

1998 Kymi Paper Oy:n julkaisu 58. vuosikerta

6-7

KOIVUKEITTÄMÖN
UUSINTA
ON TÄRKEÄ
INVESTOINTI
SIVU 3.





Reijo
Virta

Kansi: Projekti-insinööri Petteri Metiäinen Kymiltä ja projekti-insinööri Kari Imeläinen Projekti-insinöörit Oy:stä tutkivat koivu-keittämön sijoituspiirustusta.
Kuva: Kimmo Rekimies.

KOKO SUOMI EI OLE KIINNI KESÄLLÄ

Tämän lehden ilmestyessä allekirjoittanut on jo ehtinyt tottua kesäloman rytmiin. Olen yksi niistä, joiden poissaolo työpaikalta antaa aiheen sanoa: Suomi on kiinni kesällä.

Tämä hokema ei kuitenkaan sovellu paperiteollisuuteen. Esimerkiksi enemmistö Kymi Paper Oy:n palveluksessa olevasta noin 1 750 henkilöstä työskentelee myös kesällä: reilusti yli 1 000 kymiläisistä suuntaa kaiken suvea askeleensa tehdassaleihin ja konttoreihin. Voikkaan paperitehtaalla tilanne on samanlainen.

Myös koko UPM-Kymmenellä pitää kiirettä kesällä. Konsernin logistiikka-asiantuntijat ovat laskeneet, että joka tunti, yötä päivää ja kautta vuoden, kuljetetaan noin 1 000 tonnia tuotteita asiakkaille.

Mikäli kuljetuksiin lasketaan paperin lisäksi raaka-aineet, sahatavara, vaneri ja sellu, tarvitaan vuosittain miljoona autokuormaa eli noin 2 500 kilometrin mittainen rekkajono. Heinäkuun osalle riittäisi siis lähes 290 kilometrin letka kuorma-autoja.

Koko Suomen metsäteollisuus valmistaa noin 20 miljoonaa tonnia tavaraa vuosittain. Tämän kokoinen tuotanto edellyttää noin 100 miljoonan tonnin kuljetuksia kotimaassa. Alan osuus kuljetussuoritteesta maanteillä on vuositasolla noin kolmannes ja rautateillä puolet.

Koska osa maamme muusta teollisuudesta "vetää henkeä" kesällä, lienee metsäteollisuuden osuus liikenteestä tuona aikana vieläkin suurempi.

Enemmistölle alamme ihmisistä on siis perusteltua toivottaa työn iloa ja kaikille lomalaisille

Hyvää kesää

Reijo Virta



6-7/1998

Tässä numerossa

- 4 Vuonna 1996 käynnistetty hanke Kymi Paper Oy:n arkkisalin toimintamallin muuttamiseksi saavutti päätavoitteensa A4-tuotannon osalta.
- 6 Vahvojen naisten suku.
- 10 Tampereen teknillisen korkeakoulun arkkitehtuurin osaston opiskelijat ovat tehneet hammasharjan tarkkaa tutkimustyötä opintoihinsa liittyvällä harjoitusjaksolla Verlassa.
- 12 APRILin Riaussa, Sumatralla sijaitsevan paperitehtaan ensimmäinen paperikone käynnistyi huhtikuussa.
- 13 UPM-Kymmenen tämänvuotinen lastinkäsittelyseminaari (Cargo Care Day) pidettiin Gdyniassa, Puolassa.



SFS-EN ISO 9002

Sellutehtaan keitin Ahlstromilta

Ahlstrom Machinery Oy toimittaa uusinta sellunvalmistus-tekniikkaa edustavan jatkuvatoimisen keittämön UPM-Kymmene-konsernin hienopaperitoimialaan kuuluvan Kymi Paper Oy:n Kuusanniemen sellutehtaalle Kuusankoskelle.

Lo-Solids -prosessiin perustuva uusi keittämö mahdollistaa koivusellun tuotantokyvyn nostamisen noin 320 000 tonniin vuodessa.

Sellutehtaan koivulinjan modernisointihankkeen kustannukset ovat yhteensä noin 130 miljoonaa markkaa. Ahlstrom Machineryn osuutena on keittämön kokonaistoimitus ilman automaatiota, sähköistystä ja rakennusteknisiä töitä.

Investoinnin yhteydessä rakennetaan uutta teollisuustilaa noin 8 000 kuutiometriä. Rakennustyöt toteutetaan kuluvan vuoden elokuun ja ensi vuoden helmikuun välisenä aikana. Kone- ja laiteasennukset alkavat ensi helmikuussa ja laitteistojen testaukset elokuussa. Uuden keittämön käynnistymistä syyskuussa 1999 edeltää vain viisi päivää kestävä kytkentäseisokki.

Uudesta keittotekniikasta johtuen puuraaka-aineen hyväksikäyttö tehostuu ja massan laatuominaisuudet paranevat. Hakkeen syötössä sovelletaan Ahlstrom Machineryn kehittämää

KUVA: KIMMO REKIMIES



Kuusanniemen sellutehtaan koivulinjan uuden keittimen toimitussopimus allekirjoitettiin kesäkuun lopulla Kuusankoskella. Vasemmalta sellutehtaan johtaja Pekka Koivisto, Kymin toimitusjohtaja Pertti Asunmaa, Ahlstrom Machinery Oy:n varatoimitusjohtaja Pekka Rakkila ja yksikönjohtaja Jukka Sainiemi.

Lo-Level -tekniikkaa, jonka ansiosta keittämön rakennuskorkeus ja -tilavuus ovat perinteistä ratkaisua pienemmät.

Keitininvestointi saattaa loppuun Kuusanniemen sellutehtaan koivulinjalla 1990-luvulla toteutetut uudistushankkeet ja turvaa Kymi Paper Oy:n paperitehtaan kasvavan koivusellun

tarpeen.

Ahlstrom Machineryn osalta toimitus on ensimmäinen uuteen Lo-Solids -keittoprosessiin ja Lo-Level -tekniikkaan perustuva kokonaistoimitus Pohjoismaihin.

Ahlstrom Machinery toimittaa järjestelmiä, laitteita ja palveluja sellu- ja paperiteollisuudelle. Sen tuotteita käytetään

ympäri maailmaa sellu- ja paperitehtaiden ja kierrätyskuitulaitosten tuotantolinjoissa sekä kemikaalien talteenotossa.

Ahlstrom Machineryn liikevaihto on 4 miljardia markkaa ja se työllistää 1 900 henkilöä. Yhtiö kuuluu maailmanlaajuiseen Ahlström-konserniin.

Koivukeittämön uusinta on tärkeä investointi

Kymi Paper Oy:n toimitusjohtaja Pertti Asunmaa luonnehti investoinnin tärkeäksi, koska koivulinjan kaksi nykyistä keitintä ovat jo aika huonossa kunnossa.

“Uuden strategiamme vuoksi tarvitsemme sekä lisää kapasiteettia että entistä paremmanlaatuista koivusellua. Mielenkiintoiseksi investoinnin tekee se, että tuleva keitin on ensimmäinen laatuaan Skandinaviassa”, sanoi Asunmaa.

Sellutehtaan johtaja Pekka Koivisto totesi, että erillisistä prosessikokonaisuuksista koostuvan koivukuitulinjan uudistamiseen on investoitu runsaasti 1990-luvulla: vanhoja laitteita on korvattu osasto osastolta uusilla.

Ensimmäisenä toteutettiin laaja valkaisu- ja jälkilajittelun uusinta, sen jälkeen uusittiin pesemö. 1980-luvulla rakennettua esilajitteluvaihetta saneerattiin valkaisu- uusinnan yhteydessä.

Vanhasta koivukuitulinjasta on jäljellä enää keittämö, joka tulee ensi vuonna palvelleeksi kunnioitettavat 35 vuotta. Jatkuvatoimiset Kamyr-keittimet edustivat käynnistyessään uutta tekniikkaa.

Jatkuu sivulla 4.

Arkkisalin uuden toimintamallin päätavoitteet saavutettiin

Vuonna 1996 käynnistetty hanke Kymi Paper Oy:n arkkisalin toimintamallin muuttamiseksi saavutti päätavoitteensa A4-tuotannon osalta, todettiin arkkisalihankeen ohjausryhmän päätöskokouksessa kesäkuussa.

“Uusi joukkuetyömalli, johon liittyy myös jatkuva käynti, on rakennettu ja otettu käyttöön. Tuotavuus ja kustannustehokkuus on parantunut ja tuotantoennätykset nousseet noin 20 prosenttia”, toteaa Kymi Paper Oy:n johdosta ja arkkisalin henkilöstön edustajista koottu ohjausryhmä.

Saadun palautteen perusteella myös henkilöstön työviihtyvyys ja -motivaatio ovat parantuneet. Kehitys on näkynyt oman työn arvostuksen nousuna ja alentuneina sairaspotissaoloina. Niin ikään salin imago on noussut tuntuvasti.

Ohjausryhmä kuitenkin myönsi, että kaikkia tavoitteita ei saavutettu.

“Isot arkit eivät ole mukana joukkuetyöskentelymallissa, käyttö- ja kunnossapitohenkilöstön ristiintyöskentelyä ei vielä toteutettu, eikä palkkausjärjestelmän rakennetta saatu uudistettua. Alkuperäisen aikataulun venyminen 2,5 kuukaudella ei ollut tavoitteiden kannalta merkittävää.

TOIMITTIIN SOVITTUJEN PERIAATTEIDEN MUKAAN

Yleisesti tyytyväisiä oltiin siihen,

että hankkeen toteutus sujui yhdessä sovittujen alkuperäisten periaatteiden mukaisesti. Salin henkilöstön todettiin antaneen erinomaisen panoksen, vaikka erilaiset huhut vaikeuttivatkin hankkeen läpivientä ja viestintään jäi edelleen parannettavaa.

“Useilla työryhmillä haluttiin sitouttaa mahdollisimman moni arkkisalilaisista muutoksen toteuttamiseen. Toisaalta monien työryhmien perustaminen hankaloitti hankkeen hallintaa.

Ulkopuolista asiantuntija-apua hankkeelle antaneen, Pohtoa edustaneen **Kaisu Miittisen** mielestä onnistumiseen vaikutti sekä luottamusmiesten että Kymin johdon täysi sitoutuminen asiaan. “Heidän ansiostaan voitiin rakentavasti ohittaa hankkeen aikana kohdatut kriisivaiheet ja edetä määrätietoisesti kohti yhteisiä tavoitteita.”

KEHITYSTYÖ JATKUU

Arkkisalihankeen ohjausryhmä oli yksimielinen siitä, että kehitystyötä on jatkettava ja listasi toistakymmentä jatkotoimenpiteiden kohdetta. Hankkeen edistämisestä vastaa kuitenkin jatkossa arkkisalin normaali linjaorganisaatio.

Työntekijäpuolella nähtiin tärkeänä, että toimintaperiaatteet ovat yhdenmukaisia eri vuoroissa, koska muuten tehtäväkierto vaikeutuu ja tavoitteet vesittyvät. Myös kunnossapidon pikaista kehittämistä arkkisalissa toivottiin.

Ohjausryhmän puheenjohtaja, toimitusjohtaja **Pertti Asunmaa** kiitti kokouksen päätteen ohjausryhmää ja erityisesti sen edellistä puheenjohtajaa **Johan Furuhelmia** hyvin tehdystä työstä.

Jatkoa sivulta 3.

Uusi, 55 metriä korkea vuokeitin korvaa kaksi vanhaa pienempää keitintä. Ulkonaisesti uusi laitos on hyvin samannäköinen kuin mäntylinjan keitin.

Koiviston mukaan uusi keitin on “pelkistettyä tekniikkaa” eli siinä on vähemmän laitteita kuin vanhassa keittämössä.

YLI PUOLEN MILJOONAN TONNIN TUOTANTOON

Keittämö mahdollistaa koivu- tuotannon lisäämisen 20 – 25 prosentilla noin 320 000 tonniin. Kapasiteetin kasvu on huomioitu jo uusittaessa linjan mui-

ta osastoja. Koko sellutehtaan tuotanto ylittää uuden linjan käynnistyttyä 500 000 tonnin rajan.

Korvattaessa kaksi linjaa yhdellä voidaan parantaa tehokkuutta ja pienentää puun, kemikaalien ja energian ominaiskulutuksia. Uudella keittämöllä ei normaalitilanteessa synny ilmapäästöjä ja osastolla käytettävä vesi on puhdasta jäädytysvettä.

Koivulinjan muiden osastojen ohjaus on jo aiemmin keskitetty yhteiseen valvomoon. Siksi samanlaiset tehtäväjärjestelyt ovat luonnollisia myös keittämöllä. Muutokset eivät oleellisesti vaikuta linjan henkilöstömäärään.

UUSI, MUTTA JO KOKEILTU PROSESSI

Johtaja **Pekka Rahkila** Ahlstrom Machinery Oy:stä totesi, että 1990-luvulla on kehitetty erityisesti sellunkeittoa. Kehitystyöhön ovat vaikuttaneet tehokkuus- ja laatuksymykset sekä viime vuosina erityisesti ympäristökysymykset.

“Olemme erittäin ylpeitä siitä, että rajun kehitysjakson jälkeen voimme toimittaa omaan kehitystyöhömme perustuvan laitoksen Kymi Paper Oy:lle.”

Rahkila korosti, että vaikka tekniikka on uutta, ei se ole kokeilematonta.

“Olemme modernisoineet nelisenkymmentä keitintä käyt-

täen tätä prosessia ja lisäksi olemme toimittamassa puolenkymmentä uutta laitosta.”

Kokemukset osoittavat Rahkilan mukaan, että tekniikalla pystytään säästämään puuta.

“Koska kuidun valkaistavuus on hyvä, on mahdollista säästää valkauskustannuksissa ja tuottaa sellua ympäristöystävällisemmin.

Keittimen toimittaa Ahlstrom Machineryn kuitulinjajykkö Karhulasta. Toimituksella on merkittävä työllistävä vaikutus Kotkassa. Ahlström tytäryhtiöineen on toimittanut noin 175 keittolaitosta. Konsernin asentamalla keittimillä tuotetaan noin 35 miljoonaa tonnia sellua.



Lamminmäen kaatopaikalle uusi ympäristölupa

Kaakkois-Suomen ympäristökeskus on myöntänyt Lamminmäen jätehuoltoalueelle uuden ympäristöluvan, johon sisältyy jätelupa.

Uutta lupaa oli haettava lain-säädännön mukaisessa aika-
taulussa. Lupaan sisältyy Lamminmäen jätehuoltoalueen toisen rakennusvaiheen toteutus. Koko alueesta on tällä hetkellä käytössä yksi neljännes. Kaatopaikan tasainen kerroksittain täyttäminen vaatii hyvissä ajoin uuden alueen käyttöönottoa. Lamminmäen jätehuoltoalueen uskotaan riittävän 40 vuodeksi.

ENTISTÄ TIUKEMMAT LUPAMÄÄRÄYKSET

Vuoden 1994 säädetyt jätelain mukaan jäte on hyödynnettävä ensisijaisesti materiaalina, toissijaisesti energiana. Kolmas vaihtoehto on jätteen haitaton hävittäminen. Ympäristökeskuksen pää-

töksessä korostettiin, ettei Lamminmäkeen saa loppusijoittaa hyödynnettäväksi kelpaavia jätteitä. Jäte tulee hyödyntää mahdollisimman pitkälle tehtaalla. Viimeistään vuoden 2001 alusta alkaen kaatopaikalle saa viedä ainoastaan prosessijätteitä sekä hajoamattomia rakennus-, maa-aines- ja siivousjätteitä.

Päätös sisältää entistä tiukemat lupamääräykset biohajoavalle orgaaniselle jätteelle. Määräykset koskevat mm. läjitysalueen pohjan tiivistämistä. Lisäksi täytön loputtua orgaanisen jätteen läjitysalueelta on kerättävä metaani-kaasu talteen. Ympäristöpäällikkö Harri Jussilan mukaan yhtiön on siksi järkevä välttää orgaanisen hajoavan jätteen sijoittamista kaatopaikalle, jolloin pitkällä tähtäyksellä säästetään kustannuksissa.

Kaikki poltettavissa oleva jäte on ohjattava hyötykäyttöön. "Biojätealueen täytön loputtua olemme velvollisia rakentamaan keräysputkiston kaasun talteenottamiseksi. Mitä vähemmän orgaanista jätettä kaatopaikalle viedään, sitä pienemmäksi kerättävä alue jää", kertoo Jussila.

LAJITTELUA TEHOSTETAAN

Suurin osa Lamminmäen jätehuoltoalueen jätekertymästä on tuhkaa ja soodasakkaa. Lietejätteet hyödynnetään nykyisin polttamalla. Kaatopaikalle sijoitetaan myös polttoon kelpaamatonta kuorijätettä ja sekalaista teollisuusjätettä.

Vaikka jätekertymä onkin vuosikymmenen aikana pienentynyt, pyritään lajittelua edelleen tehostamaan. Sekalaista teollisuusjätettä päätyi kaatopaikalle 90-luvun alussa vielä yli 3 000 tonnia, kun viime vuoden määrä oli 700 tonnia. Tavoitteena on edelleen pienentää sekalaisen jätteen jätekertymää.

ENEMMÄN HUOMIOTA KULUTTAJAN TOIMINTAAN

Suomessa paperin ja kartongin talteenottoaste oli viime vuonna 61 prosenttia. Tonnia kohti jätettiin siis keräämättä 390 kg paperijätettä. Jos tästä määrästä oletetaan neljänneksen

päätyneen polttoon ja arkistojen hyllylle, päätyi noin 300 kg paperia jätteenä kaatopaikoille.

Viime vuonna Kymin sellun ja paperin valmistus tuotti kaatopaikkajätettä tästä vain kymmenesosan, 29 kg tuotettua paperitonnia kohden. Ja sekin oli pääosin tuhkaa. Harri Jussilan mielestä paperin elinkaaren aikaisen jätekuormituksen osalta tulisikin enemmän kiinnittää huomiota paperin kuluttajan toimintaan. Ku-



Lamminmäellä on siirrytty suotveden pumppausten sähköiseen raportointiin. Tiedot ohjataan tietokonesiirtona suoraan Kymin tehdasjärjestelmään. Uudistusta esittelee aluemestari Kari Munne.

luttaja on pitkälti vastuussa siitä, mitä tuotteelle tapahtuu sen hylkäämisen jälkeen.

Vahvojen naisten suku

Maria Mattssonin pitkä elämäntyö on tuttu legenda Verlan tehdasmuseossa käyneille.

Kertomisen arvoisia ovat myös viime vuosisadan lopulta tähän päivään yhtiössä työskennelleiden suvun naisten, **Hilda Aartelon, Helvi Kauvatsalon ja Anja Kujalan** tarinat.

Koski oli aikoinaan mahtava. Suuret valkopääkuohut virtasivat alas kauniina nähtävyytenä. Joskus järvien kautta tulleet tukit kävivät suuriksi ruuhkiksi koskessa. Yksi mies hukkuu sinne purkaessaan ruuhkaa. Kerran pikkupoika putosi [veteen] kosken yläpuolella ja meni ihan alas asti. Miehet menivät veneiden kanssa ottamaan hänet vastaan siellä alhaalla. Oli ihme, että hän säilyi hengissä sellaisista ryöhyistä.

Näin kuvasi vuosisadan vaihteen Verlan koskea Hilda Aartelo, joka 89-vuotiaana tallensi lapsuusajan muisteluksiaan ruutuviikoonsa.

Palkolliset **Maria Wilhelmina ja Juho Taavi Lahti** työskentelivät maatilalla Jaalan Kimolasassa, kun Hilda, juhannusruus, syntyi 25. kesäkuuta 1883. Kun Hilda oli puolitoista vuotta vanha, hänen Maria-äitinsä kyllästyi kiertämään piikana maatalosta toiseen ja hankkiutui töihin Verlan tehtaalle. Muiden tulokkaiden tapaan hänet sijoitettiin ensin kivaamoon, joka oli kuuma ja epämiellyttävä työpaikka. Sinnitelty-

Kujalan perheessä vallitsee miehinen valta – ainakin pääluvun mukaan. Anjan takana yhtiössä kesälomittajina työskennelleet (vas.) Timo ja Ville-Pekka sekä isoveljien tavoin tietotekniikasta kiinnostunut Joonas.

ään siellä parisen vuotta hän sai siirron pahvin lajittelijaksi. Marian työvuoro alkoi kuudelta aamulla ja päättyi kuudelta illalla. Aamiais- ja päivällistauot katkoivat sentään pitkää päivää.

LAPSUUS MYLLÄRINMÖKISSÄ

Werlan koski erottaa kaksi pitäjää, Jaalan ja Valkealan, ja kummallekin puolelle tehtiin viljan jauhatusmyllyt. Jaalan puolella oli ensimmäisenä myllärinä Juho

Gustaf Mattsson ja hän oli minun vaarini.

Hilda asui Verlan kosken partaalla myllärin mökissä yhdessä äitinsä ja isovanhempiensa kanssa. Mylläri **Johan Gustaf Mattsson** oli kotoisin Muurlasta, Varsi-

TEKSTI JA KUVA: PIA LINDROOS, HISTORIALLISET KUVAT: ANJA KUJALA



nais-Suomesta, mistä hän oli työn perässä muuttanut itään päin. Ennen Verlaan tuloaan hän oli ollut mm. urakoimassa Riihimäki-Pietari ratatyömaalla.

Koska Hildan vanhempien, Marian ja Juhon tiet erkanivat varhain, mylläri Mattsson, joka itse oli seitsemän tyttären isä, toimi isän korvikkeena myös tyttären tyttärelleen. Kun vaarilla oli vapaata aikaa, hän ja pikkuinen Hilda onkivat yhdessä lohia suoraan myllytuvan ikkunasta.

Verlan myllärit päättivät laittaa sellaisen leikkipuhelimen. Kyllä siinä tekivät työtä, ennen kuin sen [narun] saivat kosken yli. Sitten [he] tekivät reiät kummankin talon seinään ja niihin pantiin läkkilaatikat, joihin koputettiin niin [että] se kuului toiselle puolelle. Kyllä siinä kuului puhekin oikein hyvin. Sitä verlalaiset kokeilivat ja samoin myllymiehet. Se oli kaikista niin hauska keksintö. Mutta kun tukit nousivat pystyyn siinä koskessa, niin ne

veivät langan mennessään eikä kellään ollut enää sisua ruveta sitä uudestaan laittamaan.

PAHVIN LAJITTELIJANA ÄIDIN RINNALLA

Maria, joka alkoi uudelleen käyttää tyttönimeään Mattsson, oli luku- ja kirjoitustaitoinen, mikä ei vuosisadan alkupuolella ollut suinkaan itsestäänselvyys työväestön keskuudessa. Hän halusi myös Hildan saavan perusevää elämänsä ja näin ollen lähetti tämän opintielle.

Kun sinne [Verlaan] tuli kansakoulu, niin minäkin menin kouluun siinä kuusivuotiaana. Patruuna [Gottlieb Kreidl] järjesti suuret joulujuhlat ja siellä jaettiin kaikille lapsille namuspussit. Sitten syksyllä patruunessa lähetti koululle suuret laatikat viinimarjoja, jotka jaettiin lapsille, ja kylä oli taas hauskaa.

Hilda varttui ja pääsi ripille vuonna 1899. Hän aloitti työt Ver-

lan tehtaalla lajitellen pahvia äitinsä rinnalla. Pitkän työpäivän päätyttyä hän jaksoi vielä rientää nuorten karkeloihin.

Nuoret tulivat aina iltaisin siihen sillalle leikkimään ja tanssimaan, eikä patruuna koskaan kieltänyt. Hän katseli vain ikkunastaan. Sitten aikuisena saatiin pitää iltamia Ojaselan kartanon isossa tuvassa. Siellä näyteltiin ja tanssittiin. Patruuna rouvineen

kävi myös katsomassa meidän näytelmiämme.

Mylläri Mattssonin kuoltua vuonna 1905 Maria hankki Jaalan kylätien varresta oman mökin, johon hän muutti äitinsä ja tyttärensä kanssa. Hilda oli kuitenkin jo valmis lentämään pois pesästä. Syksyllä 1906 Hildasta tuli entisen koulutoverinsa, selänpääläisen maalari **Anton Aartelon** nuorikko ja pariskunta siirtyi Verlasta Voikkaalle.



Neljä naispolvea kesällä 1936: istumassa 77-vuotiaana eläkkeelle jäänyt Maria Mattsson, takana Kymin paperilla työskennellyt Hilda Aartelo ja hänen tyttärensä Helvi Kauvatsalo sekä isomummon sylissä vajaan vuoden vanha Oili.



Suru tummensi arjen harmautta. Hilda Aartelon aviopuolison hautajaisissa vuonna 1925: takana (kesk.) sureva leski ja (oik.) hänen äitinsä Maria Mattsson, edessä lapset (vas.) Aimo, Tauno ja Helvi.

TEHDAS PITI PERHEEN LEIVÄSSÄ

Hilda Aartelo oli 35-vuotias, kolmen lapsen äiti, kun hän runsaan vuosikymmenen tauon jälkeen vuonna 1918 palasi kotilieden äärestä ansiotyöhön. Hilda palkattiin Kymin paperitehtaalle massan jauhatuksessa käytetyn hollanterin apunaiseksi.

Työpaikka tehtaalla osoittautui perheen toimeentulon kannalta välttämättömäksi. Anton Aartelon äkillinen kuolema vuonna 1925 teki Hildasta **Helvin**, 18, **Aimon**, 12 ja **Taunon**, 8, yksinhuoltajan. Hilda ei kuitenkaan jäänyt yksin

Jatkuu sivulla 8.

Jatkoa sivulta 7.

vastoinkäymistensä kanssa. Äidin taakkaa helpottaakseen Helvi haakeutui töihin Kymin paperitehtaalte viivaajan apulaiseksi. Naapurin **Jokiset** ja **Hatset** Ruotsulan Mäyrämäellä katsoivat Hildan töissä ollessa poikien perään. Kesäajat lapset viettivät Maria-mummon tykönä Verlassa.

Vähitellen ikävä ja huoli hellittivät otettaan ja Hilda jaksoi taas kiinnostua työväenliikkeestä ja osuuskauppa-aatteesta, käydä vapaa-aikanaan naistenkerhossa, lukea, nauttia teatterista, tehdä käsitöitä ja hoitaa puutarhaa.

HARMAAT VUODET

Elämä on loppujen lopuksi jatkuva luopumista ja hyvästijättöä. Hildan esikoinen Helvi, menetti puolisonsa, Kymin paperitehtaalte viivaajana työskennelleen Uuno Kauvatsalon, lyhyen avioliiton ja yhdessäolon jälkeen vuonna 1938. Helvi muutti kahden pienen tyttärensä kanssa Hildan luo Mäyrämäkeen. Hilda jäi massankuljettajan työstä eläkkeelle vuonna 1941 ja ryhtyi hoitamaan



Hilda Aartelo 60-vuotiskuvassaan, kolmannes elämää vielä edessä.

lapsenlapsiaan **Oilia** ja **Ailaa**. Kymin paperitehtaalte näyttöönajana työskennelleestä Helvistä tuli tällöin kolmen sukupolven pääasiallinen elättäjä.

Syyskuussa 1942 Hildan äiti, Maria Mattsson kuoli Verlassa 83-vuotiaana. Maria ehti nauttia eläkettä vain kuutisen vuotta 51,5 työvuotensa jälkeen.

Miehensä, vävynsä ja äitinsä menettänyt Hilda joutui saattamaan hautaan vielä kuopuksensa Taunon, joka kuoli tapaturmaisesti vain 35-vuotiaana jättäen jälkeensä kolme alaikäistä lasta.

SUVUN TARINA JATKUU

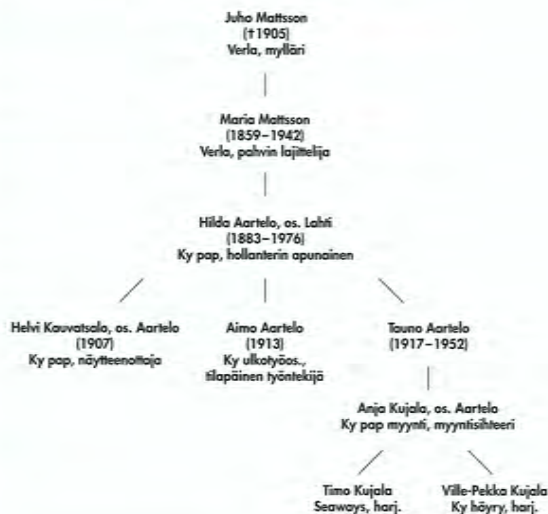
Hetken aikaa vaikutti jo siltä, että suvun pitkä yhtiöläisperinne katkeaisi. Hildan lapsenlapsista **Aila**, **Harri**, **Anne-Mari** ja **Leeni** olivat kyllä yhden tai useamman kesän Kymillä harjoittelemassa, mutta yhdestäkään heistä ei tullut pysyvää yhtiöläistä.

Samana kesänä, kun Hilda täytti 90 vuotta, hänen kuopuksensa, Taunon, kuopus **Anja** aloitti työnsä Kuusanniemessä.

“Koulussa laadittiin kesätyöpaikkahakemuksia. Kaikki laitotivat tietysti yhtiölle ja minä muiden mukana. Olin edellisenä kesänä ollut hoitamassa kehitysvammaisia lapsia vanhassa pappilassa Artjärvellä. Se oli ihana kesä, joten halusin mennä sinne uudelleen. Muistan, miten kuljin paljasjaloin pienessä mekossa Kymin konttorille ilmoittamaan, että ‘tänne en muuten tu’. Kun äiti kotona kuuli sen, hän sanoi, että tietenkin menet yhtiölle. Niin minä sitten soitin, pyörasin sanani ja tulini tänne”, naureskelee Anja Kujala.

Anja työskenteli kesän Kuusanniemessä lähetysosastolla ja jäi syksyllä yhtiön kirjoihin kont-

Kujalan kylmiläiset sukupolvet



toristiksi. Vuonna 1979 hän siirtyi osto-osastolle hoitamaan ostolasukuja. Kuluva vuosikymmenen alussa hänelle avautui uusi tehtäväkenttä myyntiosastolla.

“Olen nyt kuudetta vuotta myyntisihteerinä Kuusanniemessä. Työskentelin ensin jenkki-koneiden ja nyt PK 7:n parissa. Otan vastaan kotimaasta ja myyntikonttoreiden sekä agenttien kautta eripuolilta maailmaa tulevia tilauksia, täytän konetta ja annan toimitusaikoja. Tämä on mielenkiintoista työtä. Aamulla ei koskaan tiedä, millainen päivä on edessä”, kertoo Anja Kujala.

Anjan pojat, jotka opiskelevat tietotekniikkaa Lappeenrannan teknillisessä korkeakoulussa, ovat hekin jo ottaneet tuntumaa yhtiöön. **Timo** on ollut kesälomittajana UPM-Kymmene Seaways Oy:ssä ja **Ville-Pekka** Kymin höyryllä.

PALUU VERLAAN

Suvun matriarkka Hilda Aartelo

kuoli Kuusankoskella 92-vuotiaana vuonna 1976. Viimeisinä elinvuosinaan hän palasi muistonsaan mieluusti lapsuutensa maisemiin Verlaan. Ehtipähän nähdä myös aavistuksen vanhan ruukkimiljööön uudesta tulemisesta.

Verla oli jonkin aikaa hiljainen. Nyt Kymiyhtiö on tehnyt sinne asuntoja, joissa lomalaiset saavat käydä ja siitä [tehtaasta] on tehty museo. Yhtiö piti suuret juhlat, kun se täytti 100 vuotta ja verilaisetkin pääsivät siitä osalliseksi. Nyt kun Verla on museona, niin siellä käy paljon ihmisiä. Onhan meilläkin siellä pieni mökki, jossa voi joskus käydä.

Maria Mattssonin mökkitontilla Jaalan tien varressa on nykyään hänen lapsenlapsenlapsensa kesähuvila, jossa muukin suku vieraillee. Viime kesänä Hildan tytär Helvi vietti siellä 90-vuotispäivää ympärillään omaisensa kolmessa polvessa sekä Verlan kuostava luonto.

UPM-Kymmene Kuusankosken tehtaat nykyistä liiketoimintaa vastaavaan organisaatioon

Kymi Paper Oy:n toimitusjohtaja Pertti Asunmaa hoitaa 1.10.1998 lähtien myös UPM-Kymmene Oyj:n Voikkaan tehtaan paikallisjohtajan tehtävät.

Nimitys liittyy UPM-Kymmeneessä käynnissä olevaan liiketoimintamallin kehittämiseen ja

KUVA: KIMMO REKIMIES



Pertti Asunmaa

sitä vastaavan organisaation luomiseen.

Kuusankoskella sijaitsevilla Kymi Paper Oy:n ja Voikkaan tehtailla on organisaatiomuutoksesta riippumatta edelleen omat tulos- ja tehokkuustavoitteensa”, painottaa Pertti Asunmaa.

“Molempien tehtaiden johtajuuden yhdistämisen tavoitteena on mm. kustannusten rationalisointi yhteistyötä kehittämällä. Infrastruktuuriin liittyviä investointeja ja paikallisiin voimava-

roihin, kuten henkilöstöön, raaka-aineisiin ja energiaan liittyviä kysymyksiä voidaan nyt harkita uudella tavalla.”

Kymi Paper Oy on kuluvan vuoden alusta toiminut itsenäisenä, UPM-Kymmene Oyj:n hienopaperitoimialaan kuuluvana osakeyhtiönä.

Voikkaan paperitehdas on kuulunut Kaukas-yksikköön. Konsernin järjestelyjen seurauksena yksikkö purkautuu.

KUVA: PASI-PEKKA ROSSI



Tehdaspalvelun aloitetoimikunnan puheenjohtaja Kari Huovila (vas.) luovutti kunniakirjat Juha Rötökölle ja Riku-Pekka Sirenille. Keskellä aloitesihtööri Pirkko Lundberg.

Palkintoja aktiivisesta aloitteenteosta

Paperitehtaan aloitetoimikunta palkitsi 25. toukokuuta A4-valmistaja **Reijo Pekkolan** kunniakirjalla ja 3 000 mk:n rahapalkkiolla aktiivisuudesta aloitteenteossa.

Pekkolan nyt palkitsemiseen johtaneesta viidestä aloitteesta kaksi viimeistä oli tehty viime vuoden aikana ja ensimmäinen

vuonna 1990.

9.6. pidetyssä tehdaspalvelun aloitetoimikunnan kokouksessa palkittiin rakennustyöntekijä **Juha Rötkö** ja korjausmies **Riku-Pekka Siren** aktiivisesta aloitteenteosta. Kummallekin luovutettiin kunniakirja sekä 3 000 mk:n rahapalkinto.

Matkalla Sumatralle

Rullamies Timo Ovaskaisella on edessä mielenkiintoiset kuu-kaudet, kun hän lähtee opettamaan paperintekoa April-yhtiön paperitehtaalle Sumatralle.

Hänen tehtävänään on neuvoa paikallisia paperinvalmistuksen jälkikäsitteilyssä. Hän odottaa, että voi omalla työpanoksellaan parantaa tehtaan käyntivarmuutta.

Ovaskainen kävi tutustumassa paikallisiin oloihin toukokuussa, jolloin hän vietti kolme viikkoa Kerincin tehtaalla. “Ensivisiitti oli mielenkiintoinen ja kokemukset myönteisiä. Paikalliset työntekijät ovat ahkeria, ja heille on annettu paljon haasteita. Vaikutelmaa voi kuvitella,



Timo Ovaskainen

kun viedään Kuusanniemi keskelle sademetsää, ja aletaan opettaa paperintekoa”, kuvailee Ovaskainen.

Ovaskainen vahvistaa kymiläisten edustusta Sumatralle. Tällä hetkellä Kerincissä työskentelevät **Pekka Mouhu** ja **Jarmo Järvinen**.

KUVA: KIMMO REKIMIES

Läpileikkaus

VERLAN RAKENNUSHISTORIASTA

Tampereen teknillisen korkeakoulun arkkitehtuurin osaston opiskelijat ovat tehneet hammasharjan tarkkaa tutkimustyötä opintoihinsa liittyvällä harjoitusjaksolla Verlassa.

Tehdasmuseon rakennukset on ensimmäistä kertaa dokumentoitu kunnollisesti. Työn tulokset ovat esillä näyttelyssä tehtaan entisessä kollamakasiinissa elokuun loppuun asti.

Opiskelijat ovat laatineet varsin kokonaisvaltaiset ja tarkat

mittapiirustukset vanhasta tehtaasta. Mittausta varten museoviraston mittaryhmä laati tarkastuspistein rungon, jonka ympärille opiskelijoiden piirustukset koottiin. Lopputuloksena on ennennäkemättömiä pohja-, leikkaus-, ja julkisivupiirustuksia sekä kolmiulotteiset tietokonemallinnukset tehtaasta. Opiskelijat selvittivät myös koko tuotantoprosessin kulun ja tehdasrakennusten kunnon.

KAIKKI SUUNNITELTU PROSESSIA VARTEN

Opiskelijat ovat laatineet kokonaissuunnitelman tulevaisuutta varten. Kurssin ohjaaja arkkitehti **Heikki Pyykkö** pitää työtä hyvin

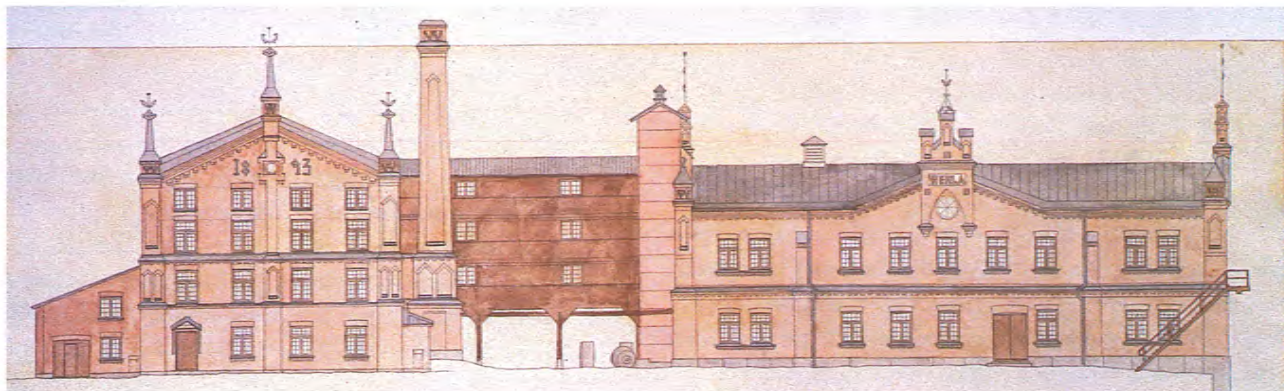
laajana. "Kohde on ollut innostava. Opiskelijat ovat tutkineet tehtaasta historiaa, ja koko valmistusprosessin. Prosessin kulku on hyvin tärkeä ymmärtää, koska kaikki on alunperin suunniteltu juuri prosessia varten."

Pyykkö kertoo, että tehtaan tuotantokierros oli järjestetty siten, ettei se häirinnyt tehtaanohtajan, patruunan elämää. Raaka-aine tuotiin tehtaalle kuorimon päädyssä, ja valmiit tuotteet lähtivät Selänpään asemalle samasta ovesta. Tätä sisäänkäyntiä käyttivät myös työntekijät. Puutarhaan ei tehtaan liikehdintä saanut näkyä. Kuorimajätteetkin kuljetettiin ensin kosken yli siltaa pitkin ja sitten takakautta lämpökeskukseen. Kun

vuonna 1928 rakennettiin uusi kiillottamo ja torniosa, peittyivät viimeisetkin osat prosessista.

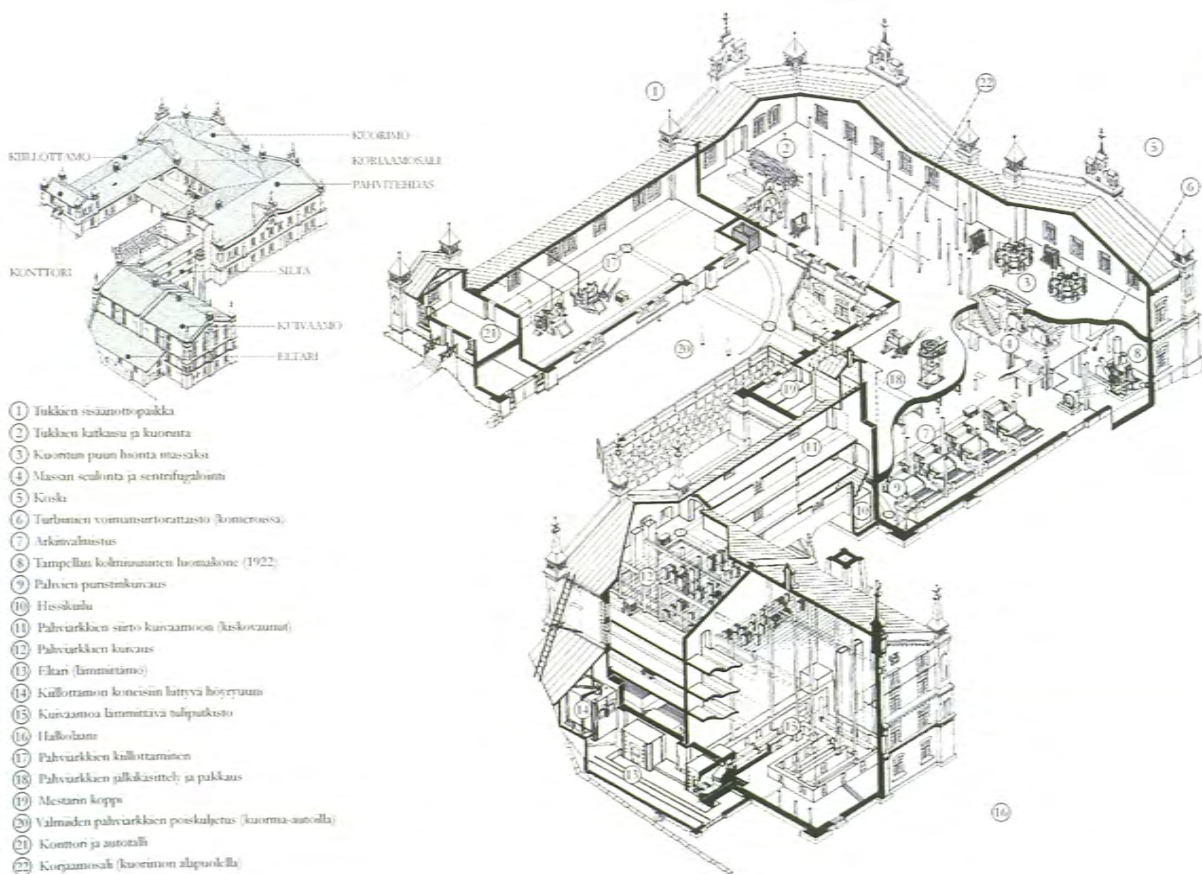
TEHDASRAKENNUKSISSA VESIVAURIOITA

Verlan tehdasrakennukset ovat pitkälti säilyttäneet ilmeensä viime vuosisadan lopulta. Vuosien varrella rakenteet ovat kuitenkin joutuneet koviin. Opiskelijoiden myyräntyö on tuonut päivänvaloon huolestuttavia vaurioita. Vaurioiden yleisin aiheuttaja on vesi. Sitä pääsee rakenteisiin eri suunnista. Monissa paikoissa maanpinta viettää rakennuksiin päin, ja kun veden poisjohto on vuosien mittaan unohdettu, nou-



VERLAN TEHDASMUSEO

Kuvat ja tekstit: Taina Uusika



- ① Tukkien sisäsiirto paikka
- ② Tukkien katkaisu ja kuorinta
- ③ Kuorin puun huonittu massaksi
- ④ Massan seulonta ja sentrifugaalointi
- ⑤ Koski
- ⑥ Turvahuonon voimansiirtoaste (komerossa)
- ⑦ Arkivalmistus
- ⑧ Tampellin kolmivaiheinen huonakone (1922)
- ⑨ Pahvin punstinkurkaus
- ⑩ Hissikatu
- ⑪ Pahvarkkien siirto kuivaamoon (kaskotauhat)
- ⑫ Pahvarkkien kurkaus
- ⑬ Eltari (lämmittäjä)
- ⑭ Kuivottamoon konesiin lähtävä höyryuuni
- ⑮ Kuivaamoa lämmitävä tuliputkisto
- ⑯ Halkokolani
- ⑰ Pahvarkkien kuivottaminen
- ⑱ Pahvarkkien palkkistutus ja pakkaus
- ⑲ Mestarin koppi
- ⑳ Valmiiden pahvarkkien poisajetus (kuorma-autolla)
- ㉑ Koneen ja autotalli
- ㉒ Korjaamo (kuorinon alapuolella)

see vesi seinää ylöspäin tai valuu seinän läpi sisäpuolelle. Osa vaurioista johtuu myös rakennusvirheistä tai aikaisemmasta huollon puutteesta.

Tehtaan rakennuksista huonoimmassa kunnossa on alunperin vuonna 1893 rakennettu pahvikuivaamo. Rakennusta ovat ra-

sittaneet pahvin kuivatuksen poikkeuksellisen ankarat vaatimukset. "Jos reilussa kolmessa päivässä kuivatettiin 10 000 kg arkkeja, haihtui niistä vettä tuossa ajassa noin 5 000 kg. Olosuhteet ovat olleet rakennukselle uskomattomat", kuvailee Heikki Pyykkö. "Vuoden 1912 tulipalo

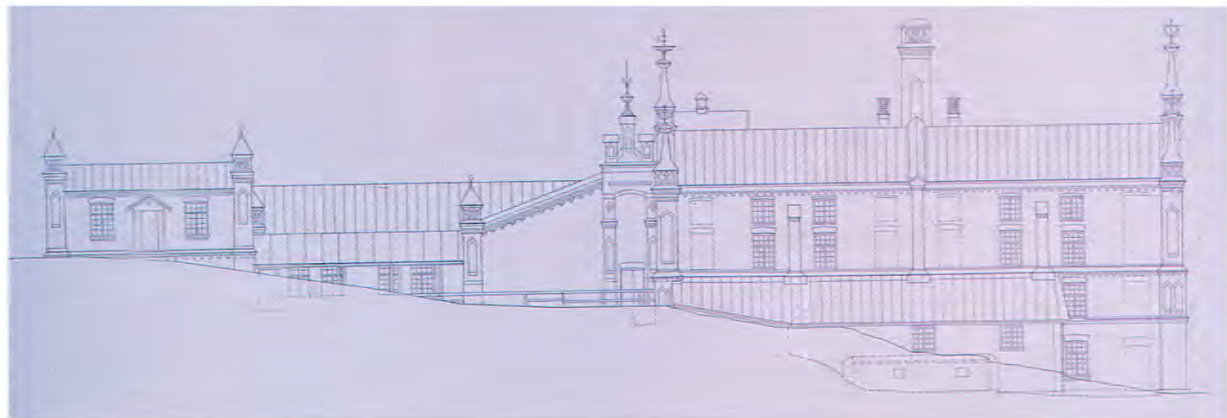
on myös saattanut heikentää rakenteita."

Kuivaamon seinän ulko- ja sisäkuoren väliin on jätetty onkaloita, ilmeisesti tuuletussyistä. Muun muassa katon paino ja vähäiset tukirakenteet ovat aiheuttaneet seinien aaltoliikkeen. Seinien ryhtiä on parannettu sitomalla

ulko- ja sisäkuorta toisiinsa, ja tukemalla ulospäin kallistuneita nurkkapilareita teräksisin vetotangoilla.

Rakennuksen korjaus- ja muutostöissä ei ole riittävästi huomioitu ulkopuolelta tulevaa kosteut-

Jatkuu sivulla 12.



Jatkoa sivulta 11.

ta. Sekä sadevesi että maasta rakenteisiin nouseva vesi ovat aiheuttaneet vaurioita. Nykyisin rakennuksen ollessa kylmillään kastuneet rakenteet kuivuvat hitaasti. Talvella rakenteisiin päässyt vesi

laajenee jäätyessään ja aiheuttaa rapautumista.

AJATTELEMISEN AIHETTA

On selvää, että arkkitehtuurin opiskelijoiden laaja selvitystyö on antanut ajattelemisen aiheita Ver-

laa ylläpitävälle UPM-Kymmenele. Tehdyt suojelu- ja vaalimissuunnitelmat ovat vakavasti otettavaa luettavaa. Opiskelijat eivät ole arkailleet esittää rohkeita visioita koko museotoiminnalle.

Nyt ajankohtaisinta on selvittää tämän kesän kävijämäärästä, joka

osaltaan koettelee museon kapasiteettia. Mutta kiperiä haasteita esim. vaurioiden kohdalla ei voida sivuuttaa. Osa vaurioista on museossa kävijöiden nähtävänä, ja yleisönkin joukossa ollaan huolestuneita siitä, miten rakennuksista huolehditaan tulevaisuudessa.

Riaupaperin ensimmäinen konerulla

APRILin Riaussa, Sumatralalla sijaitsevan paperitehtaan ensimmäinen paperikone käynnistyi huhtikuussa.

Ensimmäisen tampuurin valmistuttua 5.4. iltapäivällä kansainvälinen käyntiinajoryhmä kokoontui valokuvaan – jossain määrin uupuneina, mutta onnellisina.

UPM-Kymmenen hienopaperitehtailta Suomesta, Ranskasta ja Saksasta lähti kymmenen asian tuntijan ryhmä Riaupaperille Indonesiaan maaliskuun 21. päivänä. Heidän tehtävänään oli avustaa paikallista henkilökuntaa Ke-

rincissä sijaitsevan tehtaan uuden paperikoneen käyntiinajossa.

Käyntiinajo vaatii monen alan asinatuntemusta, minkä takia mukana oli paperintekijöitä, laboratoriohenkilökuntaa, insinöörejä ja automaatioasiantuntijoita.

Yhteistyössä paikallisten ruotsalaisten ja indonesialaisten työtoverien kanssa ryhmä ajoi Riaupaperin PK 1 onnistuneesti käyntiin.

Valmetin toimittama PK 1

edustaa alan uusinta tekniikkaa. Koneen leveys on 8,65 m ja suurin tuotantonopeus 1 500 metriä

minuutissa. Koneella valmistetaan puuvapaata päällystämätöntä hienopaperia.



KULJETUSVAURIOIDEN RAPORTOINTIA PYRITÄÄN KEHITTÄMÄÄN

Kun UPM-Kymmene Oy:n kuljetusväki ja kuljetuspalvelujen tarjoajat keskustelevat paperinkäsittelystä ja kuljetusriskien pienentämisestä, puhutaan miljoonista tonneista ja sadoista miljoonista markoista.

Tämänvuotisen lastinkäsittelyseminaarin (Cargo Care Day) pitopaikka oli Gdynia. Keskeiseksi aiheeksi nousi keskustelu kuljetusvaurioiden raportoinnin yhtenäistämistä. Vasta kun kaikilla markkinoilla ja yrityksissä vauriot määritellään yhtenäisesti, voidaan myös perustellusti puuttua niiden syihin.

Neuvottelutilansa oli UPM-Kymmenen käyttöön luovuttanut gdynialainen Baltic Container



Käyttöinsinööri Raimo Laitinen Kaukaan paperitehtaalta muistutti, miten arvokasta paperi on.

Terminal Ltd, jonka lastinkäsittelyalueella liikkuu useita suomalaisia Sisun valmistamia luki-nostureita ja vetomestareita.

Käyttöinsinööri Raimo Laitinen Kaukaan paperitehtaalta muistutti kalvoesitysten avulla, miten arvokasta paperi on. Jos sentin kerros paperia rullan pinnasta rikkoutuu, menetetään 4 prosenttia rullasta. 10 sentin vahingoittuminen merkitsee, että yli kolmannes rullasta on käyttökelvotonta.

Paperin vahingoittumattomana säilymisen kannalta trukin pihtien oikea puristusvoima on tärkeä. Liian kova puristusvoima saattaa vaikeuttaa rullan aukirullausta.

Pihtien säätäminen on helppoa paperitehtaalla, jossa valmistetaan vain harvoja paperilajeja. Sen sijaan kuljetuksen aikana paperia saatetaan nostella jopa 15 kertaa erilaisilla trukeilla ennen kuin se on asiakkaalla.

“Pinottaessa rullat on laitettava tarkoin toisiaan vastaan, suoja-levyt on sijoitettava asianmukaisesti, rullien on säilyttävä kuivina ja lastaustilan on oltava puhdas”, muistutettiin Laitisen esittelemisessä kalvoissa.

ABS:ÄÄ MYÖS TRUKIN PIHDEISSÄ

Markkinointijohtaja Bo Wennström Auramo Oy:stä vahvisti, että paperilajien moninaisuus tiedetään hyvin trukkien pihtejä val-

TEKSTI JA KUVAT: REUJO VIRTÄ



Ennen seminaarin alkua tutustuttiin Baltic Container Ltd:n toimintoihin.

mistavassa teollisuudessa. Paperin pintavaurioiden estämiseksi on kehitetty mm. automaattisesti rullan painon mukaan puristusvoimallaan säätävät pihdit; periaate niissä on sama kuin ABS-jarruissa. Yleisempää on kuitenkin ohjelmointi neljälle eri puristusvoimalle.

“Pihtien tärkein osa on pehmuste. Se on osattava valita tarkoitukseen sopivasti. Pehmuste pitää myös huolta säännöllisesti”, sanoi Wennström. Hänen mukaansa alitteimpia pihti- ja peh-

Jatkuu sivulla 14.

mustevaurioille ovat 45-grammais-
set sanomalehtipaperirullat, par-
haiten siirtoja kestävät päällyste-
tyt paperit.

70 PROSENTTIIN VOIDAAN VAIKUTTAA

Vahingontorjuntapäällikkö **Ilkka Kalpio** Teollisuusvakuutuksesta totesi, että noin 30 prosenttia merikuljetuksissa aiheutuvista vaurioista on sellaisia, joihin ei voi en-



Ilkka Kalpio



Bo Wennström

nalta vaikuttaa: uppoamiset, karilleajot ja myrskyvauriot.

Muista vaurioista lähes 40 prosenttia johtuu huolimattomasta lastinkäsittelystä. Viidennes on ulkopuolisten aiheuttamia menetyksiä kuten mm. varkaudet ja 10 prosenttia vaurioista johtuu kosteudesta.

Kalpio painotti, että lastinkäsittelijöiden tulee tietää, kuka on kuljetusketjussa hänen edellään ja kuka jäljessä. Tieto motivoi käsittelemään lastia huolellisemmin.

Mm. tästä syystä Teollisuusvakuutus on äskettäin valmistanut videon "The Logistics of Palletized Paper Product". Videon ensiesitys tapahtui Cargo Care -seminaarissa.

Logistiikkajohtaja **Martti Auvinen** Rauma Stevedoringilta selvitti, miten Rauman satamassa esitetään vahingoittuneiden papererien edelleenlastaukset.

"24 tuntia vuorokaudessa toimiva liikenteen tarkastuspiste tarkistaa kaikki kuljetusasiakirjat ennen lastin saapumista satamaan. Varastossa lastin kunnon tarkastaa joko taljari tai työnjohtaja."

"Lastin kunto ja kooditettu varastopaikka ilmoitetaan tämän jälkeen liikenteen tarkastuspisteeseen."

Työnjohtaja tarkastaa lastattavat rullat yhtä vuoroa ennen lastauksen aloittamista. Jokainen lastaukseen osallistuva on velvollinen ilmoittamaan vahingoittuneista rullista.



Martti Auvinen

"Vaurioitunut rulla kuljetetaan uudelleenpakkausasemalle. Korjauksen jälkeen liimataan uusi viivakoodi ja rulla pyritään lastaamaan alkuperäisen tilauserän yhteydessä."

Yli 20 vuotta jatkunut ahtaajien oppisopimuskoulutus, yksityiskohtainen vahinkojen seuranta ja tilastointi sekä koulutusvastavien työskentely ovat myös autta-
neet vähentämään vaurioita.

SUOJAUS TÄRKEÄÄ

UPM-Kymmene Seaways Ltd:n toimitusjohtaja **Esa Torstenssonin** esittämässä videossa painotettiin suojausta ja puhtautta.

"Jos lankkukantisille lauttavaunuille kuormataan paperirullia, on suojaus tehtävä levyillä. Muuten ne soveltuvat vain palleitten lastaukseen."



Suurin osa Baltic Container Ltd:n satamaan tulleista konteista käsitellään Sisun valmistamilla lukeilla.

Videossa muistutettiin, että pihtien liian suuri puristusvoima aiheuttaa rullan soikeutumisen. Vähäinen puristusvoima tai liian suuri taakka johtavat putoamiseen.

“Vinoja puristusotteita on vältettävä, rulla ei saa olla pihteihin nähden liian syvällä tai kärjessä. Saumakohta vaurioituu puristuksesta ja rullan vetäminen ja työntämisen aiheuttavat muodonmuutoksia.”

“On erittäin tärkeää, että vaurio ilmoitetaan ja korjataan. Vaurioituneita rullia ei saa toimittaa asiakkaalle.”

Finn carriersilla lastinkäsittelystä ja vahingontorjunnasta vastaava **Aapo Rauhio** muistutti, että siirrettäessä lauttavaunuja ne eivät saa koskettaa toisiaan, koska sekä lasti että suojaukseen käytettävä materiaali saattavat vaurioitua.

Toisaalta suojamateriaalia ei tulisi heittää harkitsemattomasti maahan, koska se saattaa vaurioittaa profiileja, kiristysvälineitä tai kävelysiltoja.

Storo-laivan lastia purettaessa kulkusillat on purettava työn edistymisen myötä eikä lankkulattiaisia lauttavaunuja ei saa käyttää paperirullien siirtämiseen.



Aapo Rauhio

MUUTOKSIA TOIMISTOMIKROIHIN:

Käyttöjärjestelmä ja ohjelmistot uusiutuvat

Tietotekniikka on kehittyneet nopeasti viime vuosien aikana. PC:n käyttöjärjestelmät ja ohjelmat ovat kehittyneet ja valitettavasti myös monimutkaistuneet jatkuvasti.

Myös Kymillä käyttöjärjestelmät ja ohjelmistoversiot ovat vaihtuneet tiheästi, viimeisimpiä suurempia muutoksia Kymmin toimistomikroissa ovat olleet mm. OS/2-käyttöjärjestelmän päivitys Windows NT-käyttöjärjestelmään, Lotus Notes 3.0-version päivitys versioon 4.5 sekä Internet-selainten laaja käyttöönnotto.

Muutoksilta ei välttyä tulevaisuudessakaan. Varsinkin vuosi 2000 aiheuttaa toimistomikrojen ohjelmistopäivitys- ja laiteusintatarpeita.

SYKSYN OHJELMISTO- JA LAITEPÄIVITYKSET

Tietohallinto-osastolla testataan ja valmistellaan syksyllä 1998 alkavaa ohjelmisto- ja käyttöjärjestelmäpäivitystä.

Suurimmat muutokset tulevat tapahtumaan käyttöjärjestel-

YHTENVETO MUUTOKSISTA

Windows 3.11 ja
Windows NT 3.51 = Windows NT 4.0
Lotus Smartsuite v. 3. = Lotus Smartsuite 97
Ami Pro v. 3.1 = Lotus Word Pro 97
Lotus 1-2-3 v. 5.0 = Lotus 1-2-3 97
Lotus Freelance v. 2.1 = Lotus Freelance Graphics 97

Vanhat DOS-ohjelmat = Lotus Smartsuite 97/Lotus Notes (mm. Symphony, Paradox)

Netscape 3.0 = Testit vielä kesken!

mässä ja toimisto-ohjelmopakettissa. Nykyisin käytössä olevat vanhat Windows-versiot, eli Windows 3.11 ja Windows NT 3.51 tullaan korvaamaan Windows NT 4.0 -käyttöjärjestelmällä ja nykyisin käytössä oleva Lotus Smartsuite 3.1 korvataan versiolla 97. Lisäksi vanhaa laitekantaa joudutaan päivittämään uuteen v. 2000-yhteensopimattomuuden takia.

WINDOWS NT 3.51 VERSION NT 4.0

Windows NT 4.0 on sovittu konserninlaajuiseksi standardiksi mikrojen käyttöjärjestelmänä. Sen valintaa puoltavat mm. v. 2000 -yhteensopivuus sekä se,

että uusimmat sovellukset tehdään nykyään usein yhteensopiviksi vain NT 4.0:lle.

Vaikka käyttöliittymä (työpöytä) on muuttunut paljon verrattuna Windows NT 3.51:een, on luotettavuus pysynyt ennallaan. Käyttöliittymä on itse asiassa täysin identtinen Windows 95:n kanssa.

DOS-SOVELLUKSET POISTETAAN KÄYTÖSTÄ

Käyttöjärjestelmäpäivityksen myötä myös vanhat DOS-sovellukset poistetaan käytöstä. Tämä johtuu siitä, että useimmat DOS-sovellukset eivät toimi enään vuoden 2000 jälkeen

Jatkuu sivulla 16.

PC:n käyttäjillä

Jatkoa sivulta 15.

kunnolla ja Windows NT 4.0 ei pysty suorittamaan läheskään kaikkia DOS-ohjelmia.

SMARTSUITE VERSION 97

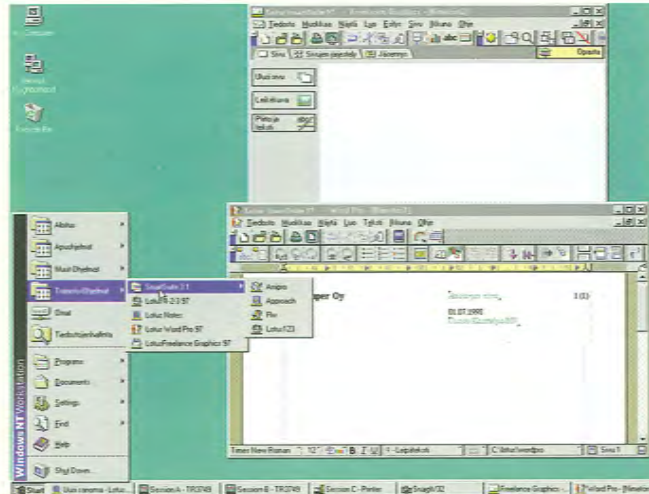
Toinen suurempi muutos koskee toimisto-ohjelmia. Lotus Smartsuite 3.1-paketti korvataan uudemalla Lotus Smartsuite 97-paketilla.

Päätökseen on vaikuttanut mm. se, että Lotus Smartsuite 97 on sovittu koko konserninlaajuisesti standardiksi. Useimmissa UPM-Kymmenen yksiköissä on jo käytössä uusi versio, mikä on näkynyt Kymillä mm. siten, että Lotus Notesin kautta tulevia liitetiedostoja ei ole pystytty lukemaan.

INTERNETSELAIN KAIKILLE

UPM-Kymmenen sisäisten Intranet-sovellusten määrä on viimeisen vuoden aikana kasvanut ja määrä kasvaa tulevaisuudessa nopeasti. Monet tarpeelliset tiedot näkyvät nykyään vain Intranetin kautta. Tämän takia kaikkiin Kymin toimistomikroiin lisätään mahdollisuus käyttää UPM-Kymmenen sisäisiä Intranetsovelluksia. Päivityksen yhteydessä myös selaimen versio mahdollisesti muuttuu nykyisestä. Tältä osin testaukset ovat vielä kesken.

Käyttäjille muutoksia tulevat aiheuttamaan aluksi ainakin ohjelmien toiminnalliset eroavaisuudet, valikkomuutokset sekä vanhojen dokumenttien puut-



Windows NT 4:n myötä työpöydän ulkonäkö uusittuu.

teellinen toimivuus uusissa ohjelmissa. Lisäksi käytössä on vielä joitain DOS-pohjaisia sovelluksia, jotka joudutaan konverttoimaan syksyn aikana.

Uusiin ohjelmiin siirtymistä helpottavat syksyllä alkavat siirtymäkurssit sekä heti asennuksen jälkeen annettava henkilökohtainen opastus. Työasematuiki myös auttaa tarvittaessa vanhojen dokumenttien ja sovellusten konvertoinnissa. Paljon työtä aiheuttanevat ainakin Freelancen kaavioesitysten konvertointi sekä mahdollisesti taulukkolaskinsovellusten konvertointi. Jos käytössä on vielä vanhoja DOS-sovelluksia, kannattaa viipymättä ottaa yhteyttä työasematuen aluevastaavaan ja sopia toimenpiteistä.

AIKATAULU

Ohjelmat asennetaan syksyn 1998 aikana – työasemat joudutaan asentamaan täysin uudeleen. Tavoitteena on, että päivitykset ovat ohi 1.1.1999 mennessä. Kaikki työaseman päivitykset pyritään hoitamaan yhdellä asennuskerralla. Tarkempi aikataulu ilmoitetaan osasto-

kohtaisesti myöhemmin.

Koneisiin asennetaan kummatkin toimisto-ohjelmistopakettit toimimaan aluksi rinnakkain. Tammikuun 1999 alussa koko Kymi siirtyy käyttämään uutta Lotus Smartsuite 97-versiota. Tietohallinto suosittelee siirtymäkurssien käymistä.

TULEVAISUUS

Kymi siirtyy päivitysten yhteydessä UPM-Kymmenen linjan mukaisiin ohjelmiin. Jatkossa ohjelmistopäivitykset pyritään tekemään konserninlaajuisesti samanaikaisesti eri yksiköissä konsernin tietohallinnon koordinoimana. Yhtenä tavoitteena konsernilla on myös ollut siirtyä sähköpostissa ainoastaan Lotus Notesiin. Nykyään Kymillä käytetään pääasiassa Memoa. Tähän kysymykseen paneudutaan Kymillä tarkemmin v. 1999 keväällä.

LISÄTIETOJA

Paul Palojärvi puh. 52543
Anne Rainio puh. 52553
Rami Motturi puh. 52558
Ritva Rätt puh. 52302

Syksyn 1998 koulutustarjonta kattaa jälleen kaikki Lotus-ohjelmat: Notesin, Word Pro:n (Ami Pro:n uusi versio), Freelancen ja 1-2-3:n. Windows NT:n uuteen versioon 4.0 siirtyville on oma kurssinsa.

Internetin ja konsernin omien intranet-palveluiden käyttöön liittyvä koulutus kasvaa.

Kymillä aloitetaan tulevan syksyn aikana siirtyminen Windows NT 4.0:aan ja vuoden 1999 alussa 1-2-3:n, Freelancen ja Ami Pro:n uusiin versioihin (Smartsuite 97). Näihin liittyvä koulutus alkaa marras – joulukuussa 98. Suurin osa Smartsuite 97-siirtymäkurseista järjestetään tammi – helmikuussa 1999.

Notes-ohjelmien kouluttajana toimii **Tuija Hellman**. **Rami Motturi** ja **Pasi Repo** puolestaan vastaavat Internet-koulutuksesta. Loppusyksystä järjestettävien Kymien sisäisten Intranet-kurssien kouluttajina toimivat **Anne Rainio** ja **Rami Motturi**.

Ajantasalla olevat tiedot kurseista löytyvät Notes-sovelluksesta IT Mikrokoulutus. Myös ilmoittautuminen voidaan tehdä suoraan sinne. Esteen sattuessa peruuta kurssipaikkasi **vähintään viikkoa ennen** kurssia. Ellei sinulla ole sovellusta työpöydälläsi, löydät sen seuraavin toimenpitein:

1. Avaa Notes ja valitse komentoriviltä **Tiedosto**, sitten **Tietokanta** ja **Avaa**.
2. Ruudullasi on nyt ikkuna, jonka avulla poimintaan liittyvät valinnat tehdään.
3. Ensinnä valitaan palvelin. Saat listan palvelimista painamalla pientä nappulaa, joka on **Palvelin**-kentän oikeassa reunassa. Napauta hiirellä oman ser-

Uusi tarkoitettu koulutus Kymin teollisuusoppilaitoksessa

- verisi nimeä (KYNOTE00). Alapuolelle avautuu lista sen sisällöstä.
- Etsi listasta kansio **KH**. Kansiot näkyvät listassa keltaisina symboleina. Avaa kansio kaksoisnapsauttamalla sen nimeä. Valitse seuraavaksi alakansio **IT** ja sitten vielä **Training**.
 - IT Mikrokoulutus** näkyy nyt yhtenä rivinä listassa. Siirrä kursori sen kohdalle napauttamalla kerran. Paina sen jälkeen **Lisää painike** -nappulaa, joka on valintaikkunan oikeassa reunassa.
 - Sovelluksen käynnistyspainike on nyt lisätty Notes-työpöydällesi.
 - Kun poiminta on tehty, paina nappulaa **Valmis**.

Kursseille voi ilmoittautua myös puh. 52435 tai memolla SEPPAANU. Tervetuloa mukaan.

NOTESIN PERUSTEET

Tämä kurssi johdattaa osanottajat Notes-sähköpostin periaatteisiin ja ominaisuuksiin. Lisäksi perehdytään yhteisiin Notes-sovelluksiin ja niiden käyttöön. Näitä ovat mm. Kymi Paper Oy:n ilmoitustaulu ja konsernin järjestämästä koulutuksesta kertova sovellus (KH Training Courses). Kurssi on tarkoitettu uusille Notesin käyttäjille tai niille henkilöille, jotka haluavat vahvistusta itse hankkimilleen tiedoille ja taidoille.

- Pituus 1 päivä
- Kurssipäivät: 2.9., 15.9, 29.9., 13.10., 27.10. ja 18.11.

WINDOWS NT 4.0:N PERUSTEET

Tällä kurssilla opitaan Windows

NT 4.0:n käyttötaidot. Kurssia suositellaan kaikille niille henkilöille, jotka ovat siirtyneet tai siirtymässä NT 3.51:stä tai Win 3.11:stä uuteen versioon. Kurssille kannattaa tulla noin kaksi viikkoa asennuksen jälkeen.

- Pituus 0.5 päivää
- Kurssipäivät: 22.9. ap, 22.9. ip, 6.10. ap, 6.10. ip, 14.10. ap, 14.10. ip, 4.11. ap ja 4.11. ip

INTERNETIN HYÖDYNTÄMINEN

Tällä kurssilla käydään läpi Internet-konsepti, Netscape- tai Explorer-selaimen käyttö ja keskeiset tiedon etsimisessä käytettävät menetelmät. Erityisnäkökulmana ovat hyvät "Internet-tavat" ja Internetin käyttöön liittyvät ongelmat ja riskit. Kurssi on tarkoitettu henkilöille, jotka tarvitsevat työssään Internetiä ja joilla on oikeudet sen käyttöön. Soveltuu myös konsernin sisäisten intranet-palveluiden käyttäjille.

- Pituus 0.5 päivää
- Kurssipäivät: 8.9. ap, 8.9. ip, 25.9. ap, 7.10. ap, 20.10. ap ja 9.12. ap

UPM-KYMMENEN INTRANET

UPM-Kymmenen intranetilla tarkoitetaan konsernin sisäisen informaation jakeluun tarkoitettua järjestelmää, joka on toteutettu samalla tekniikalla kuin Internet. Intranet on ainoastaan konsernin henkilöstön käytettävissä. Sen käyttö on samanlaista kuin Internetin käyttö.

Tässä tietoisuudessa käydään läpi intranetin rakenne ja sisältö. Selainohjelman (Netscape tai Explorer) käytön perusteet kerrataan

lyhyesti.

- Pituus 2 tuntia
- Kurssipäivät ilmoitetaan myöhemmin

SIIRTYMINEN AMI PRO:STA WORD PRO 97: AAN

Tämä "pikakurssi" soveltuu niille henkilöille, jotka ovat käyttäneet aikaisemmin Ami Pro -ohjelmaa ja jotka haluavat päästä nopeasti kiinni Word Pro:hon. Sisältö keskittyy Ami:n ja Word Pro:n eroihin. Ne Ami:n käyttäjät, jotka haluavat perusteellisemmän oppimäärän Word Pro:sta, voivat osallistua päivän mittaiselle Word Pro -peruskurssille (katso seuraava kuvaus).

- Pituus 0.5 päivää
- Kurssipäivät: 3.11. ap, 24.11. ap ja 2.12. ap

WORD PRO:N PERUSTEET (VERSIO 97)

Kurssilla opitaan asiakirjojen tekemisen perustaidot Word Pro -ohjelmalla. Jonkin verran käsitellään taulukoiden tekoa ja yhteistoimintaa muiden ohjelmien kanssa. Kurssi sopii myös laajemmaksi siirtymäkurssiksi niille henkilöille, jotka ovat vaihtamassa Amin Word Pro:hon.

- Pituus 1 päivä
- Kurssipäivä: 8.12.

SIIRTYMINEN 1-2-3:N UUTEEN 97-VERSIOON

Tämä kurssi on suunniteltu niille henkilöille, jotka ovat käyttäneet 1-2-3:n aikaisempia Windows-versioita ja haluavat päästä nopeasti kiinni 97-version ominaisuuksiin. Sisältö kattaa mm. eri versioiden yhteensopivuuden ja

erot. Tämän kurssin rinnalla järjestetään 1-2-3:n peruskursseja (katso seuraava kuvaus).

- Pituus 0.5 päivää
- Kurssipäivät: 3.11. ip ja 24.11. ip

LOTUS 1-2-3:N PERUSTEET (VERSIO 97)

Tällä kurssilla opitaan 1-2-3:n rakenne ja toimintaperiaatteet. Osanottajat pystyvät tekemään kurssin jälkeen yksinkertaisia taulukoita ja käyttämään valmiita malleja. Kurssi soveltuu esimerkiksi niille henkilöille, jotka ovat käyttäneet aikaisemmin jotakin muuta taulukkolaskentaohjelmaa.

- Pituus 1 päivä
- Kurssipäivä: 17.11.

SIIRTYMINEN FREELANCEN UUTEEN 97-VERSIOON

Tämä kurssi on suunniteltu niille Freelancen käyttäjille, jotka ovat siirtymässä uuteen 97-versioon. Kurssilla käsitellään mm. eri versioilla tehtyjen esitysten yhteensopivuutta. Tämän kurssin rinnalla järjestetään Freelancen peruskursseja, joka soveltuu perusteellisempaa oppimäärää kaipaaville.

- Pituus 0.5 päivää
- Kurssipäivä: 2.12. ip

FREELANCEN PERUSTEET (VERSIO 97)

Tällä kurssilla opitaan tekemään näyttäviä ja monipuolisia esityksaineistoja ja ymmärtämään Freelancen mahdollisuudet. Pohjina toimivat UPM-Kymmenen visuaalisen identiteetin mukaiset standardipohjat.

- Pituus 1 päivä
- Kurssipäivä: 1.12.

Verlan Raamiriihessä alkoivat tanssit



KUVA: IRMA NIEMI

Verlan kylän uudessa tanssipaikassa Raamiriihessä tanssitiin avajaisten kunniaksi viikkoa ennen juhannusta. Uutta parkettia kävi tuolloin Hugo Mullqvistin orkesterin tahdittamana testaamassa parisensataa pyörähtelijää. Juhannuksena riihessä oli tanssijoita jo tungokseen asti.

Bridge-kuulumisia

Kymin Kerholla on pelattu koko talvikauden – yhteensä 34 iltana. Iltaa kohden on ollut keskimäärin 21 pelaajaa, kun 42 pelaajan tulokset on merkitty.

Yhtiöläisten kärki:

Kauko Haimi	373	31
Tapani Anttila	373	32
Bertel Grundvall	371	28
Erkki Penttinen	317	26
Lasse Blomqvist	264	23
Esa Holmberg	260	32

Syksyllä jatketaan tiistaina 1.9.

Ulkokenttien tenniskauden avaus Kosken- rannassa

Kuusankosken Tehtaitten tennis-kerho kutsui paikallisen tennis-seuran ja oman kerhon jäsenet nelinpeliturnaukseen 2. – 4. kesä-

kuuta. Parien paremmuus ratkaistiin monissa otteluissa vasta tiebreakin jälkeen. Pelaamassa oli yhdeksän paria.

Tulokset: 1. Matti Tamlander-Harri Sutinen, 2. Pekka Lampinen-Suvi Aaltonen, 3. Hannu Lahti -Jussi Lahti, 4. Jukka Laitinen-Jouni Askola, 5. Hannu Kajander-Jari Kääpä ja 6. Jukka Ojonon-Tuija Vuorio.

PETANKKIMESTARUUKSIA

Web-team voitti tr ja Mikko Soikkeli

Sää ei suosinut 25.5. pelattuja trippeli-kilpailuja: ilma oli koleaa kuin syksyllä ja kova tuuli puhalsi melkein koko illan. Välillä satoi vettä ja paistoipa joskus aurinkokin. Tämä ei voinut olla vaikuttamatta kilpailijoihin. Jos arpa-
onni oli ollut epäkiitollinen ja huilivuoro tullut huonoon kohtaan, niin varmasti oli vaikea motivoida itseään hyvin suori-
tuksiin.

Huonoista olosuhteista huolimatta löytyi joukkue, joka oli valmis kohtaamaan sään tuomat lisämausteet voitokkaasti. Se oli Grönin Jannen vetämä Web-team, jossa

Jannen lisäksi heittivät Helinä Grön ja Mikko Soikkeli. Tiukan vastuksen tarjosi finaalis-
sa toiseksi jäänyt ATLAS (Arja, Tapio ja Lasse Ahlroth), joka hävisi vain kolmella pisteellä. Pronssia voitti Kero.

Singeli-kilpailuissa 1.6. oli parempi ilta sään puolesta, vaikka vieläkin turhan kylmää. Alkupelit pelattiin neljässä kolmen kilpailijan lohossa, joista voittajat menivät jat-
koon. Sitten pelattiin semit, finaali ja pronssiottelu. Singelin voitti Mikko Soikkeli. Hopealle tuli Lasse Ahlroth ja pronssia sai Jan-Erik Grön.

TEKSTI: JUKKA OJONEN



ippelissä singelissä

Tulokset/trippeli:

Alkulohko: Lohko A: 1. Kero (Laura, Pirjo ja Perttu Kero), FiPa-team: (Pekka Suorsa, Raili ja Jukka Ojonen, 3. TUHRUT (Jarmo Lehtonen, Raili ja Eero Eriksson). Lohko B: ATLas: Arja, Tapio ja Lasse Ahlroth, 2. Web-team: Mikko Soikkeli, Helinä ja Jan-Erik Grön, 3. FC-TIIMI: Timo Andersson, Risto Ukkola, Kalevi ja Oiva Pahlkala.

Semifinaali: Kero-Web-team 2 – 13, ATLas-FiPa-team 13 – T9. Finaali: Web-team-ATLas 13 – 10. Pronssiottelu: Kero-FiPateam 13 – 7.

Tulokset/singeli:

Alkulohko: Lohko A: 1. Ahlroth Lasse 1/+7, 2, Ojonen Raili 1/-3, 3. Perttu Kero 1/-4. Lohko B: 1. Ahlroth Tapio 1/+2, 2. Kero Pirjo 1/0, 3. Kero Laura 1/-2. Lohko C: 1. Soikkeli Mikko 2/+24, 2. Kauppinen Arvid 1/-10, 3. Kauppinen Hilikka 0/-14. Lohko D: 1. Grön Jan-Erik, 2/+15, 2. Ahlroth Arja 1/-5, 3. Ojonen Jukka 0/-10.

Semifinaalit: Ahlroth L – Grön J 13 – 4, Soikkeli M – Ahlroth T 13 – 4. Finaali: Soikkeli M – Ahlroth L 13 – 8. Pronssiottelu: Grön J – Ahlroth T 13 – 2.

Mitalikolmikko: Lasse Ahlroth 2. (vas.), Mikko Soikkeli 1. ja Jan-Erik Grön 3.



Naisten kympillä 50 yhtiöläistä

Kymin ja Voikkaan tehtaan naiset osallistuivat yhdessä 50 naisen joukolla Helsingissä 31. toukokuuta juostuun Naisten kymmppiin. Kymin puolelta joukkueen vetäjänä oli Hannele Hyökkäri ja Voikkaalta Maija Uronen. Tapahtuma järjestettiin nyt 15. kerran.

Kesäharkkareiden kuulumisia

KUVA: PASI-PEKKA ROSSI

Kymin ja Voikkaan kesäharjoittelijoilla on menossa työntäyteinen aika varsinaisen henkilökunnan viettellessä kesälomiaan. Työn lomassa harkkarit ovat päässeet virkistytymään yhteisissä tapaamisissa. Kesäkuussa tutustuttiin mm. sellun- ja paperinvalmistukseen ja välillä käytiin golffaamassa. Heinäkuu alkoi vierailulla Verlaan.

Verlassa illanviettoon osallistui nelisenkymmentä kesäharjoittelijaa. Ohjelmaan kuului perinteisesti museokierros, leikkimielistä kisailua ja saunomista, sekä iltapala patruunan pyytingissä.

Lisää yhteisiä tapahtumia on tulossa. Harjoittelijoiden yhteyshenkilöinä ovat Kymillä Minna Seunavaara (puh 52223) ja Voikkaalla Kati Ylä-Outinen (puh 53208).



“Ampumaradalla arki unohtuu”

“Tämä harrastus vaatii pitkää pinnaa. Tässä saa jatkuvasti kilpaila itseään vastaan. Mutta kun ampumaradalle menee, kaikki muu unohtuu ja muutama tunti vierähtää helposti”, kuvailee ammunnan lajivastava Paavo Westman harrastustaan.

Westmanin ampumisharrastus alkoi vuonna 1980 puulaakiamunnoista. Hänen aseenaan on siitä lähtien ollut pistooli. Kymillä Westman työskentelee vartioinnissa.

Kuusankoskella toimii ampumaseura Kuusankosken Ampujat, joka täyttää ensi vuonna 40 vuotta. Seuralla on oma ampumarata Ojakorvessa. Rataa saavat käyttää seuran jäsenet, jotka myös pitävät sitä kunnossa. Ojakorvessa on mm. 30-paikkainen pistoolirata kääntyvillä tauluilla, ilma-ase-, villikarju- ja hirviradat. Oma rata löytyy myös ampumahiihtäjille ja pienois kivääriampujille.

HARRASTUKSEN ALOITTAMINEN

Ammunnasta kiinnostuneen kannattaa ensimmäiseksi hakeutua ampumaseuraan. Radat ovat seurojen omistamia, jolloin vain jäse-

nillä on oikeus käyttää niitä. Lisäksi tarvikkeet, kuten luodit ja ruutipatruunat saa seuran kautta edullisesti. Kuusankosken Ampujien jäseneksi pyritään vapaamuotoisella hakemuksella. Vuosittainen jäsenmaksu on 130 markkaa, alle 20-vuotiailta 50 markkaa. Kuusankosken Ampujat tukee nuoria menestyviä ampujia stipendin ja patruunoin.

Ampumaseura osaa opastaa aloittelijaa aseennäköisessä. Aseen hankintaan tarvitaan viranomaisten myöntämä ostolupa. Westmanin mukaan vähän käytettyjä, hyväkuntoisia aseita saa 2 000 – 3 000 markalla isoista aseliikkeistä. Uusi ase maksaa yleensä 5 000 – 8 000 markkaa. Ase säilyy käyttökelpoisena vuosia, kun sen muistaa huoltaa ja puhdistaa säännöllisesti.

Kun puhutaan ampumisesta, tulee väistämättä mieleen harrastuksen turvallisuus. “Säännöt on hallittava. Uudelle jäsenelle tehdään heti selväksi, miten radalla toimitaan. Piippu osoittaa taululle. Sääntöjä uusitaan joka neljäs vuosi, joten on pysyttävä ajan tasalla,” selvittää Westman, joka on



TEKSTI JA KUVA: PASI-PEKKA ROSSI

Paavo Westman ampuu vakiopistoolilla. Yhteystiedot: puh. 52426, memo WESTMPA.

myös toiminut tuomarina ja valvojana kilpailuissa. Hänen tietoonsa ei ole tullut vakavia onnettomuustapauksia kilpailu- tai harrastustilanteissa.

KONSERNIN ENSIMMÄISET MESTARUUSKILPAILUT

Westmanin mukaan Kuusankosken tehtailla voi olla satoja harrastusampujia, mutta kilpailuammunnan harrastajia on Kymillä ja Voikkaalla yhteensä vain alle 15. Kun harrastusinnostus paikkakunnan tehtailla on vähentynyt, on Westman halunnut saada aikaan kunnan kilpailutapahtuman. Hän on järjestämässä UPM-Kym-

mene-konsernin historian ensimmäisiä ammunnan mestaruuskilpailuja. “Kysyimme konsernin yksiköistä innostusta kilpailuun, ja puolet piti ideaa hyvänä. Odotamme tapahtumaan 80 osallistujaa”, kertoo Westman. Järjestelyt hoitaa Kuusankosken Ampujat. Kilpailupäivä on sunnuntaina 30.8., ja paikkoina ovat Tyrrin rata Utissa pistooli- ja kiväärilajeille sekä haulikkolajeille Korian Paikun rata Elimäellä. Westmanin mukaan tavoitteena on tehdä mestaruuskisoista vuosittainen tapahtuma.

UPM-Kymmenen ampumakisat Valkealassa ja Koriolla

UPM-Kymmene -konsernin pistooli-, kivääri- ja haulikkoampujien mestaruuskilpailu järjestetään sunnuntaina 30.8. Valkealassa ja Koriolla.

Kilpailupaikka:

- Pistooli- ja kiväärilajit: Valkeala Tyrri (Utti)
- Haulikkolajit: Elimäki Koria.

Kilpailuaika:

- Haulikkolajit klo 12.00 alkaen
- Pistooli- ja kiväärilajit klo 13.00 alkaen

Kilpailulajit:

- Pienoiskivääri, makuu, 60ls
- Pienoiskivääri, makuu, 60ls
- Haulikko, Trapp 15 kiekkoa ja Skeet 20 kiekkoa
- Joukkue / laji, 3:n parhaan tuloksesta laskien.
- Ammutaan SAI säännöin.

Kilpailusarjat:

- Naiset
- Miehet, Y ja Y50
- Osallistumisoikeus myös konsernin eläkkeellä olevilla.

Osallistumismaksu:

150 mk/ampuja. Maksu Kuusankosken Ampujat ry:n tilille: Merita Kuusankoski 108350-109196 ilmoittauduttaessa. Maksuun sisältyy tulokahvi, palkinnot ja ruokailu.

Kokoontuminen:

Voikkaan Kerholla su 30.8. klo 11.00, jossa juryn nimeäminen, tulokahvit ja ohjaus ampumapaikoille.

Kilpailun jälkeen kokoonnutaan klo 15.30 samaan paikkaan ruokailuun ja palkintojenjakoon sekä keskustellaan seuraavan kilpailun järjestelyistä.

Ilmoittautuminen:

Pe 7.8.1998 mennessä

Tiedustelut:

Kaikki lajit: Paavo Westman, osoite: Kymi Paper Oy, 45700 Kuusankoski. puh. 0204 15 2426, fax 0204 15 2295 (henkilöstöpalvelu).

Huomattavaa:

Ajo-ohje Kuusankoskella Voikkaan Kerholle opastein. Mahdolliset majoitusvaraukset: Hotelli Sommelo Best Western. Puh. 05-740 701, merkillä "UPM-Kymmene".

Tervetuloa!

Kymi – Voikkaa liikunta



Kymi Golfin voittajaksi Markku Pasi

Kymi Paper Oy:n asiakasgolf 15.6.1998 keräsi Eerolaan 57 yhtiöläistä ja asiakasta.

Kansainvälistä väriä kentälle toivat kuusi ruotsalais- ja kaksi tanskalaisgolfaria. Norjan delegaatio joutui peruuttamaan tulonsa lentolakon vuoksi. Sää oli hiostava, ja ukkospilvet kiertelevät kentän ympärillä, mutta turnaus saatiin vietyä läpi ilman sadetta.

Kymi Golfin voittajaksi golf-fasi **Markku Pasi**. Toiseksi sijoitui **Catarina Furuhjelm**, ja kolmanneksi **Timo Johansson**. Scratchissa parhaat olivat **Raine Rantanen**, **Veikko Pulkkinen** ja **Markku Pasi**, kaikki tuloksella 85.

Tulokset:

Henkilökohtaiset: 1. Markku Pasi, 2. Furuhjelm Catarina, 3. Johansson Timo, 4. Halme Vesa, 5. Liikanen Jari, 6. Wahlsten Tom, 7. Pulkkinen Veikko, 8. Keskinen

Timo, 9. Susi Reino, 10. Dahlen Gunnar, 11. Yrjövuori Reijo, 12. Hällström Af Lars, 13. Mäkelä Ville, 14. Öberg Anders, 15. Nurminen Seppo, 16. Niittyvirta Juha, 17. Nyström Kristian, 18. Lehtonen Ilkka, 19. Mujunen Yrjö, 20. Rantanen Raine.



Scratch:

1. Rantanen Raine 85
2. Pulkkinen Veikko 85
3. Markku Pasi 85

Closest to the pin, fairway 14

Juha Niittyvirta

Longest Drive, fairway 8

Jari Liikanen

KUVAT: PASI-PEKKA ROSSI



Kymi Golfin järjestäjät seurasivat tapahtumia iloisin mielin.

Paperitehtaalla jälleen runsaasti aloitteita

KOONNUT: PIRKKO LUNDBERG

Seuraavat 33 aloitetta on kevään aikana eri aloitetoimikuntien kokouksissa hyväksytyt aloitteiksi ja ne on toteutettu tai tullaan toteuttamaan.

1. 2348 Lavaajan kerrosvalinnan muutokset

Arkkisalissa olevien lavaajien ohjelma muutetaan valitsemaan minimikerrosvalinnan yhdestä ylöspäin eikä kolmesta kuten nykyisin, tällöin osa työntekijöistä kokee työtavan sujuvammaksi.

2. 2368 Pick-up huoville käynninaikainen oskillointi

PK 8:n puristinosalla oleville pick-up huoville hankitaan käynninaikainen oskillointi, jolloin prhuopien ajettavuus reunaosiltaan paranee.

3. 2395 Sähkösuotimen puhdistuksen parantaminen

Soodakattila 1:n sähkösuotimen reikälevyjen puhdistuksen parantamiseksi ylhäältä asennettiin kapeat tikkaat, jolloin reikälevyt voidaan puhdistaa myös ylhäältä alaspäin.

4. 2436 Valosilmä pysäyttämään käärimäkone

Arkkisalissa olevalle yhdelle käärimäkoneelle rakennettiin ehdotettu valosilmä ja toiselle käärimäkoneelle hälytysjärjestelmä ja näin määriteltiin kumpi toimintoista on parempi. Lopputuloksena nyt, mikäli tulee avonaisia riisejä, molempien koneiden tarkkailujärjestelmä antaa hälytyksen.

5. 2437 Haihduttamo 2:n

primäärilauhteen ajo

Haihduttamon väkevöittimiltä vedetään oma lauhdeputki lauhdesäiliöön, jolloin häiriötilanteessa saadaan väkevöittimien puhtaat lauhdet talteen.

6. 2455 Irroitettavat laatikot putoavalle rasvalle

Arkkisalissa olevan käärimäkoneen yläkolojen ketjuista riisien päihin tippuvan rasvan estämiseksi hankitaan irroitettavat laatikot putoavalle rasvalle, aluksi kuitenkin WP2:n pakkauslinjalla.

7. 2630 Uudet kaiteet

Kymin höyryn polttoainevas-taanottoaseman hydrauliihkuoneisiin asennettiin kiinteät kaiteet, jotka mm. suojaavat vaaratilanteita nostoaukon ollessa varastointiasennossa.

8. 2632 Käyttöpuolen viistopillin putkimuutos

PK 9:n viistopillin käsiventtiili nostetaan hoitosillan tasolle, josta sitä on helppo pillin vaihdon yhteydessä sulkea ja avata.

9. 2655 Ilmastointikopin hyödyntäminen puutavaravarastona

Kuitulinjan katolla oleva tyhjä ilmastointikoppi otettiin käyttöön puutavaravarastoksi, tällöin korjaustarpeen ilmetessä puutavara on jo valmiiksi katolla.

10. 2677 PK 8:n pintaliiman tärysihti

Putkistomuutoksen jälkeen otettiin käyttöön pintaliiman tärysihti, jolloin jossain määrin voi-

daan poistaa katkoissa pintaliiman sekaan päässyttä paperisilppua.

11. 2680 Meesauuni 2:n öljypolttimen öljy- ja höyrylinjat/paineenmittausyhteet

Öljypolttimen öljy- ja höyrylinjat jäävät öljynpolton lopetukseen tai polttimen tukkeutumisen yhteydessä usein paineellisiksi. Kyseisen ongelman poistamiseksi asennettiin tyhjennysventtiilit, jotka sijaitevat ehdotuksen mukaisessa putkilinjassa.

12. 2687 Huopaimurien "lussit"

Laitettiin PK 8 huopaimurien "lussien" lukitusyhteet, jolloin "lussien" säätö helpottuu ja huovan leveyden mukainen paikalla pysyminen varmistuu.



Huopaimurin 'lussi'.

13. 2697 PK 9:n liimapuristimen patoterän varmistus

Kiristysruuvien reikä puhdistetaan, tehdään ylimääräinen kiristysruuvi päätyyn sekä lukitaan nämä kiristysruuvit esim. liimamallalla paikoilleen. Näin uskotaan patoterän tulevaisuudessa pysyvän paikallaan.

14. 2702 Liimankeräyskau-

kalon luiskan jäähdytysveden kaukalo

PK 9:n sym-sizer liimankeräyskaukalon luiskan jäähdytysveden aiheuttamasta kaukalon hikoilusta ja siitä johtuvista laatu- ja tuotanto-ongelmista päästiin sulkemalla vesi kokonaan pois. Puh-taanapysyminen hoidetaan tästä lähtien seisokkipesuisuissa.

15. 2704 Suotonauhapuristimien kapasiteetin lisäys

Kuorimolla ESPI-suotonauhapuristimen esivedenerottimen viirat muutettiin RST-reikälevyiksi, jolloin puristimen ajettavuus paranee ja massa on varsinaiselle viiralle tullessaan sakeampaa, mikä mahdollistaa kapasiteetin lisäyksen.

16. 2705 Paineilmapuhalluspisteiden lisääminen

K1 kiikin ja hakemittarin väliin on teetetty ilmapuhallusputket ja niitä lisätään mikäli olemassa olevista on apua "kaulan" tukkeumien puhdistamisessa.

17. 2714 Käärimäkoneen imuhihnoille tuleville putkistoil-

le läppäventtiilit

Arkkisalisissa riisinkäärimäkoneen imuhihnoille tulevat putkitot varustetaan läppäventtiileillä, jolloin saadaan säädettyä imuhihnoille tulevaa imua.

18. 2718 Nash-pumpun käynti säätöpiiriin perään

PK 7:n jälkikuivatusosan lämmönvaihtimen Nash-pumpun käynti laitetaan säätöpiiriin perään, jolloin pumput käyvät vain tarvittaessa n. viidennen osan nykyiseen verrattuna.

19. 2722 Kym Fix -arkkirullien pakkausohje

PK 8:n pakkauspaikalla Kym Fix-arkkirullien pakkausohjeeksi muutettiin kotimainen pakkaus entisen vientipakkauksen sijaan, jolloin käärettä kuluu 2,5 kierrosta 3,5:n sijaan.

20. 2737 Hakkeen purkuruuvien purkuaukkoon terät

Kuorimolla hakkeen purkuruuvien purkuaukkoon hitsattiin kaksi leikkurimallista terää vastakkaisille puolille porrastaen ja tukosvahdin tuntosarvia lyhennettiin, etteivät ne tapaa pyöriviin teriin. Näin "hakeköntit" murskaantuvat ja käyntihäiriöt vähenevät.

21. 2744 A4-leikkurin ylähienojen paikoilleen laitto

Arkkisalisissa A4-leikkurin ylähienojen paikoilleen laittaa varten tehtiin erikoistyökalu, jota ammattimiehet parantelevat. Erikoistyökalulla saadaan hienojen päällelaittoon kulunutta aikaa väheneään.

22. 2749 PK 9:n suihkuputken muutos ja lisäys

PK 9:n alaviiran ohjaustelalla oleva suihkuputki muutetaan alapuolelta suikuttamaan kaavarille ja lisätään alaviiran käsikiristystelan kaavarinrungolle sumuttava

pesusuihku. Muutos vähentää vesisumun muodostumista alaviiran sisäkierrossa ja suihkuputken lisäyksellä viiraosa pysyy puhtaampana ja ajettavuus paranee.

23. 2754 Sulatuskuljettimen ulkopuoliset momenttivarret

Kuorimolla sulatuskuljettimen laakerivaurioita ja siten vara-akseliston vaihtoja ehkäisemään hankittiin sähköiset momenttivarsien vartijat, jotka pysäyttävät kuljettimen varsien liikkeessä yli sallitun rajan.

KUVAT: PASI-PEKKA ROSSI



Yksi PK 8:n monista 'lusseista'.

24. 2762 SK2 lipeäkeon poistaminen alajajossa

Vaihdettiin soodakattila 2:n pienitehoiset öljysuuttimet ole-massa oleviin soodakattila 1:n kuormaöljysuuttimiin, jolloin keko saadaan paremmin palaamaan pesässä.

25. 2771 Sorvin käyttö kuljetusvälinekorjaamolla

Kuljetusvälinekorjaamolle hankittiin ammattikoululta tarpeettomaksi jäänyt sorvi, tarkoituksena helpottaa ja nopeuttaa kaikkein pienimpien sorvausten osalta korjaus- ja kunnossapitotöitä. Sorvin hankkimisen jälkeen asentajat kehittivät joustavam-maksi omia työmenetelmiään ja heidän monitoimisuutensa tulee

paremmin esille.

26. 2772 Päälystetyn hylyn saostajan rakennevirheen korjaaminen

Hienopaperin massaosotolla sijaitsevan päälystetyn hyllyn saostajan U-palkkirakenne peitetään esim. ruostumattomasta pellistä taivutetulla katteella ja/tai hitsataan umpeen avoimelta sivultaan, jolloin U-palkki ei voi kerätä hylkyä sisäänsä. Muutos helpottaa jonkin verran saostajan puhtaanpi-

seen vasteeseen kiinni.

29. 2795 Käärimäkoneiden Contraves-käyttöjen testaaminen

Arkkisalisissa PL4:n käärimäkoneen uusinnan yhteydessä vapautuneista käytöistä rakennetaan aloitteen mukainen koekenttä, tällöin testausta ei tarvitse suorittaa tuotantokoneissa.

30. 2803 PK 8:n tampuurille kiinteä pukki ja merkkien maalaus

Pukkia ei rakenneta suurten investointikustannusten vuoksi, mutta isoon taljaan maalataan merkit, jolloin on helpompi saada sivusuuntaisesti koukut kohdalleen.

31. 2804 C2:n 3-kalanterin ylätasolle hitsauskoneelle pistorasiat

Asennetaan työn helpottamiseksi tuplapistorasia ja siihen sel-laiset sulakkeet, jotka kestävät pienen hitsauskoneen täydet virrat.

32. 2807 C2:n hylsälukkojen muutos

Hylsälukkojen varressa oleva tappi korvattiin laattamallisella ja logiikkaan lisättiin kaksi ajastinta, näin varren liike on saatu pidemmäksi eivätkä rajatiedot logiikkaan enää häviä, vaikka varsi vähän liikahtaa.

33. 2810 Kiekkosuotimen ja kiertovesitornin ohjausten parantaminen

PK 7:n kiertovesijärjestelmälle kehiteltiin ohjelma, joka tornin pinnan noustessa lisää kanaali-juoksutusta suhteessa tornin pintaan/sameasuodossäiliön pintaan/kirkas-suodossäiliön pintaan erilailla painotuksilla. Näin saadaan kohtuullisissa rajoissa estettyä tornin pinnan nousu.



KYMI PAPER OY

MUUTOKSIA PAPERI- TEHTAAN KUNNOSSA- PIDON ORGANI- SAATIOSSA



**Markku
Rossi**



**Juhani
Salakka**

Dipl.ins. **Markku Rossi**, 41, on nimitetty kunnossapitoinsinööriksi ja insinööri **Juhani Salakka**, 51, tehdasjärjestelmäinsinööriksi 1.7.1998 alkaen paperitehtaan kunnossapito-osastolle. Markku Rossi vastaa mekaanisesta kunnossapidosta ja Juhani Salakka tehdasjärjestelmien käytettävyydestä ja kehittämisestä.

Juhani Salakan alaisuudessa toimivat 1.9.1998 alkaen automaatiohuoltoteknikko **Yrjö Holm** ja käytönsuunnittelija **Mikko Kekki**.

Mekaaninen kunnossapito
Mekaanisen kunnossapidossa ovat seuraavat vastualueet voimassa 1.9.1998 alkaen:

PK7, hiomo ja C 2: työnjohtaja **Urho Karjalainen**.

PK 8 ja jälkikäsitely: työnjohtaja **Kari Mauno**.

PK 9, massa- ja kemikaaliosasto, jätevesilaitos, vesilaitos ja MG-osasto: työnjohtaja **Reijo Tuppurainen**.

Kunnossapitosuunnittelijat: **Tarmo Linden** ja **Jorma Pitkänen**.

Varaosateknikko: **Matti Vahteristo**.

Automaatiokunnossapito

Automaatiokunnossapidossa ovat voimassa 1.9.1998 alkaen seuraavat tehtävämuutokset:

Automaatioinsinööri **Matti Vuorion** alaisuudessa toimivat kunnossapitosuunnittelijat **Eero Pasanen** ja **Juha Pyöriä**.

Automaatioinsinööri **Esa Anderssonin** alaisuudessa toimivat automaatio- ja sähkökunnossapidon työnjohtajat seuraavan vastuun mukaisesti:

PK 7:n, MG-osaston ja C 2:n sähkökunnossapito sekä MG-osaston automaatio: työnjohtaja **Pertti Toivanen**.

PK 8, 9 sekä massa- ja kemikaaliosaston sähkökunnossapito: työnjohtaja **Lauri Mattila**.

C 2:n automaatio ja laatumittaukset sekä erillistehtävät: työnjohtaja **Lasse Turunen**.

PK 7:n automaatio ja laatumittaukset: työnjohtaja **Marko Hyvönen**.

PK 8:n automaatio ja laatumittaukset: työnjohtaja **Risto Jokinen**.

PK 9:n sekä massa- ja kemikaaliosaston automaatio ja laatumittaukset: työnjohtaja **Matti Rönneberg**.

Arkkisalalin sekä jälkikäsitelyn

sähkö- ja automaatiokunnossapito: työnjohtaja **Aimo Aronen**.

UPM-KYMMENE PAPERITOIMIALAT

Toukokuun lopussa julkaistuun Paperitoimialojen organisaatiomuutokseen liittyen muuttuvat paikallisjohdon roolit ja tehtävät seuraavilla tehdaspaikkakunnilla:

Dipl.ins., MBA **Viljo Paljakka**, 56, on nimitetty 1.10.1998 lähtien Kaipolan ja Jämsänkosken tehtaiden yhteiseksi paikallisjohtajaksi.

Dipl.ins., MBA **Pertti Asunmaa**, 47, on nimitetty 1.10.1998 lähtien Voikkaan tehtaan paikallisjohtajaksi. Hän jatkaa myös edelleen Kymi Paper Oy:n toimitusjohtajana.

Metsänhoitaja **Martin Gale**, 42, on nimitetty 6.7.1998 lähtien Caledonian Paperin toimitusjohtajaksi. Hän jatkaa myös Shotton Paper Companyn toimitusjohtajana.

Dipl.Ins., MBA **Harry Sundqvist**, 50, on nimitetty 1.10.1998 lähtien Lappeenrannan tehtaiden paikallisjohtajaksi. Hän jatkaa edelleen sellutehtaan johtajana.

Esikunta

Kauppatiet. maisteri **Kari Tulisalo**, 42, on nimitetty Paperitoimialojen esikunnassa kehitysjohtajaksi, logistiikkaosastolle 1. kesäkuuta 1998 alkaen. Aiemmin hän on työskennellyt logistiikkaosastolla talous- ja hallintopäällikkönä vastualueenaan logistiikkaverkoston valvonta ja seuranta sekä riskienhallinta.

Dipl.ins. **Markku Saarela**, 44, on nimitetty paperitoimialojen esikunnassa tietohallinnosta ja liiketoimintaprosesseista vastaavaksi johtajaksi 1. syyskuuta 1998 alkaen. Hän siirtyy tehtävään Oy IBM Ab:n palveluksesta, jossa

hän on toiminut suurasiakasmyynnistä vastaavana johtajana.

Sanomalehtipaperitoimiala

Dipl. ins. **Martti Tissari**, 43, on nimitetty kehityspäälliköksi 1. syyskuuta 1998 alkaen. Tissarin vastualueena on tuottavuuden kehitys UPM-Kymmenen sanomalehtipaperitehtailta Keski-Euroopassa, eli Shottonissa, Grand Couronnassa ja Stracelissa. Tissarin sijoituspaikka on Stracel ja hän raportoi **Jaakko Sarantolalle**. Hän siirtyy UPM-Kymmenen palvelukseen Valmet Paper Machinerystä.

UPM-KYMMENE KONSERNIHALLINTO

Palkkahallinnon tietojenkeraun automatisoimiseksi sekä vuoden 2000 järjestelmämuutosten ja euroon siirtymisen johdosta 17 Suomessa toimivaa tulosyksikköä uusi palkanlaskenta- järjestelmänsä (PALLAS-projekti). Projektipäälliköksi on nimitetty UPM Stationeryn nykyinen hallintopäällikkö **Turkka Keskinen**, joka siirtyi UPM-Kymmenen konsernihallinnon palvelukseen 22.6.1998 asemapaikkanaan Valkeakoski.

PALLAS on konsernin henkilöstöhallinnon palkanlaskennan tietojärjestelmäprojekti, joka valmistuu 31.12.1999 mennessä. Projektin aikana Turkka Keskinen esimiehenä toimii konsernin henkilöstöjohtaja **Harald Finne**.

Projektin varapäällikkönä toimii järjestelmäpäällikkö **Liisa Vuorela** konsernin tietohallinnosta Valkeakoskelta.

UPM-KYMMENE METSÄ

Metsätoimen tarkastajaksi UPM-Kymmenen Metsän Keski-Suomen hankinta-alueeseen on nimitetty **Raimo Kaisto** Länsi-Suomen

hankinta-alueelta ja Etelä-Suomen hankinta-alueeseen Rauno Nieminen Keski-Suomen hankinta-alueelta.

Länsi-Suomen hankinta-alueeseen on nimitetty aikaisemmin ATK-tarkastajana toiminut **Jorma Skaffari**. Tehtävävaihdot tulivat voimaan 1.8.1998 alkaen.

APRIL

Dipl.ins. **Heikki Peltola** on nimitetty APRILin (Asia Pacific Resources International Holdings Ltd.) tekniseksi johtajaksi 1.8.1998 alkaen. UPM-Kymmene ja APRIL ovat aiemmin solmineet sopimuksen teknisestä yhteistyöstä. APRILin teknisenä johtajana Heikki Peltola vastaa liittoutuman sellu- ja paperitehtaiden rakentamisesta, käynnistämisestä ja tehokkaasta käytöstä.

Yhtiöt ovat myös aiemmin sopineet, että UPM-Kymmene vastaa Kiinan tehtaiden operatiivisesta johtamisesta. Dipl.ins. **Pertti Salminen** on nimitetty APRIL Paper Suzhoun yksikönjohtajaksi (General Manager) 1.8.1998 alkaen. APRIL Paper Suzhoun toiminta käsittää Changshuun rakenteilla olevan paperitehtaan sekä Suzhoussa toimivan paperistotehtaan.

Dipl.ins., **KHT Matti Sinnemaa** on nimitetty APRIL Paper Suzhoun Controlleriksi 1.8.1998 alkaen

Voikkaan tehtaan ongintakilpailu

Voikkaan tehtaan rantaongintakilpailu pidetään **Pessankoskella 26.8. klo 17-20**. Kilpailussa on kolme sarjaa: yleinen, naiset ja eläkeläiset.

Kilpailuun saavat osallistua kaikki Voikkaan tehtaan palveluksessa olevat ja eläkeläiset. Kilpailu on henkilökohtainen, mutta myös epävirallisia joukkueloksia lasketaan.

Lähtö- ja punnituspaikkana on Pessankosken pyykkilaiturin seutu (Mattiilan rannassa). Ennen kilpailua selvitetään tarvittaessa kilpailusääntöjä.



Lounasmatka Verlasta Intiaan

Verlan tämän kesän perinteinen teemalounas on **MERITIE INTIAAN**, joka on **2.8. klo 12 - 16**.

Meritie Intiaan vie ruokamatkalle Portugalista Afrikan ympäri Intiaan. Lähde mukaan matkalle kokemaan unohtumattomia makuelämyksiä.

Hinta: 50 mk/aikuinen ja 30 mk/lapsi (6-12 v).

Varaukset pyydämme tekemään viimeistään viikkoa ennen tapahtumaa ravintola Patruunan pytingistä, puh. (05) 388 544.

MERKKI päiviä



50 V

Junamies **Olavi Aarnio** kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 13.8. **Vastaanotto Tähteenrinne 13:ssa klo 11 alkaen.**

Hiomon vuoromestari **Esko Inkilä** Vo puuhiomo täyttää 50 vuotta 7.8., **Matkoilla.**

PK 16 ja 17 varahoitaja **Asko Ripatti** Vo paperilta täyttää 50 vuotta 6.9.

Valvomonhoitaja **Tapani Taavila** UPM-Kymmene Energiasta täyttää 50 vuotta 23.7. **Matkoilla.**

OSAN ottomme



(15.4.), **Lars Willberg**, 71, Vo rakennus (7.6.), **Reino Översti**, 58, C-osasto (12.5).

HENRI GRÖNROOS IN MEMORIAM

Asentaja **Henri Grönroos** menehtyi sairaskohtaukseen kotonaan 9.6.1998. Hän oli kuollessaan 50-vuotias.

Grönroos oli pitkän linjan kymiläisiä. Hän suoritti Kymiyhtiön ammattikoulun metallilinjan 1963-66. Ammattikoulun käytyään hän aloitti työt Voikkaan paperitehtaalla prässipoikana. Syyskuussa 1966 Grönroos siirtyi Kymin kuljetusvälinekorjaamolle asentajaksi, missä hän työskenteli kuolemaansa asti.

Henri Grönroos tunnettiin vastuuntuntoisena ammattinsa osajana ja hän oli pidetty työkaveri.

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Viljo Karjalainen, 77, Ky paperi C-osasto (kuollut 2.5.), **Kaarina Kauhanen**, 65, lakiasiat (22.4.), **Greta Kääriäinen**, 77, Vo rakennus (15.6.), **Esko Lahtinen**, 81, Vo konekorjaamo (24.5.), **Armas Mauno**, 80, kemia/kunnossapito (24.6.), **Toivo Nikkinen**, 96, Vo puuhiomo (13.6.), **Erkki Nyman**, 73, F-osasto (24.4.), **Anni Outinen**, 78, tiedotus & pr (20.4.), **Mauno Siltanen**, 72, rakennusosasto (15.6.), **Lilja Vainio**, 75, Vo puuhiomo



Oli toukokuu...,
oli sunnuntaiaamu...,
laiva satamassa...,
istuimme laivan kannella...,
keskustelimme ja nautimme
aamuauringon noususta,
joka hyväili meitä lämmöllään!

Sydämellinen kiitos SINULLE,
yhteisestä ajasta,
jonka sain kanssasi viettää.

Nim. Meloodia

Kiitän kaikkia, jotka muistitte
jäädessäni eläkkeelle.

Kalervo Nikkinen

Minä menen muistoihini, ne ovat
parasta aikaa... Kiitos muistami-
sesta 8.6.98.

Anna-Liisa Metso

Työpäivät taakse jäivät, alkoivat
eläkepäivät. Kiitos muistamisesta.

Varpu Nöjd

Lämmin kiitos merkkipäivääni
muistaneille.

Pentti Turunen

Sydämelliset kiitokset työtovereil-
le muistamisesta.

Risto Vento

kokopäivätorppari



KYMI PAPER OY

Käyttöneuvonkko **Jorma Heino**
Kni.sellutehdas (36 palvelusuota-
ta), koneenhoitaja **Kalervo Nik-
kinen** WFC ja MG; Yankee (39),
valkolipeämön hoitaja **Veli Pert-
tula** Kni.sellutehdas (35), käytön-
tarkkailija **Sylvi Peuhu C** ja MG
laboratorio (19), tehdaskonttoristi
Raija Sihvola selluntuotanto
(41).

KAUKAS

Hiomomies **Veli Lahti** Vo hio-
molta (36 palvelusuotta), hiomo-
mies **Simo Peltola** Vo hiomolta
(28), maalarina **Aarno Skinnari** Vo
rakennusosastolta (41).

KOUKKUPOLVET KOHTASIVAT

Joukko vanhoja yhtiöläisiä, kul-
jettajia siltäkin ajalta, kun kaik-
ki kuljettajat olivat kuljetusosas-
ton alaisia, tapasivat kesäkuun
alussa Urajärven rannassa. Osa
oli tullut pitkänkin matkan ta-
kaa, sillä työelämän jälkeen
moni oli muuttanut uusille
asuinpaikoille.

Nyt voitiin muistella entisiä ai-

koja pilke silmäkulmassa. Stressi
ei enää painanut.

Yksimieliset kiitokset esitet-
tiin jo silloin ja esitetään tässä-
kin tapaamisen järjestäneille
Eskolle ja **Tuurelle**. Kahvitus ja
makkaranpaisto kuuluivat muo-
nitukseen, ja halukkaat saattoi-
vat saunoa. Kaikkein haluk-
kaimmille oli tarjolla Urajärven

hyttävä uimavesi. Viihteeksi oli
Heimon ja **Escon** hanuriesityk-
siä. Kulttuurikaan ei siis unohtu-
nut.

Yksimielisiä oltiin siitäkin,
että kohtaaminen ei jää viimei-
seksi.

Pentti Vättö

Voikkaa voitti pyöräviestin

Kymenlaakson pyöräviesti 27.
toukokuuta sujui yhtiöläisittäin
hienosti: Voikkaan tehtaan jouk-
kue voitti miesten sarjan ja Kymi
I-joukkue tuli pronssille. Naisten
sarjassa voikkaalaiset sijoittuivat
pronssille. Miesten voittajajouk-
kuessa polkivat: **Pasi Pakkala**,
Kimmo Kuusisto, **Tapio Nikki-
lä**, **Sakari Ahola**, **Kimmo Kuk-
kola** ja **Jarkko Heimonen**.

Tähän perinteiseen pyörävies-
tiin eteläisessä jokilaaksossa osal-
listui Kymiltä kaksi miesjoukku-
etta ja yksi naisjoukkue. Tapahtu-
massa oli mukana kaiken kaikki-
aan 317 polkijaa.

Tuloksia:

Miesten sarja: 1. Voik-
kaa, 2. Karjan prikaati, 3.
Kymi I, ...15. Kymi II.

Naisten sarja: 1. A-kos-
ken Kuntopiste, 2. KOKS-
labra, 3. Voikkaa, ...7. Kymi.



Paperiliiton Kuusankosken
osastot 19, 35 ja 85

**ELOPÄIVÄT SOMMELON
RANNASSA**

Kuusankoskelaisten Paperiliiton
osastojen 19, 36 ja 85:n yhteiset
Elopäivät järjestetään 22.-23.8.
Sommelton rannassa. Ohjelmassa
rantaongintakisa, tanssia, kilpai-
luja ja lapsille omaa ohjelmaa.
Mukava koko perheen tapahtuma.



Maailman Luonnon Säätiön WWF:n mukaan Suomen metsänhoito onkin vaihteeksi Euroopan huippuluokkaa. WWF:n metsänhoidon kokonaispistetaulukossa kipuaa Suomen edelle Euroopassa vain Sveitsi (?). Kojärjestön pääsihteerin **Claude Martinin** mukaan Sveitsi on joukon ykkösenä ja Itävalta Suomen jälkeen kolmosena pääasiallisesti siksi, että alppiseuduilla ei metsiä ole voitu teollisesti hyödyntää samalla tavalla kuin alavimmilla mailla. Kun laskettelurinteitä ei lasketa avohakkuiksi, vaan metsien virkistyskäytöksi, niin plussaaahan siitä tietysti tulee.

No, hyväksytään selvitykset ja annetaan WWF:lle pisteet siitä, että karu totuus alkaa sielläkin hissun kissun hahmottua. Nimitäin, kun Maailman Luonnon Säätiö pisteytti Euroopan metsäpolitiikkaa ensimmäisen kerran pari vuotta sitten, edusti Suomi tuolloin hännänhuippua ja kärjessä keikkui nyt 11. tilalle viidestätoista maasta pudonnut Hollanti. Jo tällöin täällä ihmeteltiin, kuinka on mahdollista, että Hollanti, joka on ottanut lähes kaikki metsät muuhun kuin ekologisesti kestävään käyttöön ja saastuttanut ympäristönsä, voi olla metsäpolitiikan mallimaa. Terve järki sanoi, että tämä ei voi olla totta.

Korvat luimussa sai kuitenkin kulkea, kun ekohenkiset luonnonsuojelijat haukkuivat Suomen metsänhoidon pystyyn osoittaen yhtä suurta asiantuntemusta kuin silloiset WWF:n pistelaskijatkin. Media oli täynnä purevaa, ivallista arvostelua, oli mielenosoituksia ja boikotinuuhkia. Bulevardilehdet myivät hyvin. Jännää sinänsä, että nyt kun arvostelu Suomelle on

positiivinen, ei siitä liemmin ole kotimaassa ollut uutisarvoa medialle.

Tulos kuitenkin osoittaa, etteivät Suomen pyrkimykset kehittää metsäpolitiikkaa ekologisesti kestäväään suuntaan ole menneet hukkaan. Uusi metsälaki ja luonnonsuojelulaki ovat parantaneet tärkeiden pienkohteiden ja vanhojen metsien säilymistä, samalla kun puun tuotanto ja korjuu hoidetaan tehokkaasti ja kestävästi. Kakkossija metsänhoidon pistetaulukossa lisää epäilemättä myös suomalaisen metsäteollisuuden uskottavuutta tärkeillä markkina-alueilla. Keskieurooppalaiset kuluttajathan luottavat tutkimusten mukaan enemmän WWF:n selvityksiin kuin virallisten tutkimuslaitosten tuloksiin tai elinkeinoelämän omiin selvityksiin. Ehkä tämä helpottaa ristiriitoja sertifikaattirintamalla.

Hirveää metakkaa on toisaalta käyty myös metsien suojelusta. Naturaa on väännetty sinne ja tänne. Raportti kuitenkin toteaa, että Suomi on suojellut metsiään parhaiten Euroopassa. Perää pitävät Sveitsi, Saksa, Norja, Tanska ja Belgia. FAO:n määritelmän mukaan Suomi on suojellut metsistään 5,3 prosenttia, kun vastaava luku Euroopassa on keskimäärin 2 prosenttia. Suojelun puutteet löytyvät Etelä-Suomen metsistä. Metsien virkistyskäytön kärkimaita ovat pisteytyksen perusteella Sveitsi, Saksa, Ranska ja Itävalta. Mitenkähän tämän laita lie, sillä esimerkiksi jokamiehen oikeus ja monikäytön periaate eivät kuulu näiden maiden kulttuuriin. Kyllä hauleja tulee perään, mikäli loukkaat ko. maiden yksityisoi-keutta.

WWF on listannut myös mahdollisuuksia, joita Suomessa on jäänyt käyttämättä. Niinpä meitä kehoitetaan perinteisen paperin lisäksi tuottamaan myös muita metsätuotteita. Tässä onkin puuhaa mm. **Eero Paloheimolle**, joka muutama vuosi sitten aloitti virkansa Teknillisen korkeakoulun puurakentamisen professorina. Jalostettu mekaaninen puuteollisuus onkin meillä vielä lapsen kengissä eli puuta riittäisi muuhunkin kuin paperiksi. Lisää tarvittaisiin myös xylitolin ja benecolin tapaisia uusia kehitelmiä. Marjoja ja sienä jää hehtokaupalla metsiin. Kun lähes kaikki työtömät potevat Suomen erästä kansallistautia – selkävaivoja – niin sinne ne jäävätkin.

WWF korostaa myös ekomekintää kestävä metsätalouden keskeisenä välineenä. Siinäpä sitä ristiriidan aihetta riittää hamaan tulevaisuuteen. On oikein vaatia tietty taso hyvälle metsänhoidolle, mutta kysyä myös sopii, miksi ympäristöjärjestöt eivät vaadi samaa esimerkiksi muovin ja teräksen tuotannolle. Kun näin ei ole, ei ihme, että kuluttajat jopa luulevat puussa olevan jotain vikaa, koska se tarvitsee erillisen todistuksen ”ympäristöystävällisyydestään”. Muovi, teräs jne eivät!

J.W. Snellman sanoi 150 vuotta sitten: ”Siellä, missä kansa elää pääasiassa metsän varassa, siellä on köyhyyttä, tietämättömyyttä, raakuutta ja juoppoutta”. Mikäli ympäristöliikkeen paine metsäteollisuutta kohtaan nyt satuisi hellittämään, tarjoan tässä ilmaiseksi Snellmaniin vedoten uuden syyn esimerkiksi ihmisaktivisteille ja sosiaaliantoille hyökätä metsäteollisuuden kimppuun.



TOIMITUS Kymi Paper Oy:n viestintäosasto, 45700 Kuusankoski, puh.vaihde 0204 15 121, telekopio 0204 15 2186, memotunnus KYTIED. **PÄÄTOIMITTAJA** Reijo Virta, puh. 0204 15 2168, e-mail: reijo.virta@upm-kymmene.com. **TOIMITUSSIHTEERI** Kimmo Rekimies, puh. 0204 15 2169, e-mail: kimmo.rekimies@upm-kymmene.com. **TOIMITTAJA** Irma Niemi, puh. 0204 15 2173, e-mail: irma.niemi@upm-kymmene.com. **KANSIKUVA** Kimmo Rekimies. **KESÄTOIMITTAJA** Pasi-Pekka Rossi, puh. 0204 15 2167, e-mail: pasi-pekka.rossi@upm-kymmene.com. **OSOITTEENMUUTOKSET** Pirjo Rautanen, puh. 0204 15 2211, e-mail: pirjo.rautanen@upm-kymmene.com. **KIRJAPAINO** Alprint Sarankulma, Patamäenkatu 7, 33900 Tampere, puh. vaihde (03) 266 6500. **VARIEROTTELUT** Laakakuva, Hatanpään valtatie 5, 33100 Tampere, puh.vaihde (03) 2539 900. **PAPERI** kannot: KymexCote 150 g/m², kaksoispäällystetty lievästi hiokiepitoinen painopaperi, sisus: KymexCote Matt 115g/m². Papereille on myönnetty pohjoismaisen ympäristömerkin käyttöoikeus, numero 444 004. SFS on myöntänyt Kymi Paper Oy:n ympäristöjärjestelmälle sertifikaatin vuonna 1995. **LEHDEN SEURAAVA NUMERO** ilmestyy viikolla 35. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava perillä toimituksessa viimeistään 17.8.1998. ISSN 0358-416X.

Nuottien mukaan



Moni tuntee periaatteen, mutta nuottien mukaan soittavat vain osaavat kädet. Onnistuminen edellyttää aina osaamista. Suomalaisen metsäteollisuuden laajassa kentässä osaamisella on pitkät perinteet. Kansainvälinen menestys pidetään yllä vain osajien saumattomalla yhteistyöllä, kun koko orkesteri soittaa samaa sävelmää.

UPM-Kymmene metsäteollisuus jakautuu aikakauslehtipapereihin, sanomalehtipapereihin, hienopapereihin, pakkausmateriaaleihin, sahateollisuuteen, vaneriteollisuuteen ja erikoistuoteyhtiöihin.



UPM-Kymmene Fine Paper
Kymi Paper Oy

45700 Kuusankoski
Puhelin 0204 15 121
Telekopio 0204 152207