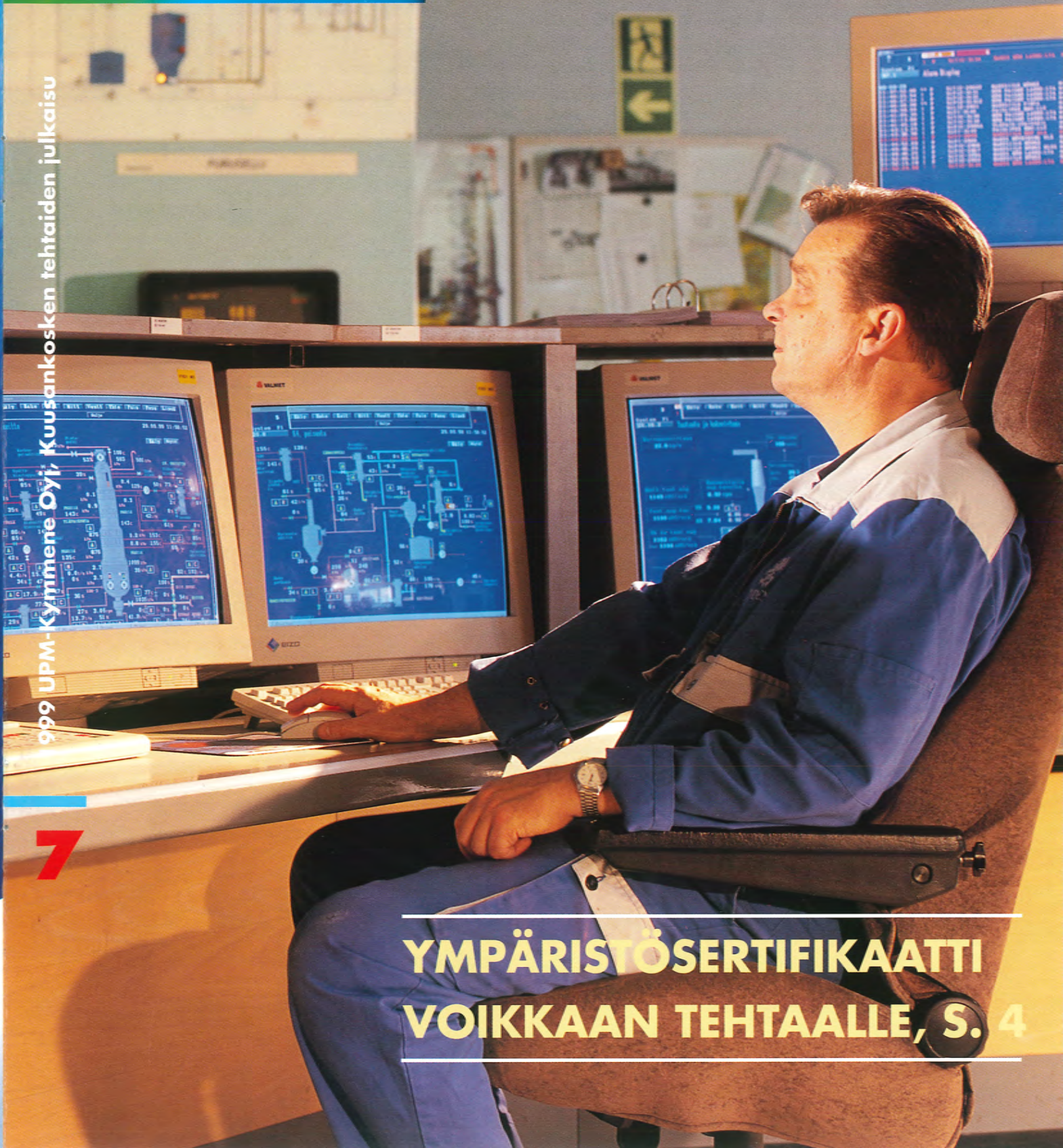




999 UPM-Kymmene Oy, Kuusankosken tehtaiden julkaisu



7

**YMPÄRISTÖSERTIFIKAATTI
VOIKKAAN TEHTAALLE, S. 4**



Martti Purmonen

Kansikuva:
1. keittäjä Heikki Forsell työskentelee uuden koivukeittämön valvomossa. (Vesa Lindqvist ja Seppo Ekholm/Photovision)

TAVOITE JO LÄHEMPÄNÄ

Kymin uuden toimintatavan kehittämispalaverit ovat jatkuneet yli puolen vuoden ajan. Lähtölaukaus näille tilaisuuksille ammuttiin viime maaliskuussa. Tuolloin todettiin, että haluamme Kymin olevan kannattava, asiakaslähtöinen ja asiakasyytyväisyydestä huolehtiva, nopea reagoimaan uusiin vaatimuksiin ja työyhteisönä joustava ja muutokseen sitoutuva. Totesimme myös, että panostuskohteitamme ovat erityisesti

- * uusi toimintatapa/ kulttuurin muutos
- * asiakaslähtöisyys/ asiakasyytyväisyys
- * imago
- * kustannustehokkuus
- * tuotekehitys
- * investoinnit

Uusien toimintatapojen kehittämiseksi on työtä tehty eri osastoilla. Uuden toimintatavan rakentaminen perustuu Kymin keväällä 1998 julkaistuu strategiaan ja sen toteutumisen vaatimiin muutostarpeisiin. Toimintatavan kehittämisen tavoitteita ovat mm.

- * saavutetaan sovittu henkilöstömäärä 1380
- * tehokkuus paranee kilpailukykyiselle tasolle
- * kustannukset pysyvät hallinnassa
- * motivaatio ja työilmapiiri paranee
- * pystymme vastaamaan asiakkaiden haasteisiin

Kuluvan syksyn aikana on erityisesti paneuduttu henkilöstön määrätavoitteen saavuttamiseen. Henkilöstön määrä on kehittynyt arvioitua nopeammin kohti tavoitetta ja näyttää siltä, että tavoite saavutetaan aikataulussa. Tälle pohjalle on myös ensi vuoden suunnitelmat rakennettu.

Rakenteisiin liittyvien asioiden ohella on ajatukset ja toiminta suunnattava yhä voimakkaammin muihin toimintaa parantaviin asioihin. Tavoitteet, osaaminen, yhdessä tekeminen, toistemme tukeminen, keskinäinen vuorovaikutus, hyvä tiimihenki ja rohkaiseva ilmapiiri ovat asioita, joihin työyhteisön menestys pohjaa.

Tässä Uutiskymissä esiteltävät mielipidemittauksen tulokset kertovat, miten me itse olemme kokeneet mm. edellä mainitut asiat. Tutkimus tehtiin toimintojemme kehittämisen kannalta parhaaseen mahdolliseen aikaan. Ei siis jätetä sitä pölyttymään hyllyille, vaan otetaan siitä kaikki hyöty viedäksemme kehitystä oikeaan suuntaan.

Martti Purmonen



UPM

7/1999

Tässä numerossa

- 3** UPM-Kymmene uudistaa rullapapereidensa tuotenimikkeistön.
 - 4** Ympäristösertifikaatti Voikkaan tehtaalle.
 - 8** Nestemäisen kloorin kuljetuksista ja varastoinnista luovuttiin.
 - 10** Uusi koivukeittämö tasapainottaa sellun ja paperin yhteistyön.
 - 16** Teknisen osaston konekorjaamolla kokeillaan liukuvaa työaikaa.
- Mielipidemittauksen tulosten tarkastelua

Vakio palstat

- 23 Eläkepäiville.
- 25 Henkilöuutiset, kiitokset.
- 26 Osanottomme.



SFS-EN ISO 9002

UPM-Kymmene uudistaa rullapapereidensa tuotenimikkeistön

UPM-Kymmene uudistaa rullina myytävien painopaperilajiensa tuotenimet tänä syksynä. Entiset tehdaspohjaiset nimet on nyt koottu yhden otsikon alle ja jatkossa kaikki rullapaperit kuuluvat UPM-painopaperiperheeseen.

Uusi tuotenimirakenne koostuu 16 päätuotemistä. Tuoteperheet kattavat koko UPM-Kymmenen rullapaperitarjonnan sanomalehtipapereista hienopapereihin. Päätuotemien alta löytyvät kaikki entiset tuotevaihtoehdot, vaaleusasteet, pintapainot ja -käsittely aikaisempaa johdonmukaisempaa kokonaisuutena.

Nimi uudistuksen tavoitteena on selkeys ja johdonmukaisuus. Monien fuusioiden ja yritysostojen seurauksena UPM-Kymmenen rullapapereita on tähän asti myyty yli 60 erilaisella tuotenimellä. Osittain nimet ovat olleet päällekkäisiä ja asiakkaiden on ollut vaikea hahmottaa UPM-Kymmenen kokonaistuotetarjontaa.

Nimi uudistuksen yhteydessä painopaperien tuote-esittelymateriaalit on kokonaisuudessaan uudistettu yhteistyössä mainos-

toimisto Contran kanssa. Uudistukseen osallistui Contran Helsingin ja Lontoon tiimit.

Tuotenimi uudistus on osa UPM-Kymmenen uutta asiakaslähtöistä toimintatapaa. Selkeän ja loogisen tuotenimirakenteen avulla asiakas voi löytää entistä vaivattomammin kuhunkin painotyöhön sopivan lajin.

Kymi Paper Oyn tuotteisiin kotimaassa uusi tuotenimirakenne ei vaikuta, vaan Kymi jatkaa entisillä tuotenimillä KymPrint ja Kym Lux Offset. Muille markkinoille Pk 7:llä valmistettava, konepäällystetty NopaCoat master matt myydään rullina nimellä UPM Art ja offsetpainatukseen soveltuva KymLux Offset sai nimeksi UPM Fineset.

UPM Art on tarkoitettu käytettäväksi esitteissä, mainospainotuotteissa, suoramainonnassa ja kirjoissa.

VOIKKAALLA ENEMMÄN MUUTOKSIA

Voikkaan osalta tuotenimi uudistus tuo mukanaan täydellisen muutoksen.

LWC-koneen (PK18) SaimaCote saa uudeksi nimekseen UPM Cote ja MFC koneen (PK11) SaimaTech tulee olemaan UPM Satin. MFS-koneiden (PK 16&17) SaimaDaily, SaimaPress, SaimaWeekly ja SaimaPro saavat nimekseen UPM Brite ja SaimaBook sekä SaimaBook Ivory taas UPM Book.

Vaaleudet, sävyt, bulkit ja muut erityispiirteet tullaan erittelemään tuotenimen jälkeen. Tuotteemme eivät muutu - tuotenimemme yhtenäistyvät. ■

UPM-KYMMENE FINE PAPERILLE

Paperipalvelukeskus

UPM-Kymmene Fine Paper käynnistää vuoden 2000 syksyllä paperipalvelukeskuksen parantaakseen asiakkaille tarjottavaa kokonaispalvelua.

Palvelukeskuksen avulla yritykset pystyy paremmin vastaamaan asiakkaiden kasvaviin palvelutarpeisiin sekä uusien tulos- ja jakelukanavien aiheuttamiin vaatimuksiin. Samalla tuotevalikoimaa voidaan laajentaa sekä luoda kasvumah-

dollisuuksia asiakkaille. Paperipalvelukeskus pystyy käsittelemään tehokkaasti erikoisarkkikokoja sekä voi jalostaa UPM-Kymmene Fine Paperin kaikkien tehtaiden papereita täydelliseksi tuote- ja palvelukokonaisuuksiksi.

Paperipalvelukeskuksen ansiosta Nordland Papier pystyy keskittymään teollisuusmittakaavaiseen arkitukseen ja paljon käsityötä vaativat erikoistuotteet

jalostetaan palvelukeskuksessa. Tällaisia ovat mm. pienet arkkituotteet sekä konttoripapereiden pienpakkaukset ja digitaalipainatusta varten tarvittavat pikkurullat. Tulevaisuudessa palvelukeskusta on mahdollista hyödyntää myös muiden UPM-Kymmenen Oyj:n tehtaiden tuotteiden jalostukseen.

Ensimmäisessä vaiheessa paperipalvelukeskus tulee käsittämään arkki- ja grafi-

sille papereille että A4- ja A3-/erikoiskokoisille arkeille, pituusleikkurin ja pakkauslinjat sekä arkki- että rullatuotteille.

Uusi laitos sijoitetaan Nordland Paperin läheisyyteen Dörpeniin, Saksaan, jossa on mahdollista hyödyntää olemassa olevia hyviä tietotekniikka- ja logistiikkapalveluita sekä tietotaitoa. ■

Ympäristösertifikaatti

TEKSTI: MARTTI KOKKO,
JOUKO RANTAKOKKO

VOIKKAAN PAPERITEHTAALLE

Hyväksytyn tarkastuslaitoksen Det Norske Veritaksen (DNV) edustaja, johtava arvioija Anssi Kurki luovutti Voikkaan paperitehtaalle 8.9.1999 voimaan astuneen ympäristösertifikaatin.

Sertifikaatti on julkinen osoitus siitä, että Voikkaalla toimitaan kansainvälisen ISO 14001-ympäristöjärjestelmästandardin vaatimusten mukaisesti.

Voikkaan ympäristöjärjestelmä on osa Voikkaan Toimintajärjestelmää. Voikkaan Toimintajärjestelmä on alusta lähtien toteutettu sähköisesti LotusNotes-sovelluksena, joten ympäristöasioiden lisääminen muiden dokumenttien joukkoon ja niiden sisälle oli helppoa. Ympäristöjärjestelmän myötä Toimintajärjestelmän kattavuutta laajennettiin koskemaan kaikkia tehtaan osastoja. Suurin mukaan otettu kokonaisuus oli höyryvoimalaitos.

JATKUVA PARANTAMINEN

Voikkaan tehtaan johdon määrittämässä toiminnan periaatteissa jokainen voikkaalainen sitoutuu noudattamaan konsernin ympäristöpolitiikkaa sekä voimassa olevia lakeja ja viranomaismääräyksiä. Toiminnan tavoitteissa luvataan tunnistaa toiminnan ja tuotteiden ympäristövaikutukset, mutta ennen kaikkea luvataan pyrkiä ympäristönsuojelun tason jatkuvaan parantamiseen. Tämä merkitsee sitä, että kun tarkastuslaitos tulee säännöllisille määräaikaistarkastuskäynneilleen (seuraavan kerran tammi-kuussa 2000), Voikkaalla tulee olla näyttöä ei vain siitä, että asiat ovat edelleen kunnossa, vaan



Paikallisjohtaja Pertti Asunmaa vastaanotti ympäristösertifikaatin Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa. Vas. DNV:n johtava arvioija Anssi Kurki.

myös siitä, että on tapahtunut kehitystä. Tällöin jatkuvan parantamisen periaate toimii Voikkaan paperitehtaalla.

Voikkaan ympäristönsuojelun strategia määrittelee päämääriksi seuraavat asiat:

- * Raakaveden ja energian käytön sekä syntyvien jätevesimäärien vähentäminen paperin ja hiokkeen vesitaloutta kehittämällä.

- * Jätehuollon kehittämisen jätteiden keräystä ja alkula-

jittelua tehostamalla sekä tuotannossa syntyvien teollisuusjätteiden hyötykäyttömahdollisuuksia selvittämällä.

- * Kemikaalien käyttöön ja kuljetukseen liittyvien riskien minimointi.

- * Ympäristönsuojelun tason kehittäminen ja varmentaminen sekä ympäristötietouden lisääminen Voikkaan paperitehtaalla.

jatkuu sivulla 6

Kuusankosken tehtaiden jätevesien puhdistus tehostuu

Kymin Paper Oy tehostaa ja laajentaa jätevesien puhdistusta Kuusanniemen tehdas-integraatissaan. Vesistön kuormitusta vähennetään pumppamalla paperitehtaan jätevedet käsiteltäväksi sellutehtaan biologiselle puhdistamolle, jossa käsitellään Voikkaan paperitehtaan ja sellutehtaan jätevedet. Tällä hetkellä paperitehtaan jätevedet

johdetaan mekaanisen selkeyttämisen jälkeen jokeen.

Jätevesien laatuvahtelujen tasaamiseksi ja biologisen puhdistamon toiminnan varmistamiseksi rakennetaan nykyisten ilmastusaltaiden etupuolelle esilmastusallas.

Uusi, kallioon louhittava allas on tilavuudeltaan yhden nykyisen ilmastusaltaan suuruinen

eli noin 30 000 kuutiometriä. Veden määrä biologisessa puhdistusjärjestelmässä lisääntyy investoinnin ansiosta yli 30 prosentilla.

Hankkeen yhteydessä lisätään laitoksen ilmastuskapasiteettia, varmistetaan sähkönjakelua sekä parannetaan jätevesien jäädytystä ottamalla lämpö tehokkaasti talteen.

Lähes 20 miljoonaa markkaa maksava hanke toteutetaan kuluvan syksyn ja ensi vuoden alkupuoliskon aikana. Laajennettu laitos käynnistyy vuoden 2000 juhannuksena.

Investointi mahdollistaa vuonna 2000 voimaan tulevien, kiristyneiden päästörajojen alittamisen. ■

Kymille luovutettiin Emas-sertifikaatti

TEKSTI: REIJO VIRTA

Suomen ympäristökeskus luovutti syyskuun puolivälissä Emas-sertifikaatit kahdeksalle metsäteollisuuden piirissä toimivalle yhtiölle ja tehtaalle. Kymi Paper Oy:n sertifikaatin vastaanottivat tutkimus- ja kehitysjohtaja **Matti Sipilä** ja viestintäpäällikkö **Reijo Virta**.

Sertifikaatit luovuttanut Suomen ympäristökeskuksen pääjohtaja **Lea Kauppi** ilmaisi tyytyväisyytensä siitä, että yritykset Emas-sertifikaatin hankkiessaan ottavat aikaisempaa enemmän vastuuta ympäristöasioista. Hänen mielestään useampien sahojen ja teollisuusintegraattien liittäminen Emas-luetteloon helpottaa puolueettomien vertailujen tekoa ympäristöasioissa.

Kahdeksan sertifikaatin luovuttaminen samassa yhteydessä ennakoii Kaupin mielestä sitä,

että Emas-sertifikaattien määrän kasvu on nyt "eksponentiaalisen kehitysvaiheessa".

UPM-Kymmenen selontekojäsen kiitti selkokielisyydestä. "Kansalaisten tulee ymmärtää ympäristöstä kertova teksti", hän muistutti.

Ympäristöneuvos **Antero Honkasalo** ympäristöministeriöstä totesi ympäristöjärjestelmien ja yhteiskunnan lupajärjestelyjen täydentävän toisiaan. "Yhteiskunta määrittelee minimitason ja yritykset niveltävät asiat omaan toimintaansa ja sitoutuvat jatkuvaan parantamiseen."

Suomen ympäristökeskuksen tehtävänä on Honkasalon mukaan mm. auttaa ja edistää ympäristöjärjestelmien käyttöönotossa. On myös kehitettävä tapa, jolla voidaan mitata järjestelmien vaikuttavuutta.

"Euroopan komissiolta on tulossa ympäristöselonteon valmistamiseen liittyvää opastusmateriaalia. Tarkoituksena on myös helpottaa Emas-merkin käyttöä tuotteiden mainonnassa. Tuotteisiin ja pakkauksiin ei sitä kuitenkaan liitettäne tulevaisuudessa."

Sertifikaatin luovutustilaisuudessa kuultiin myös selvitys siitä, miten ympäristöselonteko on päivitettävä. Kokonaisraportti on julkaistava paperiversiona joka kolmas vuosi, lisäksi on selonteon muuttuvat kohdat päivitettävä vuosittain. Kymillä tällainen päivitysversio on julkaistava vuonna 2001. ■

Sertifikaatin luovuttivat pääjohtaja Lea Kauppi ja yksikönjohtaja Mikael Hildén (vas.) Suomen ympäristökeskuksesta. Matti Sipilä vastaanotti sertifikaatin ja Reijo Virta kukat.



Hienopaperia Kosovon kouluille

UPM-Kymmene Fine Paper toimitti syyskuun lopulla tärkeän paperierän Pristinassa, Kosovoon koulukirjoja varten. Englantilaisen Soros-säätiön UNICEFin kautta järjestämä paperi jouduttiin hankkimaan kiiireellisesti Nordland Papier AG:ltä, koska alunperin Turkista tilattua erää ei pystytty toimittamaan maanjäristysten takia.

Edellytys 400 tonnin offsetpaperitilaukselle oli takuu siitä, että toimitus on perillä Pristinassa kymmenessä päivässä. Kosovon koulujen alkamisajankohtaa oli jo siirretty ja paperi tarvittiin välttämättä. Nordland Papier oli ainoa eurooppalainen tehdas, joka pystyi näin lyhyellä toimi-

tusajalla valmistamaan ja toimitamaan paperin.

"Tehtas oli täyteen bookattu ja kuorma-autoja oli saatavissa vain yli 30 päivän toimitusajalla. Jouduimme muuttamaan ajo-ohjelmia melkoisesti ja onnistuimme haalimaan kuljetusta varten tarvittavan kaluston eri puolilta Eurooppaa. Katsoimme asian kuitenkin niin tärkeäksi, että se piti hoitaa", arvioi myynti- ja markkinointijohtaja **Ken Ehrnrooth** UPM-Kymmene Fine Paperilta.

Ensimmäiset erät 80-grammaista nopaSet -paperia lähtivät Nordlandista Kosovoa kohti maanantaina 27.9. Viimeiset kuorma-autot saatiin lastattua

loppuviikosta. Kuljetusaika on noin viisi päivää ja reitti kulkee Tsekin, Romanian, Bulgarian ja Makedonian kautta Kosovoon. ■

Harjoittelija Riitta Hella (vas.) sekä trukinkuljettajat Friedhelm Thieke ja Bernhard Kossenjans Nordland Paperin lastausrampilla lähettämässä paperiä Kosovoon.



Tästä strategiasta johdetut eri vuosille asetetut tavoitteet ja konkreettiset toimenpideohjelmat ovat nähtävissä Toimintajärjestelmään rakennetussa omassa LotusNotes-sovelluksessa. Osa projekteista on jo toteutusvaiheessa, kuten kunnollisen öljyvuonin rakentaminen Kymijokeen ja PK11 pastapitoisten jätevesien uusiokäyttö. Höyryvoimalaitoksella ollaan parantamassa savukaasuanalysointitoimintavarmuutta ja kiinteän polttoaineen syötön hallintaa. Pilkanmaan teollisuuskaatopaikan sulkemisen suunnittelu on aloitettu. Vuoden 2005 vesiluvan uusimisen vaatimia jätevesipäästöjen vähentämistoimenpiteitä on alettu kartoittaa jo nyt niiden vaatimien investointien sekä prosessi- ja toimintatapamuutosten toteuttamiseksi.

HENKILÖSTÖ KOULUTETTU HYVIN

Sertifikaatin luovutustilaisuus-

nessa DNV:n edustaja kehui erityisesti Voikkaalla annettua koulutusta ja henkilöstön Toimintajärjestelmän tuntemusta. Keväällä DNV:n arvioijat toivat painokkaasti esille sen, että "vaikka Voikkaa on vanha tehdas, niin täällä on silmiin pistävän siistiä".

Tehtaamme on myös pysynyt ympäristöviranomaisten asettamissa luparajoissa: Kymin kanssa yhteisen jätevesiluvan rajat on jatkuvasti selvästi alitettu. Myös ilmapäästöt ovat pysyneet savukaasupesurin rakentamisen jälkeen erittäin hyvin kurissa. Voikkaan paperitehtaan perusasiat ovat siis kunnossa.

Tarkastuksessa tuli kuitenkin esille myös epäkohtia, joista suurimpia lienevät kemikaalien ja öljyjen käsittelyn puutteet sekä jätteiden lajittelun ontuminen. Näiden puutteiden korjaamiseen tähtäävät toimenpiteet on jo aloitettu ja vastuhenkilöt nimetty. ■

Toimintajärjestelmän mukainen toiminta on jokapäiväistä elämää Voikkaan tehtaalla

Voikkaan Toimintajärjestelmän rakentaminen aloitettiin laatujärjestelmän tekemisellä. Ympäristöjärjestelmä on nyt saatu valmiiksi. Työterveys- ja turvallisuusasioiden menettelyohjeiden tekeminen on jo täyttä vauhtia menossa standardin BS 8800 pohjalta, EMAS-selvitykset on päätetty aloittaa myös Voikkaalla ja uusi ISO 9000 -laatustandardin versio vaatii muutoksia nykyiseen Toimintajärjestelmään.

Toimintajärjestelmän mukainen toiminta on myös käytännössä jokapäiväistä elämää Voikkaan paperitehtaalla. Sisäiseen arviointiin on koulutettu noin 70 voikkaalaista, viimeksi Voikkaan YT-toimikunnan väki perehtyi Toimintajärjestelmän toimivuuden tarkasteluun keväällä -99. Tehtaan johto seuraa eri osastojen toimintaa ja tehokkuutta keväällä ja syksyllä toteutettavan "Johdon katselmus" -päivän avulla. Tällöin myös arvioidaan kriittisesti itse Toimintajärjestelmää ja pyritään kehittämään tätä tärkeää johtamisen apuvälinettä.



Ympäristöjärjestelmää arvioitaessa käydään tehdaskierroksilla tarkastamassa, pitävätkö teoria ja käytäntö yhtä. Voikkaan höyryvoimalaitoksen vedenkäsittelyasemalla Voikkaan suojelupäällikkö Martti Kokko (vas.), DNV:n arvioija Jorma Kamppari, höyryvoimalaitoksen ylimestari Sakari Ahola ja voimapäällikkö Antti Rainio.

Suomalaisseitsikko lähti Nordland Papierille töihin

Seitsemän Kymin teollisuusoppilaitoksesta viime keväänä valmistunutta ammattimiestä aloitti 4. lokakuuta työskentelyn Nordland Papierin paperitehtaalla Saksassa.

Suomalaisnuorten lähtö Saksaan on osa Kymi Paper Oy:n ja Nordland Papierin välistä yhteistyön tekijöiden ja kokemusten vaihtoa. Osasyynä ulkomaiseen työskentelyyn on myös työvoiman tarve Nordland Papierilla.

Saksaan siirtyneistä neljä työskentelee paperintuotannossa pituusleikkureilla ja kolme jälkäsittelyssä eri tehtävissä.

Tutustuminen saksalaiseen työskentelytapaan päättyi 30. huhtikuuta, jonka jälkeen ryhmä palaa lomitustehtäviin Kymille.

Keskitalven Saksassa viettävät Niko Saarinen, Tero Saarinen, Jarkko Laurema, Pasi Mannonen, Valtteri Vainikka, Antti Kröger ja Tommi Bragge.



Nordland Papierin paperitehtaalle työhön siirtyneet nuoret saivat ammattikoululla käytännön neuvoja ja opastusta Saksassa työskentelyä varten.

TEKSTI JA KUVA: ILMARI JOKINEN

Uusi toimintamalli trukkitöihin

Kuusanniemen arkkisalin ja paperivarastojen trukinkuljettajat ovat siirtyneet 1. lokakuuta alkaen joukkuetyömalliin.

Joukkueita on kolme: rullajoukkue, paalijoukkue ja lastausjoukkue. Joukkueiden lisäksi on viisi varamiestä, jotka toimivat joukkueiden sisällä.

Rullajoukkueen tehtäviin kuuluu PK 7:ltä, PK 8:lta ja PK 9:ltä tulevien rullien vastaanotto ja lastaus, sekä arkkisalin arkki-leikkurin ja neljän A4-leikkurin syöttö. Joukkueen työaika- muoto on 37 ja jokaisessa vuorossa on neljä trukinkuljettajaa.

Paalijoukkueen tehtäviin kuuluu arkkisalista tulevien arkki- ja A4-pallettien vastaanotto ja lastaus. Joukkueen työaika- muoto on 37 ja vuorossa on kol-

me kuljettajaa.

Lastausjoukkueessa tehdään kahta erilaista työaika- muotoa. Kuusanniemen paperivarastoissa tehdään työaika- muotoa 27. Jokaisessa vuorossa on kolme kuljettajaa. Kymin paperivarastossa on yksi kuljettaja päivätyössä (TAM 15).

Edellämainittujen tehtävien lisäksi joukkueet huolehtivat varastojärjestyksestä, varastoihin tulevan tavaran vastaanottamisesta, sekä kuljetinjärjestelmien häiriöiden selvittämisestä.

KOULUTUS KÄYNNISSÄ

Lokakuun alussa alkanut joukkuetyömalli on tällä hetkellä koulutusvaiheessa. Koulutus lähtee jokaisen trukinkuljettajan



Rullajoukkueen Olavi Sihvo kääntää rullaa A4-leikkurilla.

henkilökohtaisista tarpeista ja toteutetaan vuoro-kohtaisesti.

Joukkuetyömallin suunnitteluvaiheessa todettiin, että koulutuksen kautta saadun ammattitaidon säilyttämisen edellytys on työtehtävien kierto. Kiertojärjestelmällä varmistetaan, että jouk-

kueen jäsenet hallitsevat jatkosakin kaikki työtehtävät. Kiertojärjestelmä tasaa myös työkuorimitusta.

Työkiertoa lähdetään toteuttamaan kun kaikki joukkueen jäsenet hallitsevat tyydyttävästi heille kuuluvat tehtävät.



NESTEMÄISEN KLOORIN kuljetuksista ja varastoinnista luovuttiin

Finnish Chemicalsin toimintaan ei enää liity suuronnettomuusriskejä Kuusankoskella.

Kymi Paperin sellun valkaisuun klooridioksidia valmistava Finnish Chemicals on luopunut nestemäisen kloorin kuljetuksista ja varastoinnista Kuusankoskelle. Nestemäistä klooria on aiemmin tuotu Kuusankosken tuotantolaitokselle suolahapon valmistusta varten. Sellutehtaan tärkein valkaisuaine

klooridioksidi valmistetaan suolahaposta ja natriumkloraatista.

Finnish Chemicalsin Kuusankosken tehtaan johtajan **Markku Pelttarin** mukaan rautateitse toteutetuista kloorikuljetuksista luovuttiin viime keväänä. "Nykyisin valmis suolahappo tuodaan autokuljetuksina Finnish Chemicalsin Joutsenon tehtaalta." Pelttarin

mukaan nestekloorista luopuminen vähentää merkittävästi Kuusankosken tehtaan aiheuttamia ympäristö- ja turvallisuusriskejä. "Tämä laitos ei enää aiheuta suuronnettomuusriskiä", hän kertoo.

Nestemäisestä kloorista luopuminen heijastuu myös Kymin vesilaitoksille. Klooria käytettiin ennen veden desinfiointiin. Nes-



mukaan kloorista ei kuitenkaan kokonaan päästä eroon. Sitä esiintyy klooridioksidin tuotantoprosessissa, mutta yksinomaan kaasumaisessa olomuodossa. Klooridioksidi valmistetaan Kuusankoskella ns. integroidulla menetelmällä, joka ei tuota lainkaan haitallisia sivutuotteita.

Kun klooritehdas oli käytössä vielä vuosikymmenen alussa, käytettiin kloorin valmistuksessa ns. elohopeamenetelmää. Tästä johtuen prosessilaitteisiin ja putkistoihin jäi erilaisia määriä elohopeaa. "Viime vuosina olemme puhdistaneet laitteet ja rakenteet niin, ettei niistä ole haittaa ympäristölle eikä ihmisille. Valtaosa vanhasta laitteistosta on puhdistettu ja sen jälkeen hävitetty viiranomaisten valvonnassa. Käytännössä vanha klooritehdas on ollut viime vuosina ongelmajätteiden käsittelylaitos", selvittää Markku Pelttari.

Tuotantopalvelupääällikkö **Erkki Vierroksen** mukaan elohopeajätettä on edelleen varastoitu nahtaalla, kuten myös 1970- ja 1980-luvulla klooritehtaalta kertyneitä lietejätteitä, joita ei aikanaan pystytty hävittämään pienen tislaukapsiteetin vuoksi. Kapasiteettia on lisätty klooritehtaan alasajon yhteydessä investoimalla uuteen kuivatuslaasuuniin. Vierroksen mukaan tavoitteena on, että ensi vuoden loppuun mennessä kaikki em. jätteet on käsitelty. Päämääränä on elohopeaton tehdas.

Klooritehtaan alasajosta Finnish Chemicalsilla on aiempia kokemuksia Äetsän tehtaalta, jossa vastaavanlainen puhdistusprojekti saatiin päätökseen kesällä 1998. Joutsenon tehtaalla klooria valmistetaan edelleen ns. membraanimenetelmällä, joka perustuu erilaiseen ympäristöstävälliseen tekniikkaan. Kuusankosken klooritehtaan alasajon kustannuk-

set ovat olleet noin 10 miljoonaa markkaa.

HENKILÖSTÖVÄHENNYKSIÄ HYVÄLLÄ YHTEISTYÖLLÄ

"Kun onnettomuusriskit ovat pienempiä, on henkilöstöä tarvittu vähemmän. Näin on säästetty myös kustannuksissa", kertoo Markku Pelttari ja viittaa yhtiön rakennemuutokseen liittyvään henkilöstön saneeraukseen 1990-luvulla. Finnish Chemicalsin Kuusankosken toimipaikalla työskentelee nykyisin noin 40 ihmistä, kun vielä vuonna -91 henkilöstöä oli yli sata.

Pelttarin mukaan henkilöstövähennykset on toteutettu hyvässä yhteistyössä henkilöstön sekä Kymi Paperin kanssa. "Osa työntekijöistä on hoidettu eläkeputkeen, toisille on etsitty työpaikka muualta. Finnish Chemicalsin henkilöstön ja Kymin välinen sijoitustyöryhmä on hoitanut tätä toimintaa, ja on löytänyt mm. Kymiltä uuden työpaikan noin 20 hengelle." Pelttari kiittää Kymiä yhteistyön sujumisesta. Nykyinen henkilöstömäärä Finnish Chemicalsin Kuusankosken tehtaalla on lähes tavoitteiden mukainen.

Markku Pelttarin mukaan Finnish Chemicalsin tavoitteena on löytää uutta tuotantoliiketoimintaa Kuusankoskella. Kuusankoski on nykyisin Finnish Chemicalsin ns. FINNCHEM-liiketoiminnan hallinnoima päätoimipaikka. FINNCHEM-tuotteet on suunnattu nimenomaan sellu- ja paperiteollisuuden tarpeisiin, joten sijaintinsa puolesta liiketoiminnan laajentamiselle voisi olla edellytyksiä. Pelttarin mukaan yhtiö on toiminut kemikaalitoimittajana lähinnä sellun tuotantoa varten. "Voitaisiin ajatella, että olemme jatkossa enemmän mukana myös paperinvalmistuksen puolella", sanoo Pelttari. ■



UPM-Kymmeneltä metsä- ja ympäristötietoa kiinalaislehdille

UPM-Kymmenen vieraana oli syyskuussa viikon ajan ryhmä merkittävimpien kiinalaisten lehtien johtavia toimittajia. Kymi Paper Oy:ssä tutkimus- ja kehitysohjaaja **Matti Sipilä** selvitti vieraille 13.9. puun jalostamista valmiiksi paperiksi sekä sellu- ja paperiteollisuuden ympäristövaikutuksia. Tätä ennen kiinalais-toimittajat olivat tutustuneet puunkorjuuseen ja metsitettyyn alueeseen Heinolassa.

Tiistaina 14.9. johtaja **Pehr-Eric Pätt** esitteli Emas- ja ISO-ympäristöjärjestelmien toimintaperiaatteita ja ympäristöpääällikkö **Päivi Salpakivi-Salomaa** selvitti mm. taimien käsittelyä ja metsänistutusta. Kuusankoskelta vieraiden matka jatkui Schauman Woodille Lahteen.

Ympäristöasioiden lisäksi People's Daily-, Economic Daily-, China Business-, Wenhui Daily sekä China Green Times -lehtien toimittajille selviteltiin miten UPM-Kymmene jalostaa puun, Suomen merkittävimmän luonnonvaran, moniksi korkealuokkaisiksi tuotteiksi. Niin ikään aiheena oli valtion ja yritystoiminnan yhteistyö ympäristölainsäädännön kehittämisessä. ■

tekloori höyrystettiin kloorikaasuksi ja johdettiin putkistoilla edelleen vesilaitoksille. Elokuun puolella välissä vesilaitokset alkoivat käyttää kloorin sijasta klooridioksidia. Pelttarin mukaan klooridioksidi on vähintään yhtä hyvä desinfiointikemikaali kuin kloorikin.

Myös Kymillä pyritään pienentämään alueellista suuronnettomuusriskiä. Sellutehtaalla on tavoitteena luopua nestemäisen rikidioksidin varastoinnista heti, kun se on mahdollista.

LOPULLISESTI EROON MYÖS ELOHOPEASTA

Finnish Chemicalsilla on toteutettu laaja rakennemuutos 1990-luvulla. Kuusankoskella yhtiö on investoinut merkittävästi ympäristölle haitallisten aineiden poistamiseen tehtaalta. Yhtiö lakkautti kloorintuotannon paikkakunnalla vuonna 1994. Markku Pelttarin



Kymi Paperin

uusi KOIVUKEITTÄMÖ

Toimitusjohtaja
Pertti Asunmaan
mukaan keitin-
investointi
tehtiin strategisesti
oikeaan aikaan.

tasapainottaa sellun ja paperin yhteistyön

Koivulinja on 1990-luvulla uusittu kokonaisuudessaan.



Koivukeitin-investointi on keskeinen osa Kymi Paperin rakennemuutosta”, toteaa Asunmaa. Kymi Paperin tavoitteena on kannattavuus pitkällä aikavälillä, mikä vaatii keskittymistä hienopaperiliiketoiminnan kehittämiseen. Kymi Paperilla on aiemmin tänä vuonna jo onnistuttu nostamaan tuotantotehokkuutta niin, että paperitehtaalla on päästy uusiin tuotantoennätyksiin.

Syyskuun alussa käynnistyneen koivukeittämön ansiosta Kuusanniemen sellutehdas pystyy vastaamaan paperitehtaan lyhytkuitumassan tarpeeseen. ”Tehdas-integraatti puolustaa paikkaansa,

kun paperitehtaan tarvitsema sellu pystytään tuottamaan itse”, toteaa Asunmaa. Hänen mukaansa keittämöinvestointi toteutui oikeaan aikaan. Loppuvuodeksi Asunmaa ennustaa täyttä käyntiastetta sellu- ja paperitehtaille, joten uusi keittämö saanee käydä täydellä kapasiteetilla.

Uuden keittämön myötä koivusellun tuotanto nousee 60 000 tonnilla 320 000 tonniin vuodessa. Koko sellutehtaan tuotannossa päästään yli 500 000 tonniin. Kymmin tavoitteena on ajaa hienopaperia 800 000 tonnia vuodessa.

Asunmaan mielestä uuden keittämön käyntiinajo sujui erin-

omaisesti, aikataulun ja suunnitelmien mukaisesti. ”Toimittajan ja kymiläisten tiimi on yhteistyössä hoitanut hyvin hommansa”, hän kertoo. Koivukeittämön toimitti Ahlstrom Machinery Oy.

KOIVULINJA UUSITTU NYT KOKONAISUUDESSAAN

Koivukeitin-investointi on jatko sellutehtaan koivulinjalla 1990-luvulla toteutetuille uudistushankkeille. Vuosikymmenen alussa uusittiin valkaisu ja jälkilajittelu, tämän jälkeen pesemö. Keittämöuusiinnan yhteydessä uudistettiin nyt myös ruskean sellun esilajittelua. Koivulinjan modernisoinnin kokonaiskustannukset olivat 130 miljoonaa markkaa.

Koivukeittämö perustuu uusia sellunvalmistustekniikkaa edustavaan Lo-Solids -keittoprosessiin ja Lo-Level -hakkeensyötöön, jonka ansiosta keitin on perinteistä matalampi. ”Hakesiilon ja keittimen välissä oli ennen paljon tavaraa. Nyt väliä on yksinkertaistettu, jolloin prosessin hallittavuus ja toimintavarmuus paranevat”, kertoo sellutehtaan johtaja Pekka Koivisto. Kun laitteistoa ja automaatiota on vähemmän, on selvitty myös pienemmillä rakennuskustannuksilla.

Lo-Solids -menetelmällä puolestaan saadaan koivumassalle parempi saanto, valkaistavuus ja lujuusominaisuudet kuin perinteisellä menetelmällä. Koiviston mukaan puuta kuluu 0,1-0,2 kiintokuutiota vähemmän sellutonnin kohti. Sellutehdas käyttää koivu-puuta vuodessa 1,3 miljoonaa kiintokuutiota.

Pekka Koiviston mukaan uusi keittämö vähentää tehtaan ympäristövaikutuksia. Väkevät ja laimeat hajukaasut käsitellään suljettusti, lipeäkiertoa on parannettu, ja lisäksi pienempi kemikaalien tarve vähentää valkaisulta tulevan

jäteveden ympäristövaikutusta.

PROJEKTI TOTEUTUI AIKATAULUN MUKAISESTI

Koivukeitin-investoinnin yhteydessä rakennettiin noin 8 000 kuutiometriä uutta teollisuustilaa Kuusanniemeen. Rakennustyöt toteutettiin aikataulun mukaisesti elokuun 1998 ja tämän vuoden helmikuun välisenä aikana. Rakennusvaihetta seurasivat kone- ja laiteasennukset. Laitteiston testaukseen päästiin elokuussa. Käyntiinajoa edelsi noin viikon kestänyt kytkentäseisokki.

Koivukeittämö käynnistyi aamulla 5.9. ja valmista massaa saatiin uudella laitteistolla samana iltana. ”Keittämön käyntiinajo toteutettiin yhteistyössä Ahlstrom Machineryn kanssa”, kertoo asennuspäällikkö Osmo Pekkalin Kymiltä. Hänen mukaansa on tärkeää, että Ahlstromin edustajat ovat auttaneet ja kouluttaneet kymiläisiä uuden keittoprosessin alkumetreillä. ”Näin on toteutettu laitteistojen turvallinen ja asianmukainen käyttöönotto.”

Myös uudistetun ruskean sellun esilajittelun koestus aloitettiin 5.9. ja massantuotantoon päästiin seuraavana yönä. Pekkalinin mukaan käyntiinajo sujui kohtuullisen hyvin. Esilajittelun uudistukseen sisältyi mm. uuden pesurin hankinta.

Keittämön asennusseisokin eri tehtävissä oli Pekkalinin mukaan suurimmillaan noin 150 ulkopuolista työntekijää. Työt saatiin pääosin tehtyä suunnitelmien mukaan päiväsaikaan. Hakekuljettimen uusintaa sekä puru- ja hakeruuvien asennustöitä tehtiin ympäri vuorokauden.

jatkuu seur. sivulla

HANKKEELLA VAJAA SATA TOIMITTAJAA

Kokonaisuudessaan koivukeitinhanke työllisti runsaasti tehtaan ulkopuolista työvoimaa ja erikoisosaamista. Kaiken kaikkiaan eri toimittajia oli vajaa sata.

Ahlstrom Machineryn osuutena oli kokonaistoimitus, johon sisältyi keittämön ja esilajittelun päälaitetoimitus käsittäen päälaitteet ja muut koneet, putkistot, teräsrakenteet sekä prosessi- ja tehdassuunnittelun asennuksineen. Automaatioventtiilit ja ohjausjärjestelmän toimitti Nelles Controls. Rakennusteknisiä töistä vastasi P. Tuovinen Oy. Sähköistyksen toimitti Polar 2000 ja instrumenttiasennukset SPT-Automaatio Oy. Hakekuljettimien uusinnasta vastasi puolestaan BMH Wood Technology. Projektin liittäntä-, automaatio- ja sähköistysuunnittelusta vastasi Projekti-Insinöörit Oy. Lisäksi hanke työllisti useita alihankkijoita.

Osmo Pekkalinin mukaan osa projektin rakennus- ja asennustöistä toteutettiin varsin vaikeissa olosuhteissa, joten toimittajilta vaadittiin ammattitaitoa. Myös työsuojeluun panostettiin alusta asti asianmukaisesti.

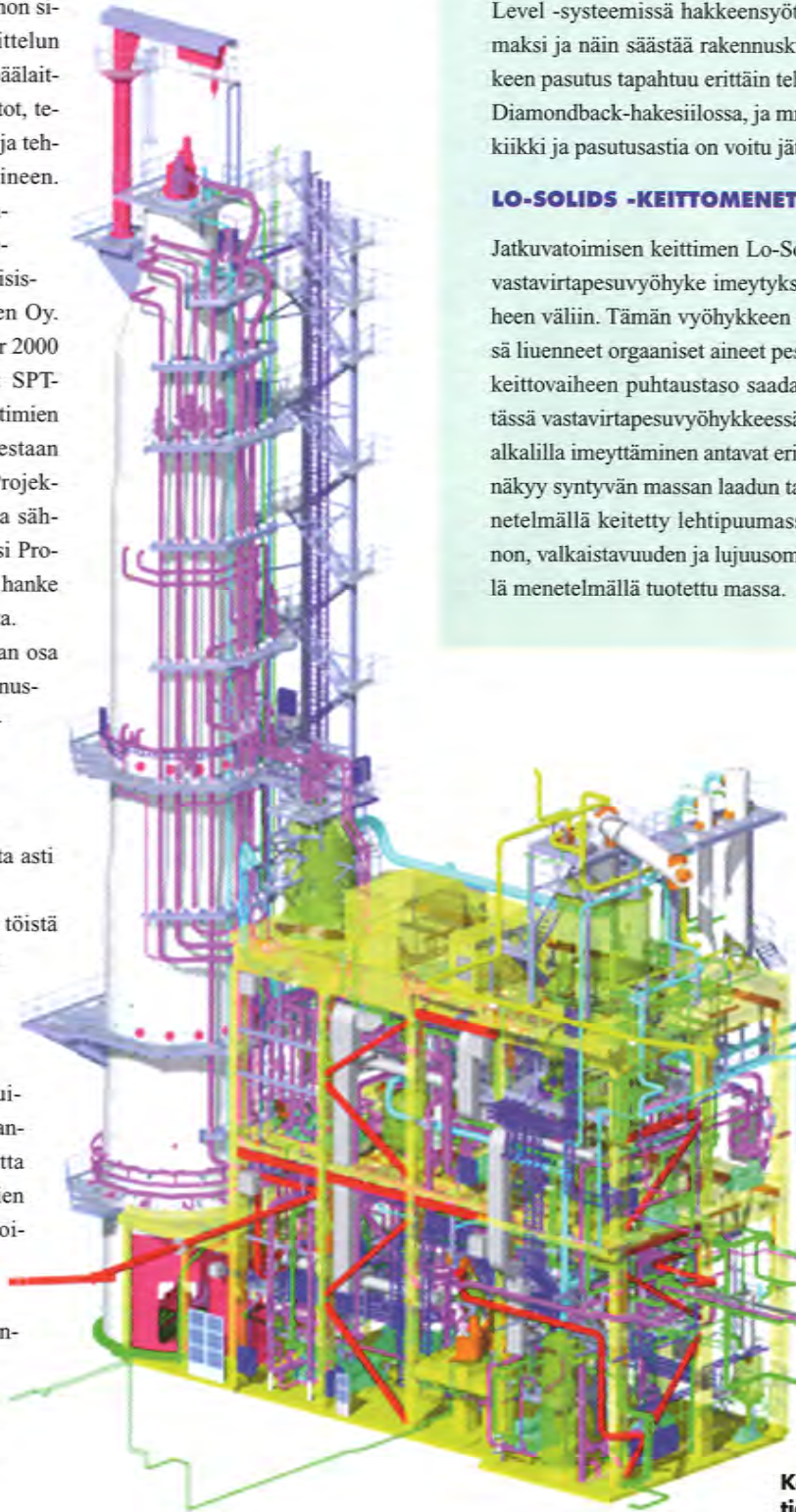
Näkyvin osa keittämön töistä oli eittämättä varsinaisen keittimen rakentaminen, jonka toteutti alihankkijana Terästorni Oy. Uusi, 55 metrin korkuinen keitin syrjäytti kaksi vanhaa, yli 35 vuotta palvelutta keitintä. "Vanhojen keittimien kohtalo ratkotaan lähiaikoina", kertoo Osmo Pekkalin. Hänen mukaansa tarkoituksena on, että vanhalle keittämölle jäisi vain uutta keittämöä palvelevaa laitteistoa sekä käytössä oleva prosessi- ja palveluputkisto. ■

LO-LEVEL -HAKKEENSYÖTTÖ

Ahlstromin uudessa Lo-Level -hakkeensyöttösystemissä hake pumpataan ylöspäin korkeapainekiikkiin. Perinteisessä syöttösystemissä hake putosi alas kiikkiin ja koko hakkeensyöttösystemi rakennettiin kiikin yläpuolelle. Uudessa Lo-Level -systemissä hakkeensyöttö on voitu rakentaa alemmaksi ja näin säästää rakennuskustannuksissa. Lisäksi hakkeen pasutus tapahtuu erittäin tehokkaasti uudentyyppisessä Diamondback-hakesiilossa, ja mm. perinteinen matalapainekiikki ja pasutusastia on voitu jättää pois käytöstä.

LO-SOLIDS -KEITTOMENETELMÄ

Jatkuvatoimisen keittimen Lo-Solids -ajomallissa on lisätty vastavirtapesuvyöhyke imeytyksen ja varsinaisen keittovaiheen väliin. Tämän vyöhykkeen avulla saadaan imeytyksessä liuenneet orgaaniset aineet pestyä ennen keittovaihetta, ja keittovaiheen puhtaustaso saadaan korkeammaksi. Lisäksi tässä vastavirtapesuvyöhykkeessä hakkeen lämmittäminen ja alkalilla imeyttäminen antavat erittäin tasaisen tuloksen, joka näkyy syntyvän massan laadun tasaisuutena. Lo-Solids -menetelmällä keitetty lehtipuumassa tuottaa paremman saannon, valkaistavuuden ja lujuusominaisuudet kuin perinteisellä menetelmällä tuotettu massa.



Koivukeittämön tietokonemallinnus.

Parannuksia suuremmalla soodakattilalla

Sellutehtaan vuoden tärkein seisokki näkyi merkittävänä muutostöinä myös suuremmalla eli kakkossoodakattilalla. "Keittotuotannon lisääntyminen edellyttää myös soodakattilalta yhä parempaa käytettävyyttä", kertoo käyttöpäällikkö Timo Suominen.

Suomisen mukaan soodakattilat ovat aikaisemmin rajoittaneet keittotuotantoa menemällä tukkeeseen liian usein. Tämä on aiheuttanut tuotantotappioita sellun valmistuksessa. Uuden koivulinjan myötä on odotettavissa keittotuotannon lisääntyminen, mikä lisää myös lipeän kiertoa. "Tätä varten on suuremmalle soodakattilalle luotu porrastettu ohjelma, jonka avulla käytettävyyttä ja aukipysymistä pyritään parantamaan", kertoo Suominen.

distuksena toteutettiin ns. vesiverhon rakentaminen kattilan tulipesän yläosaan. "Tarkoituksena on saada osa suolan kierrosta tapahtumaan tulipesän alueella, ja toisaalta jäähdyttää savukaasuja, joka puolestaan vähentää suolan tarttumista tulipintoihin ja kattilan tukkeeseen menoa".

Vesiverhon ohella tehtiin myös muutos höyryn jäähdytykseen. Jäähdytykseen käytettävä vesi lauhdetaan höyrystä, jolloin jäähdytysvesi saadaan entistä puhtaammaksi. Suomisen mukaan soodakattilalla muutettiin myös tertiääri-ilmajärjestelmää. Muutoksella tehostetaan ilman sekoittumista tulipesän yläosassa. Tämä vaikuttaa positiivisesti mm. päästöarvoihin. Muutos mahdollistaa jatkossa myös haihduttamon laimeiden hajukaasujen polton soodakattilassa.

Toisen vaiheen uudistukset ovat investointina runsaat 6 miljoonaa markkaa. Toimittajana em. uudistuksissa on Kvaerner Pulping Oy. Soodakattilan parannusohjelman kolmannen vaiheen toteuttamisesta ei ole vielä tehty päätöstä. Muutoksessa lisättäisiin kattilaan yksi tulistin, joka osaltaan auttaisi kattilan aukipysymistä lipeäkierron kasvaessa.

Jatkuu seur. sivulla.



Syysseisokin aikana työskenteli keittämön eri kohteissa noin 150 ulkopuolista työntekijää.



KÄYTETTÄVYYS JO PARANTUNUT

Kolmivaiheisen parannusohjelman aluksi viime jouluna lisättiin soodakattilan lipeäruiskuja, millä on ollut Suomisen mukaan selkeästi parantava vaikutus käytettävyyteen. Hyvänä osoituksena parannuksesta soodakattila pystyttiin pitämään käynnissä jouluseisokista juhannukseen pesemättä kattilaa. Tähän vaikutti Suomisen mukaan myös se, että mustalipeän kuiva-ainepitoisuus saatiin pidettyä korkeampana kuin edellisinä vuosina.

Nyt soodakattilalla toteutettiin ohjelman toinen vaihe. Vaiheen merkittävimpänä yksittäisenä uu-



Käyttöpäällikkö Timo Suominen vesiverhon rakennustyömaalla.

jatkoa ed. sivulta

KIREÄ AIKATAULU JA VAATIVA TYÖMAA

Timo Suominen mukaan uudistustyö on vaatinut runsaasti ennakovalmisteluja. Etenkin työolosuhteet olivat erittäin vaativat. Työtä tehtiin hyvin monessa eri tasossa. Työjärjestelyissä huomioitiin erityisesti eri työvaiheiden suunnittelu sekä työsuojelu. Kymin oman henkilöstön lisäksi seisokitöissä oli n. 150 ulkopuolista työntekijää.

Työsuojelun lisäksi panostettiin laadun valvontaan ja aikataulussa pysymiseen. "Aikataulu oli kriittinen ja kireä. Seisokin vuoksi olemme päässeet vain 1/3 selluntuotantoon. Tästä syystä olemme vaihtaneet lipeitä Kaukaan ja Stora Enson Kaukopään tehtaiden kanssa, jotta olemme pystyneet lisäämään keittotuotantoamme",

kertoo Suominen.

Suomisen mukaan tavoitteena on, että jatkossa soodakattilaa pystytään ajamaan keskeytyksittä joului- ja juhannusseisokkien väliset ajat. "Pesun aiheuttama tuotannon menetys on noin 1000 tonnia sellua. Lisäksi jokainen alaspajo ja ylösajo aiheuttaa tilanteita, jolloin paine- ja lämpötilaerot ovat suuria ja saattavat aiheuttaa vaurioita tai vuotoja. Näitä haluamme mahdollisimman vähän", kertoo Suominen. Hän muistuttaa, että soodakattila on sellutehtaan ydinkohta. "Soodakattila on ennen kaikkea prosessikattila. Sellunkeitto on polvillaan, jos näin suuri yksikkö on poissa pelistä. Lähes 70 prosenttia sellutehtaan tuotantokapasiteetista on tämän kattilan varassa." ■

Sellutehtaan kuorimolla syyskuinen asennusseisokki sujui suunnitelmien mukaisesti. Uudistetun prosessin myötä kaikki sellutehtaan tarvitsema puu kuorietaan ja haketetaan tästedes yhdellä kuorintalinjalla, vuonna 1989 käynnistyneessä kuorimossa. Vanhempi, vuonna 1977 rakennettu kuorimo jäi syyskuussa lopullisesti pois käytöstä.

"Yksi ainoa kuorimolinja on ajattelumallina aivan uusi", kertoo puunkäsittelyn päällikkö Rauno Karvinen. Keskittämällä puunkäsittely yhdelle linjalle pyritään Karvisen mukaan yhä parempaan tehokkuuteen niin laadussa kuin kapasiteetissa. Kuorimon uudistustyöt saatetaan kokonaisuudessaan päätökseen vuoden loppuun mennessä. Kuorimon modernisoinnin kustannukset ovat 28 miljoonaa markkaa.

Prosessin myötä muuttui kuorimolla myös työaikamuoto. Kahdesta vuorosta siirryttiin kolmi-vuorotyöhön. Karvisen mukaan kaksi vuoroa ajetaan koivua, yksi havupuuta. Tämän sanelevat sellutehtaan vaatimukset hakkeelle. "Jatkuvatoimisissa keitoissa vaaditaan havupuulta pitkää hakekoko, kun taas koivukeitossa suositetaan pienempää haketta", selvittää Karvinen. Pienemmän hakkeen tekeminen vie luonnollisesti enemmän aikaa.

Kuorimolla on parhaillaan käytössä yksi hakku, mutta sen rinnalle asennetaan joulukuuhun mennessä toinen. Karvisen mukaan uusi hakku rakennetaan nimenomaan havupuun haketusta varten, mutta molemmilla hakuilla on valmiudet tilanteen vaatien sekä koivun että havupuun haketukseen. Hakut ovat käytössä vuorotellen. Puu voidaan ohjata jommalle kummalle hakulle uuden, kääntyvän kuljettimen ansiosta. Kuorimarummun ja hakkujen väliset kuljettimet asennettiin syyskuun seisokin aikana.

Kuorimolinjan alkupään suurimpina töinä uusittiin syyskuussa sulatuskuljettimen lastausosa sekä kuljetuslinjan yläpään vetoakseli. Karvisen mukaan molemmat osat ovat rakenteellisesti vanhoja osia tukevampia.

Kun uusi kuorimolinja valmistuu lopulta kokonaisuudessaan, se on ainutlaatuinen Euroopassa. Päätoimittajana uudistuksissa on Valmet Woodhandling.

UPOTUSALLAS KOEKÄYTTÖÖN LOKAKUUSSA

Suurimpana yksittäisenä työnä kuorimolla rakennetaan puiden upotusallas, ja sen ympärille lämmitettävä puukenttä. Upotusallasta suurin ja kallein erillinen osa on vaaka, jota asennetaan parhailaan. Koekäyttöön päästään lokamarraskuun aikana. Mittauspäällikkö Timo Hasarin mukaan upotusallasta koekäyttöön päästään lokakuussa. Upotusallas mahdollistaa entistä tarkemman puumäärän mittauksen. Resurssija voidaan siirtää laadun tarkastukseen. Upotettavat niput arvoetaan tietokoneella tiettyjen otantaprocenttien mukaan. Kuutioiden käytetään kymmenen viimeisen otantanipun tilavuuspainon liukuvaa keskiarvoa. Myös koennippujen kontrollointi paranee. Mittaustulokset näkyvät paikan päällä suurnäytöllä kurottajakuljettajille ja piennäytöllä mittapaikalla.

Timo Hasarin mukaan upotusallasta käyttöön oton jälkeen tullaan puunvastaanotossa siirtymään laatuluokitukseen. "Upotusallasta laatuokkien käyttöönotto on huomattava askel eteenpäin puiden laadunvalvonnan. Mutta kehittämistyötä on vielä tehtävä, jotta puuntulo saadaan jatkossa mahdollisimman tasaiseksi ja hyvin hallintaan." luonnehtii Hasari.



Myös upotusallasta rakennettiin kovaa tahtia syyskuun seisokin aikana.



Kuorimon sulatuskuljettimen lastausosa nostettiin paikalleen 1.9.



Puunkäsittelyn päällikkö Rauno Karvinen ja projekti-päällikkö Tauno Koivunen Valmet Woodhandlingistä sulatuskuljetintyömaalla.

AINUTLAATUINEN EUROOPASSA

KUORIMOLLA

siirryttiin yhteeseen linjaan

KOKONAISVALTAINEN MUUTOS

Rauno Karvinen selvittää, että kuorimon modernisoinnissa on kyse kokonaisvaltaisesta muutoksesta. Kuorintaprosessin ohella muuttuvat myös työvuoro- ja miehitysjärjestelyt. Karvisen mielestä

työntekijät ovat lähteneet aktiivisesti mukaan muutokseen. “Kun ihmiset ovat nähneet, että omaa työmaata ollaan muuttamassa, he ovat antaneet paljon arvokkaita kommentteja. Ilman näitä kommentteja uudistustyön tulokset eivät olisi lähellekään niin hyviä

kuin nyt.”

Päivämestari Kari Häkkäsen mukaan työporukan henki on ollut positiivinen, mutta joitakin arveluja yhden linjaan varaan siirtymiseen on liittynyt. Onhan kyseessä ainutkertainen kokonaisuus, ja liikkeelle lähdetään pilot-

timeissä. “Mielenkiinnolla odotamme, miten kaikki toimii. Tähän mennessä kokemukset ovat olleet hyviä, mutta tuleva talvi näyttää miten uusien laitteiden kanssa pärjätään”, miettii Häkkänen.

Koneistaja Pasi Untolahti leimaa tuntitietonsa sähköisesti tuntilappujen täyttämisen sijasta. Tiedot välittyvät reaaliajassa tietojärjestelmän avulla työnjohtajan tarkistettavaksi ja edelleen palkanlaskentaan.



Liukuvalla työajalla potkua ydintoimintaan

TEKNISEN OSASTON KONEKORJAAMOLLA KOKEILLAAN UUTTA TOIMINTAMALLIA

Kymin Paperin teknisen osaston konekorjaamolla on raivattu tietä kohti uutta, joustavaa ja tehokasta toimintatapaa. Noin 25 työntekijän joukko on mukana kokeilussa, jossa kunnossapitotyöt tehdään liukuvan työajan puitteissa. Kokeiluun liittyy myös työntekijöiden tuntitietojen keruu sähköisessä muodossa. Kaikki kokeiluun osallistujat työskentelevät päivävuoressa.

“Kaikki mukanaolijat ovat nähneet, että tämä kokeilu on hyvä juttu ja järkevää toimintaa”, tiivistää koneistaja **Pasi Untolahti** työporukan kokemuksia. Untolahden mukaan uudessa toimintamallissa hyötyvät sekä työntekijä että työnantaja. Liukuva työaika antaa työntekijälle mahdollisuuden sovittaa oma työnteke ja ajankäyttö joustavasti töiden mukaan. Työnantajan on puolestaan helpompaa seurata ja tarkistaa työntekijän tuntitiedot, kun ne voidaan käsitellä kätevästi sähköisessä muodossa.

Liukuva työaika ja tuntitietojen keruu perustuvat sopimukseen työnantajan ja Paperiliiton Kuusankosken osastojen 19 ja 85 välillä. “Työaikalaki ei mahdollista juurikaan väljempää sopimusmallia liukuvasta työajasta. Sen käyttöönotto meillä on osoittanut rohkeutta ja halua muuttaa päivätyöaikamuotoa mielekkäämpään suuntaan”, kertoo Untolahti, joka työnsä ohella toimii kunnossapidon neuvottelevana luottamusmiehenä Paperiliiton Kuusankosken osasto 19:ssä. Liukuva työaika on uusi asia paperin työehtosopimuksen piirissä, joten koneosaston kokeilua voidaan pitää valtakunnallisesti uraa uurtavana.

KOKEILU SOPII HYVIN KYMIN TOIMINTAMALLIIN

Kokeilun kehitystyö lähti käyntiin noin kolme vuotta sitten, jolloin pieni porukka lähti miettimään vaihtoehtoja konekorjaamon toimintatavalle. Ajatus liukuvasta

työajasta ja uudesta tuntitöiden keruutavasta ei kuitenkaan tuolloin saanut laajempaa kannatusta ja asia hyllytettiin. “Kun Kymille luotiin uusi strategia ja säästötoivoitteet, ja sovittiin työryhmän perustamisesta osastoille, nostettiin konekorjaamolla liukuva työaika ja tuntitietojen keruu ensimmäisenä pöydälle”, kertoo koneosaston päällikkö **Kari Huovila**.

Huovilan mukaan kokeilu sopii erittäin hyvin Kymin uuteen toimintamalliin. Työajan käytöstä tulee tehokasta, kun toimitaan töiden eikä kellon mukaan. Sähköinen tuntitietojen keruu puolestaan vähentää turhaa rutiinityötä, jolloin voidaan paremmin keskittyä ydintoimintaan. Kun toiminta järkevöityy, säästetään myös kustannuksissa.

Huovilan oma kokemus kokeilusta on erittäin positiivinen: “Nyt halutaan päästä eroon vanhasta mallista. Kokeilu perustuu siihen, että ihmiset voivat ottaa kantaa omiin tekemisiinsä, ja itse päättää

Klo	06	08	10	12	14	16	17
Aamu-liukuma	06.00 - 08.00			Ilta-liukuma	14.00 - 17.00		
Pakolliset palveluajat	08.00 - 10.30			12.30 - 14.00			
Ruokatauko-liukuma			10.30 - 12.30				

Konekorjaamon liukuvan työajan malli. Säännöllistä vuorokautista työaikaa (8 tuntia) voidaan pidentää tai lyhentää liukuman puitteissa +2 + tunnista - 4 tuntiin. Mallin mukaan työpäivä alkaa aikaisintaan klo 6.00 ja loppuu viimeistään klo 17.00. Työaika on enimmillään 10 + tuntia, joka sisältää + tunnin ruokailutauon. Lyhin työaika on liukumien puitteissa 4 tuntia. Kokonaisliukuma on enimmillään +20 tunnista -20 tuntiin.

työajastaan sopimusten puitteissa.” Huovila uskoo lisäksi, että ihmisen työpanos paranee, kun hän saa itse päättää työajastaan ja voidulla töihin hyvällä mielellä.

Liukuvan työajan mallissa säännöllistä 8-tuntista työpäivää on mahdollisuus pidentää tai lyhentää niin, että työaika on pisimmillään 10 tuntia ja lyhimmillään 4 tuntia. Huovila muistuttaa, että sopimuksen puitteissa on myös mahdollista noudattaa normaalia 7 - 16 työaikaa.

TUNTITÖIDEN KERUULLA SÄÄSTÖJÄ JA SUJUVUUTTA

”Tuntitöiden keruu sähköisesti on siirtymistä nykyaikaiseen systeemiin”, kertoo toimistopäällikkö **Tuomo Nurmi** teknisen osaston yhteiset -kustannuspaikalta. Nurmen mukaan yhteistyössä Securitas Oy:n kanssa toteutettiin ns. Timecon-tietojärjestelmä. Lisäksi konsernin tietohallinto Lappeen-

rannasta teki ohjelmiston, jolla Timecon-järjestelmän tuottamat tiedot siirretään Kymin omiin järjestelmiin. Tietojärjestelmä on ensimmäinen laatuaan, ja sen kehittäminen onkin ollut suuritöistä ja vaatinut hyvää joukkuepeliiä.

Ongelmana aiemmin on ollut tuntitietojen hidas siirtäminen läpi ketjun työntekijältä työnjohdon ja palkanlaskentaan, kun tietojen keruu ja tarkistukset on hoidettu paperityönä. Uudessa järjestelmässä työntekijä leimaa tuntitiedot viivakoodilla suoraan sähköiseen muotoon, ja tiedot siirtyvät nopeasti työnjohtajalle ja tältä edelleen palkkakeskukseen. ”Tietojen käsittely päätteellä on tosin aiheuttanut lisätyötä työnjohtajille, mutta asian pitäisi helpottua, kun ohjelmaa saadaan kehitettyä”, sanoo Huovila.

Tuomo Nurmen mielestä järjestelmä onkin vielä kehittävässä, ja esim. vuosi 2000 tuo vielä muutoksia, mutta hän uskoo, että aika pian päästään va-

kaaseen tilanteeseen. Monia etuja on jo nähtävissä mm. kustannussäästöinä. ”Myös osastosihteerien työnkuva järjestyi, kun järjestelmän ansiosta voidaan luopua yksitoikkoisesta tuntilappujen tallennuksesta”, selvittää Nurmi.

KIINNOSTUSTA HERÄNNYTTÄ MULLAKIN OSASTOILLA

”Kokeiluun liittyy myös asenteiden muuttaminen”, muistuttaa Kari Huovila. Pikkuhiljaa uuteen toimintatapaan on kuitenkin alettu suhtautua positiivisesti, ja kokeilu on herättänyt kiinnostusta myös Kymin muilla osastoilla. Asiaa on esitelty mm. Kymin teemapäivillä ja eri osastoilla näiden pyynnöstä.

Huovilan mukaan kokeilua on tarkoitus jatkaa ja laajentaa osastolla. Nykyinen kokeilu päättyi vuodenvaihteessa, mutta jatkosta neuvotellaan lisää. Paperiliiton paikalliset ammattiosastot ovat suhtautuneet projektiin myönte-

sesti.

Myös Pasi Untolahti uskoo, että projekti jatkuu. Kokeilu oli si hyvä nähdä laajenevan omalla osastolla myös työnjohtajien puolelle. Untolahden mielestä myös työnjohto voisi näin saada lisää motivaatiota omaan työhönsä, johon on jo tullut muutoksia työntekijöiden tuntitietojen sähköisen tarkistamisen myötä.

Liukuvaa työaikaa puolustaa myös se, että ihmiset ovat nykyisin entistä paremmin tavoitettavissa. ”Kännyköillä ja piippareilla ihmiset saadaan tarvittaessa kiinni työajan ulkopuolellakin.” Untolahden mielestä ihmisten omiakin kännyköitä voitaisiin yhä enemmän hyödyntää työkaluna. Asia pitäisi toki vain sopia yhteisesti.

VAPAUTTA, VASTUUTA JA JOUKKUEPELIÄ

Untolahden mielestä liukuva työaika on nykypäivän ja etenkin 2000-luvun tapa työskennellä. ”Liukuva työaika antaa työntekijälle enemmän vapautta, mutta samalla myös vastuuta. Työntekijän vastuu tulee jatkossa varmasti lisääntymään. Nyt ollaan yksi askel otettu tähän suuntaan”, kertoo Untolahti.

Töiden järjestely uudella tavalla vaatii myös hyvää joukkuehenkeä niin työporukassa kuin työntekijöiden ja työnjohdonkin välillä. ”Porukan yhteishenki on aikaisemminkin ollut hyvä, mutta kyllä se on kokeilun myötä noussut”, arvioi Untolahti. Hän ei näe syytä huoleen jatkossakaan: ”Jos vähänkin pystytään sopimaan töistä kuten tähänkin asti, niin kaikki menee hyvin.”

Henkilöstö on kertonut mielipiteensä - nyt on KEHITTÄMISEN AIKA

Kymiläisistä ja voikkaalaisista 65 % osallistui viime kevään UPM-Kymmene Painopapereiden mielipidemittaukseen. Osallistumisprosentti Painopapereissa oli kaikkiaan erittäin hyvä, sillä 79 % koko henkilöstöstä vastasi tiedusteluun.

Työnantajakuva osoittautui Voikkaan tehtaalla alueeksi, johon liittyi eniten myönteisiä vastauksia. Kymillä puolestaan asiakaslähtöisyys keräsi eniten positiivisia kannanottoja. Winning With Customers -asioissa nähtiin molemmissa tehtaissa eniten parantamisen aihetta.

Mielipidemittauksen toteutuksesta vastasi kansainvälinen tutkimuslaitos International Survey Research, ISR. Tutkimuksella haettiin vastausta siihen, miten yhtiölläiset kokevat seuraavat 11 työelämän peruskäsitettä:

- asiakaslähtöisyys
- avoimuus, luottamus ja aloitteellisuus
- tiimityö
- esimiestyö
- työsuorituksen johtaminen ja kehittäminen
- palkka ja edut
- johtamisen tehokkuus
- työnantajakuva
- yrityskuva
- töiden organisointi ja laatu
- Winning With Customers

Kunkin peruskäsitteen eli kategorian tulokset muodostuivat useiden kysymysten perusteella. Tuloksista laadittiin kategoriaprofiili, joka kuvaa kuinka monta prosenttia vastaajista koki myönteisesti kunkin kategorian.

Tutkimuksen perusteella tutki-

muslaitos listasi sekä vahvuudet että parannettavat alueet.

VAHVUUDET

Tutkimuksen mukaan Kymillä työ ei pääsääntöisesti aiheuta liian suuria paineita. Kymiläisten saama koulutus on myös valmentanut heitä painopapereiden tehtaiden keskiarvoa paremmin työtehtävien hoitoon. Kymiläiset myös uskovat, että yhtiössä voi turvallisesti mielin esittää omia mielipiteitään ylöspäin organisaatiossa.

Voikkaan vastauksien mukaan yksikön johtamistyylillä rohkaisee paremmin kuin painopapereissa keskimäärin henkilökuntaa yrittämään parhaansa. Myös Voikkaalla voi turvallisesti mielin ilmaista mielipiteensä esimiehille. UPM-Kymmeneen työnantajana ollaan tyytyväisiä.

PARANNETTAVAA

Kymillä kaivataan enemmän palautetta ja tarvittaessa myös tunnustusta työsuorituksista. Parantamisen varaa on myös Kymin strategian ja tavoitteiden sekä oman osaston päämäärien kertomisessa. Yksikön johtamistyylillä ei myöskään koeta kannustavan yrittämään parasta tulosta.

Voikkaalla katsotaan, että väkeä pitäisi kannustaa enemmän ryhmätyöhön. Lähin esimies ei aina viesti riittävän tehokkaasti eikä anna riittävästi tunnustusta työsuorituksista.

JATKOTOIMET

Sekä Kymillä että Voikkaalla on tutkimustuloksia käsitelty johtoryhmässä, Kymin johdon ja hen-



kilöoston yhteiskokouksessa ja Voikkaan yt-neuvottelukunnassa, tilannekatsauksissa ja osittain osastojen omissa tilaisuuksissa.

“Kaikki infotilaisuudet pyritään pitämään marraskuun puoli-

väliin mennessä. Tämän vuoden loppuun mennessä tehdään niin osasto- kuin tehdastasoisetkin toimenpidesuunnitelmat. Vuosi 2000 on suunniteltujen kehitysohjelmien toteutuksen aikaa”, toteaa hen-

kilöstöhallintojohtaja **Martti Purmonen**.

Purmosen mielestä ISR on kokeneena tutkimuslaitoksena onnistunut erittäin hyvin tiivistämään tutkimuksen tiedot.

“On huomattava, että ISR:n työ on tehtäillä tehtävän työn valmistelua ja helpottaa oman työemme loppuunsaattamista. Niin Kymillä kuin Voikkaalla meidän on itse huolellisesti analysoitava tuloksia ja niiden pohjalta valittava kehityskohteet. Oleellista on myös, että kysely toistetaan myöhemmin kehityksen osoittamiseksi.”

KESKITYTTÄVÄ TÄRKEIMPÄÄN

Analysoitaessa jotakin kategorialla on hyvä huomata, että asiaa selvittäviä kysymyksiä löytyy myös muiden kategorioiden kysymysluetteloista. Kehityskohteita valittaessa ei kannata ahnehtia liian monia kohteita, vaan hakea vaikuttavimmat ja keskeisimmät asiat. Pelkistäminen ja priorisointi ovat tutkimuksen hyödyntämisessä keskeisessä asemassa.

Kymi on lähes puolitoista vuotta elänyt vahvassa muutoksessa. Yhtenä keskeisenä osa-alueena muutoksen toteuttamisessa on toimintatapojen kehittäminen. “Tätä ajatellen nyt suoritettu mielipidemittaus tuli oikeaan aikaan. Henkilöstön näkemykset luovat hyvän pohjan toimintojen edelleen kehittämiseksi. Oleellista onkin, että mielipidemittauksista kehitystoimintoihin ei nähdä irrallisina asioina vaan ne koetaan normaaliin toimintaan liittyvänä kehitystyönä, jota suoritetaan työpaikoilla yhteistyössä.”

Purmonen muistuttaa, että työterveyskeskuksen toteuttamat osasto- ja vuorokohtaiset työilmapiirimittaukset täydentävät painopapereissa nyt tehtyä tutkimusta. ■

TEKSTI: REIJO VIRTÄ, KUVA: PASI-PEKKA ROSSI

KYMIJOEN HISTORIA EEPPISENÄ ELOKUVANA

Tarina päättyy Verlaan

Kymijoen kulttuurihistoriasta kautta vuosituhansien kertova elokuva Suuri Virta esitettiin kuusankoskelaisille elokuun lopulla. Elokuvan on tuottanut Oksanen Töölöstä Oy yhteistyössä Oy Yleisradio Ab:n ruotsinkielisen television FST:n kanssa. Elokuva nähdään ruotsinkielisessä televisiossa 14. marraskuuta klo 17.05.

Elokuva koostuu episodeista, jotka sijoittuvat noin 7 000 vuoden ajalle. Jokilaakson elämäntapa seurataan teollistumisen alkuun saakka. Metsäteollisuuden alkuvaiheista kertova osuus on kuvattu viime vuonna Verlan tehdasmuseossa.

Suuri Virta -elokuva alkaa Kymijoen syntytietokirjasta, jolloin Muinais-Päijänteiden vedet murtautuvat Salpausselän harjujen lävitse nykyiseen Kymijoen uomaan. Samoihin aikoihin ensimmäiset ihmiset asettuivat virran yläjuoksul-

le ja Salpausselän rantamaille.

Suuri Virta kertoo myös ruotsalaisen ja venäläisen Suomen historian. Kymenlaaksolaisiin voimin näytellyissä episodeissa viihtyvät Kustaa Vaasa, Kustaa III ja Aleksanteri III. Todellisten tapahtumien lisäksi elokuvan keskeistä sisältöä ovat myyttiset tarinat ja uskomukset.

Elokuvan käsikirjoitus on **Hannu Oksasen ja Raimo Uunilan**, ja he ovat vastanneet myös ohjauksesta.

Elokuvan valmistamista ovat tukeneet mm. Kymenlaakson liitto, Suomen Kulttuurirahaston Kymenlaakson rahasto, Kotkan, Kouvolan, Anjalankosken ja Kuusankosken kaupungit sekä Iitin ja Jaalan kunnat. UPM-Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden lisäksi tukijoina ovat olleet Stora Enson Anjalankosken tehtaat ja Myllykoski Oy. ■



Suuri Virta -elokuvan viimeisiä kohtauksia kuvattiin viime vuoden kesällä Verlassa. Filmin loppu kertoo metsäteollisuuden alkuvaiheista.

Palkintoja aktiivisesta aloitteenteosta

Paperitehtaan aloitetoimikunta palkitsi 9. syyskuuta PK 9:n koneenhoitaja **Matti Ingimaa** sekä PK9 sylinterimies **Pekka Suorsan** aktiivisuudesta aloitteenteossa. Kummallekin luovutettiin kunniakirja ja 3000 mk:n rahapalkkio. Ingimaaalle kunniakirja oli neljäs, Suorsalle toinen.

Kumpikin palkituista on tehnyt palkitsemiseen johtaneet viisi aloitetta viimeisen kahden ja puolen vuoden aikana.





KONSERNISSA HYVÄKSYTTY

Yhteinen huumeiden vastainen ohjelma

Konsernin yhteistyöryhmä on syyskuussa hyväksynyt koko yhtiössä käyttöönotettavan huumeiden vastaisen ohjelman. Asiaa on käsitelty myös Työkykyä ylläpitävän toiminnan kehittämissuhteissa sekä Työsuojelun ja työterveyshuollon yhteistyöryhmässä.

Ohjelma on tarpeen mm. ohjelman ajankohtaisuuden vuoksi ja ongelmien käsittelyn yhdenmukaistamiseksi konsernissa.

Ohjelman tavoitteena on huumeeton työyhteisö. Henkilöstö on velvollinen pidättäytymään huumeiden ei-lääketieteellistä käytöstä sekä työ- että vapaa-aikana.

Huumeongelmaan puuttuminen on koko työyhteistön oikeus ja velvollisuus. Ohjelman toteuttamista valvoo lähin esimies, joka harkintansa mukaan ohjaa ongel-

maisesta työterveyshuoltoon.

Yhtiö järjestää asiaan liittyvää koulutusta erityisesti esimiehille ja henkilöstön edustajille.

Kaikki yhtiöön työsuhteessa olevat suostuvat ohjelman mukaisesti tehtäviin testeihin. Testauksia tehdään vakituiseen työsuhteeseen otettaville ja yhtiön teollisuusoppilaitokseen valittaville sekä tarvittaessa vahingon tapauksien yhteydessä ja käyttöä epäiltäessä.

Varmasti osoitettu huumeiden käyttö tai niihin liittyvä lainvastainen toiminta johtaa aina työsuhteen purkamiseen. Huumeiden käyttäjä ohjataan asianmukaiseen kuntoutukseen. Ohjelma on lähetetty yksiköihin soveltamista varten.

NÄIN TOIMITAAN

Kymillä on jo käytössä henkilös-

töryhmien kanssa hyväksytty ohje päihdeongelmien käsittelystä. Konsernin vastaava ohje noudattaa samoja periaatteita.

Jokaiseen päihdetapaukseen on puututtava välittömästi ja päihdetapauksen vaikutuksen alainen on poistettava työpaikalta heti riippumatta siitä, onko kyse kertakäytöstä vai pitemmälle kehittyneestä ongelmasta.

Työkykyä ylläpitävän toiminnan kehittämissuhteissa ja Työsuojelun ja työterveyshuollon yhteistyöryhmässä käsitellyn konsernin ohjeen mukaan mikäli henkilö kiistää olevansa alkoholin vaikutuksen alainen, on hänen ilmoitettava siitä heti ja osoitettava alkometritutkimuksella raittiutensa. Lääkkeiden vaikutuksen alaisena olevan on lääkemäärityksen avulla osoitettava työkykyä ylläpitävistä menetelmistä tai kiistää asian myöhemmin, suhtaudutaan häneen kuten päihtyneeseen.

Ensimmäisellä toteamiskerralla osaston päällikkö tai asianomaisen esimies antaa kirjallisen varoituksen ja toimittaa siitä tiedon työterveyshuoltoon. Työterveyshoitaja sopii yhteistyössä työsuojelun ja asianomaisen kanssa mahdollisesta hoidosta ja seurannasta. Toimenpiteistä tiedotetaan luottamushenkilölle.

Toisella toteamiskerralla osas-

ton päällikkö antaa kirjallisen varoituksen, joka on viimeinen. Tällöin käydään esimiehen, ongelmaisen, hänen luottamushenkilönsä sekä henkilöstöhallinnon ja työterveyshuollon edustajien ryhmäneuvottelu. Keskustelun perusteella laaditaan henkilökohtainen hoitosuunnitelma ja työnantaja määrää ehdot työsuhteen jatkamiselle.

Kolmannella toteamiskerralla menetellään ryhmäkeskustelussa sovitulla tavalla vaihtoehtoina laitoshoito tai työsuhteen purkamisen.

Mikäli tapahtumien väli on yli vuoden, voidaan jo toteutettu menettelytapa uusiksi.

Räikeissä tapauksissa, esimerkiksi kun ajoneuvon kuljettaja on menettänyt ajolupansa, voidaan menetellä suoraan työsuhteen purkamiseen 43 §:n edellyttämällä tavalla.

Ohje päihdeongelmien käsittelystä on oltava nähtävillä kaikilla ilmoitustauluilla sekä sähköisissä viestintävälineissä. Mikäli työpaikalla on päihdeongelmien yhdyshenkilöitä, on myös heidän nimensä oltava nähtävillä.

Kymillä perustetaan työryhmä päivittämään oma päihdeongelmien käsittelyä koskeva ohje.

JAKELU VUODEN LOPPUPOUELELLA

UPM- Kymmeneä käsittelevä historiateos valmistumassa

UPM-Kymmeneä käsittelevä historiateos on valmistumassa. Kirjailija **Antti Tuurin** kirjoittama teos "UPM-Kymmene, metsän jättiläisen synty" ilmestyy kuluvan vuoden loppupuolella.

Teoksessa kuvataan tapahtumia ja henkilöitä yli 120 vuoden ajalta, alkaen 1870-luvulta ja päättyen UPM-Kymmenen syntyyn 1990-luvun puolivälissä.

Tuuri kuvaa suomalaisen metsäteollisuuden puunjalostusyksiköiden syntyä ja kehitystä sekä omat kulttuurinsa ja ilmeensä luoneita yksiköiden tehdaspaikkakuntia.

Kirja perustuu pääosin aikaisemmin julkaistuihin eri yhtiöiden ja tehtaiden historiateoksiin, viime vuosikymmenien osalta haastatteluihin sekä muistelmateoksiin ym. julkaisuihin. Runsaasti kuvitetun teoksen sivumäärä on noin 500.

UPM-Kymmene lahjoittaa teoksen suomalaiselle henkilökunnalleen. Kirja lahjoitetaan myös UPM-Kymmenestä ja sen muodostaneista yhtiöistä eläkkeelle jääneille henkilöille. Kirja sopii myös pr-käyttöön eri sidosryhmille.

Kymi Paper Oy:ssä kirjaa jaetaan paikallisille eläkeläisille sekä yhtiön palveluksessa oleville henkilöstöpalvelussa keskuskonttorilla ja Kuusanniemessä sijaitsevalla ostovarastolla. Voikkaalla kirja on saatavilla henkilöstöpalvelussa. Jakelusta tiedotetaan tarkemmin kirjan ilmestyttyä. ■

Tarkan paikan tullen on kaivettava mitta esiin. Vas. **Matti Koste, Veikko Lavonen, Lasse Ahlroth, Tapio Ahlroth ja Arja Ahlroth.**

Kymi kaatoi niukasti Voikkaan petankissa



Petankkikin on toisinaan totista toimintaa. Paul Wilander jännittää, onnistuuko Katri Ripatti kilkkaamaan.



Kyimi ja Voikkaa kohtasivat perinteisessä petankkiottelussa syyskuun alussa. Viime vuonna Kymi otti ensimmäisen voittonsa "rakkaasta vihollisesta".

Ensimmäisenä päivänä pelattiin Kymin teollisuusoppilaitoksen pihamaalla. Moni heittäjä oli ihmeissään, kun kuula meni kovalla kentällä menojaan kuin idän pikajuna. Kymiläiset pitivät kuitenkin kotietunsa johtaen avauspäivän jälkeen selvän tuntuisesti 7 - 2. Parhaiten onnistui Kymi II (**Arja, Lasse ja Tapio Ahlroth**),

joka voitti kaikki kolme otteluaan. Myös Kymin ykkös- ja kolmosjoukkue pelasivat mainiosti. Molemmat ylsivät kahteen voittoon.

Toinen kilpailupäivä Voikkaan klubin pehmeähköllä kentällä olikin sitten aivan erilainen. Voikkaalaisten heitot kulkivat nyt paljon paremmin, mutta Kymin onneksi se oli onnistunut hankimaan reilun johtoasemansa edellisenä päivänä.

Voikkaa voitti toisen päivän pelit 6 - 3, joten yhteistulos oli

niukin mahdollinen, 10 - 8 Kymin eduksi. Koko turneen paras joukkue oli Kymi II.

Jälkipelit pelattiin Voikkaan kerholla, jossa myös palkittiin erityisesti kunnostautuneet Kymin **Laura Kero** ja Voikkaan **Veikko Lavonen**. Laura kuului Kymi III -joukkueeseen yhdessä **Lasse Backmanin** ja **Martti Mennan** kanssa. Kymin ykkösessä heittivät **Raili ja Jukka Ojonen** sekä **Pekka Suorsa**. Voikkaan puolelta erottui Kolmonen, joka koostui **Katri Ripatista, Ari Piirasta, Juha Rautiosta ja Tarja Stenbergistä**. Voikkaan ykkösjoukkueessa pelasivat **Ari Jyräs, Jouko Raschka** ja **Veli-Matti Verho**. Kakkosjoukkueen muodostivat tutut veijarit **Matti Koste - Veikko Lavonen - Paul Wilander**.

Nyt pelattiin jo viidennen kerran ja Voikkaa johtaa voitoin 3 - 2. On ollut kuitenkin hieno havainta, että jokaisena vuonna myös huumorilla ja rentoudella on merkittävä osa pelissä. Tämä perinne jatkuu varmasti vielä vuosia. Toivottavasti molempien tehtaiden puolelta löytyy aina innokkaita ja myös uusia petankisteja. ■

Kuusankosken kullan- huutojaiset Kuusamossa

TEKSTI: TAPIO AHLROTH

Kymin ja Voikkaan työpaikkaliikkujilla lastatussa bussissa oli iloinen ja äänekas tunnelma. Olihan tuomisina peräti neljä kultamitalia sekä hopea ja kaksi pronssia. Kultaa huuhtoivat Kymin ja Voikkaan yhteinen naislentopallojoukkue, Voikkaan petankkitrio, Voikkaan rullaluistelumiehistö ja B-sarjan voittanut tennispeluri **Pekka Lampinen**. Pekka osallistui myös A-sarjaan, jossa kaulaan ripustettiin pronssimitali.

Naisten lentopallossa UPM-Kymmenen Kuusankosken tehtaiden joukkue oli seitsemästä ilmoittautuneesta joukkueesta ykkönen. Jo ennen turnausta naisilla oli selvänä tavoitteenaan voitto. "Varsinkin kun näimme, että Raflatac on mukana, niin se sytytti meidät", kertoi joukkueen kantava voima **Tarja Stenberg**. Muut mestarijoukkueen pelaajat olivat: **Tiina Nenonen, Susanna Salo, Petra Lindroos, Kati Liikanen** ja **Maikki Musikka**.

Petankissa jatkui **Koste-Lavonen-Wilander** -kolmikön valtakausi. He puolustivat Seinäjoen mestaruutta ansiokkaasti voittamalla miltei petankkiseura Koski-Kuulan jäsenten väliseksi muuttuneet kilpailut. Nimittäin neljä ensimmäistä joukkuetta tulivat kaikki Kuusankoskelta, ja näiden joukkueiden pelaajista ainoastaan kahden nimeä ei löydy Koski-Kuulan jäsenluettelosta. Hopeal-

le ylsi Kymi II (Arvi Kauppinen, Raili & Jukka Ojonen) ja kolmas oli Voikkaa I, jossa heittivät **Ari Jyräs** sekä **Esa & Veli-Matti Verho**.

Kymi I (Ahlrothit) sijoittui neljänneksi. Petankkia heitti myös sekajoukkue (**Hilkka Kauppinen, Lars Hannén ja Mikko Ruuth**).

Lisäksi Kymin puolelta Kuusamossa liikkuvat **Kaija Vierros ja Pirkko Lindeman** golfia pelaen, heidän sijoituksensa oli seitsemäs, sekä **Marjo Ukkonen** ja **Leo Suokas**, jotka antoivat karvapallolle kyytiä tenniskentillä. **Terttu Korpelainen** osallistui elämyspatikointiin yhdessä **Leena Orilähteen** kanssa, samoin Voikkaalta **Jouko Kaipinen**.

Kylmä sää ja sade latistivat hieman festaritunnelmaa. Rullaluisteluviesti jouduttiin siirtämään sunnuntaiamuun, eikä petankisteiltakaan oikein hymy irronnut, kun märkiä rautakuulia piti heittää kädet kohmeessa. Vuoden 2000 festivaalitapahtuman isäntänä toimii kalakukko-kaupunki Kuopio.



Hannu Heinonen (Voikkaa) ja Jukka Nyberg (Kymi) olivat mukana myös kautta aikain ensimmäisessä Kymin ja Voikkaan kerhojen välisessä viestissä. Nyt kilpakumppanit juoksivat vastakkain viestin viidennen osuuden.

Voikkaan kerho voitti 25. juoksuviestin

Kymin ja Voikkaan kerhojen perinteinen 10 x 1000 m juoksuviesti päättyi tänä vuonna voikkaalaisten voittoon. Viesti järjestettiin nyt 25. kerran. Tällä kertaa juostiin tosin vain 8 osuutta, mutta kilpailussa riitti meininkiä. Alkuosuudet juostiin tasaisesti, vuoroin Kymin, vuoroin Voikkaan yrittäessä saada kaulaa kilpailijaansa. Lopullinen ratkaisu nähtiin toiseksi viimeisellä osuudella, kun Voikkaan **Jouni Luoranen** sai kiskaistua Kymin **Markku Salmeen** turvallisen välimatkan. Viimeisellä osuudella **Lasse Nyström** saattoi jo ottaa rauhallisemman tahdin, ja varmistella voiton, vaikka **Ari Hietanen** Kymiltä yltyi kovaan loppukiriin.

Voikkaan valtti oli joukkueen tasaisuus. Kymin puolelta **Pentti Putkinen** juoksi kuitenkin kaikkein kovimman yksittäisen osuuden ajalla 3.07.

Rankan kisan päätteeksi viestinviejät jatkoivat iltaa Voikkaan kerholla pihvi-illallisen ja muistelmallisen tarinoinnin parissa.

Tulokset:

1. Voikkaan kerho 28.48
2. Kymin kerho 28.59

Voikkaan kerho: Sakari Ahola 3.51, Timi Rinne 3.30, Jukka Taiminen 3.43, Timo Nikkinen 3.15, Hannu Heinonen 3.50, Hannu Lankinen 3.21, Jouni Luoranen 3.23, Lasse Nyström 3.55.

Kymin kerho: Esko Uronen 3.38, Seppo Kylläinen 3.42, Lasse Käähä 3.43, Pentti Putkinen 3.07, Jukka Nyberg 3.48, Mikko Kekki 3.54, Markku Salmi 3.48, Ari Hietanen 3.15. ■



Urheilun juhlaa Nordlandilla

Kymin ja Voikkaan joukkueet osallistuivat 10. - 12. syyskuuta pidettyyn Nordland Paperin urheiluseuran 25-vuotisjuhlaturnaukseen Dörpenissä, Saksassa. Urheilun ohessa vietettiin yhteistä grilli-iltaa ja osallistuttiin juhlaillallisille. Mukana oli joukkueita myös Kaukaalta, Norjasta, Ranskasta ja Saksasta.

Nordland Paperin hyvin aktiivisesti toimivassa urheiluseurassa on yli 500 jäsentä. Suosituimmat urheilulajit ovat jalkapallo, tennis ja keilailu. Dörpenissä toimii lisäksi soutuklubi.

Juhla alkoi perjantaina vapaa-muotoisella juoksukilpailulla "tehtaan savupiipun ympäri". Harrastelijasarjan juoksijat kiersivät tehdasalueen kertaalleen ja ammattilaiset kolmesti. Kilpailun jälkeen vietettiin yhteinen tervetuliaisilta. Tilaisuus päättyi joukkueiden väliseen köydenvetoon, jonka Voikkaan joukkue voitti kovan taistelun jälkeen.

Juhlaturnauksen huipentuma oli lauantainen jalkapallo-cup, johon osallistui 12 joukkuetta eri maista. Saksalainen huumorintaju joutui koetukselle, sillä suomalaiset valtasivat cupin finaali-paikat: Kymin ja Voikkaan yhdistetty joukkue tuli toiseksi ja Kaukaan joukkue ensimmäiseksi. Tennis-turnauksessa taas isännät näyttivät mallia vieraille ja keräsivät kärkisijat.



Turnaus päättyi lauantai-iltana pidettyyn juhlaillalliseen, jossa yritysvieraiden ohella oli mukana Dörpenin kunnan edustajia.

Tuloksia:

Jalkapallo:

1. Kaukaan Lyly, 2. Kymi-Voikkaa, 3. ADO Gardinenwerke, 4. Nordland Papier.

Tennis:

1. Margrit Haderl, NOR ja Thorsten Vonden, Heimbach, 3. Harald Eercken, Heimbach.

YES-juoksu 2400 m:



Syyskuisessa Nordland Paperin urheiluseuran 25-vuotisjuhlaturnauksessa oli suuren urheilujuhlan tuntua.

1. Kimmo Kuusisto, Voikkaa, 2. Jarkko Heimonen, Voikkaa, 3. Gunnar Stolsmo, Omya Norja, 5. Matti Laaksonen, Voikkaa, 7. Matti Pakkanen, Voikkaa, 8. Saku Nikka, Voikkaa.

Naiset 2400 m:

1. Ursula Hampel, NOR, 2. Marjo Ukkonen, Kymi.

FUTURE-juoksu 7200 m:

1. Friedhelm Dickman NOR, 2. Peter Wiehig, NOR, 5. Lasse Lepänen Kymi.

Naiset 7200 m:

1. Katarina Nikkinen, Kymi, 2. Ursula Hampel, NOR.

Köydenveto:

1. Voikkaan paperitehdas. ■

ELÄKEpäiville



KYMI PAPER OY

Kumittaja **Reijo Aho** koneosasto (38 palvelusvuotta), kuivauskoonehoitaja **Matti Frimodig** Knisellutehdas (40), koneenhoitaja **Jouko Leino** WFC ja MG (36), osaluetteloiden laatija **Raimo Pirinen** koneosasto (36), työterveysshoitaja **Tuovi Valleala** Kymin työterveyskeskus (23), tarkkailija **Eila Weckström** arkkisali/folioarkit (34).

UPM-KYMMENE OYJ, VOIKKAA

Hylsynkäsittelijä **Mirja Piira** Voipaperi (29 palvelusvuotta).

Kelan lomakkeita internetissä

Kansalaisen verkkolomakepalvelusta löydät valtion ja kuntien sähköisten lomakkeiden lisäksi myös Kelan lomakkeita. Palvelu on lomakkeiden käyttäjälle maksuton. Lomakkeet löytyvät osoitteesta: <http://lomake.vn.fi/julkinen/>
Kelan osalta löytyy tässä vaiheessa

- päivärahahakemus
- vanhempainrahahakemus
- opintoraha-asiaa



100-VUOTISSÄÄTIÖN VAALIN TULOS

Määräpäivään 30.9.1999 mennessä saapui hallitukselle sama määrä ehdokkaita, mikä oli täytettävien paikkojen määrä. Valtuuskuntaan tulivat siten valituiksi vuosiksi 2000-2001 seuraavat henkilöt:

Työntekijäjäsenet:

Varsinainen jäsen **Jorma Henner** (varajäsen Hannu Väkevä), **Eero Jaakkola** (Arto Tiihonen), **Jaakko Lehto** (Kari Tiitinen), **Pertti Mäkelä** (Hannu Simola), **Reijo Mäkinen** (Jukka Suortanen), **Tuija Poduschkin** (Leena Paalanen).

Toimihenkilöjäsenet:

Varsinainen jäsen **Leena Heimonen** (varajäsen Tuija Hartikainen), **Urpo Huuskonen** (Aila Peltonen), **Olavi Martikainen** (Keijo Lehtoranta), **Sinikka Salakka** (Arja Taimela), **Jukka Sorsa** (Pentti Roitto), **Juhani Södervik** (Seppo Kylliäinen).

Hallitus

Vuoden 1999 apurahojen tilitykset

Vuoden 1999 apurahat on **tilitettävä 24.11.1999** mennessä. Jos teillä on aikataulutuseongelmia, ottakaa mahdollisimman pian yhteys apurahalautakunnan sihteerin os. Marjatta Käki, keskuskonttori KY 11, puh. 0204 15 2112.

Apurahan voi peruuttaa, jos se uhkaa jäädä käyttämättä. Sen voi myös siirtää tulevalle vuodelle, mikäli syy on riittävän perusteltu. Vuoden 2000 apurahojen haku alkaa joulukuussa 1999.

Voikkaan koneosaston pikkujoulu



Voikkaan koneosaston pikkujoulu vietetään **Sommelossa lauantaina 20.11.1999 klo 18.00** alkaen. Ilmoittautumiset 10.11.99 mennessä ja lisätietoja: **Jorma Henner**, puh. 374 8306 tai työpuh. 0204 15 3222. Hinta 50 mk/henkilö. Myös korjauspajan eläkeläiset mukaan. Tervetuloa!

AAMUVUORO palaa iltavuoron edelle

Keskeytymättömässä kolmivuorotyössä vaihdetaan työvuorojen kiertäjärjestystä. Henkilöstöryhmien kesken on sovittu, että kiertäjärjestys palaa vanhaan muotoonsa, jolloin vuorot kiertävät järjestyksessä A - I - Y. Nykyisin kuuden päivän vapaan jälkeen tullaan ensimmäiseksi iltavuoroon. Muutos tarkoittaa, että kuuden päivän vapaa lyhenee kahdeksalla tunnilla, mutta aamu- ja iltavuorojen väliin jäävä vapaa pitenee 16 tunnilla. Kymi Paper Oy:ssä siirtyminen uuteen järjestelmään tapahtuu 20.12.1999, jolloin kausipalkkajärjestelmässä alkaa uusi verovuosi. UPM-Kymmene Oyj Voikkaa tekee saman muutoksen, mutta viikkoa myöhemmin eli 27.12.1999.

Koko 20 vuorokauden moduli näyttää nyt seuraavalta:

A A A A - I I I I - Y Y Y Y - - V V V -

Vanha kierto:

I I I I - A A A A - Y Y Y Y - - V V V -

Kymen työvuorokalenteri 20.12. - 31.12.1999:

JOULUKUU

			1	2	3	4	5
20	MA	51	V	-	Y	I	A
21	TI		-	-	Y	I	A
22	KE		A	V	Y	I	-
23	TO		A	V	SY	-	I
24	PE		SA	S-	S-	SY	SI
25	*LA		SA	S-	S-	SY	SI
26	*SU		S-	SA	S-	SY	SI
27	MA	52	A	-	-	Y	I
28	TI		-	A	V	Y	I
29	KE		I	A	V	Y	-
30	TO		I	A	V	-	Y
31	MPE		I	A	-	-	Y



Markku Salmi



Sinikka Salakka



Tero Ojala



Timo Aro



Asennusvalvontainsinööri Erkki Koskinen Kymi Paper Oy:n tekniseltä osastolta jäi eläkkeelle palveltuaan yhtiötä lähes 40 vuotta. Läksiäisiä vietettiin 26. elokuuta Huvilalla, jonne Erkki noudettiin komeasti paloautolla. Vas. Perttu Kero, Erkki Koskinen, Senja Erjansalo ja Vesa Värri.

KYMI PAPER OY

Paperitehdas

Yo-merkonomi **Markku Salmi**, 33, on 1.10.1999 alkaen nimitetty laadun kehityksen ja teknisen asiakaspalvelun assistentiksi vastuualueenaan päällystämättömien papereiden valitusten käsittely ja tekninen tuki myynnille. Salmi on aikaisemmin toiminut tuotannon suunnittelussa. Hän raportoi Päivi Forsbergille.

Sellun- ja energiantuotanto

Sellun- ja energiantuotannossa on 20.9. alkaen toteutettu seuraavat tehtävämuutokset:

Dipl.ins. **Jyri Kylmä**, 27, vastaa koivulinjan (L4) ja purusellun käyttöinsinöörin tehtävistä. Hän toimi aiemmin mäntylinjan käyttöinsinöörinä.

Insinööri **Esko Kaartinen**, 51, vastaa mäntylinjan käyttöinsinöörin tehtävistä. Hän toimi aiemmin koivulinjan käyttöinsinöörinä sekä hoiti projekti- ja häiriöselvitystehtäviä sellun- ja energiantuotannon alueella.

Dipl.ins. **Tuomo Lindén**, 38, vastaa laatupäällikön tehtäviensä ohella kuivauskoneen ja biologisen jätevedenpuhdistamon käyttötehtävistä. Lisäksi hän toimii jätevesilaitoksen laajennuksen projektipäällikkönä.

Teknikko **Juha Inkinen**, 48, vastaa kuitulinjojen mekaanisen kunnossapidon lisäksi myös kuivauskoneen ja biologisen jätevedenpuhdistamon mekaanisesta kunnossapidosta.

Teknikko **Heikki Jokinen**, 54, vastaa kuitulinjojen sähköautomaatiokunnossapidon lisäksi myös kuivauskoneen ja biologisen jätevedenpuhdistamon sähköautomaatiokunnossapidosta.

Työsuhdehallinto

Merkantti **Sinikka Salakka** on 2.1.2000 alkaen nimitetty palkanlaskijaksi työsuhdehallintoon. Hän työskentelee tällä hetkellä osastosihteerinä teknisellä osastolla.

UPM-KYMMENE OYJ, VOIKKAA

MFS-tuotantolinja

Insinööri **Tero Ojala**, 24, on nimitetty MFC-linjan käyttöinsinööriksi 1.9.1999 alkaen. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jarmo Pullille. Tero Ojala toimi aiemmin MFS-linjan käyttöinsinöörin tehtävässä.

Insinööri **Timo Aro**, 26, on nimitetty 1.10.1999 alkaen MFS-tuotantoyksikön käyttöinsinööriksi. Hän raportoi tuotantopäällikkö Antti Hermoselle.



Kiitos muistamisesta merkkipäiväni johdosta.

Heikki Miettinen

Kiitos Verlan Patruunan Pytingin koko henkilökunnalle hyvästä ruuasta ja ystävällisestä palvelusta. Iloisiin tapaamisiin.

Toini ja Enska

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Seppo Pessa

Sydämellinen kiitos muistamisesta.

Aune Suihko

Kiitos muistamisesta. Moikataan kun pyöräillään.

Helena Pasi

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Ossi Wallén

Sydämellinen kiitos työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Ulla Parolahti

Kiitos muistamisesta jäädessäni portin ulkopuolelle.

Väiski

Lämmin kiitos työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta jäädessäni 'huilipäiville'.

Pekka Eklund



Antti Örmälä in memoriam

Kymiyhtiön entinen paikallisjohtaja, dipl.ins. Antti Örmälä kuoli 21. päivänä syyskuuta 73 vuoden ikäisenä. Hän oli syntynyt Helsingissä.

Antti Örmälä valmistui diplomi-insinööriksi Helsingin Teknillisestä Korkeakoulusta vuonna 1951. Kymiyhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1970 tuotantojohtajaksi, ja yhtiön Perustuotannon johtajaksi hänet nimitettiin vuonna 1973. Paikallisjohtajaksi ja Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän johtajan varamieheksi hänet nimitettiin vuonna 1983. Johtaja Örmälä kuului yhtiön johtokuntaan ja oli Kymi-ryhmän johtajiston varapuheenjohtaja. Hän jäi eläkkeelle vuonna 1986.

Johtaja Örmälä edusti yhtiötä monissa eri keskusjärjestöissä ja yhtiöissä, kuten mm. Sahanomistajayhdistyksessä, Kymenlaakson kauppakamarissa, Finncellissä, Kotkan Höyryvoima Oy:ssä ja Teollisuuden sähköenergialiitossa. Niinkään hän toimi Ekokemin hallintoneuvoston, Sunila Oy:n, Pohjolan Voima Oy:n ja Mussalon Voima Oy:n hallituksissa. Sylvinter S.A:n hallituksen jäsen Örmälä oli vuodesta 1977 ja Kymmenne Timber Ltd:n hallituksen jäsenenä vuodesta 1978 lähtien eläkkeelle siirtymiseensä saakka. Teollisuuden Voima Oy:n hallitukseen hän kuului vuodesta 1979 lähtien.

Örmälän asiantuntemusta käytettiin myös Kotkan ja Haminan satamayhtiöiden hallinnossa. Hän oli mm. Oy Finnterminals Ab:n hallituksen varapuheenjohtaja. Lisäksi hän toimi Oy Finnish Peroxides Ab:n hallituksen puheenjohtajana.

Johtaja Örmälä oli sotilasarvoltaan vääpeli. Hän oli myös Kymen läänin Maanpuolustusyhdistyksen hallituksen jäsen. Johtaja Örmälälle oli myönnetty Suomen Leijonan Komentajamerkki, Suomen Valkoisen ruusun 1. luokan ritarimerkki, Puolustusvoimain hopeinen ansiomitali ja Suomen teknisen seuran jetoni.

OSAN ottomme



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Toivo Hongisto, 94, rakennusosasto (kuollut 17.8.), **Arvi Lallukka**, 79, Vo puuhiomo (26.9.), **Viljo Lonka**, 72, Vo höyry (12.9.), **Bertta Pajari**, 72, klubit (31.8.), **Viljo Penttilä**, 88, Knisellu (8.9.), **Maj-Lis Sepponen**, 83, ammattikoulu (1.9.), **Gunnar Willman**, 83, Ky konekorjaamo (25.9.)

Tuomo Pitkänen on poissa



Valokuvaaja Tuomo Pitkänen kuoli 18. syyskuuta Kuusankosken aluesairaalassa. Hän oli syntynyt 2. joulukuuta 1946 Kuusankoskella.

Tuomo tunnettiin Kuusankosken tehtailla lempinimellään Omo- ja Omo tunki tehtaalaiset. Mikäli Omo ei uutta ihmistä tuntenut, hän tutustui helposti. Omo lopetti kuvaajan työt jo ennen kuin täytti viisikymmentä vuotta, mutta ehti tehdä urakan, johon normaalisti tarvitaan puurtamista eläkeikään saakka. Itsenäisenä yrittäjänä toi-

minut, mutta Kymiyhtiölle pääosan elämäntyöstään tehnyt Tuomo Pitkänen nimittäin oli aina valmis työhön. Hän työskenteli päivällä tai illalla, jopa yöllä, pyhänä ja arkena, pakkasessa ja auringonpaisteessa, tehtaiden katoilla tai sellukeitinten sisuksissa.

Omon kuvat kertovat jälkipolville, millaisia me olimme, mitä teimme ja miltä tehtaamme näyttivät 1970- ja 1980-luvuilla. Kuva Omosta sydämellisenä ihmisenä säilyy aina mielessämme.

Reijo Virta

SAIRAUSSASSA TIEDOTTAA

Ennakkotieto kassankokouksesta

Kuusankosken Tehtaiden Sairauksassan varsinainen kassankokous pidetään tiistaina 30.11.1999 klo 17.00 Voikkaan Seuratalossa.



Olemme menneet pitkän askeleen Hammurabin laista. Ei enää hammas hampaasta tai silmä silmästä. Meillä on sivistynyt laintulkinta ja oikeuslaitos.

Lait, säännöt, määräykset ja kiellot on rehellisiä ihmisiä varten. Vivahteita asioihin syntyy ja yksi sellainen on se, että meille suomalaisille tuntuu istuvan käytäntö, että noudatetaan sääntöjä ja lakia silloin kun se meille sopii. Oma napa on lähinnä ja sillä selvä.

Jokainen on jossain vaiheessa elämää syyllistynyt johonkin pienen vilppiin tai kierouteen joten kaikilla on asiasta omakohtaisia kokemuksia. Se helpottaa asian lähestymistä.

Lehdestä lukiessa monen oikean rikoksen rangaistus tuntuu kevyeltä. Rangaistukset ovat monen mielestä liian heppoiset täällä karussa Pohjolassa. Ja peluri on monessa suhteessa aivan samaa mieltä. Mutta...Eräs laamanni totesi kerran rangaistuksen mittaamiseen ohjeeksi sen, että

kun ajattelee syytetyn paikalle lähiomaisen, saa rangaistuksen määrä uudet mittasuhteet. Pitää muuten paikkansa. Testatkaa vaikka omaa mittarianne seuraavaksi kun työpaikalla tulee asioista puhe.

Suomi on luvattu sääntöjen ja kieltojen maa.

Vaikka peluri pyrkii noudattamaan aina sääntöjä, liikutaan siten millä kentällä tai pelilaudalla tahansa, niin tolkkua se on kerjätessäkin. Pelurista ainakin tuntuu siltä, että missään muualla maailmassa ei tehdä sääntöjä niin hankasti kuin täällä meillä. Ja kaiken lisäksi meidät on kasvatettu noudattamaan niitä. Omatunto kolkuttaa jos et tee niin kuin on määrätty.

Mutta ollaanko menty liian pitkälle?

EU:n myötä tähänkin asiaan tuli meille ja muualle lisää ohjeita ja määräyksiä. Mutta se mättää, että kun meillä hoidetaan asiat viimeistä piirtoa myöden kohdalleen, niin vaikkapa Bulvianiasa homma jatkuu edelleen sa-

maan tyyliin. Onko se oikein?

Ei ole, vastaisi kaikkien asioiden yleisiasiantuntija Aimo Surakka.

Asiat tulee hoitaa kaikkialla samalla tavalla ja sääntillisyydellä. Muuten homma repeää.

Muutama päivä sitten nousi uutisaiheeksi Valkeakosken pu-keutumiskeskustelu. Jotakuta ärsyttää siellä tuulipuvut. Ne pitäisi kuulemma lailla kieltää ydinkeskustassa. Jo on aikoihin eletty.

Meillä on suuri tarve huolehtia naapureidemme asioista ja saattaa ne kuntoon. Omista ei niin väliä. Tiedänhän minä, mikä minulle on parasta ja muille se ei kuulu.

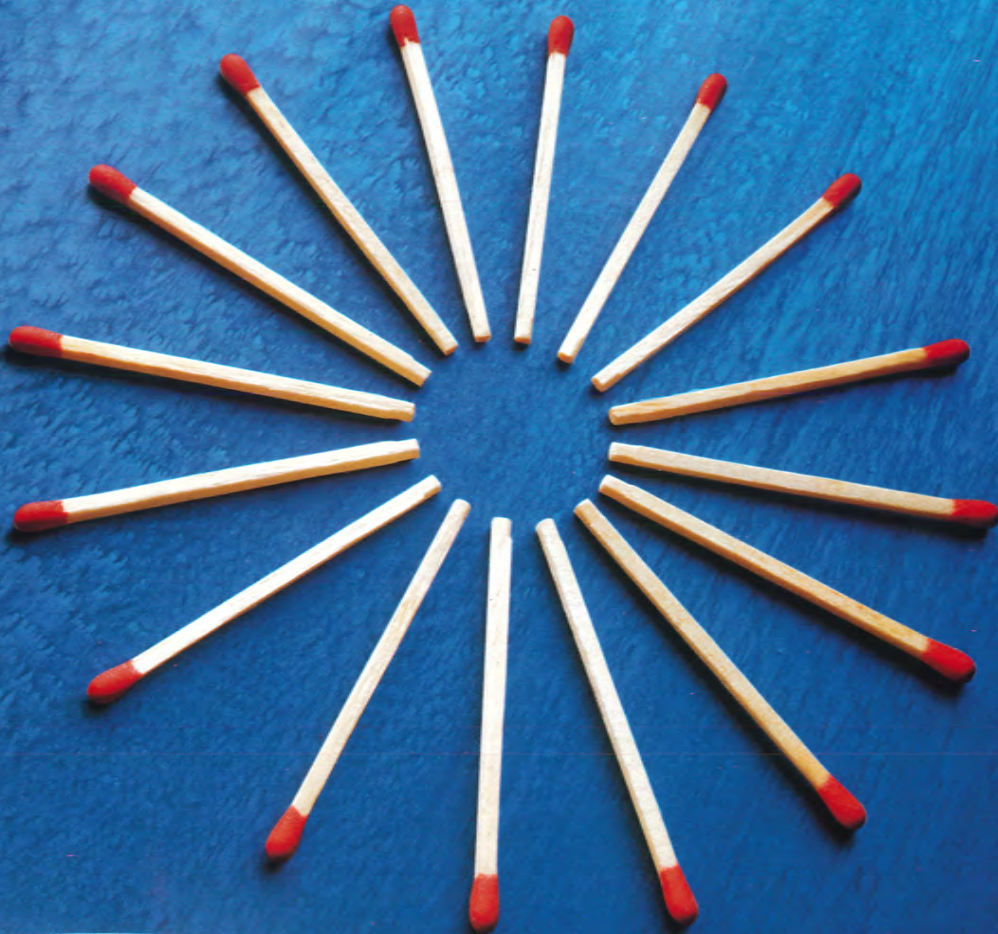
Sitä paitsi uusia sääntöjä on kiva keksiä. Ja kun porukka kerran niitä vielä noudattaa niin homma on kaksinverroin mukavampaa.

Sääntöjä tarvitaan, muuten ei yhteiskunta pysy tolpillaan. Mutta vain tarpeellisia. Kriittisyyttä tarvitaan tähänkin asiaan.





Joskus on kiva päästä helpommalla



Rullapapereidemme uusi tuotenimikkeistö helpottaa päätöksentekoasi. Kaikki vaihtoehdot hienopapereista sanomalehtipapereihin on nyt koottu kuudentoista UPM-tuotenimen alle. Laajasta valikoimastamme löydät tarkoitukseesi sopivan paperin.

Nopeasti, täsmällisesti, helposti.

UPM-Kymmene | Painopaperit | PL 380 | 00101 Helsinki | puh. 0204 15111 |

www.paperbrands.upm-kymmene.com