja on voitu määrätietoisesti kehittää.”

Edelleenkin Kymi on Raision suurimpia asiakkaita. Vuosittain

kauppaa tehdään Kuusankoskelle vajaalla 100 miljoonalla Suomen markalla. Nykyisin Raisio toimittaa Kymille tärkkelysten lisäksi neutraaliliimoja, latekseja, häiriönpoistokemikaaleja, sellunvalmistuksen apukemikaaleja, optisia kirkasteita sekä päällystyskemikaaleja. Kymin tehtaalla on asennettuna myös yksi WIC 100 -laitteisto.

Kymin paperitehtaan tehtaanjohtaja **Boris Sundholm** toivoo, että Raisio täydentäisi tuotevalikoimaansa niin, että se sisältäisi kaikki kemikaalit määränpään kemian hallintaan. Reilut 35 vuotta Kymin palveluksessa ollut Sundholm toteaa, että yhteistyö Raision kanssa on kautta aikojen ollut antoisaa ja helppoa. ”Voi sanoa, että Raisiossa on ollut oikeita ihmisiä oikeissa tehtävissä. Talosta löytyy niin teoreettista kuin käytännön osaamista ja kyytä työskennellä tiimeissä.”

Palveluiden merkitys kasvaa

Tehtaanjohtaja Boris Sundholm kertoo, että 20 vuotta sitten Kymi etsi kotimaista tärkkelystoimittajaa. Liikelle lähettiin Raision kanssa, joka yhteistyön laajentuessa on jo usean vuoden ollut Kymin ykköstoimittaja tärkkelyksissä. Yhteistyön käynnistyttyä Raisio teki päätöksen kemiantehtaan rakentamisesta Anjalankoskelle, lähelle asiakkaita. 1970-luvun lopussa noin 40 prosenttia Suomen paperitehtaista sijaitsi Itä-Suomessa.

Ostopäällikkö Kyösti Peltonen uskoo, että tulevaisuudessa paperiteollisuus edellyttää raaka-ainetoimittajien nykyistäkin suurempaa panostusta tuotekehitykseen ja asiakaspalveluun. ”Koska Suomikin on EU:n jäsen, emme voi puhua erikseen Suomen ja Euroopan markkinoista. On totta, että markkinat Suomessa ja Euroopassa ovat erilaiset, mutta uskon niiden ajan myötä yhdyntävän. Käytännössä se merkitsee sitä, että Suomen erityisasema muuttuu

ja suomalaisen kemianteollisuuden on kyettävä toimimaan globaalisti.”

Pitkä yhteinen tie

Kymin PK 7:n tuotantopäällikkö **Aleksander Schoschkoff** on yksi niistä henkilöistä, jotka käytännön tasolla olivat mukana yhteistyötä Raision kanssa aloitettaessa. Hän muistelee, ettei yhteistyön alkuvaihe ollut sujunut ongelmitta. ”Yhteistyömme perustana on kuitenkin koko ajan ollut luottamus ja ehdoton rehellisyys. Ongelmiin on paneuduttu niiden ytimiä myöten. Uskonkin, että siitä on ollut molemmille yrityksille etua, sillä se on edellyttänyt jatkuvaa kehittämistä ja kehittymistä.”

Raisio Chemicalsin vahvuudeksi Schoschkoff näkee toiminnan laajuuden. ”Raisiolla on näkemystä ja taitotietoa kaikista paperinvalmistuksen vaiheista. Yrityksen tekninen osaaminen korostuu erityisesti uusien raaka-ainetehtämissä.”

Raisio Chemicalsin tärkkelys- tuotteiden tuotepäällikkö **Jorma Laaksonen** kuvailee Kymiä asiakkaana vaativaksi, reiluksi, luotettavaksi, kärsivälliseksi ja asiantuntevaksi. ”Yhteistyö Kymin kanssa on opettanut Raisiolle paljon ja se on osoittautunut molemmille hyödylliseksi. Monesti Raisiossa todetaankin: Jos pärjätään Kymin kanssa, pärjätään muuallakin.”



Raision Yhtymä on tunnettu paitsi paperikemikaaleista myös viljatuotteista, margariineista, perunajalosteista ja rehuista. Raision tehdasalueella Raisiossa työskentelee lähes 1000 henkilöä. Raision lisäksi tuotannollista toimintaa on Suomessa 13 paikkakunnalla.

Arkkisalilaiset tehneet paljon työtä uuden toimintamallin löytämiseksi

Kymille strategisesti tärkeään toimintoon, arkkisalisiin, pyritään henkilöstön ja tulosyksikön johdon yhteistyöllä etsimään kaikkien tahojen kannalta parempaa toimintamallia. Tavoitteena on parantaa tuottavuutta, henkilöstön työvihiä, -motivaatiota ja sitoutumista. Kehitettävän toimintamallin pohjalta uusitaan myös palkkausjärjestelmät kokonaisuutta tukeviksi.

Hanke käynnistyi jo kuluvan vuoden keväällä. Tällöin nimettiin arkkisalilaisista kuusi työryhmää.

Toimintamallin kehitysryhmä, työskentely- ja miehityseriaatteiden kehitysryhmä, käynnissäpidon kehitysryhmä, yhteydenpitöryhmä ja palkkaustyöryhmä kartoittivat kymmenissä kokouksissaan arkkisalilaisilla. Jokaisesta työryhmän kokouksesta pidettiin pöytäkirja ja kaikki pöytäkirjat olivat vapaasti arkkisalilaisien tutkittavissa perustetussa infopisteessä.

Infopisteessä vastataan julkisesti kaikkiin hanketta koskeviin kysymyksiin ja viestintä- ja tukiryhmä julkaisee hankkeen ajan suppeata tiedotelehtistä.

Työryhmät saivat tehtävänsä eli arkkisalilaisien nykytilan selvittämisen valmiiksi marraskuussa. Tämän jälkeen käynnistettiin ns. benchmarking-vaihe eli oman työn vertaaminen parhaimpiin käytäntöihin.

Työryhmät ovat jo käyneet vierailulla osassa vertailuyrityksiä ja viimeiset tutustumiset tapahtuvat

tammikuun alkupuolella. Koko arkkisalilaisille kerrotaan vierailuyrityksissä toteutetuista ratkaisuista, analysoidaan, mitä niistä voidaan oppia ja mitä toteuttaa arkkisalilaisissa.

Kun benchmarking-vierailujen tuloksiin yhdistetään tieto, joka arkkisalilaisien nykytilanteesta



saatiin kehittämisryhmien työn tuloksena, voidaan aloittaa uusien toimintamallivaihtoehtojen suunnittelu. Tähän vaiheeseen hankkeessa päästään helmikuussa 1997.

Koko henkilöstölle sopivan toimintamallin löytämiseksi on tärke-

TEKSTI: REIJO VIRTA, KUVAT: KIMMO REKIMIES



Arkkisalilaiset ovat etsineet uutta toimintamallia puurtamalla lukuisissa työryhmissä. Lokakuussa järjestettiin kaikille arkkisalilaisille Koskelassa tiedotus- ja keskustelutilaisuus, josta kuvamme.

ää, että vertailuyrityksistä saadut tiedot saatetaan kaikkien tietoon. Valittavasta toimintamallista pyritään sopimaan ensi vuoden huhtikuun loppuun mennessä ja käyttöön uusi toimintamalli otetaan loppuvuonna.

”Arkkisalilaisien uusi toimintamalli -hanke on tärkeä pilottityö Kymen henkilöstövoimavarojen kehittämiseksi. Sen avulla pyrimme luomaan Kymen omaa joukkuetyöskentelyn

mallia: soveltamaan mm. kunnossapito-osaamista käyttöorganisaatiossa ja tehtäväkiertoa”, toteaa Kymen talous- ja hallintojohtaja **Ari Jattu**.

”Työryhmät ovat toimineet tehokkaasti ja olleet hyvin itseohjautuvia. Siksi hankkeen ohjausryhmän työ on ollut sekä antoisaa että helppoa”, toteaa ohjausryhmän puheenjohtaja, tulosyksikön johtaja **Johan Furuholm**.

HARALD FINNE:

Ansio koostuu palkasta ja palkkioista

UPM-Kymmenen palkkapolitiikan mukaan kokonaisansio muodostuu useimmiten kolmesta eri tekijästä: peruspalkasta lisineen, tuottavuuspalkkiosta ja voittopalkkiosta. Peruspalkkaan vaikuttavat sopimukset sekä kunkin henkilökohtainen tehtävä ja pätevyys. Mahdolliset tuottavuuspalkkiot ovat yksikkökohtaisia. Konsernin voittopalkkiojärjestelmän tavoitteena on motivoida koko henkilöstöä parantamaan tulosta.

”Eri henkilöstöryhmien palkka-asiat hoidetaan käytännössä hieman eri tavoin, mutta samat periaatteet koskevat luonnollisesti kaikkia henkilöstöryhmiä”, sanoo UPM-Kymmenen henkilöstöjohtaja **Harald Finne**.

Päävastuu palkka-asioissa on tulosyksiköillä ja linjaorganisaatioilla. Konsernihallinto huolehtii periaatteista ja koordinoinnista.

”Nykyisin UPM-Kymmeneläisten kokonaisansio muodostuu kolmesta eri osasta eli peruspalkasta lisineen, tuottavuuspalkkiosta ja voittopalkkiosta. Eri toimialoilla ja yksiköissä on erilaisia käytäntöjä tuottavuuspalkkioiden suhteen.

Uskoakseni tulevaisuudessa ansiorakenteessa muuttuvien osien eli



palkkioiden merkitys kasvaa nykyisestä”, Finne arvelee.

Peruspalkka myös motivoi

Jokaisen peruspalkkaan vaikuttaa kolme tekijää: sopimukset, työteh-

tävät sekä oma pätevyys.

”Työnantajan näkökulmasta katsottuna peruspalkka on kohtuullinen korvaus tehdystä työstä sekä keino motivoida henkilöstöä kouluttamaan ja kehittämään itseään uusista haasteista varten. Pätevyyttä parantamalla tai uusiin tehtäviin hakeutumalla voi nimittäin myös parantaa palkkatasoaan”, sanoo Finne.

Tuottavuuspalkkiot ovat yksikkökohtaisia

Monissa yksiköissä on käytössä tuottavuuspalkkiojärjestelmä. Tuottavuuspalkkio on yksikkökohtainen apuväline tuottavuuden parantamiseksi.

Koska yksiköt ja niiden liiketoiminta ovat suuressa konsernissa hyvin erilaisia, ovat niiden palkkiojärjestelmätkin erilaisia. Yksiköt itse arvioivat, millä tavalla tuottavuutta voidaan parantaa eri tyyppisten palkkiojärjestelmien avulla, ja tältä pohjalta tehdään henkilöstön kanssa sopimuksia.

Tulosyksiköt päättävät itse myös siitä, ketkä palkkion piiriin kuuluvat.

”Palkkiojärjestelmän tavoitteena

on yksikön tuottavuuden parantaminen ja silloin asiantuntemus on yksiköissä”, Finne sanoo.

Voittopalkkio koko henkilöstölle

”Konsernin voittopalkkiojärjestelmä on työnantajan kannalta ajatellen vapaaehtoinen investointi ihmisten työmotivaatioon. Tavoitteena on motivoida henkilöstöä miettimään ja kehittämään kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat yhtiön tulokseen, tietoisena siitä että osa tuloksesta tulee omaan taskuun.”

Mittarina on ROCE (Return On Capital Employed) eli pääoman tuottoaste, koska se huomioi kaikki tulokseen vaikuttavat tekijät. Näin ollen eri kokoiset ja erilaiset yksiköt ovat samalla viivalla. ROCE on myös yhteinen mittari sekä henkilöstölle että omistajille. Suurin osa investointipäätöksistä tehdään myös ROCE-laskelmien pohjalta.

Koska pääoman tuottovaatimus on pitkällä tähtäimellä sama kaikilla yksiköillä ja toimialoilla ja palkkio maksetaan suoraan konsernin voittovaroista, päätetään voittopalkkion periaatteet keskitetyksi. Toimialat voivat soveltaa päätöstä omien

Kymen Lukko sai uudet vuokralaiset

Joulukuun 13. päivänä 60 vuotta täyttänyt Kouvolan Kymen Lukko on saanut uusia vuokralaisia. UPM-Kymmene Metsä, joka aiemmin toimi Tehdaspuuna rakennuksen uudessa osassa, jatkaa rakennuksen neljännessä kerroksessa. Lisäksi piirustuskonttori on toisessa kerroksessa. UPM-Kymmene Seaways Oy:n – entisen Finnterminalsin – tilat ovat uuden rakennuksen kolmannessa kerroksessa. Kouvolan kaupunki on Kymen Lukon vuokralaisena kaupungintalon remontin ajan neljännessä ja toisessa kerroksessa osasto kerrallaan.

Kymen Lukon vanha osa, jossa aiemmin oli sotilasläänin esikunta, saneerattiin täydellisesti viime kesänä. Uusituissa tiloissa toimii liiketalousinstituutti. Liiketalousinstituutin tilat laajenevat tulevaisuudessa uudemman rakennuksen ensimmäiseen kerrokseen, jonka kunnostusta suunnitellaan parhaillaan. Katutasossa sijaitsevat, entisen apteekin tilat, kunnostetaan liiketalousinstituutin vuokralaksi. Kunnostustöitä tehdään parhaillaan.

Vanhasta osasta on vuokrattu jonkin verran toimistotiloja terveydenhuoltotoimintaa harjoittaville yhdistyksille, kuten Syöpäyhdistykselle. Kiinteistön kahvion pitää entiseen tapaan Arja Pelkonen.

Kymen Lukko rakennettiin alun perin suojeluskuntataloksi. Sodan jälkeen suojeluskunnan omaisuus siirrettiin Kymenlaakson Terveiden Turva ry:lle, jonka perustajina olivat Pohjois- ja Keski-Kymenlaakson metsäteollisuusyritykset, Kymi mukaanluettuna. Yhdistys on viisikymmenvuotisen toimintansa aikana jakanut valtakunnallisellakin tasolla huomattavan määrän avustuksia pääasiassa terveydenhuolto- ja maanpuolustustoimintaan.

Kiinteistön mittavan saneerauksen takia avustustoiminta on ollut pysähtyneenä tämän vuoden ajan. Ensi vuonna avustustoiminta käynnistyy pienempi-muotoisena ja sen odotetaan palautuvan normaalille tasolle vuonna 1998.

tarpeidensa mukaan.

”Jotta palkkion motivoiva vaikutus olisi henkilötasolla mahdollisimman suuri, maksetaan palkkio heti konsernin vuosituloksen valmistuttua. Yksiköissä järjestetään perusteellista taloudellista koulutusta, jotta palkkion perusteet olisivat kaikille selvät”, Finne lupaa.

Vuonna 1996 maksimipalkkio on 2 viikon palkka vuositulosta. Vuoden 1997 maksimipalkkio on 4 viikon palkka. Muuten järjestelmä on tänä ja ensi vuonna samanlainen. Palkkio on veronalaista tuloa.

”Laadittujen koelaskelmien mukaan henkilöstö saa voittopalkkiojärjestelmällämme suuremman palkkion kuin aiemmin joissakin yksiköissä käytössä olleiden järjestelmien perusteella olisi saanut”.

MILJOONAN TONNIN TEHDAS NYKYISIN TÄRKEÄ TYÖNANTAJA

Nordland Papierista ei aluksi pic

Kun Veijo Valve 1960-luvun puolivälin jälkeen tuli ala-saksilaiseen pikkuiseen maaseutukaupunkiin Dörpeniin perustamaan paperitehdasta, kasvattivat jotkut kaupunkilaiset vielä sikoja takapihoillaan. Luontaistaloudesta sikisi laumoittain karpäsiä. Vuokrahuoneistossa ahertaneella Valveella oli työtä niin paljon, että aika ei riittänyt karpäsverkkojen hankkimiseen.



“Olemme jääneet tänne Saksaan toistaiseksi – ja toistaiseksi tänne tultiinkin lähes kolmekymmentä vuotta sitten”, sanoo Veijo Valve.

Kaksi vuotta sitten Valve jätti Nordland Papierin toimitusjohtajan tehtävät. Dörpenin väkiluku oli kaksinkertaistunut, pääkadun mukulakivet korvattu asfaltilla, kaupalliset palvelut parantuneet ja uimahalli rakennettu. Kaiken oli mahdollistanut lähes miljoonan tonnin yksiköksi kasvanut paperitehdas.

Nyt Veijo Valve ja rouva **Anja Valve** asuvat muutaman kilometrin päässä Dörpenistä sijaitsevassa Pappenburgissa. Vuosirytyimiin kuuluu kuitenkin kesänvietto Suomessa sijaitsevassa lomapaikassa.

“Olemme jääneet tänne toistaiseksi ja toistaiseksi tänne tultiinkin

lähes 30 vuotta sitten. Kun ottaa asumisen ja elämisen puitteet ja vaikkapa sairaanhoidon huomioon, on täällä hyvä asua - myös lapset ovat sijoittuneet Saksaan, vaikka ovatkin Suomen kansalaisia”, kertoo Valve.

“Ilmasto täällä ei ole kaksinen, mutta ehkä kuitenkin mukavampi kuin Suomessa. Täkäläisten ihmisten kanssa tulemme hyvin toimeen; tässä osassa maata saksalainen on aika lailla samantyyppinen kuin suomalainen.”

Työ alkoi vuonna 1964

Kaukaan tehtaan palveluksessa ollut maisteri Veijo Valve tuli Nord-

land-hankkeen puitteissa Saksaan ensimmäisen kerran vuoden 1964 keuhkokuumeella. Kaukaan yhteistyökumppanina paperitehdashankkeessa oli tuolloin kanadalainen Consolidated Paper Corporation. Kymmin Osakeyhtiö tuli kanadalaisyhtiön tilalle vuoden 1965 syksyllä.

Ensiksi perustettiin “Warmä”-niminen yhtiö sopimuksien tekemiseksi. Ennen nykyisen Nordland Papierin perustamista vuonna 1966 toimitettiin myös nimellä Eurocon.

“Perustamisajatus ilmeisesti lähti Kaukaan hallituksesta. Sellu oli myös tuolloin suhdanneherkkää ja paperinvalmistus oli yksi tapa taata Kaukaan uuden sellutehtaan tuotteille vakaampi käyttö.”

Valveen lisäksi Kaukaan tutkimuspäällikkö **Eero Avela** oli mukana hankkeessa vuoden 1969 kesäkuuhun saakka. Kymiltä projektiin osallistui **Sten von Troil**.

“Tulin vakituisesti Nordland Papierin palvelukseen maaliskuun alussa vuonna 1967. Asemani oli saksaksi *Generalbevollmächtigter*. Se oikeutti minut valtakirjalla yksin kaikenlaisiin oikeustoimiin. Suomalainen tittelini oli hallintojohtaja.”

“Työni oli firman alkuunpano ensimmäisestä toimistosta ja ensimmäisen työntekijän palkkaamisesta alkaen sekä kaikkien perustamiseen liittyvien asioiden hoitaminen.”

“Piti olla yleismies jantunen ja kaikki oppia kantapään kautta. Yliopistosta saatu finanssioppi ei autanut neuvoteltaessa täällä pankkimiesten kanssa. Siinä mielessä tämä oli mielenkiintoista ja opettavaista.”

“Kaukaan hallituksen puheenjohtaja, vuorineuvos **von Julin** oli tottunut yhteistoimintaan englantilaisten ja amerikkalaisten rahoittajien kanssa. Koska siellä rahoitusjärjestelyt olivat erilaisia kuin Saksassa, ihmetteli hän joskus tekemiäni sopimuksia. Niistä pitikin aluksi kertoa varovaisesti mm. muistoiden muodossa.”

Vuosien 1967 ja 1968 aikana alkoi väen valinta. Henkilöstö löydettiin lähikylästä, vain tietyt tuotantoon, energiahuoltoon, kunnossapitoon ja talousasioihin liittyvät asiantuntijat piti hankkia muualta. “Tätä ei kilpailijoiden taholta katsottu kovin hyvällä silmällä.”

“Tulomme tänne aiheutti aikamoisen mylläkän – olimme onnistuneet pitämään asian hyvin pitkään salassa. Viranomaiset, jotka meitä halusivat tänne, eivät puolestaan halunneet julkistaa mitään ennen kuin tarvittavat päätökset oli tehty.”

Yksi vastustajista oli Baijerin puolella Aschaffenburgissa toimiva PWA, jolla pienien koneiden lisäksi oli kaksi Nordlandin silloisia koneita isompaa paperikonetta.

Mm. valtiontakuulainan käsittelevä Ala-Saksin parlamentissa aiheutti mittelön, mutta laina hyväksyttiin koalitionhallituksen enemmistön

voimin. Lehdissä todettiin “tehtaan olevan täi turkissamme”.

Vastustusta kesti, kunnes Nordland Papier liittyi toimialan järjestöön, Verein Deutscher Papierfabrikeniin. “Muistan hyvin, kun olimme ensimmäisessä kokouksessa. Kokouksen puheenjohtaja myönsi, etteivät alalla jo toimineet tukenet suomalaistehtaan perustamista, mutta lisäsi, että koska olette täällä, olette tervetulleita.”

Mitään syrjintää tai muita hankaluuksia ei sen jälkeen ole ollut. Valve oli mm. parikymmentä vuotta Ala-Saksin teollisuuden työnantaja-liiton varapuheenjohtaja sekä VDP:n hallituksen jäsen.

Suhtautuminen muuttui myös tehtaan kasvun myötä. 1980-luvulla Nordland ohitti PWA:n määrissä ja oli usein myös saksalaisten piirissä hintajohtaja.

Tietoa tarvittiin

Kun Nordlandia perustettiin, oli Euroopan paperimarkkinoiden suora tunteminen vähäistä. Tietoa saatiin Finnpaperin kautta, mutta tietyllä viiveellä ja markkinointiorganisaation tulkitsemana.

“Siksi tieto piti hankkia itse. Tehävään palkattiin amerikkalainen Stanford Research Institute, joka lähetti Eurooppaan omia miehiään. Myöhemmin kävi ilmi, että heidänkin käsityksensä perustuivat pääasiassa erään belgialaisen tukkukaupan tietoihin.”

Koska lähdettiin aika lailla tuntemattomaan maailmaan, oli myös tehtaan tekninen suunnittelu ja rakentaminen sen mukaista: lähinnä rullapaperiin perustuvaa.

Helmikuun 8. päivänä vuonna 1969 alkanutta tuotantoa markkinoivat vielä tänäänkin Saksassa toimivat myyntikonttorit. Samana vuonna avattiin Amsterdamissa Hollantia ja Belgiaa varten oma myyntiyhtiö. Myyntimiehet tulivat kaikki ulkopuolelta.

“Yritimme yhteistyötä 1970-luvun puolivälistä sen loppuun saakka Star Paperin, Kymiyhtiön englantilaisen tytäryhtiön kanssa. Starilla oli useita myyntivarastoja Eng-

AJA

letetty Ala-Saksissa

lannissa, mutta ne eivät soveltuneet Nordlandin malliin.”

Koska depot-järjestelmän kautta ei oikein tullut tuloksia, katsottiin, että oli parempi perustaa omat myyntiyhtiöt niin Englantiin kuin Ranskaankin.

Merentakaisilla markkinoilla oltti yhteistyössä Eurocan-yhtiön myyntipisteiden sekä vienti – tuonti -yhtiöiden kanssa. Erityisesti Valveen mieleen jäi legendaarinen **Max Norris** Singaporesta.

Sama leveys tärkeää

Rakennepaperteiltaan 45 000 tonnin Nordlandin ykköskoneella tehtiin ensimmäisen vuoden aikana 26 000 tonnia paperia. “Tilauksia ei ollut paljon eikä myyntiorganisaatio vielä ollut kovin iskukykyinen.

jotta varaosat olisivat olleet identtisiä. Sillä laskettiin saavutettavan suuret säästöt”

“Pilkun oikealta puolelta kolmen desimaalin tarkkuudella lasketulla säästöillä ei kuitenkaan ole suurta merkitystä. Metri – puolitoista leveämpi ja siten tehokkaampi kone olisi ollut parempi ratkaisu”, miettii Valve ja kertoo saaneensa vahvistusta mielipiteelleen Stockstadin tehdasta rakentamassa olleelta PWA:n johtokunnan jäseneltä.

Hyvät suhteet Kymin

Veijo Valve kertoo, että Nordlandin teknisellä johdolla on aina ollut hyvät suhteet Kymin ja Kaukaan vastaavaan väkeen. “Kumpikaan osapuoli ei pantannut tietoa, eikä pitänyt arvossa virallisia kokouksia. Jos oli ongelmia, tartuttiin puhelimen luuriin ja tarvittaessa käytiin toisten luona.”

Koska Kaukas oli pitkään pääasiallinen selluntoimittaja, oli Nordlandilla hyvin kiinteä yhteys Kaukaan sellupuoleen.

“Suhdetta Kymin sävytti tietynlainen kilpailutilanne – ei niinkään teknillisellä kuin kaupallisella puolella. Pientä kisaa näkyi riippuen siitä, kuka milloinkin oli kummasakin päässä johtajana.”

“Kymin kanssa meillä oli samoja asiakkaita ja niin kauan kun yhteistoimintaa ei oltu saatu järjestyneelle pohjalle, saattoi olla tarpeellista sotkuilua puolin ja toisin – mutta ne jäivät jo aika varhaisessa vaiheessa. Ja kun fuusio tapahtui vuonna 1986, aloimme edustaa Kymin tuotteita Saksassa.”

Troikka pui asioita

Vuonna 1974 aloitettiin Nordlandin kolmoskoneen markkinaselvitykset.

PK 3 oli ensimmäinen kaksoisviirakone – ja aika pitkälle prototyyppi. Siksi kesti jonkin aikaa, ennen kuin sen kanssa tultiin niin sinuiksi, että laatu hallittiin ja tuotantomäärät saatiin suunnitelmien mukaisiksi. “PK 3:ssa oli vanhaa tekniikkaa runsaasti – jos se olisi tullut puoli vuotta myöhemmin, siinä olisi ollut tietokoneita huomattavasti enemmän.”

“Erityisesti viimeisen uusinnan jälkeen se on kuitenkin erinomainen kone laskettuna leveysmetriä kohden vuodessa”, toteaa Valve.

Veijo Valveen mielestä konsernin muut investoinnit eivät ole vaikuttaneet Nordlandin väen mielialoihin. “Nordland Papierilla oli omissa uusinoissaan kädet täynnä työtä. Siksi Kymille 1980-luvulla tehdyt investoinnit eivät meillä ai-

heuttaneet kademiellisiä lausuntoja”, muistelee Valve. “Olimme tyytyväisiä siihen mitä meillä oli, rakensimme markkinointia ja paransimme laatuamme.”

Nordlandin asioita puitiin Valveen mukaan usein “troikassa”, johon hänen lisäksi kuului Kaukaan toimitusjohtaja **Casimir Ehrnrooth** ja puheenjohtajana Kymin toimitusjohtaja, vuorineuvos **Kurt Swanljung**. **Fredrik Castreñin** tultua Kymin johtoon Nordlandin asioissa puhetta johti Ehrnrooth.

Kokouksia pidettiin vähintään neljännesvuosittain – käytännön syistä tapaamiset järjestettiin usein Hampurissa tai Dörpenissä.

“Swanljung oli puheenjohtajana erinomainen, huolellinen ja luki tarkasti pöytäkirjat. Jos olimme eri mieltä, se tuli ilmi usean desibelin voimalla – mutta siitä huolimatta tulimme hyvin toimeen”, muistelee Valve ja mainitsee olleen täysin luonnollista, että Swanljung joutui joskus ratkaisuisaan katsomaan myös Kymin etua.

Ehrnroothin tulo Nordland Paperin hallituksen puheenjohtajaksi ei vaikuttanut asioiden hoitamiseen – ei vielä silloinkaan, kun Kymin ja Kaukaan fuusio toteutettiin.

“Aikaisemman tyyppiset kokoukset jäivät fuusion jälkeen pois ohjelmasta, olin vain tarvittaessa yhteydessä Kymmenen johtoon. Päätöksenteko tuli fuusion jälkeen yksinkertaisemmaksi ja nopeutti Nordland Paperin johtamista – piti hän esimerkiksi päätökset PK 4:stä ja päällystyskone 2:sta tehdä vain Kymmene Oy:n hallituksessa. Tosin aikaisemminkaan ei päätöksissä vitkasteltu”, huomauttaa Valve.

“Niin Swanljungin ja kuin Ehrnroothinkin taholta saamani tuki oli aina sataprosenttista, koskaan ei jätetty tuuliajolle. Molempien mielenkiinto ulottui hyvin laajalle, myös markkinointiin sekä hinta- ja laatuasioihin.”

Valve kertoo istuneensa kaksi vuotta sitten uudenvuoden aattona ennen eläkkeelle jäämistään työpaikallaan, joka oli hiljentyneet juhlapyhän aaton vuoksi.

“Ajattelin menneitä vuosia. Totesin sitten, että kai jo 40 vuoden puurtamisen jälkeen osaa olla aloil-laankin – eikä tarvitse enää lähteä aamulla töihin.”

“Sitten tajusin olla kiitollinen, että olen saanut homman tehdä.”

UPM-Kymmene ja Metsäliitto-yhtymä järjestelivät metsäteollisuuttaan

UPM-Kymmene Oy, Metsä-Serla Oy ja Oy Metsä-Botnia Ab ovat 10.12.1996 solmineet aiesopimuksen, jonka mukaan UPM-Kymmene myy Simpeleen kartonki-, paperi- ja kotelotehtaat Metsä-Serlalle ja Joutseno Pulpin sellutehtaan Metsä-Botnialle. Metsä-Serla myy samassa yhteydessä Metsä-Sellu Oy:n liiketoiminnat (Äänekosken sellutehdas) Metsä-Botnialle. Metsä-Botnia on pääasiassa sellua valmistava resurssituotantoyhtiö, josta Metsäliitto-yhtymä omistaa 53 prosenttia ja UPM-Kymmene 47 prosenttia.

Osapuolet ovat samalla sopineet, että Metsä-Botnia toteuttaa välittömästi Joutseno Pulpin noin 650 mmk:n kehitysinvestoinnin. Joutseno Pulpin ja Simpeleen tehtaiden puuhoolto siirtyy UPM-Kymmeneltä Metsäliiton hoidettavaksi.

Kaupan arvo UPM-Kymmenelle on noin 2 miljardia markkaa, josta Metsä-Serla maksaa käteisellä lähes puolet. Erotuksen UPM-Kymmene sijoittaa Metsä-Botnian osakkeisiin ja yhtiölle annettavaan osakaslainaan Metsä-Botnian nykyisten omistussuhteiden säilyttämiseksi ja Joutseno Pulpin investoinnin rahoittamiseksi. Järjestelyssä syntyy UPM-Kymmenelle myyntivoittoa noin 700 miljoonaa markkaa.

Kaupan kohteena olevien tehtai-

den henkilöstö jatkaa ns. vanhoina työntekijöinä. Puunhankinnan siirtymisellä Metsäliitolle ei ole henkilöstövaikutuksia UPM-Kymmenen metsäosastolla.

Kauppojen toteutuminen vaatii vielä asianomaisten yhtiöiden hallitusten sekä kilpailuviranomaisten hyväksynnät. Tavoitteena on, että kaupat toteutuvat vuoden 1997 ensimmäisellä neljänneksellä.

Simpeleen ja Joutseno Pulpin tehtaiden liikevaihto vuonna 1995 oli yhteensä 2 miljardia markkaa, josta konsernin sisäistä myyntiä 1,3 miljardia markkaa. Tehtailla on henkilöstöä yhteensä hiukan yli tuhat.

“Joutseno Pulp on UPM-Kymmenen ainoa ei-integroitu sellutehdas. Siksi se sopii paremmin osaksi Metsä-Botniaa, joka jo tällä hetkellä vastaa merkittävästä osin yhtiön selluhoollusta”, sanoo UPM-Kymmenen toimitusjohtaja **Juha Niemelä**.

Kaupan toteuduttua UPM-Kymmenen selluomavaraisuus nousee 50 000 tonnilla vuodessa.

“Simpeleen tehdas on hyvin menestynyt, mutta UPM-Kymmene-konsernin ainoa kartonkitehdas. Osana suurempaa kartongin valmistusta ja markkinointia edellytykset Simpeleen kehittämiseen ovat paremmat”, Niemelä toteaa.

Nokia ja UPM-Kymmene sopineet Finnish Chemicalsin myynnistä

Oy Nokia Ab sekä UPM-Kymmene Oy ovat sopineet yhteisesti omistamansa Finnish Chemicals Oy:n koko osakekannan myynnistä Erikem Oy:lle. Osakkeiden myyntihinta on noin 550 Mmk. Nokia ja UPM-Kymmene omistavat kumpikin 50 prosenttia Finnish Chemicalsin osakekannasta.

Erikem Oy:n pääomistajat ovat MB Equity Fund Ky, kemianteollisuusyhtiö Tianguis Limited, Prudential Venture Managers Ltd. ja HSBC Private Equity Europe, joista viimeksi mainitut ovat brittiryhtiä.

Finnish Chemicals valmistaa lähinnä puunjalostusteollisuudessa

käytettäviä valkaisu- ja värjäyskemikaaleja Äetsässä, Joutsenossa sekä Kuusankoskella sijaitsevilla tuotantolaitoksillaan, jotka työllistävät noin 330 henkilöä. Vuonna 1995 Finnish Chemicalsin liikevaihto oli 829 Mmk.

Kauppaan ei sisälly osuutta Kuusankoskella toimivasta vetyproksidialla valmistavasta Finnish Peroxides Oy:stä. Yhtiön omistajina jatkavat Solvay S.A. (50 prosenttia), Oy Nokia Ab (25 prosenttia) ja UPM-Kymmene Oy (25 prosenttia).

Nyt sovittu kauppa mukaan lukien UPM-Kymmene on tänä vuonna myynyt omaisuuttaan yhteensä 3,8 miljardin markan arvosta.

PK 8:n remontti alkoi

Kymin PK 8 pysähtyi joulukuun 15. päivänä etukuivatusosan ja popen uusintaa varten. Asennustyöt ovat parhaillaan käynnissä ja valmistuvat paperikoneen osalta joulukuun loppupuolella. Kuivatusviira asennetaan joulupäivänä ja koestukset tehdään tapaninpäivänä. PK 8 käynnistyy ensimmäisenä arkipäivänä joulun jälkeen.

Uusinnassa muutetaan paperikoneen 2. kuivatusryhmä yksivii-ravienniksi ja köydetön päänvien-

ti toteutetaan 2-kuivatusosan loppuun asti. Popen tampo- ja raudan käsittelylaitteisto sekä vaihtooharukat uusitaan ja pneumatiikka korvataan hydraulikalla. Lisäksi asennetaan uusi päänvientivyöhykkeellä varustettu rullausylinteri. Rullauksen hallinnan ohjausjärjestelmä uusitaan Reelcontrol 200:ksi.

Hankkeiden kustannukset ovat vajaa 20 miljoonaa markkaa.

Aloimme silloin vähitellen tietää, mitä asiakas haluaa.”

Nordlandin toinen paperikone käynnistyi vuoden 1971 toukokuussa – sen Kuusankoskelle tilattu sarkone teki paperia jo vuoden 1970 lopulla.

Samanlaisen koneen tilaaminen Kuusankoskelle yllätti monet, myöntää Valve, mutta ei kommentoi enempää yhteistilasta.

Nordlandin kakkoskone oli samanlevyinen kuin ensimmäinenkin. “Silloisen käsityskannan mukaan koneiden piti olla samankokoisia,

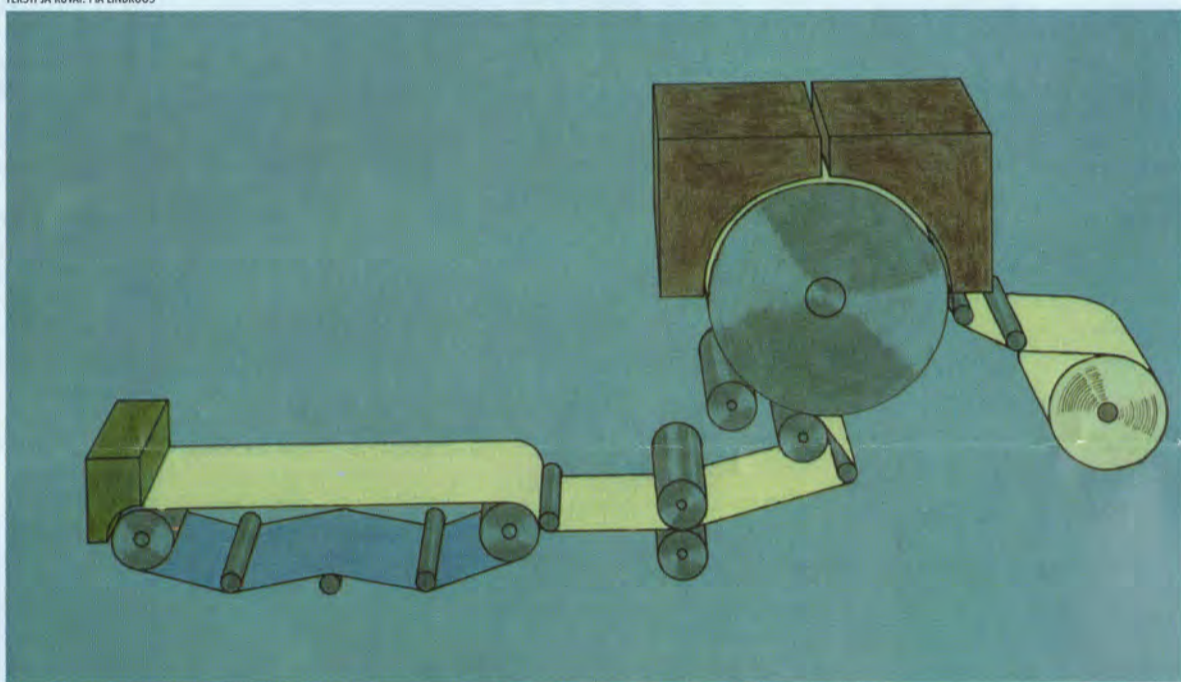
“Tehdasta perustettaessa kaikki piti oppia kantapään kautta.”



Kuusaansaaren kaksi sisarusta

Voithin konesisaruksista vanhempi saapui Kuusankoskelle elokuussa 1935 ja nuorempi syyskuussa 1936. Kutsu Saksaan oli lähetetty Kuusankosken paperitehtaan isännöitsijä Ernst Klailen aloitteesta. Matka J.M.Voithin tehtaalta Heidenheimista Kuusaansaaren ei ollut ongelmaton, etenkin kun molempien tulokkaiden muuttokuormaan kuului mm. sylinteri, jonka halkaisija on 4,2 metriä, leveys 3,4 metriä ja paino runsaat 40 tonnia.

TEKSTI JA KUVA: PIA LINDROOS



Jenkkikoneessa yksi iso sylinteri (oikealla) kuivaa ja kiillottaa paperin.

Sisarukset asettuivat asumaan ja työskentelemään yhteiseen konesaliin. Tuotanto oli kuitenkin vaarassa keskeytyä jo muutaman toimintavuoden kuluttua. Uusimpana MG-paperin valmistajana Kymi sai Scan-Sulfitilta niin alhaisen tuotantokiintiön, ettei koneita voitu ajaa kannattavasti. Yhtiön hallitus valtuuttikin toimitusjohtaja **Ekoholmin** myymään ne 15 miljoonan markan hinnasta. Mutta ennen kuin kaupan tekoon päästiin, sota syttyi.

Sotavuodet olivat sisaruksille näytön paikka. Kun yhtiön muut koneet toinen toisensa jälkeen seisahtuivat, pienet sisupussit puskiivat paperia Kuusaansaareen sylinterit punaisina. Ne kykenivät valmistamaan monia strategisesti tärkeitä tuotteita, kuten lakanoita, pyyhkeitä, liinoja, kaatuneiden ruumispusseja, käärepaperia ja paperilankaa. Sodan päätyttyä ei myyntiaikeista enää puhuttu mitään. Sisarukset olivat lunastaneet paikkansa yhtiön koneiden joukossa.

Sormituntuma paperintekoon

Kuusaansaaren paperikoneet muistuttavat toisiaan niin paljon, että ne vuoden ikäerostaan huolimatta voisivat olla kaksosia. Ne ovat lyhyenlääntä verrattuna Kymintehtaan vanhoihin koneisiin nykyisistä Kuusan-

niemen titaaneista puhumattakaan. Pienuus johtuu siitä, että niissä kymmenien metallisylinterien muodostaman kuivatusosan korvaa yksi ainoa, mutta sitäkin komeampi sylinteri. Kun paperi määrättyssä kosteudessa puristetaan höyryllä kuumentunutta sylinteriä vasten, se kuivuu yhdellä kierroksella ja saa toiselle pinnalleen kiillon toisen jäädessä matakasi.

Konesisarukset tunnetaan useammallakin nimellä. MG-koneiksi niitä kutsutaan, koska niiden paperi on konekiillotettua (machine glazed). Sylinterin nimi "Yankee" on kotoisessa kielenkäytössä vääntynyt jenkkiksi, mistä johtuen syntyperäisiä saksalaisia on alettu harhaanjohtavasti nimittää jenkkikoneiksi. Toisistaan koneet erotetaan numeroilla 1 ja 2.

Yhdessä asiassa vanhempi kone eroaa nuoremasta. PK 1:llä on perinteinen hihnavetojärjestelmä. Siinä yksi moottori pyörittää valta-akselia, joka jakaa voimaa koneen eri osiin. Akseliilta lähtee oma käyttöhihnansa mm. viiraosalle, puristimille ja pääsylinterille. PK 2:n sähkökäyttö edustaa nykytekniikkaa. Jokaista yksikköä pyörittää erilliskäytössä oma moottorinsa, joka on kytketty ohjauksessa siten, että yhtä nappulaa vääntämällä nopeudet nousevat koneen kaikilla osilla.

Jenkkikoneilla voi konkreettisesti tutustua tuotantoprosessin eri

vaiheisiin. Monet Kymin etevimmät insinöörit, kuten **Botho Estlander**, **Björn Sucksdorff**, **Lars Sundström**, **Lars Wiklund** ja **Olavi Yrjölä**, ovatkin vuosien varrella käyneet Kuusaansaareen koulutautumassa ja ponnistaneet sieltä eteenpäin merkittäviin kotimaisiin ja kansainvälisiin tehtäviin.

Nyt jo kuusikymppiset ladyt eivät ole paljoakaan muuttuneet sitten nuoruuden päiviensä. Niiden on annettu ikääntyä arvokkaasti rakenteensa ja ominaispiirteensä säilyttäen. Koneiden perälaatikkoja ja viiraosaa on jonkin verran uusittu. Höyryventtiilit on automatisoitu ja muutama huovan- ja viiranohjain lisätty. Jenkkisylinterit ovat saaneet suojakseen kuivatusta tehostavan huuven, jonka sisään johdetaan lämmintä ilmaa ja josta poistetaan vesihöyryä. Kuluvien osien materiaalit ovat parantuneet. Siinä missä fosfori-pronssiviira täytyi vaihtaa kerran kuussa, muoviviiralla ajetaan liki 200 päivää. Villahuopaan puolestaan tuli reikiä jo parissa viikossa, kun taas syntettilinen kestäi parhaimmillaan jopa 3 kuukautta.

Sisarukset ovat ikäisikseen vielä vetreässä kunnossa. Itseasiassa niiden vauhti on jopa hieman parantunut sitten menneiden vuosikymmenten. PK 1 kiiruhtaa hitaimmillaan 85 metriä ja nopeimmillaan 175 metriä minuutissa. PK 2 panee nuoremmuuttua paremmaksi ajaen

jopa 230 metriä minuutissa.

Koska sisarukset eivät ole tehneet tuttavuutta automaation kanssa, ne saavat edelleen nauttia ympärillään pyöivistä miehistä. Seitsemän seuralaista huolehtii vuorokaudet läpeensä niiden hyvinvoinnista. Koneiden ja niiden käyttäjien välillä ei ole tietokoneverkkoa, vaan kanssakäyminen on välitöntä ja läheistä. Miehillä on kirjaimellisesti säilynyt sormituntuma paperintekoon.

Mittatilaustyötä

Jenkkikoneille pumpataan Kuusanniemestä pitkäkuituista, pääosin havupuusta valmistettua massaa, joka antaa niiden tuotteille lujutta. Koneiden keskinäinen työnjako on selvä. PK 1 valmistaa neliöpainoltaan suurempia eli 38 – 100 -grammaset kraft-laadut. PK 2:lla puolestaan ajetaan paperia, jonka pintapaino on 18 – 50 g/m².

Ohuemmissa paperilaaduissa pintapainot muuttuvat vain gramman välein. Valikoimaa kasvattaa vielä se, että halkaisijaltaan erisuuruisten rullien leveys vaihtelee asiakkaan toivomusten mukaisesti 15,5:stä 240 senttiin. Mikäli Kuusaansaaren koko tuotekirjo, eri pintapainot, rullakoot ja halkaisijat asetettaisiin esille, hehtaarin kokoinen laani tuskin riittäisi näyttelytilaksi.

Rajaton on myös MG-paperien jatkojalosteiden määrä. Sota-ajan tekstiilejä korvanneiden tuotteiden lisäksi niistä on valmistettu mm. nenäliinoja, lautasliinoja, kymelläkäsipyyhkeitä, wc-paperia, konepyyhkeitä, pakkakääreitä, yhtiön aniliinikoneella painettuja värillisiä kääre-, joulu- ja lahjapapereita, ruumisarkkujen sisuspapereita sekä erityisesti Neuvostoliittoon toimitettuja etiketti- ja karamellipapereita.

Tätänykyä valtaosa tuotannosta jalostuu pusseiksi, tarkemmin sanottuna jauhopusseiksi. Seuraavaksi tulevat käärepaperit, joihin tuotteet kietaistaan kemikaloissa, kukkakaupoissa jne. Hienot turkiksiin pukeutuneet italiattaret kävelevät Milanon kadulla ja heiluttevat lujasta kraft-paperista tehtyjä kassejaan. Jonkin verran menee kotimaassa laminoitavaksi ja päättyy esim. jätte-

löpuikon, voin tai pipareitten kääreeksi. Kahvipöytää katettaessa asetellaan viinerit todennäköisesti Kuusaan kraftista valmistetulle kakkupaperille.

Edesmennyt Neuvostoliitto oli Kuusaansaaren sisarusten merkittävin asiakas. Se osti käytännöllisesti katsoen koko toisen koneen tuotannon eli noin 11 000 tonnia paperia. Kun idän vienti vuosikymmenen vaihteessa tyrehtyi tyystin, alettiin ikäneidoille jälleen laskea lukua. Taas ne nousivat tuhkasta uuteen kukoistukseen. Pohjoismaissa toimi aikoinaan useita MG-koneita, mutta yksi toisensa jälkeen ne oli ajettu alas. Konesisarusten huomattiin olevan lähes ainutlaatuisia kraftin tuottajia nykymarkkinoilla. Sen vuoksi niiden papereille löytyi lännessä kysyntää.

Kuusaansaaren lähes 20 000 tonnin vuosituotannosta jää kotimaahan vain muutama prosentti. Valtaosa papereista matkaa Ruotsiin, Norjaan, Tanskaan, Belgiaan, Hollantiin, Englantiin, Saksaan, Itävaltaan, Italiaan, Ranskaan, Kreikkaan, Portugaliin, Thaimaaseen, Australiaan ja Israeliin.

Torpan poikia

Aimo Inginmaa pääsi ensi kertaa yhtiölle töihin 13-vuotiaana vuolemaan pöllejä Saksanaholle. Runsaan neljän vuosikymmen elämäntyönsä hän teki jenkkikoneella edeten "rottakoneen" (pituusleikkurin) apumiehestä ja 2-rullamiehestä silinterimieheksi ja 1-rullamieheksi, varakonehoitajaksi ja lopulta konehoitajaksi. Eläkkeelle hän jäi vuonna 1984.

"Kyllähän ne määräsivät kaikki asiat sieltä Kymin puolelta. Ne piti meittää vähän sellaisina torppareina. Ne olivat itse isäntiä kartanossa ja myö oltiin kaikissa asioissa vain sellaisia torpan poikia.

Siihen aikaan vielä ajettiin paljon valkaisematonta sellua. Siellä saatettiin olla viiran päällä tuntitolkulla puhaltamassa niitä mustia pihkalänttejä pois. Pihka kun kasautui viiralle ja teki reikiä paperiin. Mon-

"Vaari oli töissä Kymin puuhimossa muistaakseni 52 ja isäukko 48 vuotta. Mie olin yhtiön palveluksessa päälle 40 vuotta. Molemmat pojat ovat töissä Kuusanniemessä ja viime kesänä vanhemman pojan poika oli täällä työharjoittelussa. Yhtiöltä on leipä hankittu tähän perheeseen pitkälti toista sataa vuotta", hymyilee eläkkeellä oleva jenkkikoneen konehoitaja Aimo Inginmaa, 72.



JENKKIKONEIDEN KÄYTTÖPÄÄLLIKÖ SEPPÖ HAARAOJA:

”Tuntiakaan en työajasta vaihtaisi”



”Porukan kesken vallitsi hyvä henki. Tekivät sellaisia koirankujeita. Välillä se oli vähän liiankin ronskia, mutta ei siitä kukaan suuttunut. Se oli semmoinen tapa”, muistelee Martti Kinnunen, 79, joka toimi vuoromestarina jenkkiponeilla vuosina 1950 – 1978.

ta kertaa sitä pestiin lipeän kanssa ja yhteen aikaan käytettiin myös spritä. Kastelukannulla sitä kaadettiin viiran päälle, jotta se liuottaisi pois sen pihkan. Kun sellua alettiin valkaista, jäi pihkakiusakin vähemmälle.

Erolinin Robert oli jo 80 täyttännyt. Se oli ollut mestarina aikaisemmin, mutta sitten siitä tehtiin sellainen kävelevä mestari, jonka tehtävänä oli laittaa reservimiesten tunnit ylös. Mie olin varastolla toimittamassa jotakin asiaa. Kun mie palasin, Erolin nuhteli minua kuin olisin ollut pahanteossa. ”Siinhä sie olet. Mie olen sinuu koko aamupäivän ettiny, että saan tunnit ylös.” Koska se oli hänen tehtävänsä, se oli hänestä niin tärkeää.

Koneen määrässä päässä oli iso ja vanha sihti, jonka kautta massa ja muut aineet kulkivat. Sihtiin piti mennä sisälle, jotta sen sai pestyä. Silloinen johtaja, insinööri **Wiklund**, oli tarmokas poika, joka halusi itse ottaa selvää kaikesta. Hän veti haalarit jalkaan ja tuli sinne mukaan katsomaan, miten sihti pestään. Siellä me sitten oltiin yhdessä, insinöörimies ja minä.

Telkkisen Ville oli koneenhoitajana, kun mie olin apumiehenä. Siihen aikaan viiran ja huopien reiät parsittiin neulomalla. Se Ville ei ketään muuta hyväksynyt kuin minun parikseen parsimaan. Itse se oli viiran yläpuolella ja pujotti neulalla lankaa läpi. Silloin poikasena se kismitti, kun minut aina pantiin sinne alle, huonommalle puolelle. Jälkeenpäin olen ajatellut, että oli se aika fiksu ja kaukonäköinen se Ville, kun opetti minusta ammattimiestä. Kun ne työt tulivat myöhemmin vastaan, niin jo osasin homman.

Yhtiön puolesta saatiin sellaiset turvakot, vilttihanskat, kun jouduttiin rasvaisella koneella työskentelemään. Mie ajattelin, että pesenpä kerran kunnolla nuo turvakot ja pannin ne lipeäveteen. Ne hukkuivat sinne ja lipeä söi ne niin, ettei niitä löytynyt enää ollenkaan. Toista kertaa ei samaa virhettä tullut tehtyä.

Kun mie olin reservissä varttumassa paikkaa, se oli vähän sellaista varpaisillaan oloa. Koskaan ei tiennyt, mihinkä sitä joutuu. Minul-

la oli välillä sellainenkin kierto, että olin kolme päivää rottakoneella ajomiehenä, yhden päivän ykkösellä ja yhden päivän kakkosella silinterimiehenä. Se oli sellaista heittelemistä, mutta myös mielenkiintoista.

Kun **Anttilan Hugo** jäi eläkkeelle, mie pääsin vakituiseksi koneenhoitajaksi. Ne vanhat kupeliinit sanoivat aina, että koneenhoitaja on kuin kapteeni laivassa. En mie koskaan tuntenu itseäni miksikään kihoksi tai keulaksi siellä. Myö porukalla oltiin kaikki samassa ringissä. Mutta se on selvää, että sinne märkäähän tuli se nootti, jos valittamista oli. Puhuivat, että meillä huuskottiprosentti oli hyvin pikkuihin näihin muihin koneisiin verrattuna. Sehän oli meikäläiselle tärkeää, että paperi kelpasi myyntiin. Niin kuin se ylimestari **Penttinen** aina kysyi, että meneekö myyntiin.

Nämä jenkkihän ovat olleet kauan aikaa tappotuomiolla. Mie kuulin, että tämä yhtiön keulassa oleva **Ehrnrooth** oli joskus täällä käydessään ihmetellyt, että vieläkö nämäkin pyörivät. Mie kysyin insinööri **Tainiolta**, että loppuuko tämä työ. Hän sanoi minulle, että sie otat eläkkeenkin vielä täältä. Niinhän se kävi. Ja aina vaan ne pyörivät.

Ne vuodet meni perkehti ihan noin huomaamatta, kun se työ kiinnostoi. Jos se olisi ollut tikkuista, niin ei siitä olisi tullut yhtään mitään. Ei siellä montaa päivää samanlaista ollut. Se oli jotenkin sellaista haastavaa. Aina sitä tiesi, kun löysistä lähti, että mie sain jotain aikaan.”

*Juttu pohjautuu entisen tehtaan johtajan **Lennart Gräsbeckin**, käyttöpäällikkö **Seppo Haaraajan**, entisen koneenhoitajan **Aimo Inginmaan** ja entisen vuoromestarin **Martti Kinnusen** haastatteluihin. Kiitos avusta.*

”Työhistoriani yhtiössä on ollut pirun hauska. Ei ole tarvinnut marista, ettei olisi vaihtelua ja kiertoa. Olen saanut heilua vapaasti ilman, että kukaan olisi ollut niskaani hengittämässä. Työhulluna olen tehnyt pitkää päivää, mutta tuntiakaan en vaihtaisi työajasta pois”, vakuuttaa jenkkiponeiden käyttöpäällikkö **Seppo Haaraaja**.

”Harjoitteluaikani Voikkaalla minua pyöritettiin vähän joka paikassa. Olin sekä sellu- että paperitehtaalla erilaisissa tehtävissä, mistä myöhemmin on ollut tavattomasti apua työssä.

Opinnoissani tähtäsin nimenomaan laboratoriohommiin. Kun tulin Kymille 60-luvun alussa, täällä elettiin eräänlaista etsikkoaikaa. Koneet konstailivat, massojen koostumusta vaihdeltiin ja määrätystä kemikaaleista oli pula. Jouduin etsimään, hankkimaan ja testaamaan erilaisia aineita. Tein pitkän päivätön polyelektrolyyttien parissa. Ne ovat aineita, jotka tasapainottavat sisäänsyötettävien kuidun ja kemikaalien tarttuvuuden ja käyttäytymisen viiraosalla. Polyelektrolyyttejä on tuhansia, joten testejäkin tuli tehdyksi tuhottoman paljon. Kaikki asiat oli opeteltava kantapään kautta. Kolmen vuoden puurtamisen tuloksena saatiin kehitettyä tuote, joka on edelleen käytössä monella Suomen tehtaalla.

Kymmenessä vuodessa etenin laboratoriopäälliköksi. Homma oli hyvin haasteellinen ja äärettömän mielenkiintoinen. Tehtäväkenttä oli myös maantieteellisesti laava. Yhteen aikaan ravasin Kymien, päällystyslaitoksen, Kuusanniemen ja Voikkaan laboratoriorien väliä.”

Hullun hauskoja haasteita

”Olen kiitollinen esimiehelleni siitä, että annettuaan minulle tehtävän, he ovat myös antaneet työrauhan sen suorittamiseen. Esimerkiksi **Lennart Gräsbeck** oli esimiehenä huippuammattilainen ja räiskyvä persoona, jolla oli ideoita niin kirostusta, ettei tällainen hitaampi mies aina kerinnyt niitä toteuttaa. Välillä tuntui, ettei hän itsekään käsittänyt, mitä hän tehtäväksi antoi. Kerrankin hän sanoi: ”Minä vaadin, että Kymien puuhiomon hiokkeen vaaleus on 80 marraskuun 1. päivästä lähtien.” Kyseistä vaaleusastetta ei tuolloin oltu saavutettu 1-vaihevalkaisulla missään ja tänäänkin vain harvat yltyvät siihen. Sanoin, että siinä on sinulle haastetta, mihin Lennart vastasi: ”Ja se kun ei ole minun tehtäväni, vaan sinä hoidat sen.” Eihän siinä muu auttanut kuin ryhtyä tyhjistä repimään. Pikkuhiljaa mentiin eteenpäin. Kun kyseisen päivämäärä koitti, marssin Lennartin eteen massaa kourassani ja sanoin: ”Siinä on kahdeksankymppistä massaa. Oletko nyt tyytyväinen?”

Oli tapaninpäivä 1982, kun puhelin soi. Langan toisessa päässä oli Kymien silloinen tekninen johtaja **Stig Linderborg**, jonka kanssa minulla ei organisaatiokaavion mukaan ollut mitään tekemistä. Hän

sanoi, että huomenna-mulla menet sitten käynnistämään PK 8:n liettämöä ja osallistut starttiin. No, minähän menin ja ryvin niissä liettämön touhuissa kolmen vuotta. Sitten ilmoitin Linderborgille, että tehtävä suoritettu. Se liettämö kaikkine kuljettimineen, sekoittimineen ja muineen oli pitänyt lähestulkoon rakentaa uudelleen. Lopputuloksena oli, että 300 tonnia saatiin liettyä kahdeksassa tunnissa.”

Ne pyörivät sittenkin

”Tulo jenkkiostaston käyttöpäälliköksi runsaat kolme vuotta sitten oli melkoinen muutos. Tosin koneiden märkään kemia oli laboratoriojoilta tuttu. Täytyy myöntää, että tullen oloni täällä varsin kotoiseksi. Ehkä se johtuu siitä, että kolme ikätoveria kohtaa täällä toisensa. Jenkkikoneet on rakennettu vuosina 1935 – 36 ja minä olen syntynyt alkuvuodesta 1937. En lähde täältä enää käskemälläkään mihinkään muualle kuin eläkkeelle.

Jenkkiponeita on puheissa pysäytelty 1960-luvulta lähtien. Minusta siinä on tehty paha virhe. Tappiomielialaa ei saa viljellä sen enempää sodassa kuin työelämässäkään, sillä synkillä ennusteilla on taipumus toteuttaa itse itsensä. Kukaan ihminen ei voisi elää, jos saisi Jumalalta tiedon kuolinpäivästään. Kuitenkin täällä luetaan jatkuvasti kuolinpäiviä koneille, ja ihmisten pitäisi epävarmuuden keskellä tehdä työtään.

Minä olen lähtenyt liikkeelle siitä, että täällä vielä tehdään tulosta ja nyt sitä myös tehdään. Tuotantoluvut ovat nousseet ja työpaikan henki on selvästi kohentunut. Pojilla on suorastaan into päällä. He ajaisivat vieläkin kovempaa, ellen hie-man toppuuttelisi.

Tällä hetkellä me teemme Kymiryhmässä positiivista tulosta. Vaikka paperia syntyy tonneissa vähän, se onneksi menee kaupaksi ja siitä saadaan kohtuullinen hinta. Konsertinasolla meidän tuotoksemme on tietysti vain pisara meressä. Yhtä kaikki rahaa tulee käytännössä ilman pääomakustannuksia, sillä tänne ei ole investoitu miljoonia. Plus-san puolella pysyttelevä tulos puhuu puolestamme päätettäessä koneiden vastaisesta käytöstä. Eihän lehmää kannata tappaa, niin kauan kuin se lypsää enemmän kuin syö.

Suurin haasteeni on pitää koneet ajokunnossa ja ennakoita mahdollisesti särkyvät kohteet niin, ettei nii-



Maanpuolustustyö on reservikapteeni Seppo Haaraajan harrastus n:o 1. Itsenäisyyspäivänä hän kävi laskemassa Kymien seppelien viime sodissa kaatuneiden sankarivainajien muistomerkillä.

den korjaaminen aiheuttaisi kohtuuttomia kustannuksia. Tärkein asia on yksikön työpaikkojen säilyttäminen kannattavalla tavalla, kunnes investoinnit tuovat uusia työpaikkoja Kuusankosken tehtaalle.

Paperintekijöiden kesken aina irvistellään, mitä kukakin osaa. Se on sellaista pientä kissanhännän nostusta puolin ja toisin. Kuusanniemen pojat tiedustelevat viattomasti, milloin viimeksi ajoimme 700 tonnia paperia vuorokaudessa. He hyvin tietävät, että se on toisen jenkkiponeen koko kuukauden tuotanto. Olen siihen esittänyt vastakysymyksen: ”Koska te mahdoitte ajaa neliöpainoltaan 18-grammaista paperia?” Siihen ei tietysti tule vastausta muuta kuin mutinan puitteissa. Mielenkiintoisinta asiassa kuitenkin on, että jos Kuusanniemestä tuodaan miehet tänne tai täältä viedään sinne, ei koneen kuvaan päähän synny kiloakaan paperia. Se, että saa käsin kulkemaan 60-vuotta vanhat masiinat ja vielä niin, että ne tuottavat voittoa, on kiistaton todistus siitä, että meidän kavereilla on pirunmoinen taito hyppeissään.”

Seppo Haaraaja viettää 60-vuotispäiväänsä 31.1.1997. Kahvit tarjoillaan konjakin kera huoneistohotelli Florasolissa Madeiralla.

TEKSTI JA KUVA: IRMA NIEMI



Paperitehtaan aloitetoimikunnan kokoukseen osallistuvat vas. Pirkko Vaara, Matti Sipilä, kunniakirjalla palkittu Kosti Savenius, Mauri Laurila, Raimo Timonen, Markku Salmi ja Riia Sihvola.

”Lausunto on aina annettava”

Kymin paperitehtaan aloitetoimikunnan joulukuun 10. päivä pidetyssä kokouksessa muistettiin lausunnonantajia: käyttöinsinööri **Kosti Saveniukselle** PK 9:ltä ja käyttöpäällikkö **Rainer Sundströmille** arkkisalistista luovutettiin kunniakirjat ansiokaasta työstä lausunnonantajina.

Kymin paperitehtaalla on tämän vuoden aikana käsitelty yli 180 erillistä aloitetta. Eri lausunnonantajista toimikunta katsoi Saveniuksen ja Sundströmin toimineen ansiokaimmin.

Kosti Savenius on tämän vuoden aikana vastannut 27 aloitteeseen. Aloitetoimikunnan puheenjohtajan **Matti Sipilän** mukaan hänen vastauksensa ovat tulleet aina kahden viikon aikana, kuten aloitetoimin-

nan säännöissä edellytetään. Lisäksi Savenius on kannustanut ja auttanut alaisiaan aloiteasioissa sekä osallistunut aktiivisesti aloitetoimikunnan työhön.

Rainer Sundström, joka ei päässyt vastaanottamaan kunniakirjaansa, on vastannut 22 aloite-ehdotukseen. Myös hän on noudattanut erittäin kiitettävästi määrättyä vastausaikaa sekä toiminut osastollaan kannustavasti ja aktiivisesti aloiteasioissa.

”Jos aloitteita kerran meinataan hoitaa eteenpäin, on järkevää tehdä se heti, kun asiat ovat tuoreena mielessä. Varmasti kohdalleni sattuu tapauksia, joita ei heti pysty selvittämään, vaan on haettava lisätietoja. Tällöin asian käsittely saattaa viivästyä, mutta sekin on kiinni ulko-

puolisista tekijöistä. Jos se on itsestä kiinni, niin se on väärin”, Kosti Savenius huomautti.

Hänen mielestään hankalaankin aloite-ehdotukseen on tärkeää vastata heti. ”Jonkinlainen lausunto asiasta on aina annettava, jotta sen käsittely lähtisi eteenpäin. Ensi sijassa siitä on saatava tieto tekijälle.”

Savenius kaipaa lisää avoimuutta aloitekeskusteluihin. Lausunnonantajan ja aloite-ehdotuksen tekijän pitäisi voida keskustella avoimesti. ”Samalla tekijä tietäisi heti, että hänen aloitteensa käsittely on käynnissä.”

Hän jatkaa edelleen, että pieniin ja halpisiin ehdotuksiin ei pidä suhtautua vähättelevästi ja jättää niitä odottamaan. ”On paljon aloitteita, jotka eivät maksa juuri mitään, mutta ne helpottavat suuresti työntekoa.”

Kymin paperitehtaalla on pyrkimyksenä, että aloitteiden käsittely olisi nopeaa ja joustavaa. Aloite-ehdotusten käsittelyaika, aloite-ehdotuksen vastaanottamisesta hyväksytyksi aloitteeksi, on tänä vuonna ollut keskimäärin puolitoista kuukautta. Sipilä tunnustaa, että vanhojakin asioita on vielä pöydällä: mm. tässä kokouksessa käsitelty vanhin aloite oli vuodelta 1994.

Marraskuussa hyväksytyjä ja toteutettaviksi päätettyjä aloitteita

KOONNUT: PIRKKO VAARA

Seuraavat aloitteet on aloitetoimikuntien kokouksissa hyväksytty aloitteiksi ja ne tullaan toteuttamaan. Joidenkin käsittelyä jatketaan vielä esim. koekäytön vuoksi.

1. 2152 Pastakeittiön pumppauksen muutos

Pastakeittiön autopurkauspaikalle lisätään lateksivalintanappulaan lisäasento sulkemaan automaattiventtiilit paperikoneille 7 ja 8. Kun molemmat venttiilit voidaan sulkea, ei lateksia enää voida toisesta putkesta poksia kautta lattialle.

2. 2274 Ulosheittäjän jälkeisten hihnojen korvaaminen

Arkkisalilla A4-linjalla WP2:n pakkauslinja 1:n ulosheittäjän jälkeiset pitkät kapeat hihnat tulisi korvata matolla. Tonnisten ajossa hihnat löystyvät pian eivätkä jaksa pyöriä vaan aiheuttavat katkoksia. Aloite toteutetaan kokeilemalla ensin leveämpiä hihnoja. Aloitteen käsittely kesken.

3. 2327 Epäkeskon varmuuslukituslaippa WP3-2:een

Arkkisalilla WP3:n epäkeskon lukitusruuvit antavat periksi ja leikkurin liikeradat ja ajoitus menevät sekaisin. Varmuuslukituslaippa poistaa ongelman.

4. 2371 WP2:n normaali reikäyksikön suojustelut

Arkkisalilla A4-linjalla WP2:n normaali reikäyksikön suojustelut muunnetaan isomaksi: helpottaa ja nopeuttaa nastojen vaihtoa ja paperin pujottelua ja säästää rystysiä.

5. 2412 A4-linja 6, liimalaatikot

Arkkisalilla A4-linjalla 6 käärimäkoneilla asennetaan ohjauspelti liimapyörän ja uimanturin väliin ohjaamaan ylimenevä liima uimurin alapuolelle. Häiriöt vähenevät.

6. 2446 Linja 2/vuoristoradan annostelijat

Arkkisalilla WP2:lla linja 2:n vuoristoradan annostelijat jäävät helposti jumiin. Nostimen työn jättäessä ruuhkatilanteissa laatikot todella tiukka puristukseen ja ruuhkan selviytykseen on tarvittu jopa rautakankea. Korjataan tilannetta asentamalla työntimen moottoriin kytkin, joka vapauttaa työntimen vapaaseen liikkeeseen. Esim. onnettomuustilanteissa kytkin laukeaa ja puristus lakkaa.

7. 2449 Valssihilse

Arkkisalilla A4-Will-leikkurien nipun ulosyöttöaukosta putoaa ”valssihilsettä” arkinippujen päälle ja edelleen käärimäkoneesta pakkaukseen ja asiakkaalle. Laiteaan laakerikiskon alle U-muotoinen, viikottain siivottava kouru, johon ”hilse” putoaa ja jää.

8. 2461 Reunanauhaohjain keskimmäiseen halkiterään

Arkkisalilla Pasabanilla joudutaan kapeita, yhden palan arkkikokoja leikattaessa siirtämään vasemmanpuoleinen teräyksikkö pois ja laittamaan keskimäinen teräyksikkö (jossa ei ole reunanauhaohjainta) sen tilalle. Ilman ohjainta hylkytavarana määrä lisääntyy. Korjataan tilanne laittamalla reunanauhaohjain keskimmäiseen halkiterään.

9. 2349 A4-leikkurit/”radanvalvoja”

2338 Will-leikkuri 3/sivuunajon valvonta/ulosheittäjä
Toisiinsa nivoutuvat aloitteet on käsitelty yhdessä: Arkkisalilla, A4-linjan leikkureille ns. radanvalvojat estämään rullien ”soutamisen” johdosta aiheutuvia vajaita reunoja: valokennat valvovat eri ratojen reunoja ja alileveät reunariisit heitetään ulosheittäjällä ulos. Tuloksena laadun paraneminen ja hyllyn väheneminen.

10. 2468 Viistopillipalkin ja pillien likaantumisen estäminen

PK 9:llä rakennetaan paineilmapuhallukset estämään viiranimutelan/viiran aiheuttaman likaavan sumun nouseminen likaamaan viistopillipalkkia. Paineilmaa puhalletaan pieni määrä haluttuun paikkaan, jolloin sumu purkautuu alaviiran levystöille eikä palkille.

11. 2469 Ohjaimet estämään kääreen syöttöhihnojen sivuttaisliikettä

Arkkisalilla A4-linjojen käärimäkoneilla laitetaan ennen vetopyörää ohjaimet estämään kääreen syöttöhihnojen sivuttaisliikettä. Tämä estää hihnan poistumisen vetopyörältä ja poistaa pienten heittojen vaikutukset.

12. 2470 Palletin siirtolevyjen karhentaminen/haarukoiden lähitölliikkeen joustavuus

Arkkisalilla leikkuri 1:llä palletin metalliset ja siten liukkaat siirtolevyt karhennetaan paperipinon liukumisen ja edelleen roikkumisen estämiseksi.

13. 2473 Apuväline yläkuivatusviirien karvintekoon

PK9:llä tehdään 2 puukiilaa, jotka painetaan telojen väliin estämään viiraa luistamasta karvintekopaikalta pois. Samalla jää riittävästi löysyyttä helpottamaan karvintekoa.

14. 2474 Vesiletken paikkojen muutos

Paperikoneilla 9 ja mahdollisesti myös 7 ja 8 nostetaan vesiletkut lattiatasolta esim. koneen kävelytasojen alapuolelle kiskoilla kulkeviksi letkujen ollessa kiepillä. Aloitteen käsittely kesken.

15. 2475 Viiran reunan roiskimisen estäminen poskipaloilla ja vesisuihkuilla

PK 9:llä reunavikojen ja katkojen vähentäminen estämällä viiran reunan roiskimista poskipaloilla ja vesisuihkuilla. Yläsuihku pitäisi poskipalat puhtaana, alasuihku estäisi massan tulon poskipalan ja viiran välistä. Aloitteen käsittely kesken.

16. 2483 Paineilmapuhdistusjärjestelmä moottoreille

PK8:n LP:n pystyasentoon asennetuissa tasavirtamoottoreissa kasautuu hiilipölyä laakerihin ja hiilipesään. Korjataan tilanne poraamalla laakerin kilpeen reikä, johon laitetaan pikaliitännällä ilmaletku. Letkun kautta puhalletaan ilmaa hiilipesään ja estetään siten hiilipölyn kertyminen.

17. 2492 Kiinteä ja säädettävä ilmapuhallus

PK 9:llä pyritään asentamaan kiinteä ja säädettävä ilmapuhallus I- ja II-ryhmien väliin helpottamaan nauhan siirtymistä ryhmästä toiseen päänviennin aikana. Ratkaisu lyhentää katkoaikaa ja pidentää päänvientinarujen ikää. Aloitteen käsittely kesken.

TEKSTI JA KUVA: IRMA NIEMI



9. joulukuuta pidettyyn trukinkuljettajien koulutuspäivään osallistui parisensikymmentä henkilöä.

Trukinkuljettajat kertauskoulutuksessa

Kymin teollisuusoppilaitoksella käynnistyi marraskuussa laajamittainen trukinkuljettajien kertauskoulutus, joka jatkuu ensi vuoden puolelle. Koulutukseen osallistuu yhteensä noin 200 trukinkuljettajaa ja työnhoidon edustajaa. Tavoitteena on parantaa sisäisten kuljetusten turvallisuutta ja vähentää niissä tapahtuvia tuote- ja kalustovahinkoja.

Kouluttajina ovat kuljetusteknikko **Martti Pigg** ja työnjohtaja **Pekka Mauno** tehdaskuljetuksista.

Pigg toteaa, että nyt järjestetyt tilaisuudet ovat jatkoa alkuvuonna olleelle vastaavanlaiselle koulutukselle. Kuluvaan vuoteen aikana trukilla tapahtuneiden vahinkojen lisääntyneenä koulutuksen järjestäminen on ollut hänen mukaansa erittäin perusteltua. Myös kurssilaiset ovat pitäneet koulutusta tarpeellisena ja osanotto on ollut aktiivista. Koulutuksessa käydään läpi tapahtuneita vahinkoja ja niiden syitä.

Arkkisalin sähkötrukkien kuljettajille on omat koulutustilaisuutensa vastaavista aiheista samoin kuin vtomestarin kuljettajille.

Pigg huomauttaa, että Kymin trukinkuljettajilla on erittäin hyvä ammattitaito, ja nyt järjestettyjen tilaisuuksien tehtävänä onkin toimia lähinnä herätteenä asioiden ja niiden tärkeysjärjestyksen mieleen palauttamisessa. Vaikka pienempiä vahinkoja onkin sattunut, vakavimmilta henkilövahingoilta on vältytty. Koko maassa on kuolemantapauksia sattunut yhdeksän vuoden tarkasteluajanjakson aikana neljä vuodessa.

”Trukinkuljettajan työ on vaativaa: trukki on ajo-ominaisuuksiltaan täysin toinen kuin esimerkiksi auto. Sillä on pystyttävä ajamaan ahtaissa käytävissä ja tiloissa, joissa näkyvyys on huono. Lastin käsittely vaatii erityistä huolellisuutta”, Pekka Mauno toteaa.

Kurssilaisille huolto- ja korjaus-

töistä kertovan Maunon mukaan valtaosa sähkövioista johtuu käynnistyksistä. Nyt selvitetään voisiko kuljettaja toimia toisin, jotta ei tulisi esimerkiksi turhia käynnistyksiä.

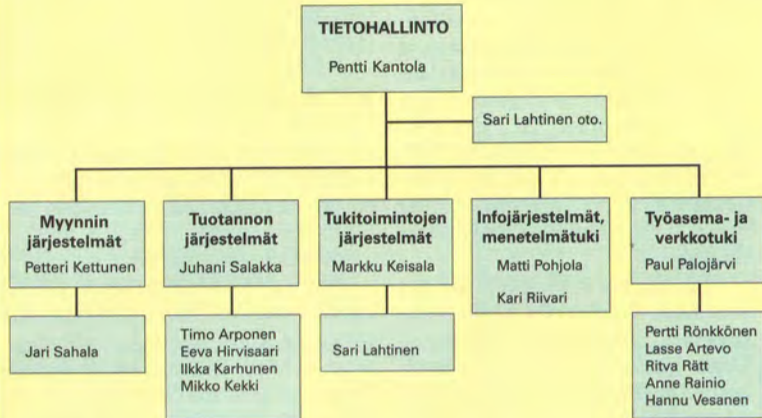
9.12. pidettyyn tilaisuuteen osallistuneet trukinkuljettajat **Hannele Levonen** ja **Leena Kaartinen** Kuusanniemen paperivarastosta pitivät koulutusta tarpeellisena.

”Oli yllättävää kuulla, että kuolonkolareitakin tapahtuu. Täällä meillä ei ole tiedossa yli 25 vuotteen tällaisia tapauksia”, totesi Hannele. Leena puolestaan kertoi, että aamupäivän luennosta jäi mieleen myös kalliit korjauskustannukset ja pelissä olevat suuret rahamäärät.

Naisten mielestä trukinkuljettajan työ on mukavaa. ”Työvälineenä trukit ovat muuttuneet vuosien myötä paremmiksi. Työ vaatii tarkkuutta ja siinä pitää osata huomioida monia asioita. Tuotteet eivät saa olla milläänlailla vaurioituneita”, he sanovat.

KYMIN TIETOHALLINNON ORGANISAATIO UUDISTUI

Palvelut lähemmäksi käyttäjää



Kymin tietohallinnon organisaatio uudistui 1.12. Aikaisempi laite- ja ohjelmistotuki yhdistettiin työasema- ja verkkotueksi. Työasematukeen nimitettiin omat alueelliset tukihenkilöt ja tuotannon järjestelmien suunnitteluryhmään sovelluskohtaiset tukihenkilöt.

Uuden organisaation päätavoitteena on saada tietohallinnon toiminta lähemmäksi asiakasta. Mikrotietokoneen käyttäjän ei siis enää tarvitse miettiä, kenen puoleen pitäisi kääntyä milloin minkäkin vian takia. Alueellinen tukihenkilö pyrkii avustamaan häntä kaikissa mikrotietokoneisiin liittyvissä kysymyksissä.

Työasema- ja verkkotukiryhmän

kokoonpano on seuraava: suunnittelijat **Anne Rainio**, **Ritva Rätt** ja atk-suunnittelija **Hannu Vesanen** toimivat alueellisina tukihenkilöinä. Suunnittelija **Lasse Arveo** on verkkotukihenkilö ja käyttöpäällikkö **Pertti Rönkkönen** huolehtii edelleen laitehankinnoista, varalaitteista ja huolloista. Ryhmän vetäjänä on suunnittelupäällikkö **Paul Palojarvi**.

Aluehenkilöt toimivat toistensa varamiehinä ja tarvittaessa varahenkilönä on myös Paul Palojarvi. Tukihenkilöiden tavoitettavuuteen tullaan kiinnittämään erityistä huomiota. Ryhmällä on yhteiset tilat keskuskonttorilla.

Alueellisten tukihenkilöiden tehtäväalue on laaja. Tavoitteena on, että he hallitsisivat kokonaisvaltaisesti mikrotietokoneiden käyttöön liittyvät osa-alueet ja pystyisivät selviämään itsenäisesti eri tilanteissa. Tällaisia tehtäviä ovat esimerkiksi työaseman tai verkon toiminnassa esiintyvien häiriöiden selvittäminen, pienimuotoiset laitteistojen ja ohjelmistojen asennukset, ohjelmien käytönopastus tai Lotus Notesiin, Internetiin ja johonkin muuhun toimintoon liittyvät kysymykset.

Ensisijaisesti tukihenkilö hoitaa alueen työasematukitehtävät, ja kaikki tarvittavat lisätyötilaukset välittyvät vain hänen kauttaan. Hän auttaa myös selvittämään tarvikkeiden ja laitteiden hankintatarpeen.

”Pyrimme siihen, että tukihenkilöillä olisi riittävä tieto tehtävän hoitamiseen. Yhteydet toimittajiin ja konsernin asiantuntijoihin ovat kunnossa, joten todella syvällistä tietoa vaativissa kysymyksissä, voimme kääntyä heidän puoleensa”, Palojarvi toteaa.

Koulutustehtävissä jatkavat edelleen Rainio, Rätt ja Palojarvi. Lotus Notes -sovelluskehitys ei enää kuulu työasema- ja verkkotukiryhmän tehtäviin, vaan sitä hoitavat järjestelmäsuunnittelijat **Matti Pohjola** ja **Kari Riivari**.

Yhtiön ulkopuolisena yksityisenä yrittäjänä toimiva huoltoteknikko **Kai Toivanen** jatkaa edelleen asennus- ja huoltotehtävissä yhdessä huoltoteknikko **Arto Mikkolan** kanssa. Aikaisemmasta poiketen he eivät vastaanota työtilauksia suoraan, koska työaseman häiriötilanteiden selvittäminen kuuluu ensisijaisesti alueellisten tukihenkilöiden tehtäväalueeseen.

Järjestelmäoperaattori **Lea Nyberg** on hoitanut tietohallinnossa tähän asti arkisaliijärjestelmän raportointi- ja käyttötehtäviä. Hän tulee siirtymään arkisalin organisaatioon 1.1.1997.

Muut toiminnot

Myynnin ja markkinoinnin järjestelmästä vastaavat järjestelmäpäällikkö **Petteri Kettunen**, puh. 53583 ja atk-suunnittelija **Jari Sahala**, puh. 52315. He auttavat

Tuotannon järjestelmätuki

Myös paperintuotantoon liittyvä tietohallinto halutaan tuoda lähemmäksi loppukäyttäjää: eri tuotannon sovellusalueille on nimitetty oma tukihenkilönsä ja koko paperin tuotannon järjestelmätukea antavan 5-henkisen ryhmän on tarkoitus sijoittua hienopaperitehtaalle. Uudistuksen tavoitteena on, että eri sovellusten loppukäyttäjät paperitehtaalla tietäisivät, kehen he ottavat ongelmatilanteissa yhteyttä.

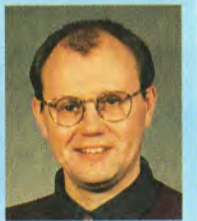
Tuotannon järjestelmätukiryhmän vastuualueena ovat atk-suunnittelun kehitystehtävät, osallistuminen projektitoihin ja häiriöhuollot paperin tuotannon sovellusalueilla. Tähän järjestelmäpäällikkö **Juhani Salakan** johdolla toimivaan ryhmään kuuluvat atk-suunnittelijat **Eeva Hirvisaari**, **Ilkka Karhunen**, **Timo Arponen** ja käytönsuunnittelija **Mikko Kekki**. Sovellustuen työnjako on sovittu heidän välillään seuraavasti:



Juhani Salakka

la työskentelevät Karhunen, Hirvisaari ja Arponen siirtyvät hienopaperitehtaalle yhdessä Jari Sahalan kanssa, kunhan tilakysymys järjestyy.

Timo Arponen, puh. 52316, auttaa ongelmatilanteissa, jotka liittyvät tuotannon suunnitteluun, rulla- ja arkki-



Timo Arponen

viimeistely-, tuotannon raportointi- ja varastojärjestelmiin. Paperin tuotannon organisaatioon kuuluva atk-suunnittelija Jaakko Laurema antaa niin ikään apuaan rullaviimeistely- ja varastojärjestelmiin liittyvissä kysymyksissä.

Eeva Hirvisaari, puh. 52308 ja **Ilkka Karhunen**, puh. 52330 vastaavat kysymyksiin, jotka liittyvät keskuslaitteistoympäristössä tai tehdaskoneiden VMA-ta-



Eeva Hirvisaari

pahtumaympäristössä pyöriivien sovelluksiin.



Ilkka Karhunen

varastojen raportointi sekä yhteydet kuljetusjärjestelmiin.

Nykyisin teollisuusoppilaitoks-

Kyseessä ovat tällöin tuotannon ja tilausten käsittelyn välillä olevat järjestelmät kuten esimerkiksi TULA-reseptitiedot, valmistusmääräimet, tuotannonlaskenta,

Mikko Kekki, puh. 52327 vastaa käytönsuunnittelun ja operoinnin lisäksi LAAVA-järjestelmästä esitettyihin kysymyksiin.



Mikko Kekki

kaikissa myynnin ja markkinoinnin järjestelmiin liittyvissä kysymyksissä.

Tukitoimintojen järjestelmästä vastaavat järjestelmäpäällikkö **Markku Keisala**, puh. 52141 ja järjestelmäsuunnittelija **Sari Lahtinen**, puh. 52544.

Heidän tehtäväalueensa kattaa taloushallinnon ja muiden tukitoimintojen järjestelmät, kuten henkilöstö- ja materiaalihallinto, tehdaspalvelu, suunnittelu ja projektit. Vuoden 1997 tärkein hanke on taloushallinnon järjestelmien uusinta.

Infojärjestelmistä ja menetelmästä vastaavat järjestelmäsuunnittelija **Matti Pohjola**, puh. 52547 sekä kesällä Tehdaspuusta

Kymille siirtynyt Kari Riivari, puh. 52500. Heidän tehtäväalueisiinsa kuuluu suunnitella raportointijärjestelmiä päätöksenteon tueksi ja informaatiotietokantoja ns. Data Warehouse-konseptin mukaisesti. Tehtäviin kuuluu myös koordinoita Lotus Notes -sovelluskehitystä ja Internet-käyttöä.

Kymin tietohallinnosta vastaa tietohallintopäällikkö **Pentti Kantola**, joka raportoi johtaja **Ari Jattulle**. Kantolan henkilökohtainen tehtävä painottuu lähinnä konserni- ja toimialayhteistyöhön muiden tehtaiden kanssa. Osaston hallinnollisia tehtäviä hoitaa o.t.o Sari Lahtinen.

Työasema- ja verkkotukihenkilöiden vastualueet



Paul Palojarvi, puh. 52543 Tukiryhmän toiminnan kehittämisen sekä lähiverkon palvelimet. Palojarven toimipaikka on keskuskonttori.

Anne Rainio, puh. 52553 tai 53678

Kymin paperitehdas ja markkinointi. Rainiolla on toimipaikka keskuskonttorilla ja hienopaperitehtaan 4. kerroksessa.



Ritva Rätt, puh. 52302

Keskuskonttori, tutkimuskeskus, osto, suojele, työterveys, teollisuusoppilaitos, Marskin katu, osasto 19, Eerola ja johtokunnan huvila. Rätin toimipaikka on keskuskonttorilla.



Hannu Vesanen, puh. 52910 Sellutehdas, Kni ja Ky höyryvoimalaitos, kunnossapito ja rakennusosasto, ostarasto, Kni portti, kuljetus, Kuusaan asema ja tallinmonttu. Vesasen toimipaikka on keskuskonttorilla.

Lasse Arveo, puh. 52333

Arveo vastaa lähiverkkojen sekä tietoliikenneyhteyksien kehittämisestä ja ylläpidosta. Lisäksi hän avustaa tuotantolinjojen järjestelmien liittämisessä mikrotietokoneisiin. Arveon toimipaikat ovat keskuskonttorilla ja hienopaperitehtaalla. Hänen varamiehenään toimii suunnittelija **Jouko Tompuri**.



Pertti Rönkkönen, puh. 52334. Rönkkösen toimipaikka on keskuskonttorilla. Hänen varahenkilönään on Paul Palojarvi.





“Lapsena joulut tuntuivat joululta”

Juttu kiertää -turinat tarinoitiin tällä kertaa joulutunnelmissa rakennustyöntekijä Reijo Ollikaisen kanssa. Reijon rakennusosastolta haastoi mukaan huoltomies Taisto Heikkinen.

Kuinka olet Kymille tullut?

Ensimmäisen kerran tulin Kymille vuonna 1964 rakennusosastolle lomittajaksi ja toisen kerran 1971 kuljetusosastolle ja siitä lähtien tämä palvelus on jatkunutkin näihin päiviin asti. Kuljetukselta siirryin 1977 rakennusosastolle.

Mitä työtehtäviisi kuuluu?

Pääasiassa tehdasrautateiden kunnossapito tällä hetkellä sekä Kymin että Kuusanniemen puolella. Se käsittää huoltotöitä ja pienempiä korjauksia. VR:n miehet tulevat tekemään isommat korjaukset. Oletko toiveammatissasi?

En osaa sanoa. Rakennustöissä olin jo ennen yhtiölle tuloakin. Tutujahan nämä työt ovat. Täällä työtehtävät ovat olleet vuosien mittaan niin moninaiset. Olen joutunut tekemään vähän kaikkea.

Voidaanko mielestäsi puhua kymiläisyydestä ja Kymin hengestä uudessa konsernissa?

TEKSTI JA KUVA: ANNA-LEENA TERHEMÄÄ



Reijo Ollikainen

Kyllä minun käsittääkseni voi ja pitäisi puhua. Se lisäisi yhteenkuuluvuuden tunnetta, jolla sitten on suotuisia vaikutuksia eteenpäin. Näkykö joulun tulo tehtaalla tai osastollasi mitenkään ja pitäisikö sitä huomioida enemmän?

Olen ollut täällä hyvin monena jouluna aikaisemmin töissä, joten

joulut menivät täällä hyvin tarkkaan. Kyllä joulu kuitenkin jossain määrin vaikuttaa, kun joulukuuset ilmestyvät, laitetaan koristeita, ja ruvetaan tarjoamaan joulukahveja. Miten vietät joulua ja millaisia jouluperinteitä teillä on?

Normaalisti niinkuin muuallakin. Kun ei ole enää pieniä lapsia, ei pukkaakaan enää tarvita. Mikä on mieluisin joulumuistosi?

Lapsuudessa joulut tuntuivat enemmän joululle. Joulu on tässä vanhemmalla iällä menettänyt merkitystään. Lapsena osasi niistä vähistäkin lahjoista iloita ja joulupukia odottaa. Joulu on mennyt niin kaupalliseksi, kiireiseksi ja hermostuneeksi nykyään.

Onko kauppohenkilöinä jouluaikaan mielestäsi hyvä ajatus?

No se vaan lisää sitä kaupallistumista. Siitä on ajatuksia sekä puolesta että vastaan. Itse en ole sunnuntaisin kauppoissa käynyt, ehdin hyvin arkisinkin.

Onko sinulla mielessä mitään joulutoivotusta?

Rauhallista joulua kaikille!

Ketä toivot seuraavaksi haastateltavaksi?

Merkkaaja Matti Westerholmia C-laitokselta.



100-VUOTISSÄÄTIÖ TIEDOTTAA

Jaatinen jatkaa valtuuskunnan johdossa

UPM-Kymmene Oy:n hallitus on nimittänyt 100-vuotissäätiön valtuuskunnan puheenjohtajaksi vuosiksi 1997-1998 säätiön nykyisen puheenjohtajan maaherra **Matti Jaatinen** sekä apurahalautakunnan jäseniksi **Pekka Koiviston** ja **Marjatta Käen**. Tilintarkastajaksi vuodeksi 1997 on nimetty **Katri Hakkarainen** (KHT) sekä varamieheksi **Seppo Sahala** (HTM).

Säätiön valtuuskunta on kokouksessaan 28.11. valinnut säätiön varapuheenjohtajaksi **Olavi Martikaisen**.

Hallituksen varsinaiset jäsenet ovat **Eero Jaakkola**, **Timo Lehminen**, **Markku Vanhala**, **Urpo Huuskonen**, **Olavi Martikainen** ja **Satu Silvonon**. Hallituksen varajäsenet ovat **Hilkka Halme** ja **Betty Puholainen**.

Apurahalautakuntaan valittiin varsinaisiksi jäseniksi **Sirkka-Liisa Huuonon**, **Eero Jaakkola**, **Markku Vanhala**, **Tuomo Lindén**, **Olavi Martikainen** ja **Seija Ämmälähti**. Varajäsenet ovat **Kirsti Hirvonen** ja **Satu Silvonon**.

Vuoden 1997 hallintoa ja tilinpitoa tarkastamaan on valittu **Vilho Suojalehto** (HTM) ja **Kari Palmumaa** Kuusankoskelta. Heidän varamieheksensä on valittu **Heikki Salminen** (HTM) ja **Tapani Kivelä** (HTM) Kuusankoskelta.

Valtuuskunnan jäsenten vaali: Määräpäivään 15.10.1996 mennessä saapui hallitukselle sama määrä ehdokkaita, mikä oli täytettävien paikkojen määrä. Valtuuskuntaan tulivat siten valituiksi vuosiksi 1997-1998 seuraavat henkilöt:

Työntekijät: Varsinainen jäsen **Hilkka Halme** (henkilökohtainen varajäsen **Riitta Tuviala**), **Kirsti Hirvonen** (**Matti Niilo-Rämä**), **Jarno Hänninen** (**Hannu Nyström**), **Jukka Koponen** (**Aulikki Laaksonen**), **Pentti Manninen** (**Pekka Pöysä**), **Heikki Tiuhonen** (**Jukka Henttu**).

Toimihenkilöt: **Osmo Hirvonen** (**Antti Tuominen**), **Jyrki Kohtala** (**Liisi Helkala**), **Riitta Kähärä** (**Ulla Pesu**), **Raimo Motturi** (**Tarmo Lindén**), **Heli Salonen** (**Outi Teittinen**), **Kaija Vierros** (**Päivi Pienimäki**).

UUSITUT PAPERILAADUT KIINNOSTAVAT

Paperinäytepyyntöjen määrä kasvanut

Maailmalle lähetettävien paperinäytteiden määrä on kasvanut tuntuvasti Kymin paperitehtaalla. Uudistetut KymexCote, KymAdCote ja kopio-paperit kiinnostavat, mikä näkyy lisääntyneinä näytepyyntöinä.

Näytepalvelun toiminnasta vastaava teknisen asiakaspalvelun päällikkö **Lila Hyvärinen** kertoo, että marraskuussa lähetettyjen painamattomien A4-näytearkkien määrä oli 219 585 kpl ja 45x64 cm arkkien 6 845 kpl. Koko vuoden arvioiduksi näytemääräksi tulee yhteensä noin 1,5 miljoonaa arkkiä. Esimerkiksi vuonna 1992 painamattomia paperinäytteitä lähetettiin hieman yli 600 000 kpl.

Graafisista papereista valmistettuja painettuja paperinäytevihkosia lähetetään vuodessa noin 80 000 kpl. Näiden lisäksi asiakkaille ja myyntiyhtiölle toimitetaan ns. kaupallisia näytteitä, jotka ovat Kymin paperille painettuja esim. aikakauslehtiä, matkailuesitteitä ja hinnastoja. Painetuista paperinäytteistä vastaa markkinointiviestintä, mutta niitä lähetetään myös näytepalvelun kautta.

Näytteiden moninaisuus ja suuret määrät vaativat Hyvärisen mukaan näytepalvelulle ehdottomasti nykyistä laajemmat tilat. Nyt painetut ja painamattomat näytteet si-

jaitsevat eri paikoissa, jolloin niiden kasaaminen vie aikaa ja useamman ihmisen työpanoksen.

Lila Hyvärinen huomauttaa, että paperinäytteen merkitys asiakkaalle on tärkeä. Asiakas pystyy näytteen avulla näkemään paperin toimivuuden haluamassaan tarkoituksessa, ja sillä on tärkeä vaikutus myös hänen ostopäätökseensä. Paperinäyte on paperin myyjälle tärkeä työväline.

Konsernin muilta tehtailta lähtevien paperinäytteiden määrästä ei ole olemassa tarkkaa tietoa. Näytteiden käsittely ja lähetystavat vaihtelevat tehtaittain.

Näytilaukset tilausten käsittelyjärjestelmään

Näytepalvelun tehtävänä on lähettää pyydetty paperinäytteet sinne, missä niitä tarvitaan ja juuri silloin kun tarvitaan. Näytilähetykset kootaan huolellisesti: niiden on laadultaan, kooltaan ja ulkonäöltään vastattava asiakkaiden odotuksia.

Kymen paperitehtaan näytepalvelua hoitavat mallinottajat **Pirjo Kauppi** ja **Anne Närvänen** sekä tehdaskonttoristi **Maija-Riitta Leipola**.

Suoraan asiakkaille toimitettavat näytepyynnöt vastaanottaa nykyisin Maija-Riitta Leipola. Aikaisemmin

tätä tehtävää hoitannut trimmittäjä **Aila Hakalainen** on siirtynyt eläkkeelle. Varastonäytteeksi tarvittavat paperit tilataan tuotannosta normaalin tilauskäytännön mukaisesti. Mallinottajat tekevät näytilaukset, jotka käsitellään paperitehtaalla kuten muutkin tilaukset. Tämä vajaan vuoden verran käytössä ollut käytäntö on Anne Närvänen ja Pirjo Kaupin mielestä pelannut hyvin.

Näyterullat sijoitetaan ensin välivarastoon, josta ne siirretään edelleen leikattavaksi arkisaliini. Pirjo Kauppi ja Anne Närvänen hoitavat itse arkki-leikkauksen.

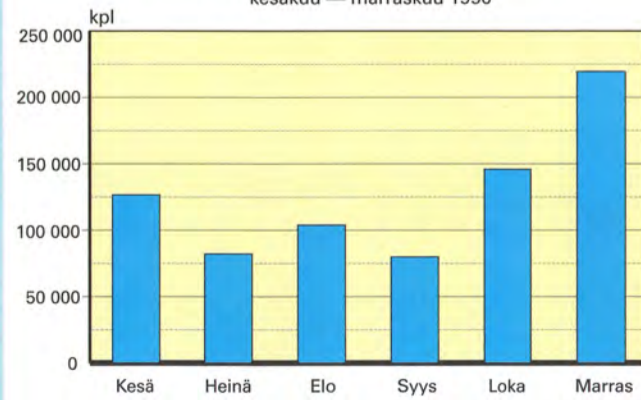
Uuden lokakuussa saadun pakkauskoneen ansiosta näytepakkaukset ovat aikaisempaa paremman näköisiä. Halutun kokoinen arkkinippu tai näytekansio pakataan koneessa tiiviiseen polyeteeni-kiristemuoviin. Pakkausmuovin valinnassa on



Vas. Lila Hyvärinen, Anne Närvänen, Maija-Riitta Leipola ja istumassa Pirjo Kauppi.

A4-koossa lähetetyt näytteet

kesäkuu – marraskuu 1996



Viimeisellä puolivuotiskaudella on näytepyyntöjen määrä ollut suurin marraskuussa. Painamattomia A4-näytearkkeja lähetettiin tuolloin yhteensä 219 585 kpl.

kiinnitetty huomiota sen ympäristöystävällisyyteen.

Näytepakkauksessa olevien ark-

kien määrä on 5-500 kpl ja jonkin verran näytteitä pyydetään laatikoitain tai palleteina.

Director musices Eero Forsström

Tasavallan presidentti on 15. marraskuuta myöntänyt director musices nimen ja arvon Kuusankoskella toimivan Puhallinorkesteri Fantasian taiteelliselle johtajalle ja kapellimestarille **Eero Forsströmille**, 50.

Kaukaan Voikkaan tehtaalla pi-tuusleikkurihoitajana työskentelevä Forsström tunnetaan paikkakunnalla musiikin monitoimimiehenä. Yhtiön historiassa hänen nyt saamansa director musices -arvo on järjestyksessään toinen. Sen on saanut aikaisemmin yhtiön ammatikoulun opettaja ja soittokunnan johtaja **Alvar Korpi**.

Eero Forsström aloitti soittamisen Kuusankosken Ty:n Mysiikki-yhdistyksen soittokunnassa vuonna 1956, minkä jälkeen soitto jatkui



Eero Forsström

Kymin Osakeyhtiön ammattikoulun soittokunnassa, Kuusankosken Työväen Soittajissa ja Kouvolan kaupunginorkesterissa. Vuosien varrella hän on toiminut soiton-opettajana sekä kuoronjohtajana. Fantasian lisäksi hän on tällä hetkellä sen nuoriso-orkesterin opettaja ja johtaja sekä Iitin puhallinorkesterin johtaja.

JÄRJESTÖT



Hyvää joulua ja
onnellista uutta vuotta!

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

PAPERILIITON KUUSANKOSKEN OSASTO 19

Puheenjohtaja vaihtui - Mukkila jatkaa



Tapio Koskinen



Erkki Mukkila

Paperiliiton Kuusankosken osaston 19:n puheenjohtaja vaihtui. Uusi puheenjohtaja vuodelle 1997 on **Tapio Koskinen**, joka seuraa tehtävää aiemmin hoitanutta **Eero Jaakkolaa**.

Koskinen toimi tätä ennen Metalliliiton Kuusankosken osasto 19 puheenjohtajana. Metalliammattiosaston toiminta lakkautettiin lokakuussa ja sen jäsenet siirtyivät marraskuun alusta lähtien oman valintansa mukaan joko Paperiliiton Kuusankosken osasto 19:n tai Kuusanniemen osasto 85:n jäseniksi.

Osaston syyskokouksessa otettiin tuomitseva kanta konsernin päätöksen henkilöstörahojen lopettamisesta. Paperiliiton näkemyksiä asiasta selvitti liittosihteeri **Artturi Pennanen**.

Pääluottamusmieheksi seuraavalle 2-vuotiskaudelle on valittu **Erkki Mukkila**. Valinta ratkaistiin kolmipäiväisessä vaalissa, 11.-12.12. ja 16.12. Vastaavaa ei ole aikaisemmin osaston historiassa tapahtunut. Ehdokkaina olivat nykyinen pääluottamusmies Erkki Mukkila ja varapääluottamusmies **Pentti Vainio**.

Mukkilan saama äänimäärä oli 442 ja Vainion 206. Vaalin äänestysprosentti oli 61,2. Äänioikeutettujen jäseniä yhdistyksessä on 1062.

Toimikunnan jäsenet 1997

Puheenjohtaja on Tapio Koskinen.

Toimikunnan jäsenet: Ari Järvinen, Ilkka Haapala, Seppo Hirvi, Antero Poikala, Heikki Miettinen, Pertti Mäkelä, Pasi Untolahti, Pentti Vainio, Irma Ojala, Eero Jaakkola ja varajäsenet: Pekka Pöysä, Anja Tarkiainen, Ritva Nuutti, Timo Laine, Jarmo Kuusisto, Juhani Ojala, Tuomo Pakkanen, Pekka Sipiläinen, Jouni Nokkanen, Jouni Pennanen.

Lisäksi toimikunnan kokouksissa ovat läsnäolo-oikeutettuina seuraavat jaostojen vetäjät: tiedotus-sihteeri Ilmari Jokinen, tasa-arvo-sihteeri Irma Ojala, urheiluyhdistyksen Mika Erikson ja opintosihteeri Arto Tiihonen.

Luottamusmiehet

Luottamusmies valinnat vuosille 1997 - 1998: Pääluottamusmies on Erkki Mukkila, 1. varapääluottamusmies **Kari Niemi** ja 2. varapääluottamusmies **Ari Wahlberg**.

Työosastojen luottamusmiehet:

Kymi paperitehdas: Hipa varsinainen Lasse Palmumaa (vara Eero Huusko), hiomo Harri Sipola (Juha Ranta), Y-osasto Heikki Miettinen (Marko Stenroos), C-osasto Ilkka Haapala (Harri Mauno), arkkisali A4 Ari Wahlberg (Arto Paju), isot arkit Juhani Nevalainen, paperivarasto Kni Ari Järvinen (Jouni Pennanen), koneenhoitajat PK 7-9 Raimo Merelä.

Kuljetus: Erkki Kokkonen (Kari Tuomi).

Kunnossapito: Kari Niemi (Jorma Sorsa).

Ostovarasto: Tuomo Pakkanen (Heikki Hyypiä).

Tutkimus: Terttu Lampila (Tuija Poduschkin).

Vartiijat: Timo Laine (Erkki Lahtinen).

Höyry: Seppo Hirvi (Seppo Si-

mola).

Energia: Jouni Nokkanen (Petri Lindqvist).

Koskela: Kaarina Tuukkanen.

Siistijät: Ritva Nuutti (Leea Paalanen).

Työpaikkaluottamusmiehet:

Kymin paperitehdas: Hipa: pakkarit Pentti Vainio, koneenhoitajat PK 7-9 Raimo Merelä.

C-Osasto: pit. leikkuri Jarmo Vilhunen 1. vuoro, kalanteri Markku Kujala 1. vuoro, välirullaaaja Juha Pentikäinen 4. vuoro, urk. Ennio Koso 1. vuoro.

Laboratorio: Irma Ojala 4. vuoro.

F - Osasto: Timo Pöntinen.
Y - Osasto: koneenhoitajat PK 1-2 Heikki Miettinen, pakkarit Juha Nahkuri.

Arkkisali: järjestelijät Timo Päsänen 1. vuoro kone 4, A4 - valmistajat Ulla Lahti 5. vuoro kone 4, A4 - valmistajat Petri Pilsari 1. vuoro kone 3, A4 - valmistaja Jouni Askola 3. vuoro kaikki.

Paperivarasto: Kymi Merja Pennanen.

Kuljetus: Rautatiet: Markku Mäkinen. Kumipyörät: Lasse Nöjd.

Kunnossapito: Kulj.väl. korjaamo: Pertti Mäkelä, vara Keijo Vilkki.

Vuorokorjausryhmä: Jouni Hyytiäinen, vara Kalevi Lukkari.

Höyryn, C- ja MG- kunnossapito: Jorma Sorsa.

Keskuskorjaamo: Pasi Untolahti. Arkkisali: Paavo Pesonen.

Puutarhatyöntekijät: Minna Mauno.

Hyötypaperi: Jarkko Wass
Faxe Kalk Oy: pääluottamusmies Ari Hölsä ja vara Hannu Vuorinen.
Finnish Chemicals Oy: pääluottamusmies Mikael Byckling ja vara Jukka Heiskala.

Kunniamerkkejä itsenäisyyspäivänä



Tasavallan presidentti on itsenäisyyspäivänä myöntänyt kunniamerkit seuraaville kymiläisille:

Suomen Leijonan ansioristin on saanut laboratoriopäällikkö **Liisi Helkala** tutkimuskeskuksesta. Osaluetteloiden laatija **Pentti Manniselle** konekunnossapidosta on myönnetty Suomen Valkoisen Ruusun 1. luokan mitali kultaristein.

Suomen Valkoisen Ruusun 1. luokan mitalin saivat jälkikäsitteilyteknikko **Heikki Mikkela** hienopaperitehtaalta ja teknikko **Toivo Salo** Kuusanniemen sellutehtaalta.

Käytöntarkkailija **Irma Ojalalle** hienopaperitehtaan laboratorios-ta ja laitetarkastaja **Raimo Piriselle** konekunnossapidosta on myönnetty Suomen Valkoisen Ruusun mitalit.

ELÄKKEELLE

Kymi

Rakennustyöntekijä/siistijä **Eija Hölsä** rakennusosasto (24 palveluvuotta), lavapakkauksen emäntä **Eeva Kilkki** arkkisali (40), pää-lämmittäjä **Jorma Laine** Ky höyryvoimalaitos (37), junamies **Eino Shemeikka** tehdaskuljetukset

(23), A4-valmistaja **Ritva Siren** arkkisali (28), työkonenkuljettaja **Pertti Virtanen** Kuusanniemen sellutehdas (33).

Kaukas

Sahanasettaja **Erkki Purtonen** Vo kuorimo (24).

KUUSANKOSKEN TEHTAIDEN SAIRAUSKASSA TIEDOTTAA

Kuusankosken Tehtaiden Sairauskassan varsinainen kassankokous pidettiin 22.11.1996 Yksyissä. Kokouksen puheenjohtajana toimi **Jorma Sorsa**.

Kokouksessa valittiin hallituksesta erovuorossa olleista varsinaisista jäsenistä uudelleen **Risto Kärkkäinen** ja **Irma Ojala**. Uudeksi hallituksen varsinaiseksi jäseneksi Kalle Hautamäen tilalle valittiin **Jorma Timonen**.

Varajäsenvalinnat muodostuivat seuraaviksi: **Seppo Häkkinen** jatkaa **Risto Kärkkäisen** varahenkilönä, **Riia Sihvola** jatkaa **Irma Ojalan** varahenkilönä ja **Leo Puljava** toimii **Jorma Timosen** varahenkilönä. Valittujen toimikausi on 1996-99.

Varsinaiseksi tilintarkastajiksi valittiin kirjanpitoapäällikkö **Olavi Sommarberg** HTM ja sosiaalijohtaja **Tuure Ainikkamäki**. Varatilintarkastajiksi valittiin sisäinen tarkastaja **Seppo Sahala** HTM ja kaupunginkamreeri **Seppo Haka-**

lin. Toimikausi on vuosi 1997.

Entisten jäsenten, joilla on ollut kassassa vähintään 20 vuotta maksavaa yhtämittaista jäsenyyttä, ja jotka ovat siirtyneet työsuhteen päätyttyä kassan toimintapiirissä mainitun osakkaan käyttämän eläkelaitoksen myöntämälle eläkkeelle, jälkeen suoritetaan vuonna 1997 hautausavustuksena edelleen 1.250 mk.

Sääntömuutosten vahvistaminen

Sosiaali- ja terveysministeriö on vahvistanut 1.8.1996 pidetyssä kassankokouksessa päätetyt sääntöjen 4 ja 14 pykälän muutokset 31.10.1996 annetulla päätöksellä. 4 pykälän muutos tuli voimaan hakemuksen mukaisesti 1.5.1996 lukien ja 14 pykälän muutokset 1.10.1996 lukien. Säännöistä otettu uusi painatus on jaettu tiedoksi luottamushenkilöille.

KUUSANKOSKEN TEOLLISUUSTOIMIHENKILÖT

Irma Pukki jatkaa puheenjohtajana

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt r.y:n puheenjohtajana 1997 jatkaa yhdistyksen nykyinen puheenjohtaja **Irma Pukki**. Varapuheenjohtaja on **Kaija Vierros** ja sihteeri **Raija Kaarna**.

Rahastonhoitajana toimii **Mervi Laitinen**, jäsenrekisterivastaavana/työttömyyskassa-asiamiehenä **Satu Silvonon**, koulutussihteerinä **Seija Ämmälähti** ja nuorisosihteerinä **Tiina Laine**.

Johtokunta: varsinainen jäsen

Maija Martikainen (varajäsen Maija Uronen), Kaija Arvelin (Marja-Liisa Jurvanen), Tiina Laine (Tuija Tyynelä), Raija Kaarna (Kirsi Siren), Terttu Korpelainen (Helena Lukkarinen), Mervi Laitinen (Sinikka Salakka), Eija Kurtto (Seija Pekkanen), Kaija Vierros (Pirjo Virtanen), Satu Silvonon (Irja Halme), Seija Ämmälähti (Sirkku Lehto).

Koulutus- ja virkistystoimikunta: Seija Ämmälähti, Mervi Laitinen, Kirsi Siren ja Kaija Vierros.

TES-toimikunta: luottamusmiehet ja tarvittaessa asiantuntijoita.

Työvaliokunta: puheenjohtaja, varapuheenjohtaja, sihteeri ja rahastonhoitaja sekä tarvittaessa avustajia.

Tilintarkastajina toimivat **Tapani Kivelä** (vara Arja Taimela) ja **Tuula Järvinen** (vara Seija Pien-salmi).

Luottamusmiehet 1997-98: Voikkaa: **Liisa Sihvola** (vara Maija Uronen), Kymi: valinta avoin.

TYÖTERVEYSKESKUS TIEDOTTAA

Painonvartijaryhmä

Syksyn painonvartijaryhmässä oli 30 henkilöä ja heidän painostaan putosi yhteensä 202,5 kg, keskimäärin 6,75 kg/henkilö. Parhaaseen tulokseen ylittäneellä paino putosi 25,1 kg.

Keväällä 1997 käynnistetään uusi ryhmä. Halukkaat voivat ilmoittautua oman alueensa työterveyshoitajalle.

Terveystarkastukset

Mikäli joku vuonna -31, -36, -41, -46, -51, -56, -61 tai -66 syntynyt ei ole kuluvan vuoden aikana saanut kutsua terveystarkastukseen häntä pyydetään ottamaan yhteyttä oman alueen työterveyshoitajaan.

Kymin työterveyskeskuksessa jatketaan vapaaehtoisia työterveyshoitajan tekemiä ikäryhmätarkastuksia entiseen tapaan. Kuluvana vuonna tarkastetaan vuonna -32, -37, -42, -47, -52, -57, -62, ja -67 syntyneet yhtiön palveluksessa olevat henkilöt.

Tarkastuksiin kutsutaan syntymäkuukauden mukaan ja tarkastuksen tekee kunkin alueen oma työterveyshoitaja. Häneltä saa tarvittaessa lisätietoja. Lisäksi ne 55-, 60- ja 65-vuotiaat, jotka jäävät kuluvan vuoden aikana eläkkeelle (vanhuus, työkyvyttömyys, työttömyys, ym.) voivat hakeutua tarkastukseen ottamalla yhteyttä oman alueensa työterveyshoitajaan.

Kuntoremonttikurssit vuonna 1997

Aikaisempien vuosien tapaan kuntoremonttikurssit tullevat jatkumaan myös vuonna 1997. Tammikuun aikana saamme vahvistuksen asialle ja tiedotamme siitä heti.

Liikuntaryhmät

Kevään 1997 liikuntaryhminä käynnistetään 13.1. alkaen useita vesivoimisteluryhmiä, jotta mahdollisimman moni halukas pääsisi osallistumaan. **Uudet osallistujat ovat kuitenkin etusijalla.**

Vesivoimisteluryhmät:

Maanantaisin:

klo 15.15 - 16.30

klo 16.00 - 16.45

klo 17.00 - 17.45

Keskiviikkoisin:

klo 15.15 - 16.30

klo 16.00 - 16.45 (miehille)

klo 17.00 - 17.45 vesivoimistelun alkeiskurssi ensikertalaisille

Edelleenkin on mahdollisuus lisätä liikuntatuokio työpäivän yhteyteen. Mikäli olette halukkaita käyttämään ruokatauon kerran viikossa uimiseen, niin kootkaa osastoltanne max. 10 hengen ryhmä puolen tunnin vesivoimisteluun. Ilmoitelkaa fysioterapeutti **Riitta Veijolalle**, niin voitte sopia päivästä ja ajasta.

Ryhmiin ilmoittautumisia ottaa vastaan Riitta Veijola, puh. 52385, Kymin työterveyskeskuksessa. Ennakoilmoittautumiset keskiviikkona 8.1.1997 klo 9.00 - 10.00.

UUSI KUNTOREMONTTIKURSSI ALKAA

Verenpaineet kuntoon!

UUTTA TYKYÄ!



Lomaliitto, Kansanterveyslaitos, Sydäntautiliitto sekä Kuopion ja Oulun yliopistot toteuttavat yhdessä eräiden muiden yhteisöjen kanssa verenpainetutkimuksen. Kymin työterveyskeskuksen kautta valitaan tutkimukseen kolmekymmentäkaksi 25 - 64-vuotiaasta, työssä olevaa henkilöä, joilla on verenpainelääkitys tai koholla oleva verenpaine.

Verenpainekuntoremonttikurssista, sen ajankohdasta ja kuntoutumiskeskuksesta tullaan tiedottamaan heti kun tutkimuksen järjestävien järjestöjen kanssa on sovittu yksityiskohdista.

Valituista muodostetaan arpomalla kaksi ryhmää: **Hoitoryhmä 1:** osallistuu Lomaliiton verenpainekuntoremonttikurssille Espoon Korpilammen, Imatran tai Savonlinnan kuntoutumiskesköksissä. **Hoitoryhmä 2:** jatkaa entiseen tapaan työterveyshuollon seurannassa.

Hoitoryhmä 1:n verenpainekuntoremonttikurssi on 3-osainen: perusjakso 5 vrk (su - pe), 4 kk:n kuluttua 1. tukijakso 2 vrk (pe - su) ja 4 kk:n kuluttua 2. tukijakso 2 vrk (pe - su) eli 8 kuukauden aikana yhteensä 9 vuorokautta.

Kurssiohjelma sisältää vinkejä verenpaineen alentamiseksi ruokavalion, liikunnan ja rentoutumisen keinoin yhteistyössä ravitsemusterapeutin, fysioterapeutin, lääkärin ja psykologin kanssa. Kuntoutumiskeskusten allasosasto ja monipuoliset harrastusmahdollisuudet ovat käytettävissä. Kurssiin kuuluu puolihoito.

Osallistujan osuus kuntoremonttikurssin kustannuksista on 900 mk, jonka saa takaisin Kelan kuntoutusrahan muodossa.

Osallistuminen tapahtuu omalla ajalla ja matkakustannuksista jokainen vastaa itse. Mikäli olet kiinnostunut, ota yhteys Kymin työterveyskeskukseen: **Anna-Liisa Metso**, puh. 52380



KIITOKSIA

Kiitos muistamisesta merkkipäivänäni.

Vesa Salminen

Uutta Verla-kesää odotellen kiitämme kuluneesta. Samalla toivotamme kaikille oikein rauhallista joulua ja mukavaa uutta vuotta.

Hugo Mullqvistin väki

HENKILÖSTÖPALVELU TIEDOTTAA

JUMPPAAMAAN – erityisesti kunnottomat mutta myös kunnolliset!

Henkilöstöpalvelusta voit ostaa vaikkapa joululahjaksi itsellesi kymmenen käyntikerran jumpakortin Kuusankosken Squash-halliin.

Tarjolla on monenlaista jumpaa: kunnottomille, miehille erikseen, body-, aerobic-, step-, circuit-training -jumpaa sekä erityisesti kinkunsyönnin jälkeen sopivaa rasvanpolttojumpaa.

Em. kortin voit lunastaa henkilöstöpalvelusta, myös yhtiö osallistuu jumppaamiseksi. Kortin hinta on 160 mk.

Samassa hallissa on mahdollisuus pelata squashia. Kymmenen käyntikertaa, tunti kerrallaan, maksaa 440 mk kahdelta hengeltä.

Jokaisella harjoituskerralla voit saunaa maksutta.

Jos squash on sinulle outo, tutustu peliin. Saat ensimmäisen puolen tunnin kokeilun tammikuussa kymppillä/henkilö. Tarjoukseen sisältyvät maila, pallot ja sauna. Varaa tutustumisaikasi suoraan hallilta, puh. 3791 231 tai 0422 33 3951.

Kaikki tämä on tarjolla em. hintoihin vain Kuusankosken tehtaitten henkilöstölle.

LOMA-AIKAA

Verlan varaukset

Verlan lomamajojen varauksia vastaanotetaan Ky henkilöstöpalvelussa 2.1.1997 klo 7.45 alkaen puh 020415 2294.

Juhannuksen aikaan on lomajakson pituus 7 vrk, muuna aikana voi varaus olla 2-7 vrk kerrallaan.

Kaikkien 15.5. - 14.9. lomailvien on lunastettava myös ruokapalvelut (aamiainen ja lounas).

Lomamajan hinta on 50 mk ja puolihoito 55 mk vuorokaudelta.

Määrättyjä lomamajoja voit varata myös kuukaudeksi 31.5. saakka ja 1.8. alkaen. Tiedustele henkilöstöpalvelusta.

Kahville!



Viimeistä viedään perjantaina 31.1.1997. Poikkeahan pirtissä - ryypätään iltapäivän soropit Marsinkatu 4:ssä. **Leo**

Keskuskonttorilla joulun avaus

Keskuskonttorin tämänvuotinen joulunavaus 5.12. oli lyhyt ja viihtyisä. "Tällä kynttilöiden sytyttämisellä on jo pitkät perinteet, mutta ensimmäisen kerran tilaisuudessa on mukana orkesteri", sanoi tulosyksikön johtaja **Johan Furuholm** viitaten **Bjarne Nygårdin**, harmonikka, ja **Jouko Paavilainen**, basso, muodostamaan rytmiryhmään.

"Tiimityöskentely on tämän päivän sävel. Siksi pitkiä puheita ei pidetä, vaan lauletaan mieluummin", jatkoi Furuholm. Näin tapahtuikin ja ala-aula kaikui tutuista joulusävelistä. Lauluun antoi keveyttä se, että Furuholmin mukaan ensi vuo-teen voidaan lähteä luottavaisin mielin.

Paikallaolevat epäilivät, että jokaiselle pienen lahjapussin jakanut joulupukki ei ollutkaan tullut Korvatunturilta, vaan huomattavasti lähempää. Joulupukin pajan sijaintipaikaksi epäiltiin tällä kerralla keskuskonttorin 4. kerrosta.



Johan Furuholm oli laulunjohtaja keskuskonttorin joulun avajaisissa.

TEKSTI: REIJO VIRTÄ, KUVA: IRMA NIEMI

MERKKIPÄIVIÄ

50 v

Veturinkuljettaja **Pauli Gardemeister** tehdaskuljetuksista täyttää 50 vuotta 25.1. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Pauli Gardemeister on koko yhtiössä oloikansa vuodesta 1969 lähtien työskennellyt rautatiekuljetuksilla ensin junamiehenä ja nyttemmin veturinkuljettajana.

Yhtiön työsuojeluasiamiehenä hän on toiminut vuodesta 1986 lähtien. Harrastukseksi Pauli Gardemeister mainitsee koiran kanssa lenkkeilyn. **Kahvitarjoilu Voikkaan seuratalolla merkkipäivänä klo 16 - 01. Tervetuloa!**

Kehityspäällikkö **Teuvo Honkanen** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 2.2. **Matkoilla.**

Pituusleikkurin apulainen **Helvi Käpä** PK 8:lta täyttää 50 vuotta 31.12. **Kahvipannu kuumana kotona Tähteenrinne 22 T, klo 12 alkaen. Tervetuloa!**

Trukinkuljettaja **Pekka Nikula** hienopaperitehtaalta täyttää 50 vuotta 10.1. Hän on syntynyt Iitissä. **Matkoilla.**

Rakennusosaston osastopäällikkö **Markku Pasi** rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 1.1. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Markku Pasi tuli yhtiön palvelukseen kesän 1974

alus ja hän on koko ajan toiminut rakennusosastolla eri tehtävissä. Vuosina 1978 - 1986 hän työskenteli Voikkaan tehtaalla. Rakennusosaston päälliköksi hänet nimitettiin 1985.

Markku Pasi on osallistunut aktiivisesti kunnalliselämään toimien eri lautakunnissa. Seuraavaksi vaalikaudeksi hänet on valittu Kuusankosken kaupunginvaltuustoon.

Markku Pasiin vapaa-ajan harrastukset painottuvat urheiluun. Hän on toiminut pesäpallon mestaruussarjan tuomarina sekä valmentanut paikallisia nuorten pesäpallojoukkueita. Hän on myös innokas penkkiurheilija ja lajien suhteen kaikkiruokainen. Omaa kuntoaan hän pitää yllä ympärivuotisella tenniksen pelaamisella. Kesäisin illat kuluvat Eerolan viheriöllä ja talvisin vetävät ladut. **Kahvit klo 12 -16, Miilutie 19.**

Rullapakkauskehittäjä **Raimo Suurnäkki** PK 7-9:lta täyttää 50 vuotta 23.1. Hän on syntynyt Elimäellä.

Hän on suorittanut Kouvolan mieskotiteollisuuskoulun puusepän ja rakennuslinjan, mikä näkyy myös nykyisenä puutyöohjauksena. Hänen vapaa-ajanviettoonsa kuuluu lisäksi valokuvaus ja kuntoilu. Yhtiön palveluksessa hän on ollut vuodesta 1976 lähtien.

KUOLLUT



Tapani Brandtelli

"Lämpimästi hyvää ja ahkerää työtoveria muistaen"
Kari Helkala, Tapsan työpari yli 10 vuoden ajan

Puhelinasentaja **Tapani Brandtelli** automaatio-osastolta kuoli äkilliseen sairauskohtaukseen 29.11. Hän oli syntynyt 16.11.1947 Haukivuorella.

Brandtelli ehti työskennellä yhtiön palveluksessa vuodesta 1978 lähtien, ensin sähköasentajana ja vuodesta 1983 puhelinasentajana. Esimiesten ja työkavereiden keskuudessa Tapani Brandtelli muistetaan erittäin tunnollisena ja hyvänä työntekijänä sekä toverina.

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeinen tietomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Anna Albrecht, 87, rakennusosasto (kuollut 9.11.), **Zaida Hasari**, 81, työterveys (1.12.), **Pekka Inkinen**, 76, kuljetus (9.11.), **Sirkka Jermilä**, 78, kuljetus (27.10.), **Alexi Järvilaine**, 78, Vo rakennus (13.11.), **Pentti Paasonen**, 69, Ky ostovarasto (22.11.), **Helvi Palmu**, 87, kuljetus (14.11.), **Aake Tiilinen**, 72, kuljetus (16.11.).

KYMIN OSAKEYHTIÖN VIRKAMIESKLUBI TIEDOTTAA

Vuosikokous

Kymin Osakeyhtiön Virkamiesklubin vuosikokous pidetään **torstaina 30.1.1997 klo 18.00** Koskelassa.

Tarkempi kutsu lähetetään jäsenille tammikuun alussa.

Klubin hallitus

HENKILÖUUTISIA



Paul Palojärvi
Kymi

Tietohallinto

Dipl.ins. **Paul Palojärvi**, 26, on 1.12.1996 nimitetty suunnittelu- ja hallintopäälliköksi vastualueenaan työasema- ja verkkotuki. Hän raportoi tietohallintopäällikkö Pentti Kantolalle. Palojärvi toimi aikaisemmin suunnittelijana Kymin tietohallinnon PC-ohjelmistotuessa.

UPM-Kymmene Oy

Sisäinen tarkastus

Ekonomi **Esa Ventonen** on nimitetty 1.1.1997 alkaen projektiluontoiseksi tarkastuspäälliköksi UPM-Kymmene Oy:n sisäiseen tarkastukseen. Ventonen on toiminut viimeksi Tervasaaren Tarra-projektin hallintopäällikkönä.

UPM-Kymmene Metsä

Metsäosaston kansainvälisten metsäosastojen johtajaksi on nimitetty 1.1.1997 alkaen metsänhoitaja **Olav Henriksen**, 52. Hän on toiminut tähän saakka metsäosaston tuontijohtajana.

Samanaikaisesti tuontipuuksikkö liitetään hankintayksikköön, jonka johdossa jatkaa hankintajohtaja, metsänhoitaja **Timo Panhelainen**, 50.

Metsänhoitaja **Hans-Peter Blauberg**, joka on vastannut UPM-Kymmenen kansainvälisten metsäosastoista, jää eläkkeelle 1.7.1997. Hänen tehtävänsä siirtyvät pääosin Henriksénille kevään 1997 kuluessa.

UPM-Kymmene Resurssit

Wisaforest

UPM-Kymmenen sellun tutkimus- ja kehityskeskukseen, Wisacenterin, kehitysjohtaja **Paavo Heikkilä** jää eläkkeelle 1.3.1997. Tästä syystä Wisaforestin organi-

saatioissa astuvat voimaan seuraavat muutokset 1.1.1997:

Wisacenterin kehitysjohtajaksi on nimitetty Wisaforestin sellutehtaan johtaja **Heikki Öhman**, joka toimii myös yksikön johtajan Johan Karjaluodon sijaisena. Hänen alaisuudessaan työskentelevät ympäristö- ja laboratorio-päällikkö Reino Lammi, joka ympäristöasioissa raportoi suoraan Johan Karjaluodolle, sekä vanhempi tutkija Mats Backman. Heikki Öhman on Wisaforestin johtoryhmän jäsen.

Wisaforestin sellutehtaan tuontopäällikkönä jatkaa **Kenneth Winberg**. Hänen alaisuudessaan toimivat prosessi-insinööri, kunnossapitoinsinööri Kenneth Passell, laivauspäällikkö Christine Hästö sekä talouspäällikkö Martti Vähäkangas.

Tehtaan sisäiset kuljetukset, joiden vetäjänä toimii logistiikkapäällikkö **Rauno Palo**, siirtyvät teknisen hallinnon organisaatioon, teknisen johtajan Stig Nickullin alaisuuteen.

Kuusankoskella, Lahdessa ja Heinolassa sijaitsevat asunnot Kuusankosken Asuntoyksikön hoitoon

UPM-Kymmene Kiinteistöt Kuusankosken Asuntoyksikkö aloittaa toimintansa 1.1.1997. Asuntoyksikön hoidettavaksi ja hallintaan siirtyvät tällöin UPM-Kymmene Oy:n Kuusankoskella, Lahdessa ja Heinolassa omistamat noin 1000 asuntoa.

Kuusankosken Asuntoyksikön toimistopäälliköksi on nimitetty **Arto Ala-Outinen**, joka on toiminut aikaisemmin Kymin asuntopäällikkönä. Asuntosihteerinä jatkaa **Maila Kiiski** ja toimistoapulaisena **Tellervo Gardemeister**. Ala-Outinen raportoi UPM-Kymmene Kiinteistöt Asuntoyksikön kiinteistöpäällikölle Merja Havutielle.

Kuusankosken Asuntoyksikön Kuusankosken toimisto sijaitsee edelleen Marsinkatu 4:ssä. Toimiston puhelinnumerot ovat: 0204 15 2233/Arto Ala-Outinen, 0204 15 2297/Maila Kiiski ja 0204 15 2290/Tellervo Gardemeister. Asuntohakemusten käsittely ja jakomenettely Kuusankoskella säilyy ennallaan. Kuusankoskella on viisi kiinteistöyhtiötä sekä asunto-osakkeita ja pientaloja.

Lahden toimiston nykyisen isännöitsijän **Paavo Joensuun** jäädessä eläkkeelle 31.12.1996 toimisto muuttaa Schauman Wood Oy:n tehtaan tiloihin, Niemenkatu 16:een. Arto Ala-Outinen käy toimistossa tietyinä aikoina viikossa ja muulloin



Kuusankosken asuntoyksikössä palvelevat: vas. Maila Kiiski, Tellervo Gardemeister ja Arto Ala-Outinen

toimistoon tulleet puhelut siirtyvät Kuusankosken toimistoon asiointien hoitamista varten. Lahden toimiston puhelinnumero 03-7344 811 säilyy ennallaan. Lahdessa on viisi kiinteistöyhtiötä.

Heinolan kaikkien seitsemän kiinteistöyhtiön päivittäisiä tehtäviä, mm. asukasvalintoja ja kunnossapitoasioita, on valittu hoitamaan Heinolan Kiinteistökeskus, jossa yhdyshenkilönä on **Jari Leino**. Toimiston osoite on Savontie 7, puhelin 03-7141 540.

Kuusankosken Asuntoyksikköön kuuluvien kaikkien kiinteistöyhtiöiden kirjanpito ja vuokranvalvonta on keskitetty Schauman Wood Oy:n Heinolan tehtaalte.

UPM-Kymmene Kiinteistöt omistaa noin 7400 asuntoa eri puolilla Suomea. Se on Suomen kolmanneksi suurin yksityinen asuntojen omistaja, kun mukaan ei lueta pankkien, vakuutuslaitosten ja muiden yleishyödyllisten kiinteistöomistajien omistamia asuntoja.



UUTISKYMI



Toimitus: UPM-Kymmene Oy, Kymin viestintäosasto, 45700 Kuusankoski, puh.vaihde 0204 15 121, teleksi 52211 kymco fi, telekopio 0204 15 2186, memotunnus KYTIED.
Päätoimittaja: Reijo Virta, puh. 0204 15 2168.

Toimitussihteeri: Kimmo Rekimies, puh. 0204 15 2169.
Toimittaja: Irma Niemi, puh. 0204 15 2173.
DTP-kuvat: Arja Mellanen, puh. 0204 15 2225.
Osoitteenmuutokset: Terttu Niilo-Rämä,

puh. 0204 15 2167.
Kirjapaino: Uusimaa Oy, Teollisuustie 19, 06150 Porvoo, puh.vaihde (019) 661 61.
Värierottelut: Sunqva, Kaupinkatu 19, 45130 Kouvolan, puh.vaihde (05) 311 9411.

Paperi: KymAdCote 115g/m², puuvapaa konepäällystetty painopaperi. Paperille on myönnetty pohjoismaisen ympäristömerkin käyttöoikeus, numero 404 012. SFS on myöntänyt Kymin Paperiteollisuus Oy:n ympäristöjärjestelmälle sertifikaatin 1995. Lehden seuraava numero ilmestyy viikolla 5. Lehden tarkoitettujen aineistojen oltava perillä toimituksessa viimeistään 17.1.1997. ISSN 0358-416X.



Onko sukusi palvellut Kymiä useamman sukupolven ajan?

Tunnettu tosiasia on, että Kymin palveluksessa on edelleenkin useita sellaisia henkilöitä, joiden vanhemmat tai isovanhemmat ovat olleet jo yhtiön palveluksessa. Uutiskymin tiedossa on ainakin yksi suku, joka palvelee parhaillaan Kymiä neljännessä polvessa.

Ensi vuonna vietettävän Kymin 125-vuotisjuhlavuoden johdosta lehtemme haluaisi kartoittaa kaikki ne suvut, jotka tällä hetkellä ovat yhtiön kirjoissa vähintään toisessa polvessa. Koska näitä tietoja ei pys-

tytä kovinkaan helposti selvittämään henkilörekistereistä, pyydämme kaikkia niitä kymiläisiä ilmoittautumaan, joiden vanhemmat tai isovanhemmat tai peräti vielä aikaisemmat sukupolvet ovat olleet Kymiyhtiön palveluksessa.

Ilmoituksia ottavat Kymin viestintäosastolla vastaan **Irma Niemi**, puh. 0204 15 2173 tai **Terttu Niilo-Rämä**, puh. 0204 15 2167. Aiheesta voi toki myös kirjoittaa Uutiskymin toimitukselle.

Furuhjelm Viron myyntiyhtiön hallintoneuvoston puheenjohtajaksi

Finnpabin Virossa toimiva tytäryhtiö Finnpaber AS on ylimääräisessä yhtiökokouksessa 8. marraskuuta saanut uuden Viron liiketoimintalain mukaisen yhtiöjärjestyksen sekä lain vaatiman 'hallintoneuvoksen' eli hallintoneuvoston. Hallintoneuvoston puheenjohtaja on **Johan Furuhjelm** ja muut jäsenet **Jussi Toikka** ja **Mats Weckström**. Samassa yhtiökokouksessa muutettiin yhtiön nimi, joka nyt on UPM-Kymmene AS.

Hallintoneuvosto nimitti 8. marraskuuta yhtiön hallituksen, jossa on vain yksi jäsen **Peeter Kukk**. Hän on hallituksen puheenjohtaja ja samalla yhtiön toimitusjohtaja. Kymmene Baltica sulautetaan 31.12.1996 UPM-Kymmene AS:ään. Hallintoneuvoston kutumana sihteerinä on toiminut **Eino Kuusisto**.

Värityskirja sairaiden lasten iloksi

Auroran sairaalan lapsipotilaiden iloksi on tehty värityskirja 'Aurora sairaalassa'. Kirjasessa kerrotaan Aurora-tytön sairaalasta. Sen ovat sairaalalle lahjoittaneet: **Ronja Verkasalo** kuvitus ja teksti, Printservice Oy painatus, ja myös reprodusio on ollut mukana hankkeessa. Kirja on painettu Kymin lahjoitamalle 150-grammaiselle KymexCotelle.



Puolan myyntiyhtiö juhli

Puolan myyntiyhtiö, UPM-Kymmene SPZO.O. juhlisti avajaisiaan marraskuun lopussa Varsovassa.

Tilaisuuteen osallistui runsaasti vieraita, myyntiyhtiön asiakaskuntaa sekä ministeri ja parlamenttitason vieraita. Paikalla olivat edustettuina myös konsernin paperitoimialan juhlapuheen piti sanomalehtipaperitoimialan johtaja **Ismo Lepola**, joka ennusti, että ensi vuonna Puolassa pidettävät vaalit tulevat entisestään lisäämään paperin ja lehtien kysyntää.

Avajaisjuhlan isäntänä toimi myntiyhtiön toimitusjohtaja **Grzegorz Sledziwski**.



Ainakin kahvipöytä oli koreana Puolan myntiyhtiön avajaisjuhlissa.

TYÖSUOJELU JA TYÖKYKYÄ YLLÄPITÄVÄ TOIMINTA

Pienten asioiden joustava, nopea käsittely tärkeää

Vuodenvaihteessa käynnistytävänä, työkykyä ylläpitävän toiminnan mallissa ovat työsuojeluryhmät keskeisessä tehtävässä. Seuraavassa työsuojeluvalluutettu **Heikki Tiihonen** kertoo Uutiskymin lukijoille, mistä on kyse. Työterveys tiedottaa asiasta tarkemmin työsuojeluryhmille vielä tämän vuoden puolella.

Kymillä on 25 työsuojeluryhmää, joihin kuuluu yhteensä noin 75 jäsentä. Yhdessä ryhmässä on 2-4 jäsentä osaston koosta riippuen.

Työsuojeluryhmissä käsitellään osastojen tapaturmat, läheltäpäättämät, vaaratilanteet, sairastavuuskysymykset ym. Kokouksia pidetään nelisen kertaa vuodessa.

Työkykyasiat liittyvät osastojen päivittäiseen työsuojeluun ja henkisen työsuojelun asioihin. Tästä syystä työsuojeluryhmät ovat **Heikki Tiihosen** mukaan keskeisessä tehtävässä työkykyä ylläpitävän toiminnan toteuttajina ja kehittäjinä.

"Työsuojeluryhmät ovat TYKY-ryhmiä, jotka hoitavat omalta osaltaan asian markkinointia kentälle. Käytännössä tämä näkyy työsuojeluryhmien kokouksissa, joissa myös TYKY-asiat pohditaan. Tuki tähän toimintaan tulee yksikön johdolta", hän kertoo.

"Työkykyä ylläpitävän toiminnan tarkoitus on motivoida ihmisiä viihtymään työssään pitempään", hän jatkaa.

Punainen lanka asioiden oikeaan hoitamiseen voi löytyä esimerkiksi pienten kysymysten joustavassa käsittelyssä. Ongelmaan pitää saada vastaus nopeasti, sillä hoitamatta jääneet asiat saavat aikaan turhautumista.

Ihannetilanne asioiden ratkaisemisessa olisi Tiihosen mukaan suora alainen-esimies-yhteys, ilman että ul-

kopuolisten tarvitsisi sekaantua asiaan. Tämä olisi jopa edellytys hyvinvoinnin parantamiseksi työosastoilla.

Heikki Tiihonen ennustaa, että epäilijöitä TYKY:lle löytyy. Hän itse kuitenkin luottaa tämän työn tuloksellisuuteen. Hyvinvoinnin ja tuottavuuden on mahdollista kohentaa, koska asioita on tarkoitus viedä yhdessä eteenpäin.

Koko henkilökunnan pitää osallistua

Kuusanniemen varastossa työsuojeluryhmän käsiteltäväksi tulevat asiat liittyvät trukkityöskentelyyn. Tällaisia kysymyksiä ovat mm. autojen lastaus ja siinä esiintyvien vaarojen eliminointi, liukkaat lattiat ja trukkin keskinäinen liikenne varastossa.

"Tehtävämme on poistaa ennalta vaaratekijät. Emme saa odottaa, että tapaturma sattuu, vaan meidän pitää nähdä vaarat ennakkolta ja esittää asioiden korjaamista", sanoo työsuojeluryhmän jäsen **Seija Suurnuuja**.

Tiihosen ja ts-ryhmän jäsenten mielestä varastossa ei ole ollut huomattavaa esitettyjen ongelmien hoidossa ja korjaamisessa.

"Varastossa tehdään tärkeää ja tarkkaa työtä isojen lastien kanssa,

joten työsuojeluasioiden on oltava kunnossa", sisäisten kuljetusten päällikkö **Pentti Eskelinen** huomauttaa. Hän jatkaa, että asioiden korjaaminen edellyttää aktiivisuutta koko osaston henkilökunnalta. Esimerkkinä yhteistoiminnasta työsuojeluasioissa hän mainitsee vetomestarikuljetusten turvallisuuden parantamisen.

Työsuojeluryhmän jäsenet törmäävät Seija Suurnuujan mukaan entistä useammin henkisen hyvinvoinnin ongelmiin. Kyseessä ovat usein ihmisten henkilökohtaiset ongelmat.

Toinen ongelma-alue tehtaalla on hänen mukaansa ikääntyminen. "Yhtiöläisten keski-ikä kasvaa jatkuvasti. Viiden vuoden kuluttua tilanne on paljon huonompi ja ihmisten henkinen jaksaminen heikempää. Jo senkin takia, että pysyisimme edes tällä nykyisellä tasolla, kannattaa TYKY-ideaan uskoa."

"Aina pitää uskoa uusiin asioihin, kokeilematta ei voi mitään sanoa. Olen sitä mieltä, että työntekijät saisivat tulla vastaan ts-ryhmien jäseniä ja päinvastoin. Huonovointisuutta on joka työpaikassa. Jos asioiden halutaan korjaantuvan, koko henkilökunnan pitää osallistua", Seija Suurnuuja sanoo.



Kuusanniemen paperivaraston ts-ryhmästä Seija Suurnuuja, Ari Palonen (oik.) ja (vas.) Pentti Eskelinen uskovat Työkykyä ylläpitävään toimintaan samoin kuin työsuojeluvalluutettu Heikki Tiihonen (keskellä).

Leo Suokkaalla TYKY-asiat osana lopputyötä

Hyväksytyä arvosana Kuopion yliopistosta, ergonomian approbatur, oli pienen riemun paikka syyskuun lopulla **Leo Suokkaalle**. Lopputyössään hän käsiteli työkykyä ylläpitävää toimintaa ja siihen liittyen hän teki yhteistyötä työterveyden kanssa. "Saatu tieto oli arvokasta. Siitä on käytännön hyötyä kaikkien hyväksi", hän sanoo.

Opiskelu kesti kaksi vuotta. Hänen nykyiseen tehtäväänsä työhönsijoittajana oleellisesti liittyvänä

yleissivistyksensä suoritetun kurssin aiheet olivat mm. ergonomia ja minä, ihmeellinen ihminen, työni monipuolinen kuormitus, ympäristövoimat sekä motivaationi lähteet.

"Merkille pantavaa on yliopistopettajien halu olla vuorovaikutuksessa työelämään ja jakaa tietoa teorian ja käytännön kysymyksissä. Näyttää siltä ettei keneltäkään eväitä vastausta mieltä askarruttavissa asioissa. Suurin kynnys ehkä muodostuikin tässä mielessä opiskelutekniikoissa ja kyvystä puhua asi-

oista samoilla nimillä", Suokas kertoo.

"Tämä teksti on tarkoitettu yllälykkeeksi kaikille, ikään katsomatta. Mikään vanha ei enää päde: ennen lähdettiin siitä, että työ opettaa ja ikuiset opiskelijat leimattiin. Tulevana aikana menestyksemme edellyttää elinikäistä opiskelua. Lopuksi parhaat kiitokset, saamastani monipuolisesta avusta opiskelujakson aikana."