



UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu n:o 1

42. vuosikerta

11.1.1982

Päästöt pannaan kuriin

Jotta päästöt veteen vähenisivät, on Kymmin paperitehtaalla koulutettu jo yli 100 henkilöä. Miten koulutus tapahtuu, kerrotaan sivulla 6.

Heinolan kattilahallissa kiirettä



Jorma Komonen on yksi 26 hitsaajasta ja levysepästä, jotka Heinolassa rakentavat Säterille Valkeakoskelle menevää isoa kattilaa. Kattilalaosaston kuulumisista keskiaukeamalla.

Kouvolan Kirjapaino Kuusankoskelle

Kymi Kymmene Paperin Kouvolan Kirjapaino siirtyy Kuusankoskelle. Kuusankosken kaupunginvaltuuston tekemän päätöksen mukaan kirjapainohallin rakennuttaa Kuusankosken kaupunki.

Hallia koskeva sopimus allekirjoitettiin 7.1.1982 Koskelassa. Sopimuksen mukaan kaupunki rakennuttaa kirjapaino-, konttori- ja sosiaalitalat käsittävän noin 3 000 neliömetrin teollisuushallin uudelle Katajaharjun teollisuusalueelle ja

vuokraa hallin Kymiyhtiölle.

Kymiyhtiö sitoutuu myöhemmin ostamaan hallin itselleen todellisten rakennuskustannusten hinnalla. Myös tontti, jolla teollisuushalli sijaitsee, siirtyy myöhemmin Kymiyhtiön omistukseen kaupungin ja Kymiyhtiön välillä tehtävän tonttien vaihdon kautta.

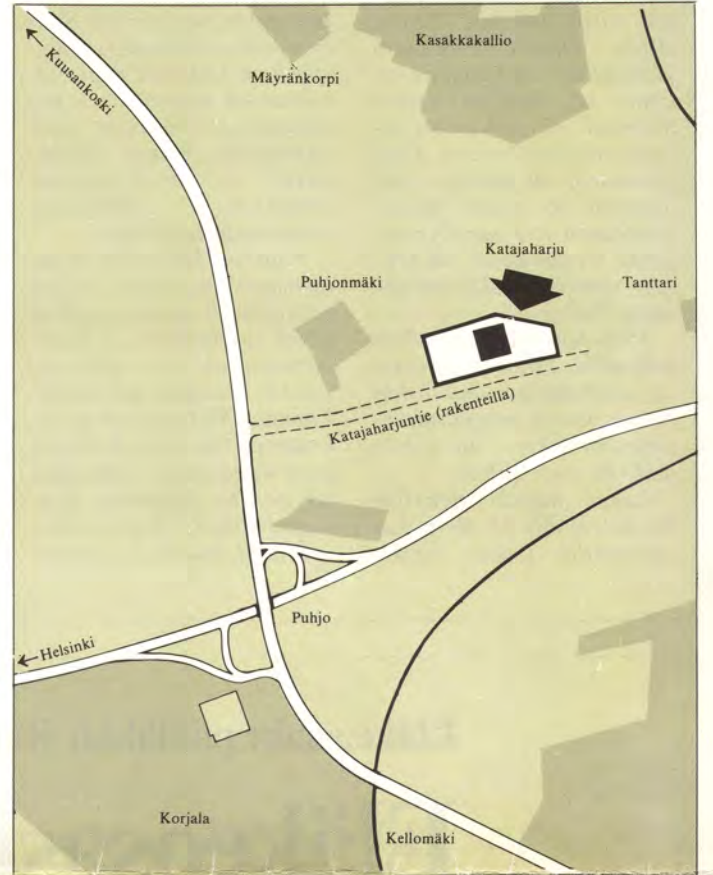
Teollisuushallia varten on varattu 4,5 hehtaarin maa-alue. Hallin rakentamista varten on nimetty viisijäseninen toimikunta, jossa Kymiyhtiön edustajina ovat isännöitsijä Matti Jankeri ja Kouvolan Kirjapainon päällikkö Vilho Rantala.

Tuotannollinen toiminta uusissa tiloissa aloitetaan välittömästi hallin valmistuttua. Tavoiteaikataulun mukaan rakentaminen on toteutettava kuluvan vuoden elokuun loppuun mennessä.

Kouvolan Kirjapainon nykyinen toimitalo Kouvolan keskustassa on valmistunut 1920-luvun alussa. Kirjapainon päällikkö Vilho Rantalan mukaan toimitilat ovat epäkäytännölliset jo



Allekirjoitettuun sopimukseen olivat molemmat osapuolet tyytyväisiä. Istumassa Kuusankosken kaupunginjohtaja Eero Salmenoja ja toimitusjohtaja Fredrik Castrén, takana kaupunginsihteeri Jorma Lehtonen ja Kymmin Paperin johtaja Heikki Kellokoski.



toiminnan nykyisessä laajuudessa.

Kouvolan Kirjapaino työ-

listää tällä hetkellä 71 henkilöä ja sen liikevaihto on noin 15 miljoonaa markkaa.

Uusi aluevaltaus

Hammasegmenttejä iso erä kuorimarumpuihin

Uutta aluevaltausta segmenttihammaskehien markkinoinnissa merkitsee Kone Oy:n Kymmin Metallin Karkkilan tehtaalta tilaama 576:n hammasegmentin erä. Kone Oy on tilannut Karkkilan konepajalta myös käyttölaitteet kahteen kuorimarumpuun, joista toinen jää kotimaahan ja toinen menee Itävaltaan.

Enso-Gutzeit Oy:lle Tainionkosken tehtaalle toimitettavan kaksiosaisen kuorimarummun hammaskehän hammasluku on 225 ja käyttöpyörän 24. Rummun halkaisija on 5,5 metriä. Käyttöön tulee kahdeksan vaihteistoa.

Itävaltaan ns. Pölsler-projektiin toimitettavan, halkaisijaltaan viisimetrisen rummun käyttöön valmistetaan neljä 207-hampaisista hammaskehää. Rumpua pyörittämään tarvitaan kahdeksan 24-hampaista käyt-

töpyörää sekä kahdeksan tappivaihdetta välilappoineen ja nestekytkimineen.

Hammasehät valmistetaan Kymenite 9805 -materiaalista, käytössä kovettuvasta pallografiittiraudasta.

Myös kuorimarumpujen käyttöihin tarvittavat kantopyörät valetaan Karkkilan valimossa. Halkaisijaltaan lähes metrin suuruisia kantopyöriä tarvitaan yhteensä 32 kappaletta. Kymenitestä valettuna kantopyörä painaa noin tonnin.



Mittamies Kalevi Ukkonen

Ammatteja esittelevä sarja alkaa Lähikuvassa mittamies

"Pidän tästä hommasta", sanoo Voikkaan tehtaan puiden vastaanotossa mittamiehenä työskentelevä Kalevi Ukkonen.

Ukkosen pääasiallisena työpaikkana on Voikkaan puukentällä oleva entinen asuintalo, jossa selvitetään autoilla tulevan puutavaran lisäksi myös uittopuun ja rautateitse tulevan puutavaran määrät.

Silloin tällöin Kalevi Uk-

konen joutuu pyörähtämään ulkona mittaamassa puutavarakuorman käsin.

Takasivulla oleva Kalevi Ukkosen haastattelu aloittaa Uutiskymissä sarjan Kymiyhtiön piirissä työskentelevistä sadoista ammattimiehistä.

Aluksi seurataan, mitä puulle tapahtuu eri ammattimiesten työn tuloksena matkalla puukentältä paperikoneelle.

Voikkaan paperitehdas rajoittaa tuotantoa

Sanomalehtipaperin nopeasti huonontuneen markkinatilanteen johdosta joudutaan Voikkaan paperitehtaan tuotantoa rajoittamaan.

PK 16 pysäytettiin tammikuun 11. päivänä klo 6.00 ja käynnistetään uudelleen 27. tammikuuta klo 6.00. PK

17 pysäytetään 25. tammikuuta klo 6.00 ja käynnistetään tammikuun 30. päivänä klo 6.00. PK 11 tulee seisomaan helmikuun aikana viisi vuorokautta myöhemmin ilmoitettavana ajankohtana.

Vapautuneelle henkilökunnalle järjestetään seisokkien

ajaksi muuta työtä omissa vuoroissaan Voikkaan paperitehtaan ja puuhiomon alueella.

Myös Voikkaan SC-laatuksen tilauskanta on heikentynyt siinä määrin, että PK 18:n kohdalla on odotettavissa tuotannon rajoituksia lähitulevaisuudessa.

Katsahdus

Tätä juttua kirjoitettaessa on vuoden 1981 viimeinen päivä. On siis syytä katsahtaa taakse- ja eteenpäin, sillä tämä vuosi on pian viime vuosi ja ensi vuosi tämä vuosi. Vuosi on lyhyt yksikkö. Varmaa on vain, että vanhemme. Lasketaan sitä miten tahansa.

Luin juuri suuresti kunnioittamani OLLI:n pakinan, joka oli kirjoitettu tasan viisikymmentä vuotta sitten. Hänen mukaansa yleispoliittinen maailmantilanne oli tuolloin varsin normaali eli jatkuvasti sekava ja huolestuttava. Konferensseja oli pidetty - tuloksetta. Jos miettii maailmankuvaa nyt puoli vuosisataa myöhemmin, on OLLI:n sanoihin tuskin mitään uutta lisättävää.

1930-luvun alussa vallitsi pula-aika. Pulan puutteesta voi tänäkään päivänä tuskin puhua, joskin sosiaaliturvajärjestelmämme on toista luokkaa kuin silloin.

Sahat käyvät nykyisin Suomessa 60-65 %:in kapasiteetilla tehden keski-

määrin 3-4 päivän työviikkoa. Kun vuonna 1982 näkymät eivät tästä ainakaan parane, ovat edessä vaikeat rahoitusongelmat. Vakavimmat selvinnevät joten kuten, mutta velkaisimmat joutuvat tosi ahtaalle.

Sellun vientitoimitukset suhteessa tuotantoon olivat vuoden vaihteessa noin 80 %. Käytännössä tämä merkitsee myös vuoden 1982 alkupuoliskolla 2-3 viikon tuotannon supistuksia Suomen selluteollisuudessa. Kysyntä on laskenut paperiteollisuuden käyntiasteen pudotessa ja varastot ovat kasvaneet. Näissä olosuhteissa ei ole myöskään odotettavissa korotuksia selluloosan hinnoissa.

Paperin, kartongin ja jalosteiden menekin osalta päättynyttä vuotta voidaan pitää tyydyttävänä. Taantuman oireet ovat valitettavasti jo täälläkin näkyvissä. Vuonna 1982 esiintyneen ylikapasiteettia lähes kaikissa paperiladuissa. Tehtaiden käyttöaste jääneekin Suomessa noin 85 %:n tasolle. Silloin, kun pitäisi toivot-

taa lukijoilleen Hyvää Uutta Vuotta, on ankeaa kertoa edellistä vuotta heikommas-ta tuloksesta. Näin oli vain maailman laita viisikymmentä vuotta sitten ja nyt.

Paljon muutakin yhteistä löytyy. OLLI:n mukaan presidentinvaalin tulos (Svinhufvud) vuonna 1931 oli oikein hauska. Mitäköhän sanotaan tuloksesta vuonna 1982?

Kellogin sodanvastaisen sopimuksen allekirjoittajina Kiina ja Japani osoittivat 50 vuotta sitten, miten erinomaaisesti kahden valtakunnan armeijat voivat taistella keskenään ilman sotaa. Tuttua lie tuokin tänä päivänä eri valtakuntien kesken.

Yleisen maailmantilanteen ja taloudellisen kasvun nopeaa paranemista lienee toivotonta odottaa. Vaikka vuodet vaihtuvat, ihmiset eivät perusolemukseltaan muutu, vaikka vaihtuvat.

Rosari

Työterveyskeskus atk-aikaan

Kymiyhtiön työterveyskeskukseen Kuusankoskelle on vuoden 1981 viimeisellä viikolla asennettu pientietokone näyttöpäätteineen. Laitteistoa käytetään sekä henkilöstö- että työolosuhderekisterin käsittävän työterveyshuollon tietojärjestelmän hoitamiseen.

Ohjelman asennus ja henkilökunnan koulutus ovat parhaillaan menossa. Vanhaa kortistoa ja uutta atk-järjestelmää joudutaan käyttämään rinnan ainakin kevään -82 ajan. Ylimenokautena saattaa normaalissa vastaanotto toiminnassa esiintyä pientä häiriötä. Äkillisesti sairastuneet ja muuten nopeaa hoitoa vaativat pyritään kuitenkin hoitamaan ilman viivästymistä.

Pikku viiveiden osalta toivoo työterveyskeskuksen henkilökunta asiakkailta ymmärtämystä ja pitkä mieltä.

"Ajanoloon tilanne parane nykyisestä ja pysytymme paremmin hyödyn-



Lea Mouhu ja Anna-Liisa Mikkela päätteiden ääressä.

tämään tietoja sekä henkilökohtaisessa hoidossa että erityisesti työoloja kehitteässä", todetaan työterveyskeskuksesta.

Helmiuun alusta lähtien siirrytään Kuusankoskella työterveys- ja työsuojeluhenkilöiden työpaikkakerrossa uudenlaiseen käytäntöön.

Työpaikkakiertoihin yhdistetään työolosuhdekaritoituksen ajan tasalla pitäminen. Tiedot tullaan tallen-

tamaan uuteen atk-järjestelmään, joka helpottaa niiden tallentamista ja hyväksikäyttöä.

Kiertoja tehdään kuten ennenkin yhtenä päivänä kuukaudessa jokaisessa tehdasyksikössä. Yleisten terveydellisten seikkojen lisäksi tullaan erityistä huomiota kiinnittämään vakanssihoidot ergonomisiin, työhygienisiin sekä työpsykologisiin seikkoihin ja lääkärin-tarkastustarpeen arviointiin.

Eläkeasiain päällikkö Ralf Lindén

Eläkeosastolla on pitkät perinteet

Maamme vanhimpiin puunjalostusyhtiöihin kuuluva Kymiyhtiö on ollut edelläkävijä myös eläkejärjestelyjen toteuttajana. Nykyisten eläkelaitosten edeltäjänä voidaan pitää 1880-luvulla perustettua Kymintehtaan sairas- ja avustuskassaa, joka maksoi ensimmäisen eläkkeen jo v. 1981.

Kymiyhtiön toimihenkilöiden eläkekassa perustettiin v. 1920 ja Kymiyhtiön eläkesäätiö v. 1950. Oleellinen muutos tapahtui v. 1962, kun yleinen työeläkejärjestely toteutettiin.

Käytännössä eläkeasioita hoitaa yhtiössä eläkeasiain-toimisto.

Kaksi eläkelaitosta

Eläketurva on järjestetty kahdessa itsenäisessä eläkelaitoksessa, Kymiyhtiön eläkesäätiössä ja Kymiyhtiön toimihenkilöiden eläkekassassa. Osan eläkkeistä maksaa yhtiö itse, minkä lisäksi Keskinäisestä vakuutusyhtiö Eläke-Varmasta on otettu lakisääteinen rekisteröity lisäeläkevakuutus.

Kymiyhtiön eläkesäätiössä on kaksi osastoa. A-osasto jatkaa vanhan eläkesäätiön myöntämien eläkkeiden maksamista. B-osastossa jokainen yhtiön palveluksessa oleva henkilö, niin työntekijä kuin toimihenkilö, on vakuutettu työntekijäin eläkelain, TEL:n ehtojen mukaisesti.

Toimihenkilöiden lisäeläketurva on järjestetty eläkekassan sekä vakuutusyhtiö Eläke-Varmasta otetun lisäeläkevakuutuksen puitteissa. Nämä järjestelyt koskevat niitä toimihenkilöitä, jotka ovat tulleet yhtiön palvelukseen ennen 1.7.1975, jolloin lakisääteinen työeläke nostettiin 60 %:iin eläkkeen perusteena olevasta palkasta laskettuna.

Lakisääteinen eläkevakuutus voidaan hoitaa joko eläkevakuutusyhtiössä tai omassa eläkelaitoksessa. Yhtiön valitsema oma eläkesäätiö on käytännössä osoittautunut sekä työnantajaa että vakuutettuja lähellä olevana laitoksena erittäin joustavaksi ja käyttökelpoiseksi ratkaisuksi. Vakuutetut voivat halutessaan saada nopeasti luotettavia tietoja omasta eläketurvastaan sekä eläkesäätiön toiminnasta.

Työkyvyttömyyseläkeratkaisut, joissa mukana ovat myös työntekijäpuolen eläkesäätiön hallitukseen valitsemat edustajat, on voitu tehdä nopeasti ja yksilöllisen asiantuntemuksen perusteella, kun yhtiön työterveysosastoilta on saatu luotettavat ja monessa tapauksessa jo erikoislääkärin lausunnolla varustetut kannanotot. Myös läheinen yhteistyö avustuskassan kanssa on ollut kitkatonta ja ratkaisuja nopeuttavaa.

SOVE-uudistus nyt ajankohtainen

Vuoden alusta voimaan



Kymiyhtiön eläketuimisto sijaitsee ammattikoululla, talon ensimmäisessä kerroksessa. Eläkkeiden maksatusta hoitavat (oik:lta) Sinikka Valve, Seija Myllymäki ja Leena Suhonen. Oheisen artikkelin kirjoittaja, eläkeasiain päällikkö Ralf Lindén kuvassa vasemmalla. Eläketuimiston esimies on Helena Pesu.

tulleella ns. SOVE-uudistuksella tarkoitetaan sosiaalivakuutusetuksien tason korottamista ja niiden saattamista veronalaiseksi tuloksi. Sosiaalivakuutusetuksista saatetaan veronalaiseksi tuloksi sairausvakuutuslain, tapaturmavakuutuslain

ja liikennevakuutuslain mukaiset etuudet. Työttömyys-turva jää SOVE-uudistuksen ulkopuolelle.

Viime vuoden loppuun saakka sairausvakuutuslain mukainen päiväraha oli ns. toissijainen eläkkeisiin nähden eli päivärahoja makset-

tiin vain mahdollisen eläkkeen ylittävältä osalta.

Uuden säännöksen mukaan sairauspäiväraha muuttuu ensisijaiseksi eläkkeisiin nähden. Vuoden 1982 alusta lukien vakuutetulle maksetaan päivärahaa päivärahaoikeuden loppuun saakka

eli sen kuukauden loppuun, jota seuraavan kuukauden aikana päivärahan suorituspäivien luku nousi 300 päivään. Vasta tämän jälkeen alkaa työkyvyttömyyseläkkeen maksaminen.

Kansaneläkelaitos tarkistaa ja laskee uuden päivärahan määrän vuoden alusta henkilölle, jolla vuoden vaihteessa on vielä päivärahaoikeutta ja maksaa eläkkeen ylittävän määrän ilman eri hakemusta vakuutetulle.

80 prosenttia päiväpalkasta

Päivärahalle ei ole vahvistettu enimmäismäärää. Se perustuu viimeksi verotuksessa vahvistettuun, TEL-indeksillä tarkistettuun vuosituloon. Päiväraha on 80 prosenttia tästä vuositulosta lasketusta päiväpalkasta.

Jos tulot ovat nousseet edellisen verotuksen jälkeen niin, että ne hakemusta edeltävän puolen vuoden aikana kahdella kerrottuna ovat 20 prosenttia suuremmat kuin verotuksessa todetut tulot, maksetaan päivärahaa tämän nousseen tulon perusteella. Tässäkin tapauksessa tulo tarkistetaan indeksillä.

SOVE-uudistuksen johdosta on mm. työntekijäin eläkelakiin jouduttu tekemään muutoksia. Pääsääntöisesti lainmuutos koskee täyttää työkyvyttömyyseläketä.

Uudistuksella on vaikutusta vain eläkkeen maksamisen alkamisen ajankoh-taan. Työkyvyn ja eläkkeen suuruuden määrittelyssä ei tapahdu mitään muutosta.

Kymiyhtiökin mukana kuvassa Singapore Kaakkois-Aasian kauppakeskus

Singaporessa toimivan myyntiyhtiön kaksiosaisista markkinoista toisen osan muodostaa suora myynti Singaporen markkinoille. Muissa lähimaissa toimitaan agenttien välityksellä, niiden osalta toiminta on enemmän koordinoitua ja tarkkailua kuin suoraa markkinointia.

Singaporen pakkaus- ja graafinen teollisuus on viime vuosina kehittynyt nopeasti; yhä useampi korkealaatuinen kuvateos on painettu Singaporessa. Koko paperinkulutus katetaan tuonnilla, sillä maalla ei metsävarojen puuttuessa ole mahdollista kehittää paperi- ja selluteollisuutta.

Parhaimmat ja nopeasti kasvavat markkinat tarjoaa suora myynti isoille painotaloille ja pakkausteollisuudelle. Sen sijaan myynnissä paperitukkuiliikelle vallitsee kova kilpailu, varsinkin halvempien laatujen kohdalla.

Kilpailijat Kaakkois-Aasian markkinoilla ovat samat kuin muuallakin maailmassa. ASEAN-maiden (Kaakkois-Aasian maiden liitto; Singapore, Malesia, Indonesia, Thaimaa ja Filippiinit) markkinoiden kaukaisuus Euroopasta ja siten korkeat kuljetuskustannukset tekevät hintakilpailun vaikeaksi, joten tärkeimmät valtiot ovat laatu ja toimitusvarmuus.

Lupaava markkina-alue

1970-luvun jälkimmäisellä puoliskolla ovat ASEAN-maiden bruttokansantuotteet henkeä kohden kasvaneet melko nopeasti ja näin voidaan myös paperinkulutuksen odottaa nousevan nykyisestä alle 10 kilosta henkeä kohti vuodessa lähemmäksi maailman keskiarvoa, noin 50 kiloa.

Kun paperinkulutuksen on maailman tasolla arvioitu 1980-luvulla kohoavan noin 3,4 % vuosittain, on Aasian maiden kulutuksen arvioitu kasvavan noin 7 % vuodessa. Vaikka alueen

Lukuisat suomalaisyritykset ovat avanneet oman myyntikonttorin tai -yhtiön Singapooren hoitaakseen sieltä käsin Kaakkois-Aasian myyntiään.

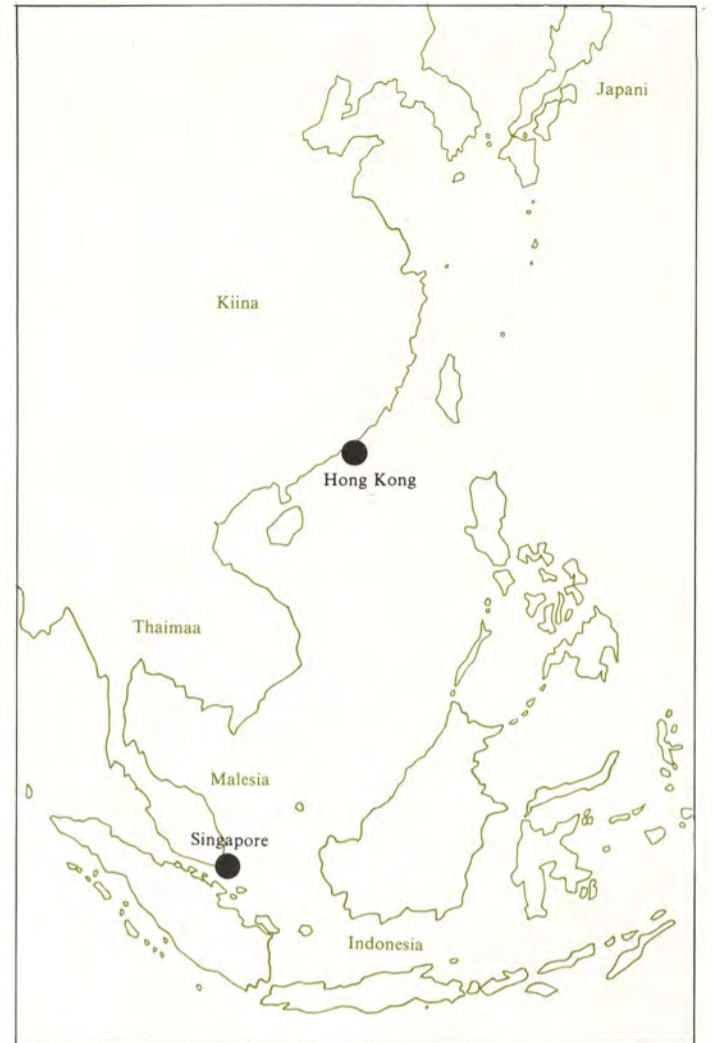
Myöskin Kymiyhtiöllä on englantilaisen tytäryhtiönsä Star Paperin kanssa Singaporessa yhteinen myyntiyhtiö Kymmene-Star Far East Pte. Ltd.

Myyntiyhtiön avasi virallisesti ulkomaankauppaministeri Esko Rekola talvella 1980; ennen myyntiyhtiön perustamista myynti hoidettiin yhdessä Enson kanssa Eurocanin myyntiverkoston kautta.

Myyntiyhtiön toimitusjohtajana on Max Norris ja myyntijohtajana Peter Hutton, joiden haastatteluihin sekä kirjoittajan omiin kokemuksiin tämä artikkeli perustuu.



Artikkelin kirjoittaja teekkari Ari Borg on juuri palannut Teknillisen korkeakoulun tuotantotalouden kerhon Prodekon kahden kuukauden opintomatkalta, joka suuntautui Kaakkois-Aasiaan ja Kiinaan.



Singapore on sikäli omalaatuinen kaupunki, että sen keskustassa sijaitsee vieläkin sinne siirtomaavallan aikana rakennettu krikettikenttä (oik:lla). Korkeat liikerakennukset valtaavat jatkuvasti tilaa vanhalta asutukselta, mm. etualalle nousee uusi liikekeskus lähitulevaisuudessa.

maista varsinkin Indonesia, Malesia ja Filippiinit alkavat yhä enemmän hyödyntää sademetsiään ja lisätä sellun ja paperin tuotantoaan, niin niiden oletetaan silti jäävän paperin nettotuojiksi. Perinteisen paperin ja sellun viennin lisäksi tarjoutuu näin mahdollisuus myös sen teknillisen tietä-

myksen vientiin mitä Suomessa on olemassa.

Singaporen jälkeen nopeimmin kehittyvä valtio alueella on Malesia, jonka kehitystä edesauttaa maan rannikkoalueilla viime vuosina tehty öljylöydöt. Maan bruttokansantuote kasvoi keskimäärin 8 % vuodessa 1970-luvulla ja lain-

säädännöllisillä toimilla on kasvun tuomaa hyvinvointia pyritty jakamaan tasaisesti kaikille tasoille. Tästä on ollut seurauksena ostovoiman lisääntyminen alemmissä tuloluokissa. Kun lisäksi otetaan huomioon se, että hieman yli puolet aikuisväestöstä osaa lukea ja kirjoittaa, ei ole ihme, että

paperin kulutus on nopeasti lisääntynyt. Vaikka maan pinta-alasta yli 60 % on trooppisten sademetsien peitossa, niin maassa on tällä hetkellä vain muutamia paperikoneita.

Tällä hetkellä maan paperinkulutuksesta katetaan lähes 100 % tuonnilla. Tulevina vuosina on maan paperi- ja selluteollisuutta kuitenkin tarkoitus kehittää, vaikka pääpaino metsäteollisuudessa tulee yhä säilymään mekaanisen puunjalostuksen puolella.

Malagan niemimaan eteläkärjessä sijaitseva Singaporen kaupunkivaltio itsenäistyi vuonna 1959 oltuaan sitä ennen brittiläinen siirtoma. Noin 75 % maan 2,5 miljoonasta asukkaasta on kiinalaisia, malaijeja on 15 % ja intialaisia 5 %. Neljästä virallisesta kielestä tärkein on englantia, koska se on hallinnon ja liike-elämän kieli. Maan poliittiset olot ovat vakaat ja ASEAN:in lisäksi maa on Brittiläisen kansan yhteisön jäsen.

Aiemmin Singaporen taloudellinen kehitys perustui yksinomaan sen tärkeyteen eräänä maailmankaupan kauttakulkupaikoista ja halpaan työvoimaan, jota oli saatavissa. Viime vuosina maan taloudellinen kehitys on ollut nopeaa ja tällä het-

kellä Kaakkois-Aasiassa vain Japanilla on korkeampi bruttokansantuote henkeä kohden. Singaporessa on muodostunut Kaakkois-Aasian suurin öljynjalostuskeskus ja myös alueen öljy-etsinnän ja -porauksen huoltokohda, vaikkei maalla ole lainkaan omia öljyvaroja. Maa on myös kehittynyt Aasian dollarimarkkinoiden keskuksiksi ja sitä onkin sanottu Aasian Sveitsiksi.

Maan nopean taloudellisen kehityksen selittäjänä ulkomaiset investoinnit ovat tärkein tekijä. Tärkeimpiä tekijöitä ulkomaisten investointi-innokkuutta selittäessä ovat: 1) poliittinen stabiiteetti, 2) hallinnon vähäinen byrokraattisuus ja se, ettei korruptiota esiinny, 3) maantieteellisesti edullinen sijainti aikavyöhykkeisiin nähden, saman työpäivän kestäessä voidaan olla yhteydessä Tokioon, New Yorkiin ja Lontooniin, joka on tärkeää esimerkiksi valuttakauppaa ajatellen, 4) hyvin kehittyneet tietoliikenne- ja liikenneyhteydet; satama on maailman toiseksi suurin, 5) investoijille tarjotut verohelpotukset, 6) suhteellisen edullinen palkkataso, vaikka työvoima muihin kehitysmaihin verrattuna on melko hyvin koulutettua.

Kuusankosken kaupungin edustajat vierailulla

Kymiyhtiön lähitulevaisuuden suunnitelmia ja taloudellisia näkymiä selviteltiin 7.1. Kuusankosken kaupunginhallituksen ja -valtuuston jäsenille sekä kaupungin johtaville virkamiehille. Koskelassa pidetyn tilaisuuden isäntänä toimi Kymiyhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos Fredrik Castrén.

Selostaessaan metsäteollisuuden markkinakuvaa vuorineuvos Castrén luonnehti tämänpäiväistä tilannetta matalasuhdanteeksi, joka on erityisen vaikea sahateollisuudelle. Myös paperin ja sellunkin tilanne näyttää

huonolta ainakin ensimmäisen vuosipuoliskon aikana.

Vuorineuvos Castrén painotti, että nyt pitäisi pystyä tekemään kaikki voitava sen suhteen, että inflaatio saataisiin alemmaksi ja etteivät hinnat ja kustannukset nousisi ja söisi niitä kilpailuedellytyksiä, joita meillä tänä päivänä on.

Hieman ennen vierailun alkamista tapahtuneesta kirjapainohallin rakennus- ja vuorineuvos Castrén esitti lämpimät kiitoksensa kaupungin edustajille.

"Olemme hyvin tyytyväisiä siitä, että tähän sopimukseen päästiin. Se oli kaupungilta reilu kädenojennus, joka varmistaa sen, että suuren paperikonein-

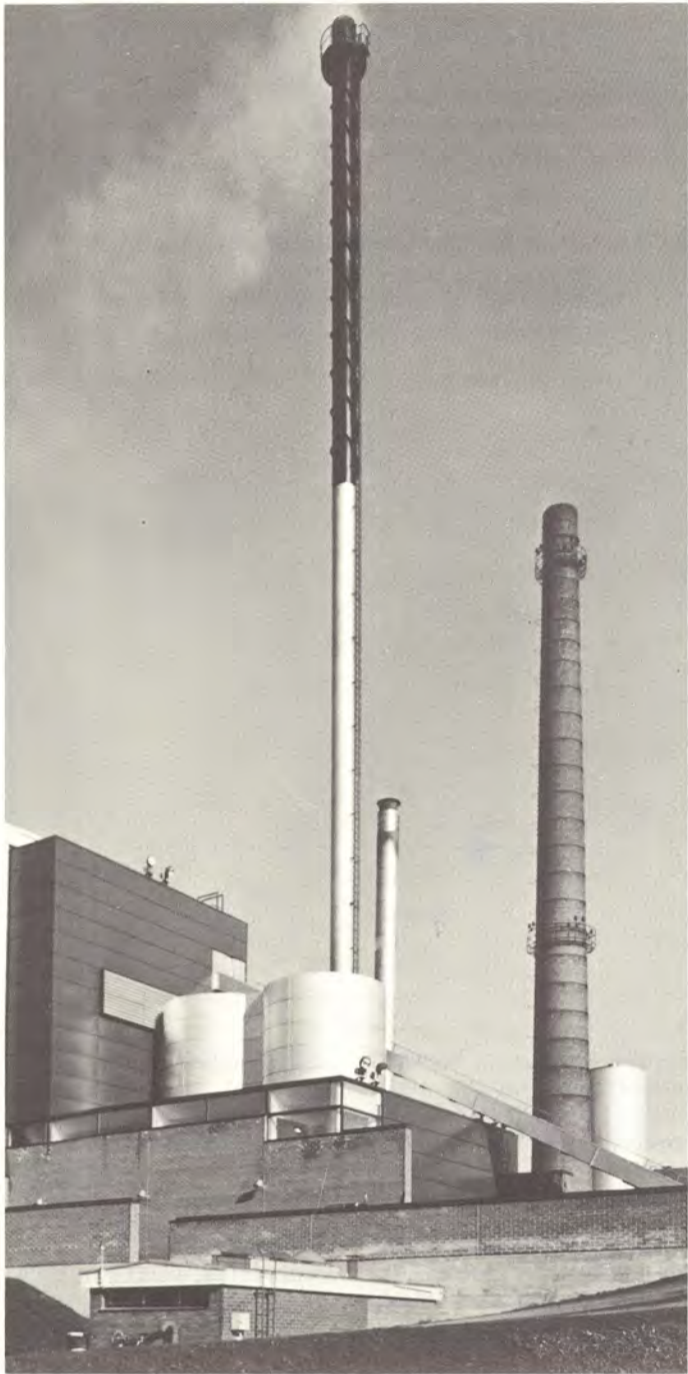
vestoinnin rinnalla voimme näin toteuttaa myös jalostustoiminnan kehittämiseen tähtäävän suunnitelman."

Päivällisen yhteydessä puhunut kaupunginvaltuuston puheenjohtaja, kunnallisneuvos Heikki Hykkäälä totesi Kuusankoskellakin olevan ns. vanhojen teollisuuspaikkakuntien ongelmia, joista työttömyys on vaikeimpia.

"Vaikka valtiolta on tämän tiedostanut, ei apua ole meille ulkopuolelta paljoakaan herunut. On ilahduttavaa, että Kymiyhtiö on osannut järjestää asiansa melko kaukonäköisesti. Se on pystynyt rakentamaan uusia teollisuuslaitoksia, uudistanut vanhoja ja siten pitänyt tuotteensa kilpailukykyisinä."



Päällimmäisenä keskustelun aiheena kaupungin ja yhtiön edustajien tapaamisessa oli tuore kirjapainohallin rakennussopimus, vas:lla etualalla vuorineuvos Fredrik Castrén, kaupunginjohtaja Eero Salmenoja, kaupunginvaltuuston puheenjohtaja Heikki Hykkäälä ja kaupunginsihteerri Jorma Lehtonen, takana valtuuston jäsenet Jorma Raschka (vas.) ja Arvo Hokkanen.



Kuivamaito Oy:n Lapinlahden tehtaalle rakennettuun turvevoimalaitokseen toimitettiin Heinolan tehtaalta 36 tonnia höyryä tunnissa tuottava kattila. Voimalaitos on toiminut hyvin.

Hyvä yhdistelmä:

Pyörrekerrospoltto ja

Kymin Metallin Heinolan tehdas taitaa lämpökeskuksiin tarvittavien kattiloiden rakentamisen. Outokumpu Oy puolestaan on kehittänyt Kymin Metallin kiinteitä polttoaineita käyttäviin kattiloihin soveltuvan polttonetelmän, ns. pyörrekerrostekniikan.

Nämä kaksi oman alansa taitajaa löysivät toisensa noin kaksi vuotta sitten. Outokumpu etsi tuolloin Lapinlahdelle toimitettavaan lämpökeskukseen sopivia kattilanvalmistajia. Hinnallisesti ja toiminnallisesti parhaimmaksi osoitautui Heinolan tehdas 36 tonnia höyryä tunnissa tuottava kattila.

Kun Lapinlahden lämpökeskus viime vuonna käynnistettiin, osoitautui, että Outokummun pyörrekerrostekniikka ja Kymin kattila toimivat hyvin yhdessä. Sen jälkeen yhteistoimintaa on jatkettu sopimus pohjalta.

Parhaillaan rakennetaan Heinolan tehtaalla Kemiran Säterin tehtaalle Valkeakoskelle toimitettavaa, 72 tonnia höyryä tunnissa kehittävää korkeapainekattila-

laa, jossa käytetään Outokummun pyörrekerrospolttoa. Viime vuoden syksyllä tilasi Seinäjoen kaupunki Outokumpu Oy:ltä ja Heinolan tehtaalta turve- ja öljykattilalaitoksen, yhteisteholtaan 40 megawattia.

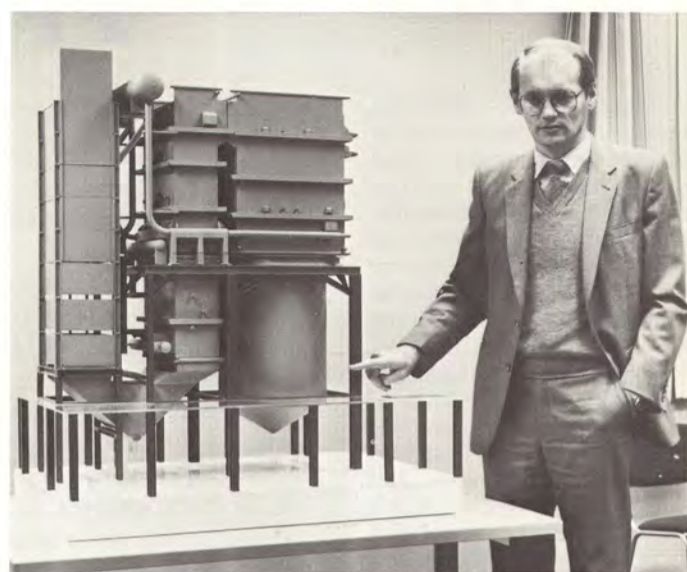
Joulun alla allekirjoitettiin Pieksämäen kaupungin kanssa sopimus samantyyppisen laitoksen toimittamisesta. Seinäjoen ja Pieksämäen toimituksissa Heinolan tehdas oli Outokummun ohella sopimuksien allekirjoittajana, sivutoimittajan ominaisuudessa.

Turvaa työllisyyttä

Outokummun ja Heinolan tehtaan hyvin alkanut yhteistyö on merkittävää paitsi aluevaltauksena, myös työllisyyden turvaajana. Tuoteryhmä 2:n päällikkö Timo Lammassaari kertoo Säterin kattilan kokonais toimituksen vevän Heinolan tehtaan kattilahallin koko vuoden kapasiteetista neljäsosan.

"Yhden kattilan suunnitteluun kuluu 3 miestyövuotta, valmistukseen n. 14 miestyövuotta ja asennukseen n. 6 miestyövuotta."

Kattilahallin päällikkö Pentti Laitinen kertoo Säterin kattilan rakentamisen työllistävän 26 hitsaajaa ja levyseppää: "Kahta vuoroa on tehty jo pitkään, työssä



Tuoteryhmä 2:n päällikkö Timo Lammassaari Lapinlahden kattilalaitoksen pienoismallin äärellä. Lammassaaren oikean käden ja lasilevyn välinen osuus vastaa keskikokoisen ihmisen pituutta suhteessa kattilalaitoksen kokoon.

olla myös viikonloppuisin", sanoo Laitinen.

Rakenteilla oleva Säterin kattila täyttää noin 3/4 koko hallin alasta, toisessa päässä aloitetaan Seinäjoelle toimitettavan kattilan kaista.

Koska Säterin kattilan suunnittelupaine on korkea, 76 baria, on sekä materiaalit että hitsausmenetelmät jouduttu valitsemaan tarkoin tehtävään soveltuviksi. Myös ammattimiehiä on jouduttu jatkokouluttamaan.

Kattilan teho on 50 megawattia. Se rakennetaan

lohkoina ja liitetään rakennuspaikalla yhdeksi kokonaisuudeksi. Kattilalohkoja siirrettäessä tulee suurin lohkokoleveys olemaan 8,5 metriä. Montaa tarpeeksi järeää nosturia ei Suomesta löydy kattilalohkoja nostamaan.

Kattilan rakennusaineista on suurin osa erikoisteräksisiä. Sekä Heinolassa että asennuspaikalla joudutaan lisäksi tekemään lämpökäsittelyjä.

Koska Säterin vesiputkikattilan putkilohkojen ja yksittäisten, jopa 11 metriä

PK 8 -projektin venttiilikauppaa hierottiin kauan

Laitteiden myyminen isoon projektiin on pitkäjännitteistä työtä. Se koettiin Kymin Metallin Salon tehtaalla, kun tarjottiin venttiilejä PK 8 -projektiin.

"Kaupan hieronnan voidaan sanoa alkaneen jo noin kolme vuotta sitten", toteaa myynti-insinööri Olavi Toukonummi Salon tehtaalla tehdaslehteen kirjoittamassaan artikkelissa. "Silloin nimittäin saimme tietää, että Kuusankoskella on pöytälaatikossa suunnitelma uuden paperikoneen rakentamiseksi."

Kuusankoskella PK 8 -projekti ja sen mukana myös venttiiliasiat liikahtivat eteenpäin, kun hallitus oli hyväksynyt investoinnin ja projektiorganisaatio oli perustettu. Instrumentoinnin ja sen mukana myös säätöventtiilit sai organisaatiossa hoitaakseen insinööri Reijo Honkanen.

Kun markkinoinnin ym. tietojen perusteella oli määriteltävä minkälaisia papereita uudella koneella tuli valmistaa ja miten paljon, syntyi myös kuva minkälainen kone tarvittiin ja mihin se tulisi sijoittaa. Voitiin myös ryhtyä kaavailemaan koneen massa- ja vesijärjestelyjä. Venttiileistä ei vielä puhuttu mitään.

Keväällä 1980 valmistui projektin asiantuntijoiden ja ulkopuolisen konsultin, Teollisuussuunnittelun kanssa ensimmäinen versio prosessi- ja instrumentointikaaviosta. Sen tekoon oli kulunut edeltävä talvi.

P & I -kaavio työkaluna

"Tämä P & I -kaavio on myös säätöventtiilien tilauksista vastaavan projektin vetäjän työkalu: tuosta tästä massaa tuonne näillä arvoilla", sanoo Reijo Honkanen.

"Säätöventtiilien tilauksen kannalta kaiken a ja o on lähtötietojen hyvyys. Tiedot saadaan P & I -kaaviosta."

P & I -kaavio elää mm. venttiilien osalta siihen saakka, kunnes venttiilit ai-



PK 8:n konehallin osalta runkorakenteet ovat valmiit ja elementeistä on asennettu 95 prosenttia.

Heinolan kattila

pitkien putkien hitsaus kammioihin edellytti tarkkaa pituutta ja oikeaa muotoa, kehitettiin putkikoneistamossa laite putkenpäiden tasaamiseen ja muotoilemiseen.

Säterin kattilan asennus alkaa maaliskuussa ja päättynee kesäkuun lopulla. Kattilan luovutus on suunniteltu tapahtuvan syys-lokakuussa. Toimituksesta Kymin osuus on hieman alle 10 miljoonaa markkaa. Kalliita laitoksia.

Kymiyhtiön osuus lähes puolet

Seinäjoen ja Pieksämäen kaukolämpökeskusten hankinta-arvo on noin 26 miljoonaa markkaa/laitos. Kymiyhtiön osuus toimituksesta on noin 45 prosenttia.

Esimerkiksi Seinäjoen laitokseen Heinolan tehdas toimittaa kattiloiden lisäksi 65 metriä pitkän savupiipun, raskasöljysäiliön ja vastaa osasta piha- ja tietöistä. Öljykattilaan toimitetaan myös Kymin Metallin Heinolan tehtaalla äskettäin kehitetty raskasöljypoltin.

Outokumpu ja Heinolan tehdas ovat tehneet yhteisestä laitoksestaan tarjouksia myös ulkomaille. Mm. Ruotsissa ja Irlannissa on tarjouksia sisällä. Pahimpina kotimaisina kilpailijoina

Mitä on pyörrekerrospoltto?

Pyörrekerrostekniikka on tunnettu 20-luvulta lähtien, metallurgian ja kemian teollisuudessa sen läpimurto tapahtui 40- ja 50-luvuilla. Uusinta sovellusalueetta on tekniikan soveltaminen energian tuotantoon. Outokummulla on kokemusta kiinteiden polttoaineiden pyörrekerrospoltosta vuodesta 1977 alkaen.

Pyörrekerros on kerros hienorakenteista materiaalia, esimerkiksi hiekkaa, joka lepää rei'itetyn arinan päällä. Kun arinan läpi puhalletaan ilmaa, materiaali patja käyttäytyy kuin kiehuva neste. Materiaali kuumenetaan öljypolttimella, jonka jälkeen kiinteä polttoaine syötetään uuniin.

Sytytyksen jälkeen ei tarvita tukipolttoainetta, vaikka poltettavan aineen ominaisuudet vaihtelevat laajalla alueella. Polttoaineen kosteusvaihtelut eivät aiheuta haittaa yhtä paljon kuin tavallisissa polttomenetelmissä.

Pyörrekerrosmenetelmässä polttoaineeksi soveltuvat jyrshinturve, palaturve, sahanpuru, puulastu, puunkuori, puuhake, yhdyskuntajäte, hiili, grafiitti ja öljyliuske.

kiinteitä polttoaineita käytävien kattiloiden markkinoilla Outokummulla ja Heinolan tehtaalla on Ahlströmin Pyroflow-menetel-

mä sekä Tampellan ja Wittermon Fluidbed-menetelmä.

Dipl.ins. Timo Lammassaari toteaa, että muihin

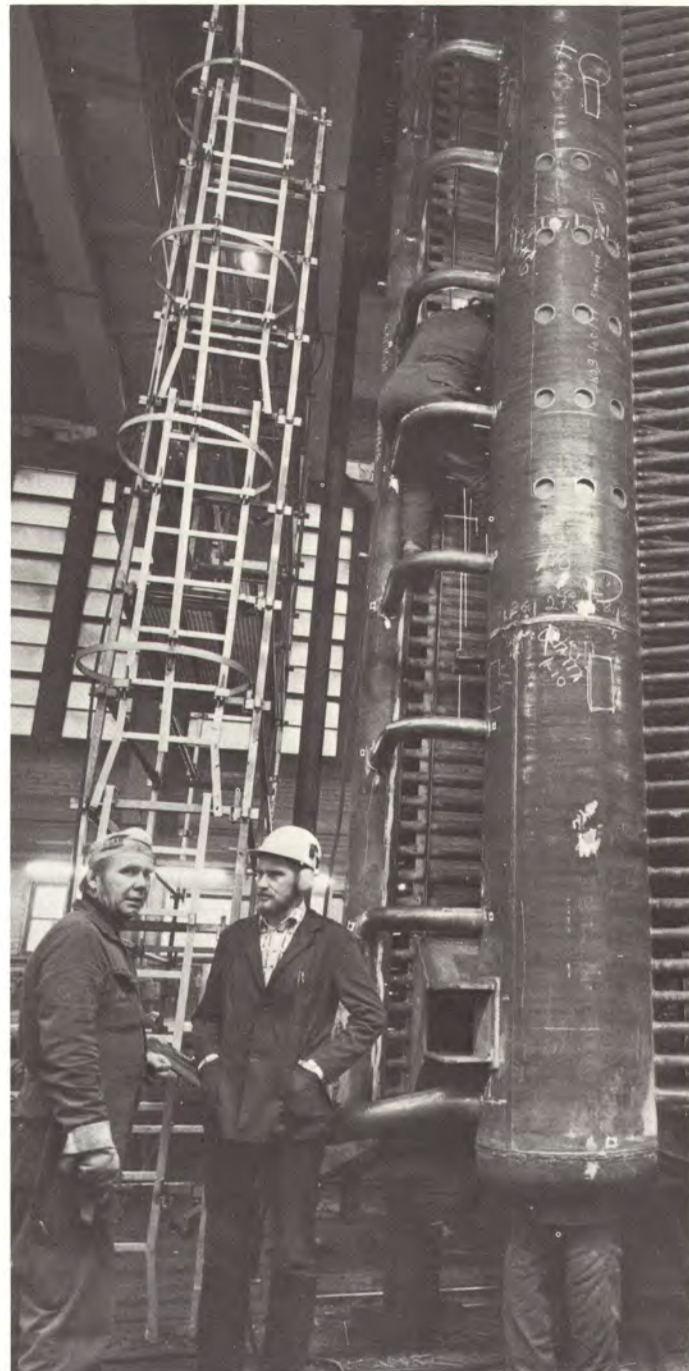
kilpailijoihin verrattuna on Outokummulla pyörrekerrospoltosta huomattavasti pitempiä kokemus kuin muilla, joten lapsenkengistä on jo päästy ja laitteisto toimii.

"Kiinteitä polttoaineita käyttävät laitokset ovat huomattavasti kalliimpia kuin öljyä polttavat. Öljyllä toimiva 20 megawatin laitos maksaa 6-7 milj. markkaa, vastaava turvekattilalaitos noin 20 milj. markkaa".

"Outokumpulaisetkaan eivät aluksi uskoneet, kuinka hyvä säätöalue Lapinlahden laitoksella on. Turvekattilalla pystytään siellä nimittäin ajamaan 5-30 t/h höyrytehoilla", esittelee Lapinlahden kaukolämpökeskusta dipl.ins. Timo Lammassaari.

Lammassaari muistuttaa, että vanhoilla arinaratkaisuilla ei pystytty polttamaan montaa polttoainetta. Vaikka pienelläkin kuormalla voidaan esimerkiksi turvetta käyttää polttoaineena, on laitoksessa säilytetty myös öljyn polttomahdollisuus. Hiilen poltto vaatii pienen lisämuutoksen.

"Lapinlahden laitoksessa on pystytty polttamaan kosteudeltaan n. 60-prosenttista turvetta ilman öljyn tukipoltoa. Tavallisissa turvetta polttavissa laitoksissa kosteusprosentin on jätävä alle 50:n."



Säterin kattila on niin suuri, että se joudutaan rakentamaan lohkoina ja kokoamaan myöhemmin rakennuspaikalla. Kattilalahallin työnjohtaja Kalevi Hakala (oik.) ja levyseppä Yrjö Outinen tulipesän puolikkaan edessä.



Myynti-insinööri Olavi Toukonummi työskenteli aikaisemmin Salon tehtaan tuotekehittelyosastolla, kuvamme siltä ajalta. Kokemusta voitiin käyttää hyväksi venttiiliikauppoja hierottaessa.

kataulun mukaan on pakko tilata. Luonnollisesti muutoksia tehdään vielä tilauksen tekemisen jälkeenkin. Näin myös tapahtui PK 8:n venttiilien osalta.

Prosessineuvotteluja oli käyty Teollisuussuunnittelun kanssa kahden viikon välein, neuvottelujen välillä konsulttitoimistossa työskenneltiin mahdollisimman hyvän ratkaisun löytämiseksi.

Venttiileistä erittelyt

Kun tarjouspyynnön tekemiseen sovittu aikaraja

lähestyi, ryhdyttiin prosessi- ja instrumentointikaaviosta keräämään venttiileille asetettuja vaatimuksia erityisille säätöventtiilierittelykaavakkeille.

Kaikille venttiileille oli P & I -kaaviossa annettu positionumerot. Positionumeroita käytetään myös venttiilierittelyssä ja tullaan käyttämään niin ikään valmiissa tehtaassa.

Näistä venttiilierittelykaavakkeista kävi ilmi mm. mitä ainetta, millä paineella ja minkälaisessa putkistossa tulaisiin säätölemään. Koh-ta 'valittu venttiili' jätettiin avoimeksi ja tarjouspyynnön saajan täytettäväksi.

Venttiilierittelyt valmistettiin Teollisuussuunnittelu, mutta sitä ennen oli paperintekijöiden ja instrumenttihuollon edustajien sekä projektin vetäjän muodostama venttiiliitiimi määrittellyt tietyt säätöventtiilivaatimukset. Syntyi 14 listaa, joissa kussakin oli senhetkiset tarkat tiedot 15:stä venttiilistä.

Kevätalven 1981 kestäneen erittelytyön jälkeen kesäkuussa em. vaatimukset toimitettiin osto-osaston kautta toimittajakandidaateille. Tarjoukset saatiin elokuussa.

Voittaja selvisi

Tarjousten käsittelyyn ei enää ollut liikoja aikoja. "17. päivänä syyskuuta viime vuonna tiesin, että tästä lähtien keskustellaan vain yhden venttiilitoimittajan kanssa", sanoo Honkanen. Kymin Metallin Salon tehdas oli selviytynyt voittajaksi kilpailussa, jossa otettiin huomioon tekniikka, kokemus, hinta, toimitusvarmuus, varaosat ym.

Tarjouksia vertailtaessa jouduttiin ensimmäiseksi pudottamaan pois se, joka ei pystynyt tarjoamaan kaikkia tarvittavia venttiilityyppejä. Jäljelle jääneillä sekä hyvät puolet että puutteet menivät ristiin: kun toisella oli V-aukkopalloventtiili, jota toisella ei ollut, oli toisella läppäventtiileihin metallitiiviste, joka toiselta puuttui.



Näistä on kyse.

Valinnan vaikeutta lisäsi se, että ns. vertailuhinnatkin olivat lähellä toisiaan.



Insinööri Reijo Honkanen joutuu venttiiliasioissa olemaan jatkuvasti yhteydessä sekä konsulttitoimistoon että Salon tehtaalle.

Olavi Toukonummi Salosta kertoo tarjouskilpailun vaiheista seuraavasti:

"Vuoden alussa tehtiin ensimmäinen venttiilitarjous, kevään myötä vaatimukset tarkentuivat. Tutustuttiin projektin johtoa Salon tehtaaseen. Olivat tyytyväisiä näkemäänsä. Tehtiin tarkennettu tarjous. Neuvoteltiin. Vaikuttivat lupaavalla. Kilpailijan tarjous oli edullisempi. Tingittiin Kitamuralta ja Nelekseltä. Alennettiin hintaa. Tehtiin uusi tarjous. Ohitettiin viimeinen tarjouksen voimassaolopäivä. Sitten tuli tieto, että venttiilit otetaan Salosta".

Toukonummi jatkaa: "Tilasta lausua kirjoitettiin viikon ajan. Kuusankoskelta soitettiin monta kertaa ja tarkistettiin jotain asiaa. Vihdoin saatiin kirjallinen tilaus ja päästiin käsiksi jatkotoimiin."

Muutoksia tehdään tilauksen jälkeenkin

Paperikoneen putkisto on herkkä kokonaisuus. Jos jossain tehdään muutos, tuntuu se monessa paikassa. Vielä vuoden 1981 joulukuussa muutettiin tilauksesta 93 venttiiliä; 49. viikko oli takaraja, jolloin vielä voitiin taata venttiilien toimittaminen Kuusankoskelle syyskuun 1982.

Vaikka tilaus on suurin Salon tehtaan koskaan saama venttiilitilauksena, ei se Toukonummen mukaan näy kovinkaan paljon tehtaan toiminnassa.

"Tällä hetkellä työt keskittyvät konttoriin. On perustettu projektiryhmä, jotta kaikki asiaan liittyvät seikat tulisivat huomioiduiksi."

Ensimmäiset PK 8:n säätöventtiilit asennetaan paikalleen ensi syksynä. Venttiilit toimitetaan kokonaisuutena elokuun puolella välissä. "Päästäksemme tähän, kokoonpanot on aloitettava huhtikuun alussa. Ensin läppäventtiilit, sitten Omni-pallot ja viimeksi toukokuun lopussa Japanista saapuvat V-palloventtiilit", sanoo Toukonummi.

Yli 100:lle henkilölle koulutusta

Päästöt kuriin Kymmin paperitehtaalla

Kymiyhtiön Kuusankosken tehtailla pyritään minimoimaan tilapäispäästöt vesistöön. Eri tuotanto-osastoilla on aloitettu koulutustilaisuudet haitallisten aineiden päästöjen estämiseksi. Myös ammattikoululaisille painotetaan ympäristönsuojelun tärkeyttä.

Ensimmäisten joukossa on koulutusohjelma viety lävitse Kymmin paperitehtaalla. Tiivistä tekstiä haitallisista aineista ja niiden päästöjen estämisestä jaettiin kolmessa koulutustilaisuudessa. Vuoro 4, päivätyössä olevat insinöörit ja mestarit olivat koulutettavana 14.12. viime vuonna, vuorot 1 ja 5 joulukuun maanantaina ja vuorot 3 ja 2 uudenvuoden aatonaattona. Kuhunkin ti-

laisuuteen osallistui 30-40 henkilöä.

Kymmin paperitehtaan koulutustilaisuuksiin osallistui edustajia myös tehtailla, joissa ympäristönsuojelukoulutusta ei vielä ole aloitettu.

Reilut kaksi tuntia kestävä tilaisuudet aloitti apulaisjohtaja Erkki Laasonen. Hän selvitti elämän kiertoa vedessä ja veteen pääsevien aineiden vaikutusta ekologiseen tasapainoon.

Veteen joutuvat aineet Laasonen jaotteli kiintoaineisiin, liuenneisiin aineisiin sekä bakteereihin ja viruksiin. Liuenneet aineet ovat sekä epäorgaanisia että orgaanisia. Orgaanisia aineita, esimerkiksi moniarvoisia sokereita hajottaessaan bakteerit kuluttavat happea. Tämä tapahtuma ilmaistaan yleisesti biologisena hapen kulutuksena.

Fosforin ja typen Laasonen

totesi välttämättömiksi planktonille, eläimille ja ihmisille, mutta rehevöittävän liian suurina pitoisuuksina vesistöjä.

Jätteitä 15 prosenttia

Jätteitä kertoi Laasonen syntyvän Kymiyhtiön Kuusankosken tehtailla noin 15 prosenttia tuotannosta: tehtaiden yhteinen vuosituotanto on 990 000 tonnia ja kaatopaikalle viedään vuosittain kiinteitä aineita noin 47 000 tonnia, ilmaan pääsee hiukkasina ja rikkikaasuina noin 2 000 tonnia. Vesistöön joutuvasta orgaanisesta aineesta on kiintoainetta noin 5 500 tonnia ja BHK:ta 16 000 tonnia.

Kiintoaineiden jatkuvaispäästöt ovat Laasonen mukaan Kuusankoskella lupaehtojen mukaiset, ainoastaan BHK:ssa on Kuusan-

niemen sellutehtaalla vaikeuksia saavuttaa sallitut arvot.

Vakavia vaurioita ympäristölle voi vahingossa aiheutua aineista joita käytetään klooritehtaalla ja sellutehtaan alueella. Pienempiä vaurioita ympäristölle voivat aiheuttaa mm. jokaiselle tehdasalueelle varastoidut polttoöljyt.

Päästöriskejä voidaan pienentää mm. estämällä vaarallisten aineiden pääsy suoraan vesistöön, käyttämällä vuodonilmaisimia, kiinnittämällä huomiota mm. seisokkiaikaisiin pesuihin ja tehostamalla laitteiden, säiliöiden ja putkistojen kunnonapitoa.

Varauduttava myrkyllisyyteen

Käyttökemikaali Kari Siren jaotteli massaosastolla käsiteltävät aineet myrkyllisiin ja muihin.

Myrkyllisiä ovat väkevä lipää, vetyperoksidi, limantorjunta-aineet, pesuaineet sekä ylenä liuottimet. Vaikka kaikki paperivärit eivät olekaan myrkyllisiä, on niitä syytä aina käsitellä Sirenin mukaan sellaisina. Vesistöille haitallisia lisä- ja raaka-aineita ovat tärkkelykset, pexol, latex, stearaatit, talkki, savi, vesilasi ja SO₂-vesi.

Siren selvitteli myös eri aineiden käsittelyä seikkaperäisesti. Karttojen avulla käytiin lävitse kuitu- ja sadavesikanaalien vaaralliset kohteet ja muutokset. Kuluvana vuonna on tarkoitus korjata kriittisimmät kohteet Kymmin paperitehtaan kanaalistossa. Uusittu kanaalikartta on jaettu tärkeimpiin kohteisiin.

Insinööri Harri Vertanen esitteli hiomon tarvitsemat kemikaalit, niiden toimitustavat sekä käytön normaali-, seisokki-, startti- sekä pesujen aikaan.



Käyttökemikaali Kari Siren selvittelee massaosastolla tarvittavien aineiden käyttöä.



Uudenvuoden aatonaattona pidetty koulutustilaisuuteen osallistui vuoro 2:n ja vuoro 3:n miehistöä. Etualalla yleiskatsauksen ympäristönsuojeluun esittänyt apulaisjohtaja Erkki Laasonen.

Turhat vedet kiinni!

Laboratoriopäällikkö Seppo Haaraoja kertoi, että PK 8:n käynnistyessä saadaan veteen laskea kiintoainetta Kymmin paperitehtaalla enää määrää, joka vastaa 0,33 prosenttia myyntituotannosta. Tuotannon lisääntymisestä huolimatta BHK-vaatimus säilyy entisenä eli 4 200 kilona vuorokaudessa.

"Jokein menevä vesimäärä on keskeinen asia näihin arvoihin pyrittäessä, siinä kaikki henkilöt ovat avainasemassa", sanoi Haaraoja. Hän totesi paperitonniä kohden kuluva vesimäärää pystytyin vähentämään viime vuosina, mutta laitosten iäkkyuden vuoksi oltavan vielä kaukana esimerkiksi Nordland Paperin arvoista. Selvitettyään jätevedenpuh-

distuslaitoksen toimintaa ja siihen vaikuttavia seikkoja muistutti Haaraoja jo kymmenen avoinna olevan vesiletkun vievän vettä tuhat litraa minuutissa. "Se tekee 500 miljoonaa litraa vuodessa", laski Haaraoja.

Käyttöinsinööri Alexander Schoschkoff selvitteli sekä liimakeittiöllä että paperikoneilla olevat myrkylliset ja muut aineet ja toi esille erityisesti seurattavat kohteet.

Schoschkoff totesi mm., että hallittuinkin päästö, eli esimerkiksi laimean lipään pääsy jätevesikanaaliin on haitallinen, koska se vaikeuttaa jätevesien puhdistusta.

Koulutustilaisuuden päätti etumies Alpo Kontio selvittelemällä voiteloöljyjen mahdolliset vuotokohteet ja toimenpiteet vuotojen satuesssa.

Kuusaalaisille

Ikäryhmätarkastukset jatkuvat Kuusankoskella

Kymiyhtiön työterveyskeskuksessa Kuusankoskella jatketaan vapaaehtoisia ikäryhmätarkastuksia edellisten vuosien tapaan.

Kuluvana vuonna tarkastukseen kutsutaan vuonna 1917, 1922, 1927, 1932, 1937, 1942, 1947 ja 1952 syntyneet työntekijät ja toimihenkilöt.

Koska myös Kuusankosken kaupunki tekee vastavia tarkastuksia, on sovittu, että yhtiöläiset käyvät omassa työterveyskeskuksessaan ja näin välttyään päällekkäisiltä tarkastuksilta.

Toivottavaa olisi kuitenkin, että vuonna 1927, 1932, 1937, 1942, 1947 ja 1952

syntyneet naiset kävisivät irtosolukokeessa kaupungin terveyskeskuksen lähettämän kutsun mukaisesti, koska kyseinen tutkimus ei kuulu työterveyskeskuksen ohjelmaan.

Tarkastukset on yhtenäistetty kaupungin kanssa muilta osin paitsi, että yhtiöläisille suoritetaan myös lääkärintarkastus entiseen tapaan.

Tämäkertaisissa tarkastuksissa pyritään työympäristön haittatekijöiden ohella kiinnittämään erityistä huomiota sydän- ja verisuonitautien ehkäisyyn.

Tarkastuksiin kuuluu laboratoriotutkimuksia, työterveyshoitajan haastattelu,

näön ja kuulon tutkimus sekä 40-65-vuotiaille lääkärintarkastus (tarvittaessa myös 30-35 vuotiaille).

Työterveyshoitajat kutsuvat tarkastukseen henkilökohtaisesti osastojakonsa mukaisesti. He antavat tarvittaessa myös lisätietoja.

Tarkastukset aloitettaneen helmikuun aikana.

Naistenkerhot

Neuvottelukokous Kuusaa ja Voikkaan naistenkerhojen toimihenkilöille Toimelassa ti 19.1. klo 14.

Kiitos kotitalouskerho Vilhelmiinoille

Voikkaan vanhustentalon asukkaat kiittävät kotitalouskerho Vilhelmiinojen jäseniä heidän vanhustentalolle tuomastaan lahjasta ja kahvitarjoilusta.

Kissakoskella perinteinen joulujuhla

Viime vuoden viimeisessä Uutiskymissä kerrottiin yhtiön eläkeläisille Kuusankoskella järjestetyistä joulujuhlilla. Myös Kissakosken eläkeläisille pidettiin joulujuhla, jota vietettiin joulukuun 21.12.

Tervehdyspuheen joulujuhlissa piti sähkövoimapäällikkö Harri Pousi ja juhlapuheen rovasti Erkki Parikka. Juhlissa esitettiin Kymiyhtiön viimeksi tuotama filmi, käärepaperin tekoa PK 14:llä esittävä, "Tekijät esiin".

Juhlan muusta ohjelmasta vastasivat paikalliset voimat. Käytännön järjestelyistä ja juhlan juonnosta huolehti totuttuun tapaan etumies Viljo Ruhanen.

Ensiapukoulutus tehostui viime vuonna

Kulunut vuosi 1981 oli Kymiyhtiön Kuusankosken tehtailla ensiapukoulutuksen tehovuosi. Sen aikana järjestettiin neljä EA I-ensiapukurssia, kahdeksan EA II -kurssia ja kuusi APUA-kertauskursseja. Lisäksi annettiin 241 sähkömiehelle hätäensiapukoulutusta.

Työterveyshoitaja Anna-Liisa Mikkeli toteaa, että vuoden alussa laadittu suunnitelma ensiapukurssien pitämisestä voitiin toteuttaa melko hyvin. Myös kuluvana vuonna tulee ensiapukoulutus olemaan erityisesti EA II -jatkokurssin osalta aikaisempaa suurempaa.

Vuoden 1982 tavoitteena on järjestää kolme EA I-, viisi EA II- ja kolme APUA-kurssia.

Tällä hetkellä on yhteensä 569 Kymiyhtiön Kuusan-

kosken tehtailla työskentelevällä henkilöllä voimassa oleva ensiapukoulutus. 358 koulutetuista työskentelee Kymintehtaalla ja Kuusankosken tehtaalla ja 211 Voikkaan tehdasalueella.

Nyrkinisku pois!

Ensiapukoulutuksen saaneita on tähän mennessä opetettu aloittamaan verenkierron elvytys napakalla iskulla rintakehään.

Elvytystä vast'edes opetettaessa jätetään ko. nyrkinisku pois. "Nyrkiniskusta rintakehään on olematon hyöty, mutta iskulla saataa pysähtyä heikosti toimiva sydän lopullisesti", toteaa SPR:n keskushallituksen lääkintövaliokunta, joka koordinoi ensiapukoulutuksen sisältöasioita.

Merkkipäiviä

Metsäosasto

Riistanvartija **Sulo Vilén** metsäosastolta täytti 60 vuotta 6.1.

Hän tuli vuonna 1953 yhtiölle metsätöihin ja vuodesta 1963 alkaen hän on toiminut riistan- ja kalastuspalveluksena Hirvensalmen kunnassa sijaitsevalla Ripatinkoskella.

Kuusankoski

Sähköasentaja **Antti Lattu** Kymin sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 22.1.



Pentti Pasanen

Työsuojeluteknikko **Pentti Pasanen** työsuojeluosastolta täyttää 50 vuotta 21.1. Hän on syntynyt Sonkajärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1955 Kymin sulfiittiseläntehtaalalle. Nyky-

sessä toimeissaan hän on ollut vuodesta 1970 lähtien. Pentti Pasanen on kuulunut Kymin Mestarikerhon hallitukseen yhdeksän vuoden ajan ja toimii tällä hetkellä puheenjohtajana. Jäsenenä hän on mukana Reservin Upseerien, Kuusaan Teknisten ja Kumun toiminnassa. Aikoinaan hän on harrastanut innokkaasti jää- ja jalkapalloa. Nykyisin vapaa-ajan liikuntaan kuuluu hiihto ja kävely.

Henkilöuutiset

Perustuotanto

Kuusankoski



Ilkka Valtonen

Dipl.ins. **Ilkka Valtonen** on 1.1.1982 alkaen nimitetty apulaishöyryvoimapäälliköksi voimaosastolle.

Kymiyhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1974 selluteollisuuden isännöitsijän

apulaiseksi ja siirtyi vuonna 1976 Kuusanniemen talteenottolinjan käyttöinsinööriksi. Oman toimensa ohella dipl.ins. Valtonen on toiminut Sunila Oy:n talteenottolinjan ja soodakattilalaitoksen uusimisen projektipäällikkönä toukokuusta 1980 alkaen. Hän on edelleen Kuusanniemen soodakattilalaitoksen vastuunalainen käytönvalvoja.

Soinlahti

Toimistopäällikkö **Reijo Morko** on 31.12. eronnut yhtiön palveluksesta.

Paperi

Helsinki

Myyntisihteeri **Birgit Nakari** kotimaan markkinoinnista on 31.12. eronnut yhtiön palveluksesta.

Konserni



Sakari Lahdelma

Kymiyhtiön amerikkalaisen tytäryhtiön Leaf River Forest Productsin hallintovastuun siirryttyä 1.1.1982

Kymiyhtiöltä Great Northern Nekoosa Corporationille ryhtyy Leaf River -yhtiön talous- ja hallintojohtajana toiminut dipl.ins., ekon. **Sakari Lahdelma**, 36, hoitamaan Kymiyhtiön paikallisen yhteismiehen tehtäviä sellutehdasprojektissa.

Vuoden 1983 alusta lähtien dipl.ins. Lahdelma siirtyy Englantiin, Blackburniin tehtäväänään avustaa johtaja Erik V. Olanderia Kymiyhtiön kansainvälisten toimintojen johtotehtävissä.

Dipl.ins. Lahdelma on tullut Kymiyhtiön palvelukseen v. 1972. Hän on toiminut mm. atk- ja pts-toimintojen koordinoijana sekä yrityssuunnittelupäällikkönä. V. 1975 hän siirtyi Leaf River -yhtiön palvelukseen.

Kymmene Timber Ltd.

Myyntipäällikkö **Richard Meredith** on eronnut Kymiyhtiön Englannissa toimivan sahatavaran myyntiyhtiön palveluksesta.

Star Paper Limited

Blackburnin tehtaan paikallisohtajan Michael Jacksonin siirryttyä viime syksynä perustamansa paperialan tukkuliikkeen palvelukseen hänen seuraajakseen on nimitetty 1.1.1982 lähtien **Herbert D. Smart**. Hän on



Herbert D. Smart



Jim Wilkinson

toiminut aikaisemmin mm. Eurocan Pulp and Paperin palveluksessa Kanadassa ja viimeksi Leaf River -yhtiön paikallisohtajana Mississippissä, Yhdysvalloissa.

Viime syksynä lakkauteen Barnsleyn tehtaan tehdaspäällikkö **Jim Wilkinson** on 1.1.1982 lähtien siirtynyt Blackburniin apulaipaikalisohtajaksi.

Tehdaspalvelussa organisaatiomuutos

Tehdaspalvelussa on 1.1.1982 alkaen siirrytty ammattiryhmittäisestä organisaatiosta alueelliseen organisaatioon perustamalla Kymintehtaan alueen, PK 7:n ja 8:n alueen sekä Voikkaan alueen kunnossapito-osastot.

Ammattialoittainen esikunta- ja koordinaatiovastuu sähköasioissa on tehdaspalvelun sähköosaston päälliköllä, ins. **Leevi Tolvasella**, instrumenttiasioissa tehdaspalvelun instrumenttiosaston päälliköllä, tekn. **Martti Sanaksenaholla**, rakennusasioissa tehdaspalvelun rakennusosaston päälliköllä, dipl.ins. **Pekka Hiettikolla** ja suunnitteluasioissa tehdaspalvelun suunnittelu-päälliköllä, dipl.ins. **Stig Linderborgilla**.

Kymintehtaan alueen kunnossapito-osaston päällikönä toimii ins. **Osmo Matteredo**. Alueeseen kuuluu Kymin konekorjaamo, päällikönään ins. **Matteredo**, Kymin

sähkökorjaamo, päällikönään ins. **Sulo Lindfors** ja Kymin mittarikorjaamo, päällikönään ins. **Jan Andersen**.

PK 7:n ja 8:n alueen kunnossapito-osaston päällikönä toimii ins. **Keijo Kaartinen**. Alueeseen kuuluu PK 7:n ja 8:n konekorjaamo, päällikönään ins. Kaartinen sekä säätö- ja sähkötekninen ryhmä, jonka päälliköksi on nimitetty dipl.ins. **Timo Honkanen**.

Voikkaan alueen kunnossapito-osaston päällikönä toimii ins. **Martti Kokko**. Alueeseen kuuluu Voikkaan konekorjaamo, päällikönään ins. Kokko, Voikkaan sähkökorjaamo, päällikönään ins. **Olavi Mansikkamäki**, Voikkaan mittarikorjaamo, päällikönään ins. **Jan Andersen**, Voikkaan rakennusosasto, päällikönään ins. **Markku Pasi** sekä Voikkaan piirtämö, töiden vastaanottajana tekn. **Onni Ulin**.

Järjestöt

Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Osaston syyskokouksessa valittiin neuvottelevaksi luottamusmieheksi Eino Koskinen ja varaneuvottelevaksi Arvo Honkanen. Työpaikkaluottamusmiehiksi valittiin seuraavat: Voikkaan sähkökorjaamo: Arvo Honkanen (varalla Leevi Karhu), Voikkaan mittarikorjaamo: Pekka Tuomi (Pentti Ahonen), Voikkaan voimaosasto: Tauno Ruhanen (Arto Oksanen), Kuusanniemen sähkökorjaamo: Antti Juusela (Otto Anäkäinen), Kuusanniemen mittarikorjaamo: Pekka Ripattila (Hannu Harlin), PK 7 ja 8: Mikko Laine (Osmo Rutanen), Kymin sähkökorjaamo: Ahti Ojala (Teuvo Haikonen), kemian kunnossapito: Olavi Simonen (Kalevi Turpeinen), Kymin mittarikorjaamo: Juhani Littman (Matti Puustinen) ja Kymin voimaosasto: Erkki Salminen (Oiva Rasimus).

Osaston puheenjohtajaksi valittiin edelleen **Olavi Simonen**, sihteeriksi Juhani Littman ja rahastonhoitajaksi Jukka Hyvönen.

Toimikunta: varsinainen jäsen Pauli Kankahainen (varajäsen Kari Johansson), Ahti Ojala (Teuvo Haikonen), Otto Anäkäinen (Esa Karhu), Heikki Juslin (Taisto Holopainen), Mikko Laine (Osmo Rutanen), Pentti Ahonen (Antero Lukka), Hannu Harlin (Matti Puustinen) ja Terho Hietanen (Kari Kinnunen).

Paikallisjärjestön edustajisto: Eino Koskinen, Olavi Simonen, Antero Lukka, Unto Heinonen ja Juhani Littman. Varajäsenet: Otto Anäkäinen, Ahti Ojala, Arvo Honkanen, Pentti Ahonen ja Hannu Harlin. Vapaa-ajan jaosto: puheenjohtaja Heikki Juslin, Pentti Ahonen, Mikko Laine, Raimo Arvelin, Esa Karhu, Jukka Lehtisare ja Erkki Salminen. Opintojaosto: opintosihteeriksi valittiin Pentti Ahonen, joka toimii myös jaoston puheenjohtajana. Jäsenet: Ahti Ojala, Matti Puustinen, Alpo Laaksonen ja Terho Hietanen. Nuorisajaosto: nuorisosihteerinä toimii Mikko Laine, joka on myös jaoston puheenjohtaja. Jäsenet: Kari Johansson, Taisto Olkkonen, Juhani Littman ja Jukka Hyvönen.

TSL:n edustajisto: Ahti Ojala ja Pentti Ahonen varalla Matti Puustinen ja Alpo Laaksonen. Piiritoimikuntaan ehdolla Unto Heinonen ja varalla Ahti Ojala. Piirikokousedustajat: Olavi Simonen (henkilökohtainen varajäsen Ahti Ojala), Juhani Littman (Antero Lukka), Pauli Kankahainen (Teemu Kajander).

Aloitetoimikunnat: Kuusanniemi: Unto Heinonen (varalla Pentti Lakimo), Voikkaan paperitehdas: Arvo Honkanen (Antero Lukka), Kymin tehdaspalvelu: Jorma Vahter (Reijo Sundström), voimaosasto: Taisto Holopainen (Oiva Rasimus) ja Tauno Ruhanen (Pekka Salonen).

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt

Luottamusmiehiksi vuodelle 1982 valittiin Kymin tehtaalta Ritva Simonen (varalle Satu Silvonon), Kuusanniemestä Maila Valsiti (Leena Heimonen) ja

Voikkaalta Eila Järvenmäki (Leena Oksman).

Yhdistyksen puheenjohtajana toimii **Satu Silvonon** (varalla Irma Pethman). Johtokunnan jäsenet: Sirkku Metso (varalla Kirsi Hokkanen), Irma Pukki (Tuula Rantanen), Terttu Haikola (Varpu Lieri), Irma Pethman (Mervi Laitinen), Tuija Hartikainen (Eila Jyräs), Ulla Lehmunen (Irja Halme), Eila Järvenmäki (Arja Laine), Raili Kosonen (Liisa Sihvola), Riitta Kähärä (Pirkko Holopainen) ja Pirjo Seppä (Satu Kaljunen). Yhdistyksen sihteerinä jatkaa Marja-Liisa Savolainen. Jäsenrekisteristä vastaavana toimii Sirkku Metso, rahastonhoitajana Maila Valsiti, tiedotussihteerinä Virve Naumanen ja koulutussihteerinä Irma Pukki. Koulutustoimikunta: Irma Pukki, Pirjo Seppä ja Terttu Haikola. Nuorisoyhdyshenkilöt: Senja Erjansalo ja Kirsi Hokkanen. Virkistystoimikunta: Senja Erjansalo, Maila Valsiti ja Sirkku Metso. Tilintarkastajat: Tapani Kivelä ja Terttu Starck (varalla Laina Sihvola ja Maija Väkevä).

Paperiliiton Voikkaan os. 36:n luottamusmiehet vuodelle 1982

Päälouottamusmiehenä jatkaa **Teuvo Pöysä** ja varapäälouottamusmiehenä **Kimmo Kähärä**.

Neuvottelevat luottamusmiehet: paperitehdas: Mauno Luoranen, paperin jälkikasittely: Kimmo Kähärä, pakkaamot: Olavi Moilanen, hiomo ja kuorimo: Pekka Palmu, rakennusosasto: Aarno Korhonen, höyryosasto: Seppo Järvisalo, sosiaaliosasto: Jorma Kautto ja koneenhoitajat: Pertti Tyynelä.

Muut luottamusmiehet: paperitehdas: PK 11: Kari Mattila, PK 16—17: Pentti Simola (varaneuvotteleva), PK 18: Mauno Luoranen, PK 11 ja 18 pakkaajat: Kaino Lindström (varaneuvotteleva), PK 16—17 pakkaajat: Olavi Moilanen, naiset: Airi Suur-Hamari, Annikki Stenström (varaluottamusmies), laboratorio: Maila Sani, PK 11 ja 18 koneenhoitajat: Markku Anttila, PK 16—17 koneenhoitajat: Risto Kärkkäinen, hiomo ja kuorimo: Sakari Virtanen (varaneuvotteleva), hiomo: Pentti Siltala (varaluottamusmies), kuorimo: Markku Marteaala (varaluottamusmies), rakennusosasto: Timo Wass (varaneuvotteleva), kuljetusosasto: Kyösti Sipola (varaneuvotteleva), konekorjaamo, huoltomiehet: Reino Väärälä, konekorjaamo, huoltomiehet: Markku Selkee (varaluottamusmies), höyryosasto: Raimo Puranen (varaneuvotteleva), Self Copy: Heikki Väyrynen, Peroksiidi: Kari Halme, kaasutehdas: Harri Tiainen ja varastot: Pauli Koivisto.

Paperiliiton Voikkaan osasto 36

Vuosikokous
Sunnuntaina 31.1. kello 15.00 Voikkaan työväentalon juhlasalissa. Esillä mm. sääntöjen 14 §:n vuosikokoukselle määräämät asiat.

Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Sääntömääräinen kevätkokous keskiviikkona 3.2. klo 18.00. Suomen Työväen Säästöpankissa (käynti kaupakadun luiskasta).
Esillä osaston sääntöjen 5 §:n määräämät asiat. Kahvitarjoilu. Jäsenet joukolla mukaan!

Leena Vierros vuoden 1982 Star-stipendiaatti



Leena Vierros

Star Paper Limitedin hallituksen perustaman Starstipendin saajaksi vuonna 1982 on valitsijalautakunta 21.12. valinnut järjestelmä-apulaisen, merkonomi **Leena Vierros** Paperin markkinointiosastolta. Hän on ollut yhtiön vakinaisessa palveluksessa 1.1.1979 lähtien.

Eläkepäiville

Perustuotanto

Kuusankoski
Puunkäsittelijä Risto Lehtimäki (35).

Paperi

Kuusankoski

Sorvaaja **Arvo Forsell** (31 palvelusvuotta), koneenhoitaja **Erkki Oksanen** (32) ja kärrääjä **Veikko Maaranen** (31). Koneenhoitaja **Toivo Puhjo** (45) ja siivooja **Tyyno Töyry** (23).

UutisKymi

Päätoimittaja Reijo Virta
puh. 2168
(suora 951-402 168)

Toimitussihteeri
Heli Kyllönen puh. 2169
(suora 951-402 169)

Toimituksen sihteeri
Irma Rähä puh. 2173
(suora 951-402 173)

Valokuvaaja
Tuomo Pitkänen
puh. 951-45 068

Paperi:
Kymin paperitehtaan
KymArt Matta 100 g/m²
ISSN 0358-416X

Toimitus
Kymi Kymmene Oy
Tiedotusosasto
Niementie 13
45700 Kuusankoski
Puh.vaihde 951-402 111

Kirjapaino
Kymi Kymmene Paperi
Kouvolan kirjapaino
Valtakatu 28
45100 Kouvola 10
Puh.vaihde 951-11 551

Lehden seuraava numero ilmestyy 1.2. Aineiston on oltava toimitussihteerillä viimeistään keskiviikkona 20.1. klo 16.30.

Suksi Verlaan! Talvikuukausina suurin lisäys Verlan käytössä



Joulun tunnelmaa saatiin Verlan Pihlaja-mökkiin klassisin keinoin: joulukuusella ja tontuilla. Tapaninpäivän tunnelmissa vas:ltä Pekka Karikko, veli Juha ja rouva Sirpa Karikko.

Talvi- ja kesälomaan sa vietti Verlassa viime vuonna yhteensä 2 748 henkilöä. Määrä on 124 enemmän kuin edellisen vuoden lukema. Tehdasmuseossa kävi viime vuonna 10 155 henkilöä eli 1 727 vähemmän kuin edellisellä vuonna.

Suurin syy Verlan kasvaneeseen suosioon on lomakylässä ilahduttavasti kehittynyt talvilomailu. Hiihtolomalaisia oli nimittäin viime vuoden helmikuun kahden

viimeisen viikon aikana 252 ja yhteensä koko kuussa 316 henkilöä. Tammikuussa viime vuonna Verlassa viihtyi 131 henkilöä.

Myös huhtikuussa kirjattiin Verlassa kävijöiden lisääntymistä. Edellisvuonna huhtikuun auringosta nautti 177 henkilöä, viime vuonna 237.

Kesä- ja heinäkuu olivat kävijämäärältään lähes edellisvuoden kaltaiset. Koko vuoden vilkkaimpana kuu-kautena, heinäkuussa, Verlassa oli 499 lomalaista.

Kesän lukuja pienensi osaltaan se, että yhtiön ke-

säksijä ei aiempien vuosien tapaan nyt pidetty Verlassa. Sateinen syys romahdutti elokuun kuormituksen. Vuoden 1980 lukemasta 453 pudottiin viime vuonna 299:ään.

Myös joulukuun aikana Verlan lomakylää käyttäneiden määrä laski edellisvuodesta lähes puolella: 114:stä 55:een.

Joulukuussa Verlassa kuitenkin kokeiltiin myös uutta, nimittäin joulunviettoa lomamökissä. Verlan joulun kiinnostikin neljää perhettä.

Tyytyväiset käyttäjät

"Ei sitä ole tottunut niin valmiiksi järjestettyyn paikkaan menemään", sanoo joulunpyhästä Verlassa viettänyt Pekka Karikko. Karikkojen seurana Pihlaja-mökissä oli velipoika Juha rouvineen.

"Mökki oli lämmin, kun sinne aatona menimme, puita oli valmiina liiterissä ja polut luotu", kertoo Karikko.

Talviaikaan Verlan lomamökkejä voi käyttää itsepalveluperiaatteella. Karikkojen mielestä majan keittokomero riitti ruoan valmistukseen mainiosti, myös tiskaaminen sujui.

Karikat kävivät tietysti joulusaunassa. Myös muina lomapäivinä oli Verlan sauna lämpimänä.

Parannuksia tehty hiihtolomalaisille

Tulevaa talvilomakautta ajatellen Verlaa on paranneltu. Neljän kilometrin latu on raivattu ja merkitty. Hiihtoloman ajaksi Verlaan saadaan myös urakelkka latujen teon helpottamiseksi.

Sabinanvuoren laskettelurinteen yläosa on avattu ja alaluiskaa tasattu.

Varauskortti taas käytössä

Entiseen tapaan Verlan lomakylän hiihtolomavaraukset tehdään varauskorttia käyttäen. Kortin on oltava sosiaaliosastolla tammikuun loppuun mennessä.

Ryhmätilauksia tehtäessä on mainittava kaikkien ryhmään kuuluvien nimet.

Kymin Kemiolla harjannostajaisia

Oy Finnish Peroxides Ab:n vetyperoksiditehtaan laajennusosan sekä vetykaasun puristuslaitoksen 'vetytalon', laajennuksen harjannostajaisia vietettiin 7.1. Voikkaalla. Vetyperoksidin tuotantotilat laajenevat 271 m²:llä ja vetykaasun puristuslaitos 61 m²:llä.

Teräsbetonelementeistä rakennettu ja julkisivultaan tiilillä verhoiltu tehdaslajennus rakennettiin vanhan osan seinään kiinni. Myös vetytalon lisäosa on betoni-

rakenteinen ja tiilillä verhoiltu.

Voikkaalla rakennustyöt aloitettiin elokuun puolivälissä viime vuonna ja valmiiksi rakennus tulee kuluvan kuun aikana. Vetytalon laajennus aloitettiin syyskuussa ja saatetaan loppuun tammikuussa.

Uusi vetyputkilinja klooritetaan ja Oy Finnish Peroxides Ab:n välillä on parhaillaan rakenteilla. Kannatinpylväiden pystytys työ valmistuneena helmikuussa.



Peroksiditehtaan laajennusosa sulautuu hyvin vanhaan osaan, sillä verhoilumateriaali molemmissa on punainen tiili.

Tuotantoennätysten vuosi

Tuotantonäkymät sellu- ja paperiteollisuudessa eivät kuluvana vuonna ole valoisat. Sen sijaan viime vuonna tehtiin kone- ja tehdaskohdaisia ennätysjä.

Voikkaan paperitehtaalla sekä PK 11 että PK 17 tekivät uudet vuosituotantoennätysensä: PK 11 ajoi 92 235 tonnia ja PK 17 68 530 tonnia. Molempien

koneiden entiset ennätykset olivat vuodelta 1980: 89 257 ja 67 191 tonnia.

Kuusanniemen sellutehdas puolestaan ylitti 22.12. viime vuonna ensimmäisen kerran historiansa aikana 300 000 tonnin tuotannon yhden vuoden aikana. Loppuliseksi sellutuotannoksi muodostui 305 123 tonnia.



Lähikuvassa mittamies

Mittamies laskee tehtaalle saapuvan puutavaran määrän

"Tässä työssä näkee paljon ihmisiä ja työ on mielenkiintoista. Yli yhdeksän vuoden aikana lähes kaikki Voikkaalla käyvät automiehet ovat tulleet tutuiksi", sanoo mittamies Kalevi Ukkonen.

Hänen työnsä on muuttanut valtaosin "kynähommiksi" sen jälkeen kun Voikkaalla siirryttiin puiden mittaamiseen vaa'alla.

Kun puutavara-auto tulee, tekee Ukkonen auton kuormakuitin muuten valmiiksi, mutta jättää kuutiometrit merkittämättä. Jokaisen kuljettajan on tultava Ukkosen toimiston kautta mm. koenipun arpomisen vuoksi.

Autossa ollut puutavara puretaan vaa'alla varustetulla nosturilla. Painolukemat

tulevat Ukkosen työpöydällä olevaan laskukoneeseen. Painon Ukkonen muuttaa kiintokuutiometreiksi ja merkitsee lukemat kuormakuitiin. Kaksi kuiteista jää Ukkoselle ja kaksi menee kuljettajalle.

Jokaisen kuorman Ukkonen merkitsee hankintalajeittain ja piireittäin tarkkailuilmoitukseen. Tarkkailuilmoitukset menevät metsäosaston konttoriin ja Tehdaspuuhun.

Mikäli Ukkonen on iltavuorossa, hän tekee työpäivän päättyessä yhteenvedon päivän aikana tulleesta puutavarasta.

Jotta kaikki tehtaalle tuleva puu saataisiin mukaan yhteenvedoon, kirjaa mittamies myös rautateitse Voikkaan tehtaalle tulevan puu-

tavaran. Tiedot hän saa Kuusankosken rautatieasemalta. Aamuisin haetaan myös kuorimon vuoromestari katkaisulaitoksella sahattujen nippujen määrä.

Yli 90-prosenttisesti tahtuu saapuvan puutavaran mittaaminen em. tavalla.

"Jos vaaka tai nosturi on epäkunnossa tai jos puuta joudutaan purkamaan maalle, joudun mittaamaan kuorman mittakepillä. Mittakeppiä on käytettävä myös, mikäli kuorma on jollakin tavalla poikkeava. Silloin lasken kuorman mitoitusta kuutiometrimäärän."

Kalevi Ukkonen ottaa vastaan myös vierastoimittajilta tulevan poltto- ja energiahakkeen. Tehtäviin kuuluu niin ikään puuportin avaaminen aamulla ja sul-



Mittamies Kalevi Ukkonen mittakeppeineen täysperävaunun tukkiauton kupeella.

kemien illalla.

Talvisin Ukkonen ja hänen työtoverinsa Oiva Ahoon tekevät kaksivuorotyötä ja kesällä uittopuun nostamisen aikaan yhtä vuoroa. Talvilauantaisin tehdään vain yksi vuoro, joten joka toinen lauantai on vapaa.

Kaksivuorotyön vuorot ovat Ukkosella ja Ahosella kaksi tuntia päällekkäin, sil-

lä työajat ovat klo 6—14 ja 12—20.

"Kaksivuorotyö on oikeastaan aika mukavaa", sanoo Ukkonen työajastaan. Vaakamittauksen hän luonnehtii mittamiehen kannalta miellyttävämmäksi kuin mittakepillä mittauksen, koska mm. vapaamittaisiksi katkotusta puutavarasta on vaikea saada

kuorman oikea kuutiometrimäärä.

Ukkosen nykyinen työpaikka on puutteellinen siksi, että talossa ei ole sosiaali-tiloja. Tilanne kuitenkin korjautuu, kun puun mittausta keväällä siirtyy lähemmäs tehdasalueen porttia rakennettavaan parakkiiin.