



UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu nro 10 42. vuosikerta

16.8.1982

Turvetta nousut ennätysmäärä

Haukka-suolla on nostettu turveta kaikkien aikojen ennätysmäärä. Elokuun toisen viikon alussa oli turveta koossa 260 000 m³, mikä on 19 000 m³ enemmän kuin vuonna 1980 saavutettu aikaisempi ennätys. Voimapaällikkö Ossi Koskipuro veikkaa, että ennätystä voidaan vielä elokuun aikana parantaa.

Lähi-kuvassa



vuoro-mestari

Lähikuvassa on tällä kertaa vuoro-mestari Pekka Tuju-nen Voikkaan hio-molta. "Kym-pin" ajatuksia takasivulla.

Juantehtaan hiomoon uusi painehiomakone

Kymiyhtiön hallitus on kesäkuussa pitämässään kokouksessa tehnyt päätöksen Kymiyhtiön Juankosken kartonkitehtaan hiomon uusimisesta. Tehtaalle hankittavalla painehiomakoneella korvataan nykyiset kuusi hiomakonetta, joista vanhimmat on hankittu jo vuonna 1906.

Uusinnan on tehnyt välttämättömäksi vanhojen hiomakoneiden loppuunkuluneisuus. Nykyisellään hiomon riittämätön kapasiteetti estää sellun käytön vähentämisen ja raaka-ainekustannusten minimoimisen.

Uuteen tekniikkaan siirtymällä saavutetaan säästöjä myös käyttö- ja kunnossapitokustannuksissa.

Hiomon uusimisen yhteydessä toteutetaan myös Juantehtaan turbiinien sähköistys ja uusitaan kuorimoa.

Vanhan hiomon yläpuolelle rakennettavan uuden painehiomon rakennustyöt alkavat suunnitelmien mukaan ensi vuoden alussa ja valmistunevat syksyllä 1983. Painehiomakoneen asentaminen 14 000 m³:n uudisrakennukseen päästään aloittamaan marraskuussa 1983. Hiomon käyttöön-oton suunnitellaan tapahtuvan helmikuun loppuun mennessä vuonna 1984.

Investoinnin kustannusarvio on 31,5 milj. markkaa.

Pääministeri vieraili

Pääministeri Kalevi Sorsan

vieraillessa Juantehtaalla 10.8. kerrottiin hänelle mm. edellä mainitusta uudistus-suunnitelmasta ja todettiin kauppa- ja teollisuusministeriölle lähetetyn hankintaan liittyvän investointi-avustusanomuksen.

Juankosken kunnan kehittämiseen kuntaliitoksen jälkeen tutustuneelle pääministeri Sorsalle esitteli Kymiyhtiön organisaatiota, tuotantoa ja markkinaosuuksia Kymi Kymmene Paperin johtaja Heikki Kellokoski.

Esitellessään pääministerille Juantehtaan historiaa ja nykyhetken toimintaa mainitsi isännöitsijä Pentti Huoponen mm., että vuonna 1906 Juankoskelle perustettu puuhiomo oli alkuna tehtaan nykyiselle tuotantosuunnalle. Vuonna 1915, jolloin kartonkitehdas siirtyi Kymiyhtiön omistukseen, kartongin tuotanto oli 4 255 tonnia ja viime vuonna 34 624 tonnia.

Pääministeri Sorsalle kertoi Viira Oy:n toiminnasta yhtiön toimitusjohtaja Rolf Forsman. Pääministerin vierailu päättyi Juantehtaalle ja Viira Oy:n tuotantolaitokseen kohdistuneisiin tehdaskäynteihin.



Juantehtaan esitteli pääministeri Kalevi Sorsalle isännöitsijä Pentti Huoponen (oik:lla). Kymi Kymmene Paperin toiminnasta kertoi pääministerille johtaja Heikki Kellokoski (vas:lla).

Uusi käyttönimi Kymiyhtiön kansainväliselle myynnille

Ensi vuonna kymmenen vuotta täyttävä Kymiyhtiön kansainvälinen myyntiorganisaatio Kymmene-Star saa uuden käyttönimen Kymmene International Sales. Vastaava suomenkielinen käyttönimi on Kymin kansainvälinen myynti. Nimenmuutoksen vahvisti Kymiyhtiön hallitus kesäkuun kokouksessaan.

Kymin kansainvälisen myynnin piiriin kuuluu kaikkiaan 16 toimipistettä 12 eri maassa. Myyntiorganisaation palveluksessa on koti- ja ulkomailta yhteensä 150 henkilöä.

Myyntiorganisaation joh-

toryhmän muodostavat vuorineuvos Fredrik Castrén (pj.), toimitusjohtaja Erik V. Olander, johtaja Heikki Kellokoski, johtaja Derek Kemp ja markkinointijohtaja Peter Stackelberg.

Johtoryhmän tehtävänä

on valvoa, ohjata ja kehittää Kymiyhtymän hienopaperiteollisuuden markkinointia. Johtoryhmä toimii Kymiyhtiön hallituksen alaisena koordinaatioelimenä.

Samalla kun vahvistettiin myyntiorganisaation uusi käyttönimi, päätettiin yhdistää Kymiyhtiön ranskalaisen tytäryhtiön Papeteries Boucher'n myynti Ranskassa ja Englannissa Kymin kansainvälisen myynnin piiriin. Toimenpide vahvistaa entisestään Kymiyhtymän asemaa Euroopan hienopaperimarkkinoilla.

Höyry tehostaa

Kymin höyryvoimalaitoksen yhteyteen rakennetaan polttoturpeen ja puujätteen käsittelyä varten uusi vastaanottoasema ja käsittelylaitteet. Vastaanottoaseman perustustyöt on aloitettu, käyttöön uudet laitteet saadaan ensi vuoden alussa.

Voimalaitoksen sivulle rakennettavaan teräsrakenteeseen suojarakennukseen sijoitetaan kaksi turpeen ja puujätteen vastaanottotaskua. Tankopurkaimet siirtävät polttoaineet taskuista kahdelle kolakuljettimelle, jotka nostavat polttoaineen voimalaitokseen.

"Tarkoituksena on ollut hankkia mahdollisimman yksinkertaiset käsittelylaitteet", toteaa projektin vetäjä, dipl.ins. Ilkka Valtonen, Mm. siksi polttoainetta ei enää varastoida välisiiloon vaan siirretään vastaanotosta suoraan polttoon.

Kuoren ja turpeen polton lisäämisen yhtenä esteenä ovat olleet paljon huoltoa vaativat ja hankalasti käytettävät vanhat käsittelylaitteet. Myös polttoaineen syötön säätöleminen kattilan kuorman mukaan oli vanhoilla laitteilla hankalaa, nyt säätö tapahtuu mm. ko-

lakuljettimen nopeutta muuttamalla.

Uusien laitteistojen ansiosta voidaan kotimaisten polttoaineiden, kuoren ja turpeen polttoa lisätä ja siten vähentää kuorijätteen aiheuttamia ympäristöhaittoja. Höyrykuorma lisääntyy ensi vuonna mm. PK 8:n käynnistymisen ja kaukolämpötoimitusten alkamisen vuoksi.

6,5 miljoonaa markkaa maksava vastaanottolaitteiden uusimisinvestointi on ensimmäinen osa Kymintehdasta ja Kuusanniemen kattiloiden ohjattavuuden parantamisohjelmasta. Toinen osa on uuden ohjauksjärjestelmän hankkiminen kattilalaitoksille.

Turpeen ja puujätteen vastaanottolaitteet toimittaa kauhajokelainen Vesme Oy, joka on aiemmin valmistanut samantyyppisiä laitteita lähes 50:een laitokseen.

Huipputekniikkaa PK 7:llä

Kevään aikana on Kymin paperitehtaan PK 7:llä otettu käyttöön uusia tietokoneohjattuja paperiradan poikittaissuuntaisia mittaus- ja säätöjärjestelmiä.

Uudet järjestelmät edustavat aivan huipputekniikkaa koko maailmassa. Poikittaissäädöt mahdollistava Measorex 2002 prosessitietokone asennettiin paikalleen viime jouluna.

Ensimmäisenä Suomessa otettiin PK 7:llä käyttöön paperiradan neliömassaprofiilin tietokonesäätö. Aikaisemmin säätö tapahtui koneenhoitajien "käsityönä".

Tietokonesäätö perustuu huuliruuvien jatkuvaan tietokoneohjaukseen. Tietokone pystyy nopeasti ja jatkuvasti korjaamaan neliömassaprofiilissa ilmenevät poikkeamat. Toukokuussa asennetun profiilisäädön perustana on kuivapainoprofiili.

Jo helmikuussa otettiin PK 7:llä käyttöön paperiradan paksuusprofiilin tietokonesäätö. Tämä säätö perustuu konekalanterin jäähdytysilmasuuttimien jatkuvaan ohjaukseen.

Tietokoneprojektin vetäjän Matti Sipilän ja PK 7:n

käyttöpäällikön Jorma Latomäen mukaan uusitulla prosessitietokoneella pyritään kohottamaan paperikoneen hyötysuhdetta sekä valmistamaan tasalaatuisempaa paperia. Tavoitteena on siis parempilaatuinen paperi.

Saatujen käyttökokemusten mukaan tietokonejärjestelmä täyttää hyvin sille aset-

tetut tavoitteet, mm. profiilisäätöjen ansiosta paperin tasalaatuisuus on parantunut yli 50 %.

Saavutetun laatutason ko- hoamisen johdosta pituusleikkurilla syntyy entistä taiseempia rullia ja arkki- leikkurilla siistejä arkkilavoja. Tästä on saatu myönteistä palautetta myös asiakailta.



Tietokoneprojektin vetäjä Matti Sipilä esittelemässä uutta järjestelmää. Seuraamassa oikealta käyttöpäällikkö Jorma Latomäki, koneenhoitaja Lauri Laine ja silinterimies Tauno Mentu.

Miljoonan miljardin menetys

Ahneella on yleensä – sel-
lainen loppu. Tässä tilan-
teessa elelee nyt maailman
mahtava öljyntuottajajär-
jestö OPEC. Raakaöljyn
hintaa uhkaa laskea, mutta
kuria järjestön sisällä ei
saada aikaan tuotannon nou-
sun hillitsemiseksi.

Maaliskuussa OPEC-maat
sopivat yhteistuotantonsa
rajoittamisesta 17,5 milj.
tynnyriin päivässä. Se py-
säytti hintojen laskun. Sota
vaatii kuitenkin rahaa ja
kansa leipää. Niinpä Iran ja
Libya tarvitsevat välttämät-
töä sovitua kiintiötä suurem-
man tulolähteen ja hintojen
uuden laskun mahdollisuus
on ilmeinen. Varsinkin kun

ostohalu maailmalla on pie-
nentynyt energiasäästötoi-
mien ja hitaan taloudellisen
kasvun johdosta.

Näin Suomi-vinkkelistä
saa öljypelin nykytila siu-
nauksensa. Öljyn hinnan ale-
neminen hidastaa nimittäin
inflaatiota maailmalla, mikä
puolestaan voi edesauttaa
korkean kansainvälisen kor-
kotason madaltamista. Nä-
mä molemmat tekijät taas
helpottavat mahdollisuuksia
päästä uuteen nousuun
maailman taloudessa. Itse
voimatta tähän vaikuttaa ei
tällä Suomessa voi kuin toi-
voa, että tämä myönteinen
ketjureaktio lähtisi pian liik-
keelle. Se olisi hyvä lääke

uhkaavasti lisääntyvää työt-
tömyyttä vastaan.

Koetut kaksi öljyshokkia,
ensimmäinen v. 1973-74 ja
toinen v. 1979-80, maksoi-
vat erään arvion mukaan
länsimailla 1,2 triljoonaa
(miljoona miljardia) dolla-
ria taloudellisen kasvun
menetyksinä. Mutta ei mi-
tään niin paha, ettei jotain
hyvääkin. Se oli niin hyvä
tietoisuus, että ainakin väli-
aikaisesti energian tuhlauk-
sesta on tullut loppu.

Lainsäädännön ja energia-
poliittisten ohjelmien muo-
dossa ovat mm. julkisen val-
lan toimenpiteet järjeitän-
neet energian kulutusta.
Kotitalouksissa säästökam-

panjat ovat purreet ja kulu-
tustottumukset muuttuneet.
Samoin monilla toimialoilla
öljyn käyttö on roimasti su-
pistunut ja puristettu tuote-
yksikköä kohti matalalle
tasolle.

Oiva esimerkki eräästä
tällaisesta toimialasta on
Suomen metsäteollisuus.
Raskaan polttoöljyn kulutus
on tänään vain puolet siitä,
mitä se oli v. 1973 siitä huo-
limatta, että tuotanto on sel-
västi lisääntynyt. Enenevä-
sä määrin öljyn on korvan-
nut maakaasun, turpeen ja
hakkeen käytön lisäksi. Met-
säteollisuudessa tämän sor-
tin "lahialaisuutta" ei sovi
vähätellä, sillä energian

osuus sen tuotekustannuk-
sista on suuri vaihdellen
noin 10 %:sta (mekaanisen
metsäteollisuuden tuotteet)
runsaaseen 30 %:iin (eräät
paperituotteet).

Vaikka tilanne öljyrin-
tamalla näyttääkin nyt ku-
luttajan kannalta hieman
valoisammalta, syytä huo-
lettomuuteen ei kuitenkaan
ole. Energian asiantuntijat
näet varoittavat, että kol-
mas öljykriisi tulee jo ennen
vuotta 1990 ja että öljyn hin-
nat nousevat ainakin kaksin-
kertaisiksi vuoteen 2000
mennessä.

Vaara väijyy. Kun nykyi-
sestä taantumasta joskus
toivutaan, tuppaa öljyn ku-

lutuskin taas nousemaan ja
tekemään ostajamaat jälleen
kerran helposti haavoittu-
viksi uusille öljyn tuotannon
supistuksille. Tuo muisti
pakkaa nimittäin ihmisellä
olemaan niin lyhyt. Luon-
nonuojelijoiden vihan uhal-
lakin Povarin mieleen pa-
kosta näin nousee uuden
ydinvoimalan hankinta tän-
ne Suomeen.

Povari

Patentti hyväksytty 12 maassa

KYMENTE-rakenneaine muuttaa käsityksiä kulumiskestäväydestä

Lähes tarkalleen 10 vuotta sitten kirjoitettiin suomalaisen patenttihakemus baniittisesta pallografiittiraudasta, jonka tunnuspiirteinä oli mm. runsas jäännösausteniittipitoisuus. Materiaali sai nimekseen Kymenite. Tänä päivänä Kymeniteä, lämpökäsiteltyä pallografiittirautaa, käytetään jo melko mittavassa määrin Kymi Kymmene Metallin valmistamien erilaisten kovaa kulumiskestävyttä vaativien valutuotteiden rakenneaineena.

Kymeniten tie yleiseen tietoisuuteen kovaa kulumista kestäväne rakenneaineena on ollut melko kivulloista. Uusien sovellusten löytäminen ja toteuttaminen on vienyt aikaa, onhan kysymyksessä aivan uudenlainen rakenneaine, jonka käyttöönottoa ovat olleet hidastamassa mm. asenteet ja epätietoisuus uuden materiaalin mukanaan tuomista eduista. Santasalo-hammasvaihteiden rakenneaineena Kymeniteä on käytetty vuodesta

1974 lähtien ja käyttökoke-
mukset ovat olleet hyviä. Minkäänlaisia materiaalista johtuvia vauriotapauksia ei ole esiintynyt.

Kymenite-materiaali kehitettiin alunperin Karkkilan tehtaan omaa tuotantoa varten, mutta vuodesta 1978 lähtien on tehtaan ulkopuolinen laskutus lisääntynyt n. 50 % vuodessa. Tällä hetkellä Kymenite-tuotteiden osuus valimon teollisuusvalutuotteiden laskutuksesta on noin 20 prosenttia.

Ennakkoluulot hidastavat aina uutuuden omaksumista

Uuden rakenneaineen käyttöönotto on varsin hidasta. Ennakkoluulot aineen ominaisuuksiin, pelko materiaalin saatavuuteen ja lastuttavuusvaikeudet jne. ovat hidastamassa käyttöönottoa. Taloudellisen lopputuloksen saavuttaminen vaatii usein myös konstruktio muutoksia, jotka kokeiluineen vievät useita vuosia.

Vanhan osan korvaaminen uudella rakenneaineella esim. rautateilla kestää vähintään huoltovälin, joka on usein neljä vuotta. Mutta kokeilujen ja kokemusten kautta luottamus uuden rakenneaineen mahdollisuuksiin ja mukanaan tuomiin etuihin kasvavat.

Tällä hetkellä Kymeniten ominaisuudet tunnustetaan

jo melko yleisesti, pahimmat esteet on raivattu pois tieltä ja erityyppisiä käyttösovel-
lutuksia on jo olemassa useiden vuosien ajalta.

Todellisuudessa neljä erilaista Kymenite-laatua

Kymenite-nimi pitää sisäl-
lään neljä erilaista pallogra-
fiittirautalaatua kovuuden
mukaan: K-9805 kovuus
311...352 HB, K-9805 S ko-
vuus 285...311 HB, K-12003
kovuus 40...44 HRC sekä
vielä nimeämätön "kirves-
laatu" kovuus 51...55 HRC.
Tyypillinen tuote K-9805
S:lle on planeettavaihteen
kehäpyörä, joka koneiste-
taan valmiiksi lämpökäsitel-
tynä. Tällöin voidaan var-
mistua hyvästä mittatark-
kuudesta ja samalla vaih-
teen hiljaisesta käyntiäänestä.

Telien liukulevyt VR:lle,
TVL:n lumiaurojen jalakset
sekä hiilimyllyjen vasarat
ovat tyypillisiä K-12003:n
sovellutuskohteita. Tulevai-
suuden käyttökohteita tälle
materiaalille ovat mm. eri-
laiset hammaspyörät esim.
ajoneuvokäytössä sekä useat
kulutusalutit osat, joihin
liittyy erityisiä sitkeysvaati-
muksia.

Kovuusalueella 51...55
HRC tulevat kysymykseen
pelkästään kulumiskestävyys-
tä vaativat osat, joista esi-
merkkinä mainittakoon vaika-
vasarat ja kirveet, joissa
yhdistyvät kovuus, sitkeys ja
iskukestävyys.

Mielenkiintoisia mahdol-
lisuuksia Kymenite-rakenne-
aine tarjoaa toisen mate-
riaalin vastaparina. Jos
esim. nuorrutusteräksestä
valmistettu junan kulkupyörä
korvataan samankovuisella
K-9805:llä, lisääntyy
pyörän kulumiskestävyys,
mutta samalla pienenee vas-
takappaleen eli kiskon kul-
uminen. Sen lisäksi on ole-
tettavissa, että muihinkin
rakenteisiin syntyy pienem-



Jousenohjaimet ja nojapalat ovat tyypillisiä Kymeniteen perustuvia raskasta kulutusta kestäviä sarjatuotannossa olevia valukappaleita.

piä dynaamisia lisäkuormia,
jolloin rakenteiden väsymis-
kestävyys kokonaisuudessaan
paranee pienen, suhteellisen
halvan osan materiaalivalin-
nan tuloksena.

Kulumiskestävyuden par-
aneminen auttaa käyttäjää
selviytymään halvemmalla
tulevaisuudessa. Parempaan
materiaalin valinta voi tulla
maksamaan aluksi vähän
enemmän, mutta raha tulee
usein hyvin nopeasti takai-
sin. Tämän on osoittanut
mm. Kuusankosken tehtail-
la Pettibone-kuormaajissa
toteutettu muutos, jossa
Kymenite korvasi pronssiset
nivelholkit. Parempaan
rakenneaineen käyttäminen
merkitsee monikymmenker-
taisia säästöjä toistuvien
korjauksien ja uusintojen
vähentyessä.

Kymenite-tuoteideoita parhaimmillaan

Suurten hammaskehien
valmistaminen kolmiham-
paisista segmenteistä on
Kymeniteen perustuvia tuote-
ideoita parhaimmillaan.
Merkittävänä etuina on mate-
riaalin säästäminen, val-
mistus pienissä sarjatuote-
linjoissa ja jopa kuljetuksen
helppous ja lopputuloksena
pienemmät valmistuskustan-
nukset. Hammaskehien käyt-
tökohteita ovat olleet mm.
kuorimarummut, esim. Voika-
kan paperitehtaalla, ja
parhaillaan laajennetaan toi-
mintaa kaivannais- ja metal-
lurgisen teollisuuden tarpei-
siin tavoitteena laaja toimintakokonaisuus käsittäen ham-
maskehät, -pyörät, Santasalo-
vaihteet ja kantopyörät
kokonaistoimituksena eri-

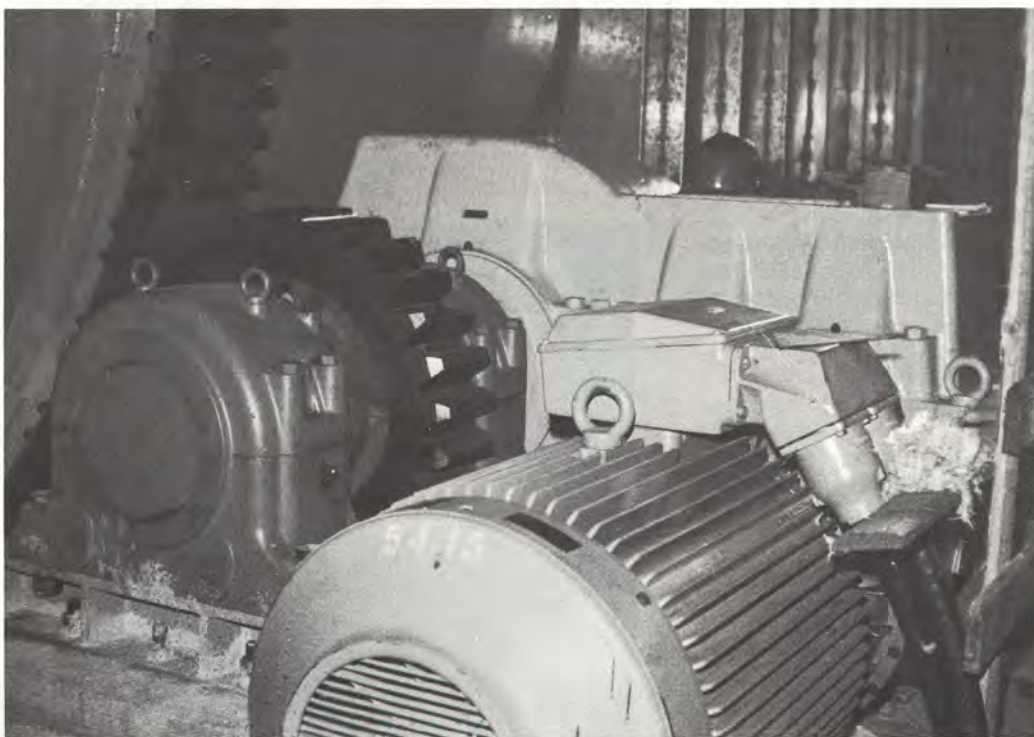
lasiin käyttöihin.

Saab-Scanian kuorma-
autoihin on Karkkilan
tehtaan valmistettu Kymenite-
jousenohjaimia jo neljä
vuotta. Parhaillaan aloitetaan
kolmannen sovellutuksen
käyttöönottoa. Lisääntyvä
käyttö perustuu yksinkertaisem-
pään valmistusprosessiin ts.
aikaisempaa halvempaan
hintaan. Lisätuina ovat vielä
kevyempi ja kulumiskestävämpi
rakenne.

VR:llä ja Karkkilan
tehtaalla on paljon yhteistyötä
Kymeniten merkeissä. Me-
neillään olevat useat käyttökokeet
tulevat luultavasti johtamaan
yhä useamman osan kestävyys-
paranemiseen, ja jopa mahdollisesti
matkustuskavuudenkin lisääntymiseen.
Rautatieso-
vellutuksissa Kymenite on
auttanut löytämään myös
 muita tuotteita, joissa muut
materiaalit muodostavat pää-
osan. Sellainen on mm. pus-
kin, jossa vain kulutusta
kestävä levy on valmistettu
Kymenitestä.

Vientimaissa on suoritettu
menestyksellisesti lukuisia
Kymenite-kokeita, mutta
toimitukset Saab-Scanian
lisäksi ovat alkaneet vasta
ASEA:lle Ruotsiin sekä
Schulerille Länsi-Saksaan.
Perustellusti uskomme vien-
nin lisääntyvän näissä mais-
sa myös muihin yrityksiin.
Suurien yhteistyökumppanien
mukaantulo saattaa johtaa
merkittävästi volyymin kasvuun
hyvinkin nopeasti.

Teksti:
DI Matti Johansson
Kymi Kymmene Metallin
Karkkila



Suurten hammaskehien valmistaminen segmenteistä on Kymeniteen perustuvia tuoteideoita parhaimmillaan. Tällainen toteutus on mm. Voikkaan paperitehtaalla, jonne Kymi Kymmene Metallin Heinolan tehdas toimitti kuorimarummun ja hammaskehä kantopyörineen ja vaihteiden toimitettiin Metallin Karkkilan konepajalta.

Verlan pyhät hirvet

Hirvi oli esi-isillemme pyhä eläin. Jo ensimmäisellä vuosisadalla kirjoitti Plinius luonnontiedossaan: "Hirvet taistelevat käärmeen kanssa; he etsivät niiden kolot ja sieraintensa hengityksellä ajavat ne ulos, vaikka ne hangoittelevat vastaan."

Hirvi oli myös kivikauden ihmiselle riistaeläin. Jotta pyhän hirven metsästäminen olisi ollut onnekasta vietettiin suuria metsästysjuhla, joiden piti edistää metsästysonnea. "Juhlat hui-pentuiivat samaanien piirtäessä hirvenkuvia kallioseinämiin", kertoo vanha venäläinen perimätieto.

Kalliomaalaukset ovatkin tärkein lähde, joka antaa nykyihmiselle tietoa esihistoriallisen ihmisen henkisestä elämästä. Muut esihistorialliset löydöt ovat käyttöesineitä, jotka kuvaavat elämän materialistista puolta.

Suomessa paljon kallio-maalauksia

"Suomessa on kallio-maalauksia enemmän kuin muissa Pohjois-Euroopan maissa yhteensä", kertoi amanuessi Timo Miettinen Kymenlaakson maakunta-

museosta. "Kalliopiirroksat, joita on naapurimaissamme verrattomasti runsaammin kuin maalauksia, puuttuvat meiltä tyystin."

Kalliomaalauksen ja kallio-piirrosten välillä on selvä ero. Kalliomaalaukset ovat punamullalla kallioon maalattuja, kun taas piirroksat ovat kallioon hakattuja tai uurrettuja. Kalliomaalaukset tehtiin aina pystysuoriin tai ulospäin kalteviin seinämiin, jotta sade ei pystynyt niitä huuhtomaan.

Timo Miettinen on Suomen johtavia kalliomaalauksen asiantuntijoita. Kolmannes Suomessa löydettyistä kalliomaalauksista on Miettisen löytämiä. Ensimmäisen maalauksen hän löysi v. 1974 Kuusankosken Virtakiven Pakanavuorelta. Löydöstä innostuneena hän jatkoi tutkimuksiaan Verlassa, missä hän paljasti pahnajakälän alta uusia maalauksia.



Verlan maalauksesta erotamme 8 hirvää ja 3 ihmistä. Täplät hirvien rinnassa kuvaavat sydäntä. Kuvien avulla uskottiin eläimet saatavan saalistajan armoille. (Yläkuva) Suomalaisille kalliomaalauksille tyypillinen ympyräpää on myös Verlan maalauksen ihmisillä. Erikoista sen sijaan ovat ympyräsilmät, sillä tavallisesti silmät maalattiin vain pisteiksi. (Alakuva)

Kymenlaakson tihein löytöalue

Suomen tärkeimmät kalliomaalauksen löytöalueet ovat Saimaan alue ja Pohjois-Kymenlaakso. Pohjois-Kymenlaaksossa on maamme tihein esiintymisalue — 13 maalausta aiueella, jonka halkaisija on n. 30 kilometriä.

"Kalliomaalauksen tiheys Pohjois-Kymenlaaksossa johtuu osittain maantieteellisistä seikoista. Alueella on paljon pystysuoria, veteen putoavia rantakallioita. Juuri tällaisiin paikkoihin maalaukset aikanaan tehtiin."

Maalauksen säilymisen edellytyksenä on ollut, että ne tehtiin joko ulospäin kalteviin — kuten Verlassa — tai kalliolipan suojaamiin pintoihin. Sade ei päässyt niitä huuhtomaan pois, vaan ne kastuivat vain kovimmissa rankkasateissa. Kalliosta liennut kivennäinen piidioksidi, kiteytyi vähitellen punamullan päälle ja teki sen vahingoittumattomana säilyväksi.

Verlan arvokas maalaus

Verlan kalliomaalaus sijaitsee Valkealan ja Jaalan rajalla Verlan kosken yläpuolella olevassa rantakalliossa. Maalauksen kokonaispituus on n. 6 metriä ja leveys 1,6 metriä.

"Useimmat kalliomaalauksemme ovat aivan pieniä, ja sikäli tieteellisesti ja matkailullisesti mitättömiä. Ns. "suuria", lukuisia ja erikäisiä kuvioita sisältäviä maalauksia meillä on vajaat kymmenen. Verlan maalaus

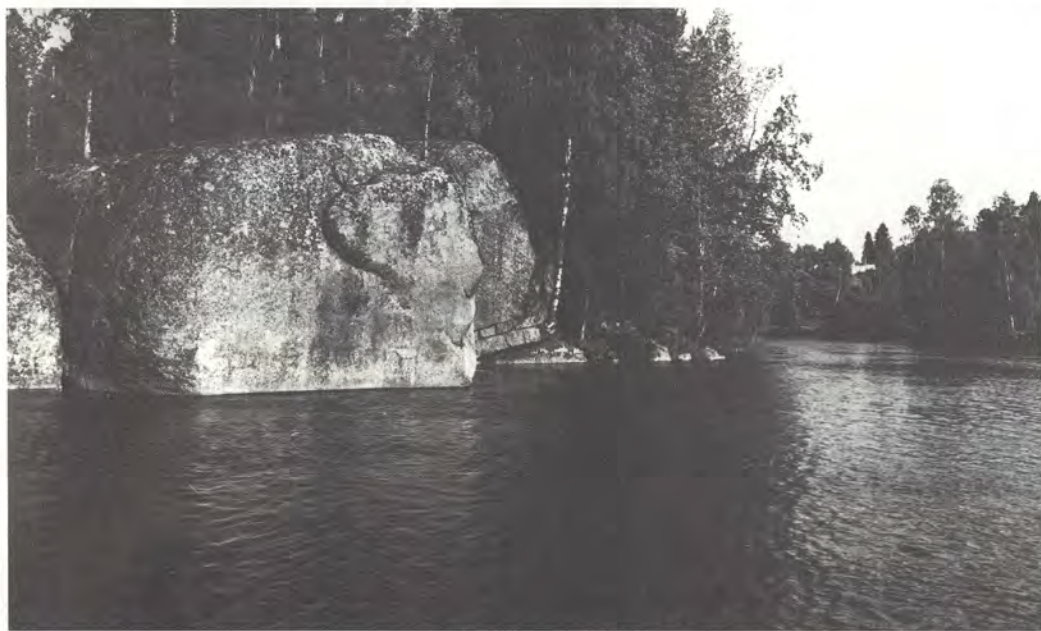
on yksi näistä", kertoi amanuessi Timo Miettinen.

"Verlan kalliomaalauksesta erottaa 8 hirvää, 3 ihmistä ja kulmaviivakuvion, joka esittää kodan siluettia. Maalaus on syntynyt eri aikoina, ja näin toiset kuviot ovat heikommalla erottuvilla ja hahmottomampia. Eri kuviot saattavat ajallisesti olla hyvinkin kaukana toisistaan syntyneitä."

Suomesta löydetty kalliomaalaukset ajoitetaan kam-pakeraamisen kulttuurin varhaismetallikauteen eli ajanjaksoon 3000—500 eKr. "Myös Verlan kalliomaalaus on tältä ajalta", sanoi amanuessi Miettinen.

Suojaisasta paikastaan huolimatta Verlan kalliomaalaukset ovat vain vai-voin havaittavissa. Aika on kuluttanut magian tehon ja maalauksen voiman. Onko pyhien hirvien aika jo ohi?

Suojaisasta paikastaan huolimatta Verlan kalliomaalaukset ovat vain vai-voin havaittavissa. Aika on kuluttanut magian tehon ja maalauksen voiman. Onko pyhien hirvien aika jo ohi?



Verlan kalliomaalaus sijaitsee pystysuorassa kallioseinämissä Verlan kosken yläpuolella. Takana oikealla näkyy Verlan päärakennuksen katto.



Amanuessi Timo Miettinen on Verlan maalauksen löytäjä. Kuvassa Miettinen Verlan tehdasmuseossa.

Harjoittelijoita Euroopasta

Ensimmäisten suomalaisten harjoittelijoiden päättäessä kesätöitään yhtiöllä aloittavat ulkomaalaiset vasta urakkansa. Marie-Eve Schaub Ranskasta ja Tilla von der Goltz Saksan Liittotasavallasta ovat yhtiön tämänvuotiset ulkomaalaiset harjoittelijat.

Marie-Eve Schaub on 21-vuotias paperiteknikan opiskelija Grenoblesta. Täällä sijaitsee Ranskan ainoa paperialalle valmistava tekninen opisto.

Opisto on kolmevuotinen ja joka vuosi paperilinjalle otetaan noin 30 uutta oppilasta. Marie-Evellä on takanaan kaksi vuotta opistoa ja kahden vuoden pakollinen harjoittelujakso.

Suomessa olonsa lyhytikäisyydestä huolimatta pohjoisen luonteen ero latinalaiseen on jo tullut esille. "Kärjistäen voisi sanoa, että esim. ruokapöydässä kaikki ranskalaiset puhuvat ja kukaan ei kuuntele, kun taas täällä kaikki kuuntelevat eikä kukaan puhu."

Tilla von der Goltz opiskelee kolmatta vuottaan Kölnin yliopistossa taloustietei-

tä. Ainakin kaksi vuotta uskoo Tilla aikaa vielä kuluva valmistumiseen.

Matkailu on Tillan lempiharrastus. Aiemmin hän on viettänyt vuoden Ranskassa ja Yhdysvalloissa sekä kiertänyt Eurooppaa ja Pohjois-Afrikkaa.

Vajaan vuorokauden Suomessa olon jälkeen Tilla ylistää suomalaista luontoa ja vieraanvaraisuutta. "On todella ollut mukava tavata suomalaisia ihmisiä. Monesta voi heti ensi silmäyksellä sanoa: pidän tästä ihmisestä."



Tilla von der Goltz ja Marie-Eve Schaub.

Petterssonin autot tuovat

KLOORILLE SUOLAA



Jukka Pettersson työpaikallaan kuorma-autossa.

Klooritehdas tuottaa seluloosan valkaisussa tarvittavaa klooria. Kloorin raaka-aineena käytetään keitosuolaa. Suola puhdistetaan epäpuhtauksista, jonka jälkeen se hajotetaan sähkövirran avulla aineksiinsa, natriumiin ja klooriin.

Kymiyhtiön klooritehtaalle Kuusankoskelle on suolan kuljetus Kotkan satamasta tapahtunut kuorma-autoilla vuodesta 1960. Aikaisemmin suola tuotiin rautateitse.

Siirryttäessä suolan rekkakuljetuksiin monet epäilivät hankkeen onnistumista. Suolahan tunnetusti erittäin nopeasti "syö" kuljetuskalustoa. Kotkalainen liikennöitsijä Åke Pettersson omisti kuorma-auton ja päätti yrittää.

Tänään kommandiittiyhtiö Åke Petterssonilla on yhdeksän rekka-autoa. Yritys työllistää 11 henkilöä, joista kolme on omaa perhettä. Edelleenkin yhtiön toiminnan rungon muodostavat suolakuljetukset Kotkan satamasta klooritehtaalle.

Paluumatkalla on 70-luvun alkupuolelta lähtien kuljetettu kuivattua selluloosaa. Selluloosa kuljetetaan Haminan ja Kotkan satamiin, joista sen matka jatkuu Kymiyhtiön tytäryrityksiin Saksan Liittotasavaltaan, Ranskaan ja Englantiin.

8-tuntinen päivä

Jukka Pettersson istuu 19 metriä pitkän Scaniaan kuskina. Kymmenen vuotta rekkan ratissa antavat varmuutta ajamiseen, työ tuntuu mielekkäältä. Rekkan kulusta ei juuri huomaa 30 tonnin suolalastin tai 27 tonnin sellukuorman painoa.

"Varsinaisesti minä en ole suolakuski. Minut heitetään aina sinne, missä kuljettajaa tarvitaan. Nyt tuurailen kesälomia", kertoi isänsä yrityksen "yleismies" Jukka Pettersson.

Suola-auton kuljettajan päivän pituudeksi tulee juuri sopivasti 8 tuntia. Suolan lastaus ja tuonti klooritehtaalle, sekä sellun lastaus, kuljetus ja purku satamassa muodostavat neljän tunnin lenkin. Kahdesta noin 100 kilometrin lenkistä on työpäivä täynnä.

Suolaa ajetaan Kuusan-

koskelle seitsemänä päivänä viikossa noin 180 tonnin vuorokausitahtiin. Kuljetukset keskeytyvät vain kun klooritehtaalla on seisokkeja.

Suola-auto hakee kuormansa Kotkan sataman Puolan laiturista. Tänne on rakennettu n. 100 metriä pitkä suojakatos suolalle.



Suolalastin kippaamisen jälkeen lava on pestävä.



Palukuorman lastaus käy nopeasti trukilla.

Petterssonilla on katoksella oma kauhakuormaaja, jolla kuljettaja täyttää kuormansa. Ajettava suola on pääasiassa lähtöisin Hollannista.

Autolla lyhyt käyttöikä

Rekka-auto on suuri investointi. Perävaunullinen rekka maksaa jo noin 700 000 markkaa. Suolaajossa olevat rekat kuluvat nopeasti, vaikka kulutusta on pyritty vähentämään rakentamalla rekkojen lavat alumiinista. Silti autojen käyttöikä ei ole pitkä.

"Keskimäärin suola-ajossa oleva rekka pyritään vaihtamaan kahden vuoden käytön jälkeen. Tällöin suola ei ole vielä aivan kokonaan ehtinyt autoa ruostuttamaan", kertoi Jukka Pettersson.

Taustalla ohjaamossa soi sävelradio. "Parasta tässä työssä on vapaus. Ei ole aina joku selän takana katsomassa, ja aikataulussa on aina oma pelivaransa", kertoi Jukka Pettersson. "Pahinta työssä on talvella liukkaat kelit. Jos joutuu äkkiä jarruttamaan, on perävaunu helposti poikittain tiellä."

Tällä aukemalla esitellään kaksi Kymiyhtiön kylkeen kehittyntä yritystä, kotkalainen kuljetusliike Pettersson ja turvekoneisiin erikoistunut anjalankoskelainen konepaja Raussin Metall. Molemmat ovat esimerkkejä ennakkoluulottomista yrittäjistä.

Haukkasuon lähellä

Haukkasuolle tilatun neuvostoliittolaisen turvetyökoneen toimituksen viivästyminen vuonna 1973 oli alku hedelmälliselle yhteistyölle anjalankoskelaisen Taisto Raussin ja Haukkasuon turvetyömaan välillä.

Tuolloin lähinnä metsä- ja salaojituksia urakoineen Raussin piti saada kyseinen imukone omistamansa vetolaitteen yhteyteen. Kun neuvostoliittolaista laitetta ei kuulunut, rakensi Raussi itse koneen.

Ensimmäinen imukone toimitikin suhteellisen hyvin — jopa paremmin kuin Raussin seuraavaksi tekemä.

"Tällä hetkellä Raussin Metallin valmistamat HIK-300 -imukoneet ovat pienistä imukoneista käyttökelpoisimmat Haukkasuolle", sanoo Haukkasuon turvetyömaan tuotantopäällikkö, tekn.lis. Teuvo Ilmonen.

Haukkasuolla on käytössä neljä Raussin valmistamaa imukonetta; kaksi niistä omistaa Raussi itse ja kaksi Kymiyhtiö. Lisäksi Parpalansuolla on ajossa yksi samanlainen imukone.

HIK-300-imukonetta käyttävät kaikki mainittavat turvetuottajat maassamme, yhteensä on Raussin Metallin valmistamat HIK-300 -imukoneet, Valtion Polttoainokeskus, VAPO, on tehnyt lisenssillä lähes saman verran. Vientiä on ollut Ruotsiin ja Saksaan.

Toinen Raussin Metallin päätuote on ns. leikkaava jyrssi. Sen prototyyppi valmistui vuonna 1977, nyt niitä on valmistettu jo 115 kappaletta.

Jyrssiä, jousiäkeestä kehitettyä turvetyövälineitä on Haukkasuolla käytössä



Raussin Metallin konepaja sijaitsee Anjalankoskella Hirvelän kylässä. Turvekoneiden valmistus työllistää kymmenkunta henkilöä.

Elinkeinoasiamies Uurinmäki

"Kymiyhtiö pohja ke

Kymiyhtiö antaa työpaikan lähes joka toiselle työssäkäyvälle kuusankoskelaiselle. Entä estääkö Kymiyhtiön tapainen suuryritys pienteollisuuden syntymistä kaupunkiin?

"Takana ovat ne ajat, jolloin suuryritykset estivät pienteollisuuden tulon. Jos nyt tällaisia aikoja koskaan on ollutkaan", vastasi Kuusankosken elinkeinoasiamies Matti Uurinmäki.

"Päinvastoin, moni pieni metallialan yritys on tullut paikkakunnalle juuri yhtiön ansiosta."

Uurinmäen mukaan kaupungille on monenlaista hyötyä siitä, että suuryritys toimii sen alueella. Taloudellisten seikkojen lisäksi yritys on mukana monilla aloilla, jotka luonteeltaan ovat yhteiskunnallisia. Tällaisia ovat mm. palontorjunta, jätehuolto, terveydenhuolto ja tiestön kunnossapito.

Estääkö pienellä paikkakunnalla toimiva iso yritys pienyrityläisyyden kehittymistä vai antaako iso pienille sopivia kasvumahdollisuuksia? Asiasta on keskusteltu niin Kuusankoskella kuin Karkkilassakin, paikkakunnilla, joissa Kymiyhtiö on merkittävä työllistäjä.

Teksti: Reijo Virta
Olli Laurila
Kuvat: Tuomo Pitkänen
Olli Laurila
Taitto: Olli Laurila

i syntyä turvekoneita



Taisto Raussi ja Haukka suon turvetyömaan tuotantopäällikkö Teuvo Ilmonen etulalla, takana Raussin Metallin valmistama traktorivetoinen imukone HIK-300.

viisi. Niitä on taloudellista käyttää Haukka-suon tyyppisillä, pehmeillä turvekentillä. Raussin jyrsimiä on kotimaan lisäksi käytössä Pohjoismaissa, Irlannissa, Neuvostoliitossa ja Kanadassa.

Leikkaavan jyrsimen huolto- ja korjausajat eivät venny tarpeettoman pitkiksi, koska siinä ei ole jatkuvaa huoltoa vaativia pyöriviä osia.

"Yleensäkin olemme pyrkineet tekemään laitteistamme teknisesti niin pelkistettyjä kuin mahdollista. Kalliita ja huoltoa vaativia ratkaisuja olemme pyrkineet välttämään. Hienot koneet eivät työssä ole useinkaan taloudellisia", sanoo Taisto Raussi.

Raussin valmistamien imukoneiden valikoimaan on tänä kesänä tullut uusi, pie-

nempi HIK-200. Jyrsimiä on kehitetty viisi eri tyyppiä. Raussin Metallin valmistaa myös turpeen kääntäjä.

Palaturvekone on niin ikään ollut kehitteillä, mutta imukoneiden valmistaminen on työllistänyt niin vahvasti, että tuotekehitys tältä osin on toistaiseksi jäänyt vähemmälle.

Raussi on turvealalla noussut merkittäväksi työllistäjäksi Anjalankoskella. Hirvelän kylässä sijaitseva konepaja työllistää kymmenkunta henkilöä, Haukka-suolla ja Parpalansuolla on Raussin palveluksessa parisenkymmentä turvetyöntekijää.

Taisto Raussi on turvetyökoneiden kehittäjänä täysin itseoppinut. "Vain kansa- ja rippikoulun käynyt", kuten hän itse sanoo.

"Kun olin vasta vihreä turvemies, olivat Haukka-suon henkilökunnalta saadut, turpeen käsittelyyn liittyvät tiedot ensiarvoisen tärkeitä. Jos Kymiyhtiö olisi tuolloin kieltäytynyt yhteistyöstä, olisi alkuun pääseminen ollut erittäin vaikeaa", sanoo Taisto Raussi.

"Kymiyhtiö ei ole koneiden kehittämisessä mukana. Kun Raussi on tuonut suolle uuden laitteen, olemme yhdessä todenneet sen ominaisuuudet ja vaihtaneet ajatuksia laitteen kehittämiseksi", sanoo tuotantopäällikkö Ilmonen.

"Raussin sanaan on voinut luottaa, kun töiden järjestyksestä ja koneisiin tehdyistä parannuksista on ollut puhetta."

Englannissa on mukava työskennellä

Marjo Saarimäki ja Peter Ahlbom ovat kaksi niistä kymmenistä suomalaisista, jotka työskentelevät Kymiyhtiön ulkomaisissa myyntiyhtiöissä. Heidän työpaikkanaan on yhtiön valmistamaa paperia Lontoossa markkinoiva Kymmene Paper Limited.

Marjo Saarimäki on myyntijohtaja Lennart Wahlroosin sihteerinä ja Peter Ahlbom Wahlroosin apulainen. Ennen Lontooseen siirtymistään Marjo työskenteli traffic-sihteerinä Paperin markkinoimissa Helsingissä ja Peter myyntisihteerinä Kymin paperitehtaalla.

"Vain vuodeksi Englantiin", sanoi Marjo Saarimäki lähtiessään ulkomaille vuonna 1977. Vuosi on venähtänyt lähes viideksi ja viihtyvyyttä eivät edes Englannin rautateiden hankalat lakot pysty poistamaan.

Peter Ahlbom on työskennellyt Lontoossa kohta kaksi vuotta. Myös hän viihtyy.

Vaikka lakot eivät haittaisikaan työmatkoja, on Marjon työmatka kuusankoskelaisittain katsoen hankala: ensiksi autolla 15 minuuttia Pepworth-nimisestä maalauskylästä rautatieasemalle, sitten 50 minuutin junamatka Eustonin asemalle, sen jälkeen maanalaisella 10 minuuttia Green Parkiin ja vielä 10 minuutin kävely St. James' Squarelle.

Marjon kodin lähitienoilta ei hänen tietääkseen asu muita suomalaisia, konttorissa heitä työskentelee neljä. Suomalaisen kesken keskustelukieli on työpaikalla englanti.

"Kun tulin tänne Risto Rämön sihteeriksi, olivat kaksi ensimmäistä viikkoa kielen kannalta hankalia. Kun niistä vaikeuksista selvisi, tuntui työ samanlaiselta kuin Paperin markkinoinnin Helsingin konttorissa."

"Pidän englantilaisista", sanoo Marjo. "He ovat huumorintajuisia ja heidän kanssaan on helppo tulla toimeen", selvittää itsekkin aurinkoinen suomalainen.

"Mitä kauemmin täällä on, sitä pienemmältä ero suomalaisen elämäntapaan tuntuu. Ihmisiä tosin

on enemmän ja suurkaupunki on likainen."

4,5 vuotta Englannissa ollut Marjo on saanut pysyvän työluvan, mutta haluaa pysyä Suomen kansalaisena.

Kielitaito on hänen mukaansa ainoa pääoma, joka konttorissa työskentelevälle Lontoossa karttuu.

"Palkkatasoni laski roimasti suhteessa suomalaiseseen palkkatasoon jo tänne tullessani. Nyt on elintaso vuodessa laskenut kovasti, ehkä korkean inflaation vuoksi."

Koska Kymmene Paper Limited on Marjon mukaan palkanmaksajana keskitasoa, ei suomalaisten kollegoiden "kannata ainakaan palkkaa kadehtia".

Täysin englantilaisessa ympäristössä maaseudulla asuva Marjo ei myönnä tuntevansa koti-ikävä, mutta käy kuitenkin kerran vuodessa Suomessa.

Työmatka toista tuntia

Peter Ahlbom asuu Farnham Common -nimisessä kylässä, joka sijaitsee noin 30 kilometriä Lontoosta länteen.

Myös hänellä on mutkikas työmatka: ensiksi autolla seitsemän kilometriä, sitten junalla Sloughista Paddingtoniin, josta maanalaisella Piccadillylle. Aamulla matka vie tunnin, illalla puoli toista.

Ahlbomin perheen asuntona on tyyppinen englantilaisala: alakerrassa olohuone, keittiö, ruokahuone ja kuisti sekä yläkerrassa kolme makuuhuonetta. Tonttia ja nurmikon leikkua on 800 neliön verran.

Pikkunätti talo on monen muun sikäläisen asunnon tapaan huonosti lämpöeristetty. Siinä on yksinkertaiset ikkunat. "Onneksi tulin lait-

taneeksi ennen talvea välitien päälle vuorivillan tapaista eristettä. Kovana talvena olisimme ilman sitä paljelleet."

Farnham Common on Ahlbomin perheelle mieluisa asuinseutu, koulut, kaupat ym. ovat lähellä. Lisäksi kylässä asuu pari muuta suomalaissyntyistä rouvaa.

"Kun sanoo olevansa Suomesta, se herättää mielenkiintoa englantilaisissa. Suomesta ei tiedetä kovin paljon", sanoo Peter Ahlbom.

"Työasioissa englantilaisen kanssa on suhteellisen helppoa tulla toimeen, tunnelma on usein leppoisaa. Tarvittaessa pitää kuitenkin myös osata vaatia, muuten ei oman yhtiön etuja voi ajaa."

Työpaikalla suomalaisiin suhtaudutaan hyvin, pidetään selvänä, että suomalaisyrityksen myyntikonttorissa on suomalaisia.

Kokemus kasvaa

Peter Ahlbomin mukaan punnittaessa Englannissa työskentelyn etuja ja menetyksiä pitää ottaa huomioon työn kiinnostavuus sekä siitä ja ympäristöstä saatava kokemus. Siksi joistakin muista eduista voi tarvittaessa tinkiä.

Elinkustannuksia Suomen ja Englannin välillä on Ahlbomin mukaan vaikea verrata mm. siksi, että Lontoo on Helsinkiä kalliimpi, mutta muualta voi tavaraa saada halvemmalla.

Ruokatarvike vihannekset ja kala ovat Englannissa halvempia kuin Suomessa, maito kalliimpaa, mutta liha taas samoissa hinnoissa.

"Täällä on toisaalta mahdollisuus käyttää monenlaisia kulttuuripalveluja, itse olemme käyneet paljon teatterissa."

Peter Ahlbomin "pesti" Lontoossa kestää toistaiseksi. Kiinnostavaan työhön tulee haastetta lisää, kun PK 8:n tuotantoa ryhdytään myymään.

mäki:

hitykselle"

"Suurella yhteisössä syntyy lisäksi virkistystoimintaa ja henkistä toimintaa, josta hyötyy koko ympäristö. Näin ei olisi laita, jos sama työpaikkamäärä muodostuisi monista pikkuyrityksistä."

"Ongelma kaupungille suuryhtiö on silloin, jos se joutuu supistamaan äkkiä henkilöstömääräänsä. Suuret muutokset näkyvät heti ja selvästi koko kaupungin elämässä."

"Kaiken kaikkiaan Kymiyhtiön olemassaolo antaa hyvän pohjan Kuusankosken kehitykselle ja elinkeinoelämän laajentumiselle", uskoo Matti Urinmäki.



Elinkeinoasiamies Matti Urinmäki.



Sekä Marjo Saarimäki että Peter Ahlbom kertovat viihtyvänsä hyvin englantilaisessa elämäntapissa. Viihtyvyyttä eivät vähennä edes molempien hankalat työmatkat, joihin on viime aikoina tullut lisää vaikeuksia rautatielakoista johtuen.

Monet viettivät lomansa kuntoillen



Pari kolme vuosittaista maratonia takaa sen, ettei Aarne Bycklingin kehoon enää kerry ylimääräisiä kiloja.



Alf Houghton ja Johan Tollet taivalsivat maratoninsa Englannissa Kymin Paperin t-paidoissa.

Tähän alkuun uskollisen avustajamme Eino Rihulan kertoma kasku:

Viilaaja R.N. vietti lauantai-iltaa kotonaan, kun puhelin soi ja tehtaalta hälytettiin häntä töihin.

"En voi tulla, koska tässä on tullut vähän otetuksi", sanoi R.N. ja sulki puhelimen.

Jonkin ajan kuluttua puhelin soi uudelleen ja töihin-tulopyyntö uudistettiin. Lopputulokseksi kuului, että tämä on johtaja Estlanderin määräys.

R.N. suoriutui sitten korjaamaan koneita. Ollessaan koneen ääressä polvistuneena hän huomasi äkkiä kiillonahkakengät vieressään.

Katsoessaan ylöspäin R.N. näki johtaja Estlanderin, joka katsoa napitti viilaajaa jonkin aikaa silmiin ja virkkoi: "Sopivasti".

Kesäaikana on meistä itse kukin viettänyt vapaa-aikaansa, kuka ottaen, kuka kieltäytyen ottamasta. Yllättävän monet tuntuvat ottaneen loman kuntoillen kannalta: yhtiöläiset ovat soutaneet, meloneet, uineet vesien lämmittyä, juosseet maratonia, pelanneet tennistä, suunnistaneet, pyöräilleet.

Viime talvena kerroimme

va: 2.48.58. Sitä hän kykeni parantamaan vasta Helsinki City -maratonilla.

Helsingissä juostu maraton oli Bycklingille seitsemäs. Seuraavilla maratoneilla hän pyrkii alittamaan tavoitteekseen asettamansa ajan 2.40. Se merkitsisi jo reilusti alle neljän minuutin kilometriä.

Kannattaa kokeilla, miten kovaa vauhtia se on. Moni meistä puhalttaa ja punoittaa juostuaan sitä vauhtia vain yhden kilometrin.

Helsinki City -maratoniin osallistui muitakin kuusankoskelaisia: Rauni Henttonen, Kalevi Pakkala ja Ilpo Westman kuitenkin kiersivät Helsinkiä hitaammin kuin Byckling.

Paperintekijät ja -myyjät eivät näköjään ole pelkkää paperia. Rautaista kuntoa ovat nimittäin osoittaneet myös Kymmene Paper Limitedissä Englannissa Juan-tehtaan kartonkeja myyvät Johan Tollet ja Alf Houghton juoksemalla Manchesterissa järjestetyn Piccadilly-maratonin.

Maraton on nykyään massaurheilua, sillä Tolletin ja Houghtonin kanssa lähtöviivalle asetui noin 9 000 juoksijaa.

Kuvansa yhteydessä olleessa kirjeessä juoksijat olivat tyytyväisiä alle neljän

tunnin aikaansa ja totesivat Bjarne Nygårdin säilyttäneen asemansa paperin myyntiorganisaation kovimpana maratonjuoksijana. Bjarnen maratonennätys nimittäin on 2.56.23,2.

Huomattavasti lyhyempiä matkoja ja pehmeämmällä alustalla taittoivat alkukesästä toimistopäällikkö Matti Rätty, faktori Lauri Nikkanen sekä offsetpainajat Esa Nikkanen ja Osmo Sinkkonen. He nimittäin osallistuivat Kouvolan Kirjapainon joukkueena hyvällä menestyksellä suunnistuksen firmaliigaan.

Viime vuoden firmaliigan kakkossija vaihtui tällä runsaasti suunnistuskokemusta omaavalla joukkueella komeaan ykköstitilaan. Kymi-yhtiön ykkösjoukkue täydensi aarnikotka rinnassa juosseiden menestystä sijoitumalla kirjapainon jälkeen toiseksi.

Paremmuus firmaliigassa selvitetään neljässä kilpailussa. Tänä vuonna ne juostiin Riihikallion, Tykkimäen, Rapojärven ja Elimäen Haukkavuoren maastoissa. Jokaisessa kilpailussa joukkueen miehet juoksevat eri radoilla. Pisteitä firmaliigassa kertyy "otteluista" muita firmoja vastaan. Kirjapaino hävisi vain yhden ottelun, kun taas yhtiön ykkösjoukkue hävisi kaksi ja joutui yhdessä tyytymään tasapeliin.

Kirjapainon voiton salaisuutena ovat, kuinkas muuten, maaottelumiehet. Lauri Nikkanen on aikoinaan edustanut Suomea suunnistuksessa miesten sarjassa myös ulkomailla ja Matti Rätty puolestaan nuorten maaottelussa. Esa Nikkanen



Suunnistuksen firmaliigassa Kirjapainon joukkueessa juosseet Matti Rätty (oik:lla), Lauri Nikkanen ja Esa Nikkanen eivät hävinneet yhtäkään ottelua.

juoksee Kouvolan Rastin ykkösjoukkueessa valiosarjassa. Vähemmän lajia harastanut Sinkkonen on kova suunnistaja muuten vain.

Matti Rätty ihmetteli Kymi-yhtiön joukkueiden harvalukuisuutta firmaliigassa; yhtiön kakkosjoukkue oli kolmas yhtiöläisryhmä ja sijoittui A-sarjassa yhdeksänneksi. Määrän lisäys olisi vaikkapa laadun kustannuksella tässä tapauksessa hyödyksi: lisää miehiä metsään juoksemaan.

Yhtiöläisiä liikkumaan patistava sosiaaliosasto toisaalta uskoo, että kesällä ihmiset liikkuvat ja toimivat riittävästi omissa ympyröis-

sään. Kuntoa saadaan marjametsässä, sienestyksessä, puutarhanhoidossa, uinnissa, kesäisistä palloiluista ym.

"Siksi emme kesällä pyöritä kuntokilpailua. Syyskuussa alkava kuntokausi sen sijaan tulee varmasti jälleen muuttamaan kaupunkikuvaa ihmisten liikkua kuntoreiteillä", sanoo sosiaalipäällikkö Raine Valleala.

Valleala arvostelee suurten kuntotapahtumien siirtymistä liikaa "showlinjalle". Hän kuitenkin pitää esimerkiksi maratonjuoksuun osallistumista myönteisenä silloin, kun se panee ihmisen harjoittelemaan ja innostaa jatkuvaan toimintaan kunnon hyväksi.

Kuusankosken Riistamiehet: Tavoitteena omavaraisuus kalan kasvattamisessa

35 000 on suuri määrä kalanpoikasia. Kuusankosken Riistamiehet aikovat tänä vuonna istuttaa 35 000 siianpoikasta Kymi-yhtiön vesiin. Istutettavien siikojen pituus on vesistöön laskettaessa n. 12—14 senttimetriä.

Kuusankosken Riistamiehet, yhtiöläisten oma metsästys- ja kalastusseura on kasvattanut siikoja jo muutamien vuosien. "Vuositutannoksi on vakiintunut kahden mättilitran haudottaminen, josta syntyy n. 35 000 siianpoikasta", kertoo seuran puheenjohtaja Bror-Erik Nyholm.

Kuusankosken Riistamies-

ten tavoite on Nyholmin mukaan päästä mahdollisimman suureen omavaraisuuteen kalojen kasvattamisessa. Tällä hetkellä joudutaan vielä sekä kutu ostamaan että haudotus suoritamaan ulkopuolisilla.

"Voikkaan voimaan alketaan kyllä kunnostettiin oma hautomo, mutta sen toiminta ei osoittautunut

riittävän varmaksi, jotta siellä haudotus voitaisiin suorittaa. Mätien suhteen päästännee omavaraisuuteen muutamassa vuodessa, kunhan tätä varten omaan lammikkoon istutetut emokalat tulevat sukukypsiksi", kertoi Nyholm tulevaisuuden näkymistä.

Tulevaisuus näyttää valoisalta, mutta paljon hikeä

ja talkootyötä on tarvittu ennen kuin tähän on päästy. Suurin urakka Riistamiehille on ollut kasvatuslammikon rakentaminen Pohjois-Valkealan Repoveden itäpuolelle. Yhtiö antoi paikan, johon lammikko rakennettiin, ja talkoilla Riistamiehet rakensivat lähes sata metriä pitkän pengerrysspadon. Yhtiön 100-vuotissäätiö tuki 2000 markan lahjoituksella lammikon rakentamista. Tänä vuonna saatiin vielä 3000 markkaa perkaustöihin, jotka on tarkoitus vielä tänä vuonna suorittaa.

"Työtä on niin paljon, että passiivisia jäseniä ei Kuusankosken Riistamiehistä olekaan", vakuuttaa seuran puheenjohtaja. "Säännöissä edellytetään, että seuran jäsenten on osallistuttava talkootoimintaan neljä kahdeksan tunnin työpäivää vuodessa. Lisäksi on tietenkin oltava yhtiöläinen, jos seuraan mieliä jäseneksi."



Riistamiesten puheenjohtaja Bror-Erik Nyholm kalalammikon äärellä. Lammikon perkaustyöt aloitetaan syksyllä.



Riistamiesten suurin urakka on ollut kalalammikon padon rakentaminen.

Merkki-päiviä



Sirkka Piitulainen

Kuusankoski

Vannehtija **Sirkka Piitulainen** Kymin paperitehtaan arkkisalista täyttää 50 vuotta 6.9. Hän on syntynyt

Raudussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1957 lajittelijan oppini arkkisaliin. Lajittelijana ja arkkileikkurin apunaisena hän toimi vuoteen 1971 asti, jolloin hän siirtyi hoitamaan

nykyistä tehtävänsä. 1960-luvun alusta lähtien hän on aktiivisesti osallistunut ammattijärjestötoimintaan ja kunnallispolitiikkaan, mikä on merkinnyt hänelle vuosien myötä monien erilaisten luottamustehtävien hoitamista.

Juankoski

Kirvesmies **Vilho Kaarnasalmi** rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 19.8.

Eläke-päiville

Koponen (25), varastomies **Erkki Kukkola (25)**, kirvesmies **Matti Lahti (33)**, asentaja-korjausmies **Paavo Pentti (29)** ja purkaja **Niilo Rainio (39)**.

Juantehdas
Vuoromestari **Armas Neuvonen (36)** palvelusvuotta).

mittaaja **Tyine Myllärinen (15)**.

Soinlahti
Pohjienkorjaaja **Erkki Ketunen (28)** palvelusvuotta).

Metalli

Karkkila
Ruuhkanpurkaja **Otto Kosunen (25)** palvelusvuotta), lämpökäsittelijä **Arvi Raunio (37)**.

Perustuotanto

Halla
Konenaulaaja **Ilse Laukarinen (12)** palvelusvuotta),

Paperi

Kuusankoski
Siivooja **Sylvia Jääskeläinen (24)** palvelusvuotta), rakennustyöntekijä **Toivo Koski (37)**, konenainen **Sirkka**

Manan majoille

Kuusankoski



T.Z. Wiklund

Voikkaan paperitehtaan, puuhiomon ja selluloosatehtaan entinen teknillinen johtaja **T.Z. Wiklund** kuoli 13.7. Hän oli syntynyt 25.4.1898.

Wiklund tuli Kymi-yhtiön palvelukseen Kuusankosken paperitehtaan teknillisen johtajan apulaiseksi vuonna 1921. Täydennettyään ammattipintojaan Yhdysvalloissa hän tuli vuonna 1927 teknillisen johtajan apulaiseksi Voikkaan paperitehtaan. Vuoden 1950 alusta hänet nimitettiin Voikkaan paperitehtaan ja puuhiomon teknilliseksi johtajaksi ja vuoden 1957 lopussa hänen

johtoonsa tuli myös Voikkaan selluloosatehdas.

Eläkkeelle **T.Z. Wiklund** siirtyi vuonna 1963.



Cyrill von Graevenitz

Kymi-yhtiön entinen voimapaällikkö, dipl.ins. **Cyrill von Graevenitz** kuoli 13.7. Hän tuli Kymi-yhtiön palvelukseen valmistuttuaan vuonna 1945 teknillisestä korkeakoulusta. Yhtiön voimastosaston päällikkönä hän toimi vuodesta 1970 lähtien vuoteen 1974, jolloin hän siirtyi eläkkeelle.



Martti Savela

Varaston täydennyksen esimies **Martti Savela** kuoli sairaskohtauksen muramana 3.7. Hän syntyi 5.1.1929

Viipurissa.

Kymi-yhtiön palvelukseen hän tuli Kymin konekorjaamolle vuonna 1952 ja työskenteli sittemmin Kymin varastolla sekä materiaalitöimistössä. Ostajan apulaiseksi osto-osastolle Savela siirtyi vuonna 1979.

Soinlahti



Toivo Hautamäki

Lajittelija, pääluottamusmies **Toivo Hautamäki** Kymi-yhtiön Soinlahden sahalla kuoli kotonaan Iisalmsa 17.7. Hän oli syntynyt 31.7.1921 Lapualla. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1952 sahalle lajittelijaksi, jota tehtävää hän hoiti kuolemaan asti. Toivo Hautamäki toimi sahan pääluottamusmiehenä vuodesta 1975 lähtien. Aikaisempina vuosina hän hoiti sahan työpaikkaluottamusmiehen tehtäviä. Toivo Hautamäki oli jäsenenä myös erilaisissa yhteistyöelimissä.



Kuusaalaisille

Avustuskassa tiedottaa

Esiintyneen epätietoisuuden johdosta ilmoitetaan, että tilapäiset työntekijät tulevat Avustuskassan jäseniksi heti työsuhteen alkamisesta lukien, ja että heillä on samat oikeudet korvauksiin kuin muillakin jäsenillä lukuun ottamatta eräitä etuuslajeja, joiden saamiseen vaaditaan säännöissä määrätty jäsenyysaika.

Avustuskassan kassankokouksen 15.4.1982 hyväksymät sääntömuutokset on vahvistettu sosiaali- ja terveysministeriössä ja ne ovat astuneet voimaan 1.7.1982.

Liikunnan päivämääriä

Yhtiön 41. kesäkiat pidetään Verlassa syyskuun 4.—5. päivinä. Lajit ovat entiset, paitsi koelajina suunnistus samassa yhteydessä.

Yhtiön pienoispistoolikilpailut järjestetään Kuusankoskella syyskuun 11. pnä.

Yhtiön lentopallokiat järjestää Hallan tehdas Kotkan Karhuvuorella marraskuun 13.—14. päivinä.

Kuntojuhla järjestetään Voikkaan Seuratallissa ke 25.8. klo 19 alkaen. Kaikille juhlaan oikeutetuille lähete-

lukien.

Muutokset koskivat jäsenmaksun alentamista 1 %:sta 0,9 %:iin, proteettisen hammashoidon korvauksen enimmäismäärän korottamista 1 000 mk:sta 1 200 mk:aan, kehysten uudelleen korvaamiseen vaaditun 5 vuoden määräajan lyhentämistä 4 vuoteen ja lisäpäivärahan sekä äitiyspäivärahan sekä äitiysrahan laskentaperusteen muuttamista perustavaksi ns. 6 kuukauden ansioon, jolloin lisäpäiväraha on 0,8 promillea edellä mainitusta 6 kk:n ansiosta.

tään henkilökohtainen kutsu.

Kuntokausi alkaa taas

Uusi kuntokausi alkaa 1.9. Kuntokortteja saa urheiluyhdistymiehiltä ja sosiaaliosastoilta. Säännöt ovat entiset — osallistumisoikeus yhtiöläisillä, heidän perheenjäsenillään ja eläkeläisillä. Perheenjäsenistä saavat osallistua vuosina 1965—75 syntyneet sekä aviopuolisot.

Vaatimustason osalta on valiotason yhteisuuritusmäärä muutettu 110:ksi (120).

Paperi

Juantehdas
Vuoromestariksi kartonkitehtaalalle on 1.8. alkaen nimitetty paperiteknikko **Pekka Kettunen**.

Henkilö-uutiset

Löysivapaat tulossa

Tämän viikon lopulla järjestetään Kuusankoskella taas Löysivapaa -tapahtuma. Kolmpäiväisillä juhlilla keskustellaan vuorotyöstä ja rentoudutaan.

Perjantai-iltana klo 18 alkaa Kansantalolla keskustelu viisivuororajustelun toteuttamisesta paperiteollisuudessa. Mukana keskustelussa on mm. Paperiliiton puheenjohtaja **Antero Mäki**.

Lauantaina ohjelmassa on mm. klo 9.45 Pomoviesti Urheilupuistossa. Mukana viestissä on mm. Kymi-yhtiön johtajisto joukkueella: **Heikki Kellokoski, Olof Westerlund, Jaakko Harju ja Harry G. Wiklund**.

Urheilutalolla on lauantaina klo 14 Rock-konsertti, jonka menestyksen takaavat **Pepeda, Kari Peitsamo Revival ja Top Rank**.

sillä talousarvio ja palkintotilaukset on tehtävä jo edellisen kuntokauden päättyessä. Tällöin ei vielä tiedetä itsekunkin palkintotoiveita.

Retki Verlaan uusille eläkeläisille

Yhtiötä 25 vuotta palvelleille uusille eläkeläisille ja heidän puolisoilleen järjestetään päivän kestävä retki Verlaan tiistaina 7.9. Henkilökohtainen kutsu lähetetään.

Kuvakudokurssi kutomolla

Kuusaan kutomolla järjestetään viisi viikkoa kestävä kuvakudokurssi 13.9.—16.10. Kurssille ilmoittautumiset kudonnanohjaaja **Helga Nurkalle** 31.8. mennessä puh. (40)2396. Kurssimaksu on 20 mk.

Järjestöt

Kuusankosken Riistamiehet

Kuusankosken Riistamiehet ry:n kesäkokous pidetään Toimelassa to 19.8.1982 alkaen klo 18.00. Esillä sääntöjen määräämät asiat. Ongintakilpailut **Sikonie** messä la 28.8. alkaen klo 8.00.

Paperiliiton Kuusankosken osasto 19

Toimikunnan kokous on Uranpirtillä, tiistaina 17. päivänä syyskuuta 1982 alkaen kello 17.00.

Kuusankosken Tekniset

Jäsenkoulutustilaisuus viikonloppuseminaarina 9.—10.10. Messilän Kartanos- sa Lahdessa. Aiheena laatu- piirit tuotannon osana. Ulkopuolisina luennoitsijoina **Matti Kuula** Enso-Gutzeit Oy:stä ja **Timo Pajunen** VTTK:sta.

Ohjelma tarkemmin jäsenkirjeessä. Tulethan mukaan.

Ilmoittautumiset 20.9. mennessä **Olavi Martikaiselle** tai **Eino Rihulalle**, puh. 2527.

Suojalaite — omantunnon asia

Miksi suojalaite ei ole paikallaan? Kysymys tulee mieleen, kun kulkee tehdasosastoilla koneiden ja laitteiden käyttöpuolella, säiliöiden lähistöllä ja muilla vastaavilla paikoilla.

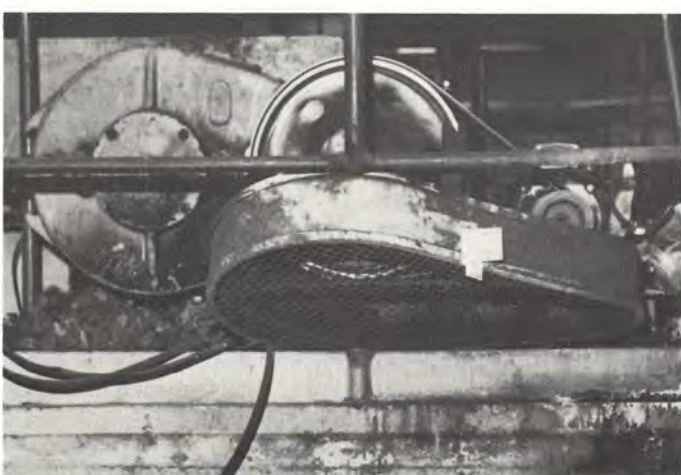
"Päivittäin tapaa käynnissä olevia laitteita ja koneita, joiden suojukset lojuvat lattialla tai joiden rajakatkaisijoita ym. turvallisuutta lisääviä laitteita on vippaskonsteilla ohitettu", todetaan Kuusankosken tehtaiden työsuojeluosastolta.

Työsuojeluhenkilöstö ihmettelee, miten suojuksen poisjättäjän ja "oikotien

kulkijan" omatunto sallii suojalaitteen poisjättämisen. "Kolahtaako kenenkään rinnassa? Kiire ei saa olla syy suojuksen poisjättämiselle."

Työsuojeluteknikko **Pentti Pasanen** toteaa, että samalla kun työpaikoilla kehitetään työsuojelullisia ympäristötekijöitä, tuntuu jostakin syystä tapaturmantorjuntatyön eräs perustekijä, konesuojaus, unohtuvan.

"Eiköhän ryhdistäydytään ja hoideta pienellä vaivalla tärkeä turvallisuuden perustasia kuntoon muistamalla lause: Ensin suojus kiinni, sitten käynti fiini."



Näin ei suojus saa repsottaa!

Uutiskymi

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

Kesätoimittaja Olli Laurila
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
Kouvola Kirjapaino
Valtakuu 28
45100 Kouvola 10
Puh.vaihde 951-11 551

Lehden seuraava numero ilmestyy 6.9. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 25.8. klo 16.30.

Hyvällä (Kymmin) paperilla painokoneen edut esiin

Kymiyhtiön Voikkaan paperitehtaan valmistama Kym Press -erikoissanomalehtipaperi oli valittu paperiksi, kun suuri ranskalainen painokonevalmistaja Creusot-Loire esitteli offsetkoneensa painojälkeä maailman suurimpiin kuuluvilla painoalan messuilla Düsseldorfissa alkukesällä.

Näillä joka viides vuosi järjestettävillä Drupa-messuilla osoittautui Kym Press sekä ajettavuudeltaan että painettavuudeltaan erinomaiseksi. Voikkaan paperitehtaan asiakaspalvelupäällikkö Pekka Suursalmi kertoo koneen käyttäjien olleen tyytyväisiä käyttämänsä markkinoiden valkoisimpaan erikoissanomalehtipaperiin.

Creusot-Loire -yhtiö painoi messuvieraiden käyttöön tabloid-kokoista, 16-sivuista lehteä 2-3 kertaa päivässä uudella Super Gazette -offsetraatiokoneella.

Rullaoffsetkoneet kiinnostavat graafista teollisuutta Suursalmen mukaan tällä hetkellä kovasti.

Suursalmi kertoo Kym Press-laadun omaavan Rans-



Voikkaan paperitehtaan isännöitsijä Anders Lund ja asiakaspalvelupäällikkö Pekka Suursalmi tutkimassa tuotetta painonäytettä.

kassa hyvän markkinaosuuden. Sitä ostaa Ranskan sanomalehdistön yhteinen paperin osto-organisaatio SPPP.

Creusot-Loire -yhtiön lisäksi myös muut painokoneita valmistavat yhtiöt käyttivät koneitaan näytelehtien valmistamiseksi. "Koska tällaisilla messuilla koneiden ostajat vertailevat laitteita, on tärkeää, että painettava paperi on painettavuudeltaan ja ajettavu-

deltaan hyvää."

Painokoneiden kehittyminen entistä täydellisemmiksi asettaa myös yleisesti paperille lisää vaatimuksia. Esimerkiksi värien säätö aiheuttaa vanhanaikaisilla koneilla paljon hukkaan menevää eli makkeli-paperia. Kun makkelin osuus koneiden kehityksessä on vähentynyt, edellytetään myös entistä tasalaatuisempaa paperia kustannusten vähentämiseksi.

Yhtiön ongelmajätteitä valvotaan tarkoin

Kymiyhtiössä syntyy vähän ongelmajätteitä ja niiden käsittelyä ja varastointia valvotaan tarkoin. Kuusankoskella syntyy kloorin valmistuksen yhteydessä elohopeajätettä ja puun sinistymisen estävän aineen valmistuksen yhteydessä Ky 5-jätettä.

Öljyä polttoaineena käytävässä teollisuudessa, kuten Kymmin Paperissa, Metallissa ja Perustuotannossa laskeutuu öljysäiliöiden pohjalle pieni määrä sakkaa, joka myös lasketaan ongelmajätteeksi. Ongelmajätteitä ovat myös teollisuudessa käytettävät erityyppiset liuottimet.

Elohopea ja Ky 5-jäte varastoidaan Saksanahon kaatopaikalle vartioidulle alu-

elle tynnyreihin. Kyseiset aineet ja astiat varastoidaan odottamaan ongelmajätteen valmistumista.

Jäteöljyn ja liuottimien sekä mm. self copyn pasta-jätteen polttamiseen Saksanahon kaatopaikalla on saatu lupa Kuusankosken terveyslautakunnalta.

Kymin Metallissa ei jäteöljyn lisäksi synny ongelmajätteitä. Kymiyhtiön sahoilla hävitetään Ky 5 -ainetta käytettäessä syntyvä sakka imeyttämällä se sahanpurun ja polttamalla puru höyrykattiloissa.

Ympäristönsuojeluviranomaisista Kymiyhtiössä koordinoiva apulaisjohtaja Erkki Laasonen kertoo, että kielteistä mainetta ongelmajätteiden kuljettajana hankkinut Euro

Industries -yhtiö ei ole ollut yhteydessä Kymiyhtiöön.

Laasonen huomauttaa, että lain mukaan jätteen tuottaja, ei ainoastaan sen kuljettaja, on vastuussa siitä että kuljettaja tietää jätteen vaarallisuuden, että valitaan oikea kuljetusmuoto ja että jätteet kuljetetaan niiden tuottajan ilmoittamaan käsittelypaikkaan.

Apulaisjohtaja Laasonen huomauttaa, että kemikaalien käsitteleminen tehtaalla ei ole jätehuoltolain alasta. Sen sijaan tuotannosta poistuva jäte, joka joudutaan viemään kaatopaikalle, on jätehuoltolain alasta. Laissa on erikseen määritelty ns. ongelmajäte.

PK 8:lla vilkastuu

PK 8:n rakennustyömaalla Kuusanniemessä on työskennelty myös heinäkuussa, kuumimpana kesälomakaudena. Työssä oli keskimäärin 140 yhtiön ulkopuo-

lista työntekijää.

Työmaalla on nyt asennettu kaikki nosturit ja painesihdit, myös pulperit ovat paikallaan. Ilmastointilaitteiden putkityöt ovat jo

pitkällä, samoin kuin palo-suojeluputkiston asentaminen.

Parhaillaan ovat käynnissä myös säiliö-, prosessiputkisto-, pumppu- ja valaistus-asennukset, myös kaapelihyllyjen ja voimakaapeloinnin teko on menossa.

Paperikoneen peruskokojen asennukset alkoivat elokuun ensimmäisellä viikolla, varsinaisen komponenttiasennus alkaa syys-lokakuun vaihteessa. Tällöin siinä nähdään Kuusanniemessä ensimmäiset varsinaisen paperikoneen osat.

Uusista tiloista otetaan ensimmäiseksi käyttöön telahalli- ja korjaamorakennus sosiaalitaloineen. Henkilökunta uudisrakennukseen muuttaa lokakuun alkuun mennessä.

Ulkopuolisen työvoiman määrä PK 8 -projektissa kasvaa syksyn aikana nopeasti. Elokuussa määräksi arvioidaan 280 työntekijää, vuoden vaihteessa luku nousee suurimmillaan noin 380:een.

Aloitteita hylätään vähän

Hyväksytyjen aloitteiden osuus kaikista aloitteista on kasvanut koko aloitetoiminnan olemassa olon aikana. Aloitettaessa aloitetoimintaa vuonna 1947 hylättiin aloitteista yli puolet, nykyään hylätyksi tulee vain muutama vuodessa.

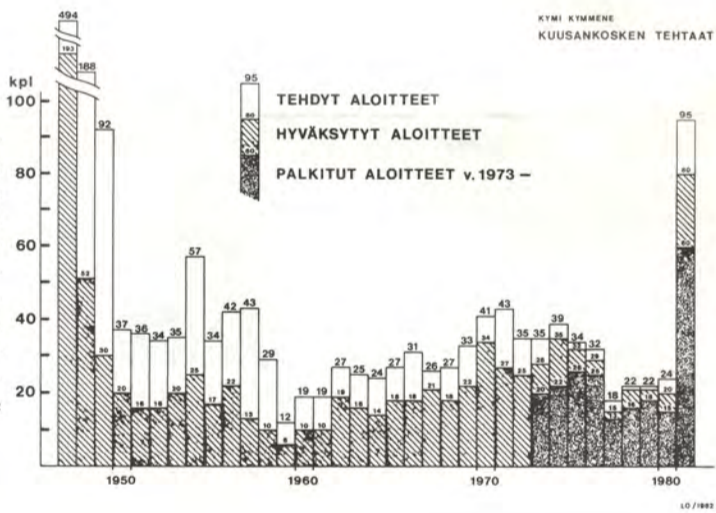
Aloitetoiminta alkoi Kymiyhtiössä huhtikuussa vuonna 1947 ja ensimmäisen vajaan vuoden aikana tehtiin 494 aloitetta. Niistä hyväksyttiin 193.

Parissa vuodessa aloitteiden määrä putosi alle 40:n. Tällä tasolla se pysytteli pitkään, putosi kuitenkin vuonna 1959 vain 12 kappaaleeseen.

Koko henkilökunta sai vuonna 1976 mahdollisuuden tehdä aloitteita. Tehtyjen aloitteiden lukumäärään sillä oli pieni vaikutus, mutta vuoden aikana maksettujen aloitepalkkioiden summassa ja yksittäisten aloitepalkkioiden koossa laajen-

nus on nähtävissä.

Sekä aloitteiden lukumäärässä että aloitteista maksetuissa palkkioissa on havaittavissa selvä nousu vuonna 1981, jolloin aloitetoimintaa uudistettiin. Aloitteiden määrä kasvoi aikaisempiin vuosiin verrattuna lähes puolella, myös kaikkien aikojen suurin aloitepalkkio maksettiin viime vuonna.



Parasta osaavat alaiset

Hiomo on paikka, jossa kuorimosta tuleva kuorittu puu hiotaan puumassaksi paperikoneiden käyttöön.

Kuorittu puu puristetaan hiomakiviä vasten, ja nämä hiovat puusta massaa. Voikkaan hiomolla on käy-

tössä 28 hiomakonetta.

Voikkaan hiomolla tehdään hiomisen lisäksi myös paljon muuta. Massa lajitellaan ja valkaistaan, otetaan vastaan Voikkaan paperitehtaalte tuleva sellu sekä valkaisun vaatimat kemikaalit, valmistetaan kaoliiniliete, aluna ja SO₂-vesi. Myös Voikkaan jätevesilaitos ja pumppaamo kuuluvat hiomon alaisuuteen.

Hiomon vuoromestari Pekka Tujunen kertoo, että hiomon laajuus aiheuttaa työssä tiettyjä ongelmia. Laajalta alueelta oli vuoromestaria hankala tavoittaa. Tosin pari vuotta sitten käyttöön otetut hakulaitteet ovat helpottaneet tilannetta.

Pekka Tujunen on toiminut 10 vuotta Voikkaan hiomolla vuoromestarina. Hänen tehtävänään on huolehtia hiomon laitteiden kunnossapidosta ja korjauksista, tarkkailla paperimassan laatua ja määrää sekä varmistaa hiokkeen riittävyys.

Jokaisen vuoron pääty-



Lähikuvassa vuoromestari

essä vuoromestari kirjaa vuoronsa tapahtumat raporttiin. Raportissa selvitetään mm. koneiden käyntitilanne, massatilanne ja vuoron muut tapahtumat (esim. korjaustyöt).

Väki hyvin koulutettua

Vuoromestarin työhön kuuluu tietenkin myös työn johtaminen. Tämä työ on sanan varsinaisessa merkityksessä kuitenkin Pekka Tujusen mukaan vähentynyt. "Työnjohto on nykyisin vähäistä. Väki on nykyään hyvin koulutettua ja osaavaa, ei sitä juurikaan tarvitse neuvoa."

Parasta vuoromestarin työssä onkin se, että alaisena on osaavat työntekijät.

Tämä helpottaa vuoromestarin työtä. "Toinen mukava asia työssä on pomojen kesken vallitseva hyvä yhteishenki. Meitä on täällä aika pieni porukka."

Pekka Tujunen alaisuudessa vuorossa työskentelee 16-17 henkilöä. Työntekijämäärä on Tujusen mielestä aika alhainen. "Jos yksi tai kaksi työntekijää sairastuu, niin heti hommat ontuvat."

Työskentelyolosuhteet vanhan hiomon tehdassalissa eivät ole parhaat mahdolliset. Varsinkin kesällä siellä on kuumaa ja höyryistä.

Putsariopjasta alkuun

Yhtiön palvelukseen Pekka Tujunen tuli 1959 kesäl-

lä valmistuttuaan yhtiön ammattikoulusta. Putsariopjan hommista paperitehtaalla ura alkoi, ja paperikoneella tuli kaikki hommat koneenhoitajan vakanssia lukuun ottamatta kokeiltua. Hiomoon töihin Pekka Tujunen tuli 1972.

"Nykyinen työ poikkeaa paljon paperitehtaan hommista. Nykyisellekin työlle on ollut kuitenkin paljon hyötyä siitä, että tuntee koko paperitehtaan toiminnan", vakuutti Pekka Tujunen.

Vuoromestarin työ, kuten työt yleensäkin hiomolla, on kolmivuorotyötä. Kaikkiaan hiomolla on vuo-roja ja vuoromestareita viisi. Lisäksi kuorimossa on yhteinen varavuoromestari.



Hiomon vuoromestari Pekka Tujunen.