



# UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu n:o 14 42. vuosikerta

8.11.1982

## PK 8:n korjaus-tilat jo valmiit

Lokakuun alusta lähtien on PK 7-8:n kunnossapitomiehistö työskennellyt uusissa tiloissa. Uudisrakennuksen esittely keskiaukeamalla.

## Kymiä Ranskassa

Kymi-ryhmän eteläisimmästä toimipisteestä Euroopassa, paperitukuliike Papembalista juttu sivulla 6.

## Puuta ei vielä syrjäytetä

Metsäteollisuus on ongelmistaan huolimatta edelleen Suomen teollisuuden selkäranka ja pysyy sellaisena, toteaa Kymi-yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola. Tiivolan ajatuksia Kymi-yhtiöstä ja metsäteollisuudesta yleensä sivulla 3.

## Tehdas-työtä oppimassa

Takasivu.

## Finnish Peroxidesin käyntiinajo alkanut



Finnish Peroxides pystyy nyt tuottamaan kaiken Suomessa tarvittavan peroksidin.

Oy Finnish Peroxides Ab:n laajennetun peroksiditehtaan käyntiinajo on 26.10. alkanut Voikkaalla. Tehtaan saattaminen täyteen tuotantovauhtiin vie johtaja **Krister Brommelsin** mukaan aikaa 4-6 kuukautta.

Vetyperoksidin tuotantokyky nousee laajennuksen ansiosta 7 200 tonnista 11 600 tonniin. Tuotantoa on myöhemmin mahdollisuus edelleen lisätä 16 600 tonniin.

Laajennuksen asennustyöt ja suuri tehdassalin lattian korjaus valmistuivat suunnitellun aikataulun mukaisesti. Laitteiston tiiviiden tarkistaminen sekä instrumentoinnin trimmaus vaati suunniteltua enemmän aikaa. Seisokin kokonaispituuteen vaikutti omalla tavallaan palkkasopimuksen tulkinnasta syntynyt työselkkaus.

Laajennustöiden aiheuttama seisokki alkoi 15.9. Vetykaasu syötettiin uuteen työliuokseen marraskuun 2. päivänä.

Peroksiditehtaan hape-

tuskapasiteetti on ollut riittävä laajennetulle tuotannolle, sen sijaan pelkistyskapasiteettia on jouduttu kohottamaan. Pitoisuudeltaan vahvemman peroksidin tuottamiseksi on mm. tehtaan uuttokolonjeja pidennetty kuudella metrillä.

Pidennettyjen kolonien lisäksi on Oy Finnish Peroxides Ab:n tehtaalta otettu käyttöön 271 m<sup>2</sup> uutta tuotantotilaa vanhan tehdasosan vieressä sekä kaksi uutta varastosäiliötä.

Käyntiin lähden jälkeen on klooritehtaalta kehitetty vety toimitettu Voikkaalle uutta, ulkohalkaisijaltaan 64 mm:n paksuista putkea pitkin. Investointiin kuuluu myös klooritehtaan läheisyyteen rakennettu vetykaasun puristuslaitos.

"Tehtaan tuotantokyvyn lisääminen ei vaikuta työpaikkojen määrään, koska lisätty tuotanto saadaan aikaan muuttamalla työliuoksen koostumusta. Työliuoksen tasalaatuisuuden ylläpitoa on niin ikään parannettu laajennustöiden yhteydessä", kertoo Brommels.

## Uusi menetelmä paperin täyteainepitoisuuden mittaukseen ja säätöön

Kymi-yhtiön tutkimus- ja kehitysosasto on yhdessä Valtion teknillisen tutkimuskeskuksen (VTT) reaktorilaboratorion, Valmet Oy:n Rautpohjan tehtaan ja Kemira Oy:n kanssa kehittänyt uuden menetelmän karbonaattipitoisten paperien valmistuksen säätöä ja laadun valvontaa varten.

Menetelmällä saadaan tehtaan käyttölaboratoriossa tai jopa suoraan paperikoneelta tietoa paperin täyteainepitoisuudesta ja täyteaineen jakautumisesta paperissa. Erikoisesti täyteainepitoisuus painatuksen kannalta tärkeässä paperin pintakerroksessa saadaan selvil-

le. Nykyisin paperikoneella voidaan mitata vain täyteainekokonaismäärä.

Menetelmä perustuu radioisotooppilähteiden lähettämän säteilyn paperissa aiheuttamien erilaisten ilmiöiden mittaamiseen.

Kehitetty mittaustapa näyttää tarjoavan aivan uuden mahdollisuuden puretua paperin laatuominaisuuksien ja täyteaineen käytön valvontaan ja ohjaamiseen. Lisäksi se avaa mahdollisuuksia uusiin ratkaisuihin paperikoneen ohjauksessa ja säätöstrategioissa täyte- ja lisäaineiden käytössä sekä uusien paperilaatujen kehittämisessä.

Kehitysprojektin ensimmäisessä vaiheessa kuluvana vuonna on selvitetty perusteellisesti menetelmän käytökelpoisuutta ja sen tarjoamia mahdollisuuksia tutkimuslaboratoriossa ja suunniteltu ja osittain rakennettu prototyypilaitteisto teollisuuden käyttölaboratoriota varten.

Seuraavassa vaiheessa on tarkoitus hankkia kokeuksia pitkäaikaisista mittauksista teollisuudessa, tarkentaa edelleen menetelmän käyttökelpoisuusarvioita sekä suunnitella teollisuuskäyttöiset laboratorio- ja on-line -mittalaitteet.



Etualalla mittalaitteen prototyyppi, vas:lla mittapää, oikealla vahvistin ja ilmaisulaitteet. Takana projektin johtoryhmä, vas:lta fil.maist. Kari Lehtinen, Kemira, prof. Antti Lehtinen, Valmet, prof. Juhani Kuusi, dipl.ins. Heikki Kumpulainen ja fil.tohtori Olli Heinonen, VTT:n reaktorilaboratorio sekä fil.tohtori Pauli Paasonen, Kymi-yhtiön tutkimusosasto.



## Suomen ennätyspainos syntyi Kym Offsetille

Kalle Päätalon uusimmas- ta romaanista 'Tammerkosken sillalla' on teoksen kustantaja K.J. Gummerus Oy ottanut kaikkien aikojen suurimman ensipainoksen eli 110 000 kpl. Myös aikaisempi kaunokirjallinen ennätys oli Päätalon tuotantoa.

Tämän syksyn kirjamarkkinoille tullessa ennätyspainoksessa on käytetty Kym Offsetin paperitehtaan valmistamaa hiokepitoista Kym Offsetia pintapainoltaan 65 grammaa. Lähes 700-sivuisen romaanin painamiseen kului paperia runsaat 100 tonnia.

Ennätyskirja painettiin Gummeruksen omassa kirjapainossa Jyväskylässä. Painokoneena oli kustantamon hiljattain hankkima itäsaksalainen Zirkon-rainooffset.

Gummeruksen tuotantopäällikkö **Reino Karjalainen** ilmaisi tyytyväisyytensä paperilaadun suhteen. "Kokemuksemme Kym Offsetista näinkin suuressa ajossa ovat varsin hyvät. Laadun opasiteetti ja bulkkisuus ovat korkeaa tasoa. Ajoimme Päätaloa nyt ensimmäisen kerran rainakoneella, johon Kym Offset soveltu mielestäni mainiosti."

## Ei niin paljon huonoa, ettei jotain hyvääkin

Vaikeatkin ajat on eletävä. Ne jopa muovaavat kansakuntaa. Elintason hyvinä päivinä ihmisen helposti täyttää arkipäivän tyytymättömyys. Kun kaikkea on, mistään ei enää iloitse. Vasta ankeina aikoina opitaan arvostamaan olevaa, ammentamaan jotain uutta.

Kun nyt elämme taloudellisesti vaikeita aikoja, eikä huominenkaan vielä päivää nopeasti kirkasta, on syytä katsahtaa taaksepäin – aikoihin, jotka olivat vielä vaikeampia. Niistäkin selvitettiin.

Toinen maailmansota ja sen seuraukset olivat tärkeä käännekohta Suomen yhteiskunta- ja talouspolitiikassa. Ei tietyt ainoastaan Suomelle, vaan monelle muullekin maalle, mutta itsemme sentään toki uskomme tuntemme paremmin.

Sodan aikana alkoi valtiollaan uusi rooli. Valtio otti yhä enemmän vastuuta yksilön elämästä. Vanhoja yhteiskunnallisia vastakoh-taisuuksia tasoittivat poliittisella kentällä laajapohjainen hallitus ja taloudellisella puolella uuden tyyppinen

verotus. Tuolloin syntyivät edellytykset tänään hyväksymämme pohjoismaisen hyvinvointivaltion rakentamiselle.

Laajat kansalaisjärjestöt – tuntiensa vastuuta sotainva-liudeista, aseveljistä jne. – loivat umpeen vanhaa vastakkaisista ajattelua. Tarvit-tiin myös nuoria, jolloin heidän yhteiskunnallinen painoarvonsa nousi.

Naisten panos kotirintamalla raivasi heille tien työ-elämään ja tiettyä tasa-arvoisuuttakin.

Eräs tärkeä elementti oli työmarkkinakentän muo-toutuminen, toinen toisensa arvostaminen, joka loi edellytykset sodan jälkeiselle tulopolitiikalle.

Mikä muutama vuosi sit-ten oli ollut mahdotonta, oli-kin mahdollista. Luoda yhteiskuntasovun edellytykset; ehdot ovat edelleen jokaisen omassa käsissä.

Tulos ainakin materiaali-sesti mitaten oli näyttävä. 1970-luvun puoliväliin asti kansantuote kasvoi lähes 5 %:n vuosivauhdilla. Nyky-muotoinen metalli- ja kemi-anteollisuus luotiin lähes tyhjistä. "Idän peikko"

muuttui ystäväksi ja ulko-maankauppa sinne raken-nettiin uudella ja molempia osapuolia hyödyttävällä ta-valla. Lähes puolet väestös-tä kyettiin siirtämään alku-tuotannosta teollisuus- ja palvelusektoriin eli useim-miten maaseudulta taaja-miin.

Ne olivat mahtavia teko-ja – mahtavassa mylläkäs-sä.

Tänään meitä puistelee "taloussota". Pienen maan mahdollisuudet "Arktisessa helvetissä" ovat rajalliset. Silloin yhtenäisyys on suuri voima.

Kansainvälistymisestä pu-hutaan niin paljon. Siinäkin pitää paikkansa luomisvoi-ma, joka on edelliseen ver-rattavissa. Pitää olla juuret; siltä ponnistaen ja uutta omaksuen, ei omaansa ja uskoansa menettäen.

*Possu*

## Aarnikotka maailmalla

Kymiyhtiön tunnus aarnikotka kiinnostaa heraldiikan tutkijoita aika ajoin. Tuorein esimerkki tulee Yhdysvalloista, missä Minnesotan yliopiston lehdistö- ja tiedotusopin professori **Walter H. Brovald** on perustanut oikein yhdistyksen 'aarnikotkien suojelua' varten.

Professori Brovald kääntyi taannoin yhtiön keskusarkiston puoleen ja pyysi selvitystä Kymin aarnikotkan synnystä ja myöhemmistä vaiheista. Häntä kiinnostaa erityisesti aarnikotka-aiheen käyttö yritysten piirissä.

Saamansa selvityksen perusteella prof. Brovald laati aiheesta pienen tutkielman, jonka hän on nyt julkaissut *The Gryphon* (Aarnikotka) nimisessä lehtisessä.

Tutkijan suuresta kiinnostuksesta harrastustaan kohtaan on osoituksena sekin, että hän latoo ja painaa lehden käsityönä omassa kellaripainossaan.

Kiitollisena saamistaan tiedoista ja avusta professori Brovald hyväksyi yhtiön arkistopäällikön **Gustav Danielssonin** johtamansa yhdistyksen 'elinikäiseksi kunniajäseneksi'. Jäsenkortin numero on 13. Yhdistyksellä on varsin komealta kalskah-tava nimi, joka kertoo sen työskentelevän aarnikotkien suojelemiseksi ja henkiin herättämiseksi.

"Tämä puolestaan selittää, että vaikka arvon professori onkin tutkimustyös-sään aivan tosissaan, sisäl-



Prof. Brovaldin käsityönä tekemä amerikkalainen Aarnikotka-lehti on harvinaista kvarttokokoa (9 x 16 cm) eli samansuuruisen kuin ensimmäinen suomalainen sanomalehti v:lta 1771.

tyy koko touhuun myös ai-mo annos leikkimielttä", naurahtaa Danielsson.

Kymiyhtiön aarnikotkan suunnitteli v. 1899 tilaus-työnä maineikas graafikko ja kuvataiteilija **Hugo Simberg**. Yhtiön viralliseksi tunnukseksi aarnikotka rekisteröitiin v. 1901. Vuosikymmenien kuluessa Simbergin aarnikotka muuntui monenlaisiksi variaatioiksi ja esiintyi toisinaan hyvin-kin laihana ja korvat lurpal-

laan. Tilanne muuttui, kun yhtiön taiteilija **Topi Valkonen** ryhdytti tunnuksen ja nosti sen korvat pystyyn, kuten heraldiikka vaatiikin. Tämä versio, joka on mm. lehtemme etusivulla, on v:lta 1956. Uusimman sovel-luksen aarnikotkasta on tehnyt graafikko **Erik Bruun** v. 1980. Tämä versio on tarkoitettu yhtiön paperiteolli-suuden käyttöön. Virallisissa yhteyksissä käytetään edelleenkin v:n 1956 mallia.

Ins. Keijo Kaartinen

## Tuntuu-linjalta tiedon käyttöön

Paperikoneiden kunnos-sapito oli 40- ja 50-luvulla järjestetty täysin toisella tavalla kuin nykyään.

Ennakoiva toiminta oli minimaalista. Varaosahuolto oli yksittäisten henkilöiden varassa, ei ollut varasto-järjestelmiä. Ennakoivaa huolto-toimintaa oli jonkin ver-ran, yleensä se oli työnjohdon aktiivisuudesta riippu-vaa ohjelmoimatonta toi-mintaa. Kunnossapito oli-kin pääasiassa "palokuntatoimintaa" eli vauriorakentamista. Suuremmissa paperi- ja sel-lutehtaissa olivat lähes joka-ikäiset "rysäykset" tuttuja.

1950-luvun loppupuolella versoivat ensimmäiset vara-osa- ja ennakkohuoltojärjes-telmät. Tyypillistä toiminnalle oli, että ne olivat manuaalijärjestelmiä. Ennakkohuoltotoiminta oli laitteita purkavaa sekä kallista.

Kuusikymmenluvulla tu-livat käyttöön manuaalit ennakkotarkastustoiminnot. Tunnusomaista oli tietyin aikaväleihin tapahtuva mit-taustulokset talletettiin ja niiden avulla voitiin ennustaa tulevai-suutta. Tarkasteluväli oli val-littavasti usein kovin pit-kä.

Vuosikymmeniä sitten saat-toi edellä esitetyn tyyppinen toiminta olla jopa kohdal-laan ja hyväksyttävää, oli-vathan koneet pieniä ja myös kunnossapidon puu-tekustannukset muodostui-ivat näin pienemmiksi.

Viimeisen kahden vuosi-kymmenen aikana on ra-

kennettu huomattava määrä suuria paperikoneita ja suuntaus suuriin yksiköihin näyttää jatkuvan.

Jättäjäismäisen paperiko-needin — tuotanto vaikkapa 150 000 tonnia vuodessa — käynnissäpitominuutti on arvokas. Kunnossapidon tu-lisi ymmärtää ja tiedostaa tämä tosiasia suunnitelles-saan henkilö-, toimitila- ja laiteresurssejaan. Kunnos-sapidon koko systematiikan täytyy tähdätä kokonaisval-taisesti näiden jättäjäisten käyntiajan maksimointiin ja tuotteen laadun tukemiseen omalla sarallaan.

Suurten koneiden valtavat dynaamiset massat ovat kasvattaneet myös ei-toivotun haaverin kertahintaa. Jos paperikoneen puristintelan tai kuivaussylinterin laakeri vaurioituu täydessä vauhdissa, ei massoja pysäy-tetä hetkessä ja seurannais-vauriot voivat muodostua kohtuuttomiksi.

Koska riskit ovat kasva-neet, olisi hyvä päästä entis-tä paremmin ennustamaan laitteiden kuntoa. "Tuntuu siltä" -linjalta pitäisi päästä pois ja saada tietoa. Informaatiota tulisi saada joka hetki tärkeiksi katsotuista kohteista.

Paperikoncon tuotannos-ta ja tuotteen arvosta joh-tuen, voi em. puutekustan-nus nousta arvoon arvaamattomaan. Vuositasolla merkitsee esimerkiksi yhden prosentin menetys tuotan-non myyntiarvosta 2—3 mil-joonaa markkaa. Jos ko-



Oheisen artikkelin kirjoittaja, PK 7—8:n konekorjaamon päällikkö, ins. Keijo Kaartinen kuvatuna PK 7—8:n sähkö- ja säätöteknisen osaston tiloissa.

neen kunnossapidollinen häiriöprosentti on 4—5 %:n tienoilla, sietää selvittää, millä keinoin yksikin prosenttiyksikkö voitaisiin eli-minoida.

Paljonko häiriöprosentin pienentämiseen kannattaa panostaa?

Se riippuu laitoksen koneista, jo olevasta kunnos-sapidon tilasta sekä odotuk-

sista. Melko yleinen kuitenkin lienee se käsitys, että nykyisiä häiriöprosentteja voidaan alentaa. Konsteja asian parantamiseksi on.

Kun ison paperikoneen hankintapäätös oli Kymiyhtiössä tehty, keskusteltiin, mitä uutta kunnossapidolista voitaisiin ehkä saada koneen mukana. Itse kone

on huippumoderni. Jatkuuko kunnossapito-toiminta "vakaana vanhoil-laan", vai yritetäänkö uut-ta?

Projektin alkuvaiheessa otettiin eri toimittajiin yhteyttä ja selvitettiin eri mah-dollisuuksia. Toimittajikin ottivat tällä alueella ensias-keleitaan.

Jatkoimme Wärtsilän Elek-

troniikan kanssa neuvottelu-ja ja päädyimme tärinänval-vontajärjestelmään, jonka piirissä on 256 kpl mieles-tämme tärkeitä kohdetta. Niitä on tietenkin paperiko-needissa paljon enemmän, mutta päädyimme tähän. Järjestelmää voidaan laajen-taa myöhemmin.

Lisäksi laitteistoon kuu-luu taajuusanalysaattori, jolla voimme tutkia eri taa-juuksisia tärinöitä. Laake-reista saatavaa informaatiota on voitava tallentaa ja hyödyntää. Tähän sopivan lisälaitteen hankimme Sa-fematic Ltd:ltä. Heidän edustamansa pienoistieto-koneen avulla me voimme valvoa järjestelmää sekä tu-lostaa ja tallettaa muistille tärinätasoa.

Jos jokin kohde alkaa ilmoittaa poikkeavaa tietoa, voimme näppäillä muistista esim. 2—3 viime kuukauden trendin ja perustaa päätök-sen saadun tiedon pohjalta. Tietokoneeseen liitetty kir-joitin tallentaa haluamiemme informaatioita.

Kun paperikone lähtee käyntiin, saadaan koneen "O-arvot", joihin vertaamme myöhemmin saatuja ar-voja.

Mikä sitten on tuleva hyö-ty tästä järjestelmästä? Sen näyttää aika.

Yksi asia on kuitenkin varma: "tuntuu-linjan" si-jasta me saamme tapahtu-vista muutoksista joka hetki tietoa.

Pääjohtaja Mika Tiivola

# Metsäteollisuus pysyy Suomen teollisuuden selkärankana



"Suomen metsäteollisuuden velkaantuminen on huolestuttavaa."

Suomen metsäteollisuus on kuluneiden 25 vuoden aikana muuttunut ja kehittänyt todella merkittävästi. Se on ensinnäkin kansainvälistynyt tavalla, jota ei esim. vielä 1950-luvulla juuri kuviteltu. Kymmene itse tarjoaa tästä hyvän esimerkin.

Myös paljon muuta on tapahtunut. Paperikoneyksiköt ovat kasvaneet niin, että kun 1950-luvulla suuren koneen tuotanto oli 50 000 tonnia vuodessa, nyt tuotetaan suunnilleen 150 000 tonnia yhdellä yksiköllä. Kymmin PK 8 tuottaa yksin enemmän paperia kuin yhtiön kuusi vanhinta konetta yhteensä. Integraatioaste on olennaisesti noussut, niin että raaka-aine käytetään hy-

vin tarkaan erityyppiseen ja usein hyvin keskitetysti sijaitsevaan tuotantoon. Automatisointi mm. tietokoneohjauksen muodossa on myös edennyt pitkälle.

Miinuspuolelta löytyy siten sellaisia tekijöitä kuin metsäteollisuuden huolestuttava velkaantuminen. Hyvät vuodet ovat viime vuosikymmeninä olleet melkoisia harvinaisuuksia. Kustannukset ovat nousseet voimakkaasti ja teknisessä kehityksessä on ollut pakko pysyä mukana. Luontaiset edellytyksemme ovat nekin heikkomat kuin eräissä kilpailijamaissa. Ongelmia oli tietysti myös 25 vuotta sitten, mutta nyt ne näyttävät muuttuneen lähes krooniksi.

Kymmene-yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola täytti 60 vuotta 31. päivänä lokakuuta.

Pääjohtaja Tiivola on seurannut suomalaisen metsäteollisuuden vaiheita Kymmene-yhtiön kautta jo pitkään: hänet valittiin yhtiön tilintarkastajaksi vuonna 1957 ja yhtiön hallituksen jäseneksi vuonna 1960. Yhtiön hallituksen varapuheenjohtajaksi hän tuli vuonna 1965 ja puheenjohtajaksi vuonna 1967.

Uutiskymi pyysi pääjohtaja Tiivolaa esittämään näkemyksensä maamme metsäteollisuuden muutoksista niiden 25 vuoden aikana, jolloin hän on eri tehtävissä osallistunut Kymmene-yhtiötä koskevien päätösten tekemiseen.

Kysyimme pääjohtaja Tiivolalta myös hänen kantaansa teollisuuden raakapuukysymykseen sekä pyysimme häntä luonnehtimaan Kymmene-yhtiötä, sen vahvoja ja heikkoja puolia ja valottamaan yhtiön kehitysnäkymiä tulevaisuudessa.

siksi.

Metsäteollisuus on ongelmistaan huolimatta edelleen Suomen teollisuuden selkäranka ja pysyy käsitykseni mukaan myös sellaisenaan. Metsät ovat meidän suuri, uusiutuva luonnonvaramme, ja niiden varaan voidaan tuotantoa rakentaa pitkälle eteenpäin. Tällä hetkellä ei ole muuta tuotetta joka syrjäyttäisi puun ja siitä tehdyt jalosteet. Puun ominaisuudet ovat osoittautuneet monessa mielessä ainutlaatuisiksi.

## Talouden pohjaa laajennettava

Oletan, että metsäteollisuuden merkitys kansantaloudessamme kuitenkin tulee vähenemään tulevaisuudessa, kun teollisuus monipuolistuu ja palveluelinkeinon merkitys edelleen kohoostuu. Tämä on kuitenkin tervettä kehitystä; ei pidä nojata vain yhteen "puujal-

kaan", vaan talouden pohjaa on laajennettava monelle eri taholle.

## Tuonti ei ratkaise raaka-aineongelmia

Nykyisistä raakapuuroista ei enää juuri riitä raaka-ainetta perusteellisuuden laajentamiseen. Tämä on selviö ja sen suhteen ei pidä teollisuuspolitiikassamme tinkiä. Jalostusasteen nostaminen on se tie, jota metsäteollisuutta kehitettäessä nähdäkseni on edettävä.

Puun tuonti ei myöskään voi ratkaista raaka-aineongelmiamme, sillä oletan, että tarjonta ei vastaisuudessa tule ainakaan lisääntymään, pikemminkin päinvastoin. Tehostettu metsänhoito kotimaassa tarjoaa tietysti mahdollisuuksia puun tuotannon lisäämiseen, ja ne on käytettävä hyväksi, mutta kuten sanoin, perusteellisuutta ei enää tulisi lisätä.

Kymmene-yhtiöllä on runsaasti



"Suomen puuvarat eivät riitä perusteellisuuden laajentamiseen."

vahvoja puolia, esimerkiksi oloissamme suuret omat metsävarat, joista saadaan suunnilleen 15 % raakapuun tarpeesta, oma mittava energian tuotanto, yhtiö on kansainvälistynein metsäyrittäjästämme ja sillä on suuret, verraten nykyaikaiset tuotantolaitokset. Kymmin myyntistrategia on Suomen oloissa ainutlaatuinen ja perustuu omaan laajaan myyntiorganisaatioon. Eritään arvokkaita resursseja ovat myös ammattitaitoinen ja aikaansa seuraava henkilökunta, jonka tieto-taitoa on käytetty kansainvälisestikin hyväksi; mm. Brasiliassa ja Iranissa aivan viime vuosina. Kymi on myös monipuolinen konserni, jon-

ka haavoittuvuus metsäteollisuuden kriiseissä toivon mukaan vähenee konsernin edelleen vahvistuessa.

## Vaikeutena suuri velkataakka

Kymmin vaikeuksia tällä hetkellä on ennen kaikkea suuri velkataakka, joka johtaa rasittaviin korkojen ja kuoletusten maksuihin heikentyneessäkin suhdannetilanteessa. Riittävää käyttökatetta on esim. tällä hetkellä suorastaan mahdotonta saada. Ulkomaisiin kilpailijoihin nähden Kymi kaikkien Suomen metsäyhtiöiden tavoin kärsii liian kalliista puuraaka-aineen hinnasta.



Vuonna 1980 hallitus piti kevätkokouksensa Karkkilassa ja tutustui samalla tehtaan tuotantoon.

## Pääjohtaja Tiivola Kymmene-yhtiössä

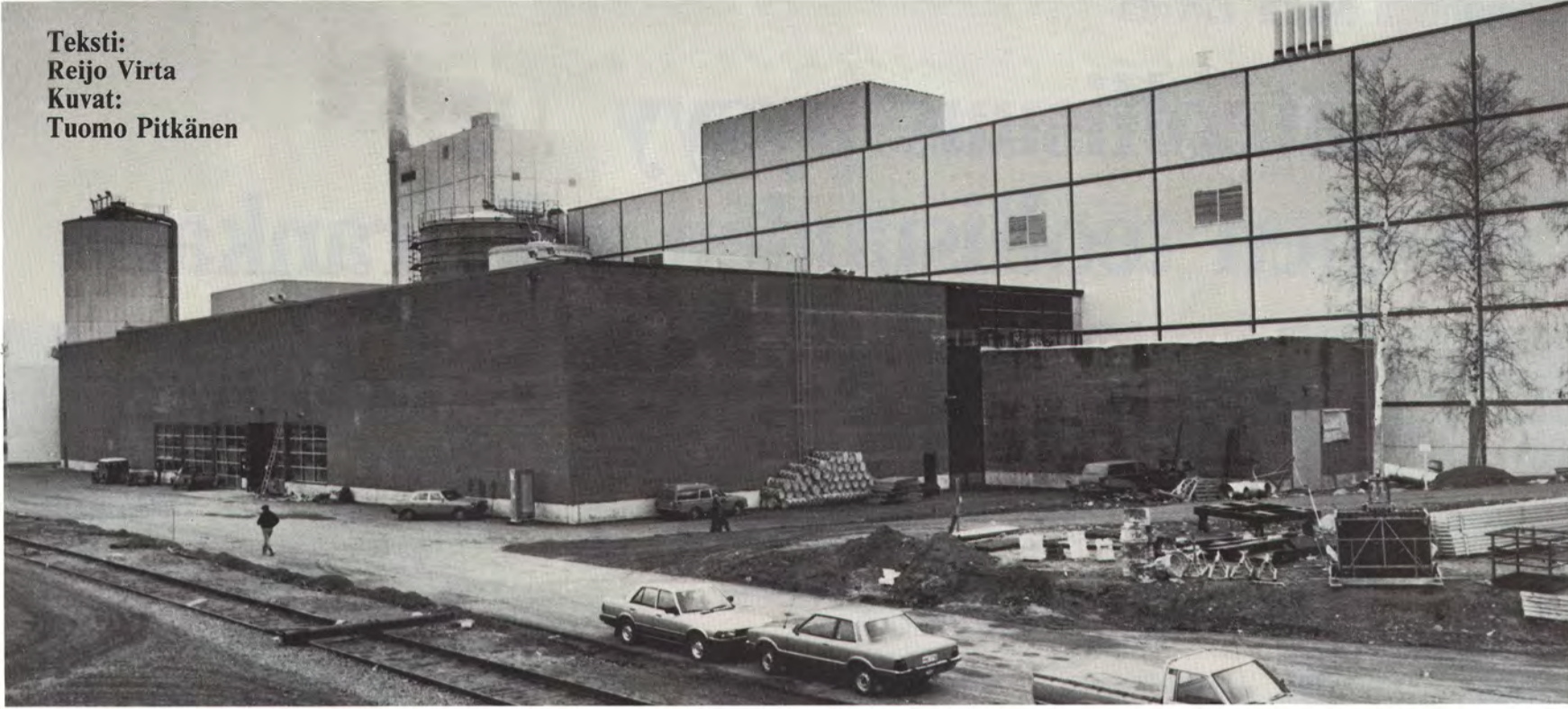
Kymmene-yhtiön eri toimipisteet kotimaassa ja ulkomailla ovat tuttuja Suomen Yhdyspankin pääjohtaja Mika Tiivolalle. Kymmene-yhtiön hallitus, puheenjohtajanaan pääjohtaja Tiivola, pitää nimitäin tuntevaa tuotantoon kokoontumalla tehdaspaikkakunnilla ja tutustumalla kokouksen yhteydessä eri tuotantolaitoksiin.

Kymmene-yhtiön hallitus on viime aikoina kokoontunut joka toinen kuukausi. Hallituksen työvaliokunta, johon Tiivolan lisäksi kuuluvat vuorineuvos Kurt Swanljung ja vuorineuvos Fredrik Castren, kokoontuu kuukausittain.



Vuonna 1977 pääjohtaja Tiivola osallistui yhtiön työterveyskeskuksen vihkiäisiin ja kokeili myös kuntoutuslaitteita.

Teksti:  
Reijo Virta  
Kuvat:  
Tuomo Pitkänen



Telahallikorjaamon rakennus sijoittuu PK 8:n hallin viereen. Korjaamon konttoritiloista päästään suoraan uuden koneen viiraosalle.



Uuden työpöydän ääressä etualalla



Petteri Koskinen ja Aatos Pentikäinen (oik:lla) työskentelevät uusien tilojen levypuolella.



Korjausmestari Pertti Karhu, PK 7—8:n konekorjaamon päällikkö Keijo Kaartinen ja viilaaja Tapio Lepistö korjaamon uusissa, vielä avarissa tiloissa.

## PK 7—8:n korjaamo

PK 8 -projektiin liittyvistä rakennustöistä on valmiina jo kaksi osaa. Kuluvan vuoden alussa valmistui paperivaraston laajennus. Lokakuun alusta lukien on PK 7:n ja 8:n konekorjaamo sekä säätö- ja sähkötekniikan korjaamo työskennellyt uusissa tiloissa PK 8:n konehallin viereisessä rakennuksessa.

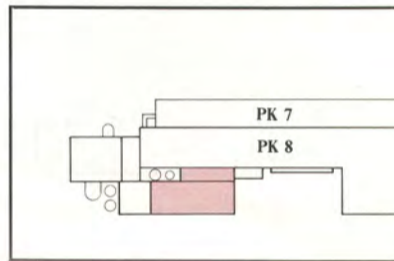
Koska PK 7:n ja 8:n konekorjaamon päällikkö, säätö- ja sähkötekniikan korjaamon päällikkö ja em. osastojen työnjohto ovat mukana PK 8-projektin asennustöissä, työskentelevät he toistaiseksi parakkitiloissa uudisrakennuksen viereisessä.

"Tällä tavoin voimme helpommin olla yhteistyössä mm. PK 8:n laiteoimittajien kanssa koneen asennusaikana. Siirrymme uusiin tiloihin välittömästi PK 8:n käynnistymisen jälkeen", sanoo konekorjaamon päällikkö Keijo Kaartinen.

Uudisrakennuksessa työskentelee nyt kuutisenkymmentä metalli-, sähkö- ja mittarimiestä. Kun työmaaparakissa vielä oleva osa kunnossapidon toimihenkilöistä siirtyy uusiin konttoritiloihin, on uudessa työympäristössä noin 70 henkilöä.

Telاهallikorjaamon "Valkealan puoleisella" puolella on suuret metalli- ja lasirakenteiset ovet. Niiden kautta kuljetetaan korjaamolle tulevaisuudessa sekä PK 7:n että Kymintehtaan alueen koneiden telat hiottaviksi ja korjattaviksi. Sen sijaan uuden paperikoneen telat voidaan tuoda korjattavaksi sisäkautta: ensiksi konetasolta laskuaukon kautta korjaamon tasolle ja sitten erityisellä vaunulla telahalliin.

"Alunperin PK 7:n ja 8:n laskuaukkojen piti olla samalla kohdalla, jolloin myös seisakan telat olisi voitu tuoda korjaamoon sisäkautta. PK 8:n 'venyminen' kuitenkin



esti alkuperäisen suunnitelman toteuttamisen", sanoo Keijo Kaartinen.

Kaartinen huomauttaa, että telahallissa ei käsitellä pelkästään omien koneiden teloja, vaan myös Tampellan Inkeröisten tehtaan uuden paperikoneen telat tuodaan hiottavaksi Kuusanniemeen.

### Telahioma-kone tulossa

Telاهalli on toistaiseksi vielä lähes tyhjä, sillä sinne asennettava telahioma-kone on tällä hetkellä Burbachissa Länsi-Saksassa.

"Telahioma-kone on valmistajalla jo valmiiksi kootuna. Omat hiojamme lähetevät Saksaan koulutettaviksi näinä aikoina. He ovat olleet koulutuksessa myös Voikkaan konekorjaamolla, lisäksi saamme Voikkaalta Kuusanniemeen yhden valmiin telahiojan."

Uusi telahioma-kone saapuu Kuusanniemeen marraskuun lopulla, luovutuskunnossa sen lasketaan olevan helmikuun puolivälissä.

Telahioma-koneelle on rakennettu tärinätön alusta korjaamohalliin: betonijärkäle, joka on jousilla erossa peruskalliosta ja muuten erillään hallirakenteista.

Hioma-koneen puoleiseen osaan hallia on asennettu pitkien kappaleiden työstämiseen tarkoitettu sorvi. Jo ensi keväänä on hallissa teloja monessa kerroksessa.

"Varastoimalla teloja telineisiin säästämme pinta-alaa."

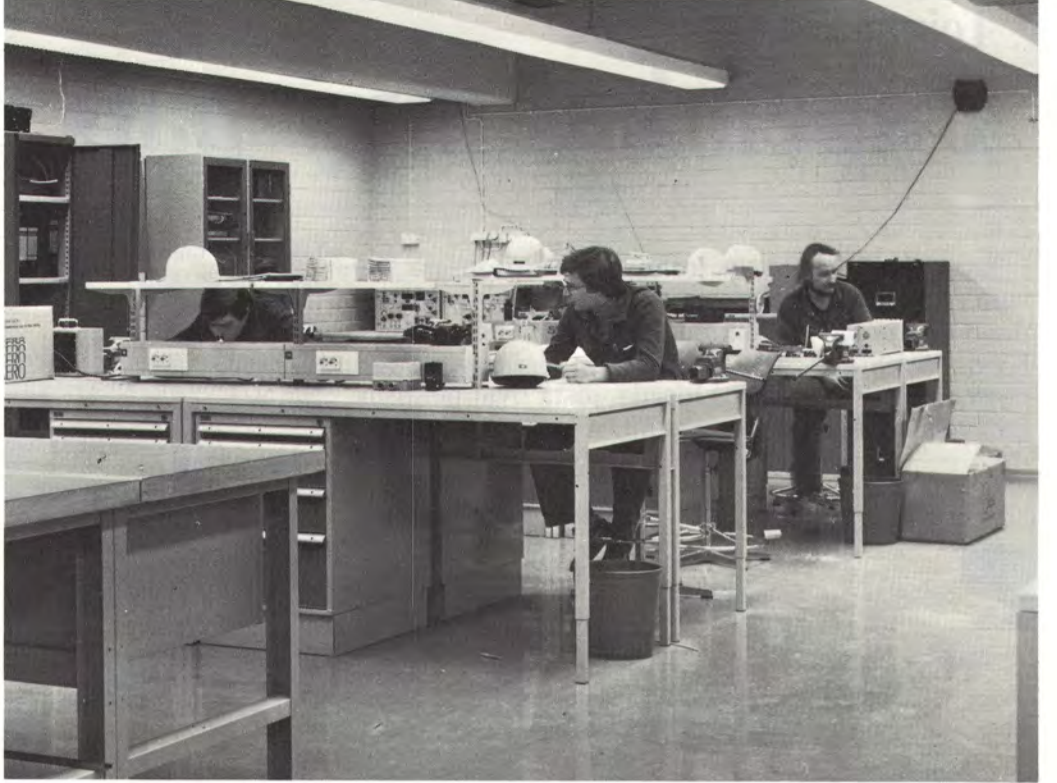
Telاهalli on pinta-alaltaan noin 1 500 m<sup>2</sup>, siellä työskentelee kymmenkunta miestä. PK 8:n tilojen ja telahallin välissä ovat varsi-



viilaaja Hannu Puujalka.

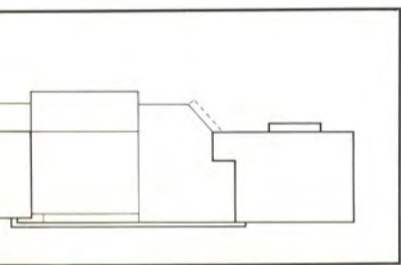


Lea Rantalan hoidossa olevaan työkaluvarastoon on saatu uusia kalusteita. Luukulla Tapio Lepistö.



Myös säätö- ja sähkötekniinen korjaamo sai rakennuksesta uudet tilat. Työssä vas:lta Veli-Pekka Koironen, Jouni Rainio ja Ilpo Horppu.

## mo uusissa tiloissa



naisen korjaamon 900 m<sup>2</sup>:n tilat 35 korjausmiehelle.

### Itse valittu työvälineet

"Olemme valinneet korjaamoon laitteet ja työvälineet kahdesta mestarista ja muutamasta työntekijästä koostuvan tukiryhmän avulla. Tukiryhmä on tarjouksista voinut valita mieleisensä välineet. Työnantaja on hyvin pitkälle voinut kuunnella tämän ryhmän esityksiä", sanoo Keijo Kaartinen ja lisää, että kyseisellä tavalla saadaan hankituksi työntekijöitä miellyttävät välineet.

### Sosiaalitilat

Telاهallikorjaamorakennuksen toisessa kerroksessa sijaitsevat konttori-, sosiaalitilat sekä säätö- ja sähkötekniikkien korjaamon tilat. Konttoriosaan tullaan sijoittamaan kunnoseurantalaitteiden valvontakeskus.

Em. kerrosten väliin sijoittuu vielä korjaamon väen ruokailutila sekä työhöndön tiloja. Ruokailuhuoneesta ja "pomojen" huoneesta näkyy korjaamon tiloihin, sen sijaan varsinaisen konttoriosan ikkunat ovat jälkikäsitteilyhalliin päin.

Kunnossapidon sosiaalitalat ovat asianmukaiset: sauna, pesutilat, pukuhuoneet ja kuivauskaapit. Myös konttoritilojen yhteydessä on sosiaalitalat.

Uudet tilat ovat Keijo Kaartisen mukaan töiden hoitamisen kannalta "strategisesti" oikeassa paikassa. Työkohteisiin on lyhyt matka, korjaustöissä kostuneis-

sa vaatteissa ei tarvitse liikkuu ulkona.

"Myös yhteistyöedellytykset koneiden käyttöpuolen kanssa paranevat kun toimitaan lähekkäin: konttorista kun astutaan ulos, ollaan kasin viiraosalla."

Marraskuun alkupuolella korjaamoiden tiloja vielä täydenneltiin: puuttui hyllyjä, suojuksia, kohdevalaisimia.

Uusin puhtaisiin tiloihin oltiin työntekijäpuolella luonnollisesti tyytyväisiä, pelättiin kuitenkin melutason kasvavan hallissa liian suureksi töiden ollessa täydessä käynnissä.

Se, ettei korjaamolla ollut vielä kaikkea vanhassa korjaamossa luonnostaan olevaa pikkutarviketta, putkea, priikkaa ym., ymmärrettiin työntekijäpuolella ja uskottiin asian parantuvan aikaa myöten. "Tuskin kaikki se, mitä vanhoihin tiloihin oli kertynyt, on toisaalta tarpeenkaan täällä", arvelivat työntekijät.

### Koulutusta

Uudet korjaamotilat eivät vielä ole täydessä käytössä, koska osa henkilökunnasta osallistuu jatkuvasti erilaisiin koulutustilaisuuksiin.

Asentajia varten on laitteittain laadittu ennen asennusta tapahtuva ja asennusaikainen koulutus suunnitelma sekä ryhmittäinen yhteenveto. Hankaluutena koulutussuunnitelman toteutuksessa on se, että kunnossapidon, asennuksen ja koulutuksen on pelattava yhtäaikaista.

"Osa koulutuksesta on jo viety lävitse, osa on jäljellä. Juuri äskettäin Rautpohjassa oli 18 mekaanisen kunnossapidon henkilöä opissa, lisäksi työmaalla on kunnossapitohenkilöstöä toimittajien mukana saamassa oppia."

Kaartinen kertoo koulutuksen jatkuvan myös mm. koneen koeajovaiheessa: mm. tärkeät imutelat aiotaan purkaa, tarkistaa ja koota tällöin.



Sähköasentaja Matti Jarva on jo kuukauden päivät käyttänyt PK 7-8:n korjaamon uusia sosiaalitiloja.

## Koulutustilaisuus PK 8:n väelle

PK 8:n tulevan henkilökunnan yhteinen koulutustilaisuus pidettiin 1.11. Kymiyhtiön juhlasalissa ammattikoululla. "Tarkoituksena on antaa tärkeitä taustatietoja projektista, ammattikohtainen erikoiskoulutus annetaan pienissä ryhmissä", totesi Kymin paperitehtaan isännöitsijä Lennart Gräsbeck avatessaan tilaisuuden.

Gräsbeck valotti PK 8:n historiaa ja sanoi 1950-luvun loppupuolella ja 1960-luvun alkupuolella Kuusaniemen sellutehtaan suunnittelun yhteydessä puhutun myös hienopaperivalmistuksen siirtämisestä Kuusaniemeen.

"PK 7:n suunnitteluvaiheessa varauduttiin kapasiteetin nostamiseen uudella koneella. Esisuunnittelulupa koneelle saatiin vuonna 1978. Ensimmäinen investointiselvitys valmistui samana vuonna ja projektin suunnitteluvaihe nro 2 kesäkuussa 1980. Tämän selvityksen pohjalta tehtiin lopullinen rakentamispäätös."

Gräsbeck mainitsi PK 8:n henkilökuntaa valittaessa



Tiiviin koulutusohjelman väliajalla vas:lta Pertti Hasu, Matti Inginmaa, Tauno Mentu, Kari Telkkinen ja Jorma Latomäki.

käytetyn ensimmäistä kertaa psykologista soveltuvuustestiä. Osanotto testiin oli korkea, toisaalta testitulosten ja esimiesten arvostelun välillä vallitsi hyvä korrelaatio.

"Valitun henkilökunnan ammattitaito on hyvä ja vastata täysin sille asetettuja

korkeita vaatimuksia."

Tilaisuuden osanottajille esiteltiin projektiorganisaatio, investointikohteet aikatauluineen, mitoitussarvot, raaka-aineet ja energiaratkaisut sekä markkinointia.

Kuultiin myös selvitys prosessinohjauksesta ja tietojärjestelmistä, koulutuk-

sesta, laadunvalvonnasta ja jätevesien käsittelystä sekä kunnossapidosta. Osanottajille esiteltiin myös sellutehtaan toimintaa ja prosessisuunnittelun ryhmänjohtaja Pertti Soikkanen Valmetista kertoi Valmetin Sym-Former ja Sym-Press -ratkaisuista.

Toimipaikkana Lyon

# Papembal myy paperia Etelä-Ranskassa

Teksti: Anneli Dursse Kuvat: Kaius Hedenström

Kymiyhtiön eteläisin toimipiste Euroopassa on vuoden vaihteessa Paperin markkinointiorganisaatioon liitetty paperitukku Papembal S.A. Tämä Kymmene-Star S.A.R.L:n tytäryhtiö sijaitsee Lyonissa, Etelä-Ranskassa, alueella, josta ovat peräisin kuuluisat Beaujolais-punaviinit.



Papembalilla on haarakonttori myös Pariisissa. Siellä työskentelee viisi henkilöä.

Roomalaisten Rhone- ja Saonne-jokien yhtymäkohtaan perustama Lyon on nykyään Ranskan toiseksi suurin kaupunki. Papembal S.A. sijaitsee aivan Saonnen rannalla, alunperin yksityiskodiksi rakennetussa talossa.

Puiden reunustamalta rantakadulta tullaan rakennusten ympäröimälle sisäpihalle. Pihan perällä on noin kuudensadan tonnin paperivarasto. Kapeita kivipor-

taita nousee köynnöskasvien varjostamalle kattoterasseille, josta päästään sisään toimistotiloihin.

Papembal oli aikaisemmin tyypillinen ranskalainen perheyrittäjä. Johtaja-omistajan jäädessä vuodenvaihteessa eläkkeelle se siirtyi Kymiyhtiön Pariisissa toimivan myyntiyhtiön Kymmene-Star S.A.R.L:n omistukseen.

Johtajaksi Lyoniin nimettiin Soly Franco, 40, joka oli ollut Kymmene-Starin palveluksessa Pariisissa viiden vuoden ajan. Hänen alaisinaan myyntitehtävissä toimivat Jean-Marc Patisier ja Pierre Blanc.

### "Papembal, päivää"

"Papembal, bonjour", vastaa yhtiön puhelimeen useimmiten Francisca Morestainin aurinkoinen ääni.

Hän toimii yhdessä Veronique Gauthierin kanssa myyntisihteerinä, hoitaa tilauksia, varastokortistoa, asiakaspalvelua, kirjeenvaihtoa ja teleksia.

Puhelin soikin vilkkaasti, sillä Papembalilla on Lyonissa ja sen ympäristössä yli 200 asiakasta. Lisäksi ollaan päivittäin yhteydessä Pariisin myyntikonttoriin ja paperintuottajien, joita on kuudessa eri maassa.

Konttorin esimiehenä toimii Jean-Claude Queru. Rouva Jocelyne Queru puolestaan on vastuussa yhtiön kirjanpidosta.

### Kymi näkyy

Ehkä selvimmin huomaa ulkopuolinenkin yhtiön siirtymisen Kymiyhtiön omistukseen Papembalin sinivalkoisista autoista. Niiden kyljessä nimittäin komeilevat paperiryhmän viime vuonna uusittu aarnikotka-tunnus ja teksti "Papembal Groupe Kymmene".

Kahdella yhtiön kuorma-autolla toimittavat aamu- ja ilta-erät lähtien Jean-Paul Camps ja Alan Reynis tilauksia kaupungissa ja sen läheisyydessä oleville asiakkaille.

"Tukkuritoiminta ja tuotevalikoima sen sijaan jatkuvat entisellä linjalla", kertoo Soly Franco.

"Papembal myy pääasiassa arkkilaatuja suoraan varastosta, mutta asiakkaat voivat tilata myös rullatavaraa. Noin 65 prosenttia paperista tulee Kymi-ryhmän tehtailta Kuusankoskelta, Nordland Paperilta ja Boucherilta. Lisäksi myymme Zandersin Chromoluxia ja päällystettyjä mattalaatuja sekä eräitä muita ranskalaisia, itävaltalaisia ja ruotsalaisia hienopaperilaatuja."

KymexCote on Francon mukaan suosittu laatu Ranskassa. Useat kansainvälisesti tunnetut aikakauslehdet, kuten Maison & Jardin ja Diners' Clubin Signature painetaan KymexCotel-

le. "Myös yli kolmenkymmenen vuoden ajan ilmestynyttä naisten käsityölehtä



Veronique Gauthier (vas.) ja myyntisihteerit Francisca Morestain hoitavat paperityöt konttorin puolella. Soly Franco (kesk.) johtaa Papembalin toimintaa.

alettiin neljä vuotta sitten painamaan Goldstarille ja jatkettiin KymexCotella sen tullessa markkinoille."

Eräs Papembalin suurimmista asiakkaista on Kymfin Dataa käyttävä Rhone-Continu, yksi Ranskan suurimmista jatkolomakkeita valmistavista painotaloista. Valtiollisten ja kunnan virastojen lisäksi Rhone-Continun lomakkeita käyttävät myös pankit, vakuutuslaitokset ja teollisuusyritykset, kuten esimerkiksi Renault.

### Sopivalla alueella

"Oleellinen osa työtämme on yhteydenpito asiakkaisiin", kertoo Jean-Marc Patisier, yksi Papembalin kolmesta myyntimiehestä.

"Henkilökohtainen luottamus vaikuttaa täällä merkittävästi liikesuhteen sujuvuuteen ja kehitykseen. Käymme asiakkaiden luona mahdollisimman usein kuulemassa toivomuksia tai on-

gelmia ja keskustellaksemme muista painatukseen ja tekniikan kehitykseen liittyvistä asioista."

Jean-Marc Patisier kertoo paljon aikaa kuluvan pyörien päällä, sillä asiakaita on paljon ja heidän toimitilansa sijaitsevat kymmenien kilometrien päässä toisistaan.

Kymmene-Star S.A.R.L:n johtaja Carl Forssell pitää Papembalin sijaintia erinomaisena Kymi-ryhmän tuotteiden markkinoinnissa. Lyonin-Marseillen seutu on Pariisin jälkeen Ranskan merkittävin liike- ja teollisuusalue, ja sinne on keskittynyt lukuisia painolaitoksia.

Paikallinen toimipiste varastoineen mahdollistaa nopean ja tehokkaan asiakaspalvelun tällä tärkeällä alueella. Lyon on Rhone-Alpes-alueen hallinnollinen keskus, asukkaita siellä on noin 1,3 miljoonaa.

Kansainvälisyyttä on edistänyt vuonna 1975 valmistunut lentokenttä, josta on suoria lentoyhteyksiä moniin Euroopan maihin.



Nämä miehet pitävät paperit järjestyksessä. Vasemmalta autonkuljettaja Alain Reynis, varastomies Christian Ray, johtaja Soly Franco, varastopäällikkö Fransisque Arnaud, ja autonkuljettaja Jean-Paul Camps takanaan Papembalin sinivalkoiset kuljetusautot.



Näinä sahatteollisuuden heikkoina aikoina lienee paikallaan julkaista taas yksi "rihula", avustajamme Eino Rihulan käyttömme lähettämä yhtiöläiskasku.

Tapahtui aikoinaan, että nykyisen Koskelan paikalla olleella Kuusaan sahalla lautapoikina työskennelleet pojat kolistelivat sisälle sahan konttoriin.

"Mitäs pojil on asiaa", kysyi kirjuri sahan konttorissa työskentelevä neiti A.

"Tultiin ettimää tot sahanhoitajaa, että pyylettäis vähä lisää palkkaa", vastasivat pojat.

"Mitäs työ palkal tietten, tullettenhan työ mustiks kun Tarzan", kuului vastaus.

Mikäli neiti A:n myöhempiin elämänvaiheisiin

liittyi avioliitto ja lapsien teko, niin hänen jälkeläisensä epäilemättä ovat niitä "poskisolisteja", jotka ovat antaneet ns. kansannimiä erinäisille työhön liittyville asioille.

Näitten velikultien suussa on kunnianarvoisa Kymiyhtiö saanut maanläheisemmän nimen Iso-Heikkilä, Kuusanniemen sellutehtaan uusi korjaamo Pukkisaaren kasino-lempinimen ja kuljetusosaston pidennetty Mercedes kirkkovene-synonyymin.

Ja nimiä riittää: Kuusaan saaren kanttiini on Rantasiipi, taannoinen työkomennus Jarissa Brasiliassa tangokurssi, Kymintehtaan työkonetalli jäähalli jne.

Uutiskymin toimituksen mielestä monet näistä tuttavallisista nimistä ovat niin osuvia, että ne kelpaa saattaa laajempaan tietoon. Soittakaa tai kirjoittakaa (myös muualta kuin Kuusankoskelta) Uutiskymin toimitukseen.

Jos on kansan kieli kerkeä muuttamaan viralliset nimet epävirallisiksi, niin yhtä varmasti käyttävät eri alojen asiantuntijat, usein huomaamattaan, sellaista kieltä, josta ei ota selvää kuin toinen asiantuntija.

Uutiskymi pyrkii tietysti kykyjensä mukaan "suomentamaan" asiantuntijoiden kieltä. Aina tämä ei kuitenkaan onnistu siitä yksinkertaisesta syystä, että kaikille sanoille ei edes ole yksiselitteistä perisuomalaista vastinetta.

"Esimerkiksi sana "delegointi" on toisaalta paras säilyttää tekstissä, koska sen suomentaminen vaatii kolme sanaa: siirtää tehtävä alaiselle.

Jos lukijat haluavat selvittää tiettyjä käsitteitä itselleen, voimme yrittää olla siinä avuksi, vaikkapa kertomalla että coater on samaa kuin paperin päällystyskone ja uusiomassa jättepaperista tehtyä paperin raaka-ainetta. Kysykää!

Monen monituista asiaa Kymiyhtiössäkin selviää pöytäkirjoista. Pöytäkirjat laaditaan nykyään ulkonaisesti tietyn muotoiseksi, standardin mukaan, ja niiden kieli on asiallista.

Aina ei näin ole tehty,

kertoo Eino Rihula:

Dipl.ins. Pentti Pitkänen osasi pöytäkirjan laatimisen taidon ollessaan sihteerinä eri yhteyksissä. Miten soinahtikaan hänen laatimansa pöytäkirjan sanoma viralliseen kapulakieleen verrattuna seuraavassa otteessa:

Nautittiin juhlapäivällinen, "siinäpä sianlihaa — peloittavan lihavaa — syötiin ja kalliita viinejä juotiin." Pelimannit soittivat kuin Oinasmäen Jooseppi meidän kylästä, niin että taivaan ilossa kuvitteli kuulija olevansa. Puheenjohtaja lausui meille tunnustuksen sanoja, "aina vain kiihoitelten puheensa mahtia ja hohotavana kultasateena lentivät sanat hänen suustansa". Aamusella erottiin ja somat ruusut punertelivat itsekun-kin poskipäillä.

## Merkkipäiviä

### Kuusankoski

Ohutlevyseppä Niilo Ääpäälä Kymin konekorjaamolta täyttää 60 vuotta 16.11. Viilaaja Teuvo Vanhalakka Voikkaan konekorjaajaksi.

## Henkilöuutiset

### Konserni



Seppo Sahala

**Ekonomi Seppo Sahala** on nimitetty 1.11. alkaen sisäiseksi tilintarkastajaksi tilintarkastusosastolle toimipaikkanaan Kuusankoski. Hänen tehtävänsä kuuluu Kymiyhtiön yksiköiden ja kotimaisten tytäryhtiöiden tarkastus. Sisäinen tarkastaja Sahala

molta täyttää 50 vuotta 2.12. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Teuvo Vanhalakka tuli Kymiyhtiön palvelukseen vuonna 1949 Voikkaan konekorjaamolle, missä hän on hoitanut koneistajan, työkaluhiojan ja jyräjän tehtäviä. Nykyiseen työhönsä hän siirtyi vuonna 1969. Vapaa-aikaa hän viettää liikunnan parissa.

### Heinola

Poraaja **Tapio Kuivalainen** tehdaspalvelusta täyttää 50

vuotta 22.11. Hän on syntynyt Heinolassa. Tapio Kuivalainen on ollut nykyisessä tehtävässään vuodesta 1981 lähtien toimittuaan tätä ennen yhtiön palveluksessa muissa tehtävissä 10 vuoden ajan. Hän harrastaa kuparin pakotusta.



Tapio Kuivalainen

tuli yhtiön palvelukseen v. 1973 ja on toiminut kirjantalon talousosastolla sekä laskentapäällikkönä ja toimistopäällikkönä Hallan sahalla.

### Perustuotanto

#### Kuusankoski



Jouko Kiviranta

LuK **Jouko Kiviranta** on nimitetty sahateollisuuden tuotannon suunnittelijaksi. Hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1972 ja on viimeksi toiminut talousosastolla laskentapäällikkönä. Nimitys on astunut voimaan 1.7.1982 lukien.

Apulaispäivystäjä **Pentti Eerola** voimaosastolta on

18.10. nimitetty Voikkaan jakoaseman päivystäjäksi.

### Paperi

Kymin paperitehtaalla on tehty seuraavat nimitykset: PK 7:n ja PK 8:n päivämestariksi on nimitetty **Sepo Pessa**.

PK 7:n vuoromestareiksi on nimitetty **Pekka Heikkinen**, **Teijo Laurila**, **Antero Strand** ja **Heikki Tuominen**.

PK 7:n koneenhoitajiksi on nimitetty **Jouko Helenius** ja **Ragnar Johansson** sekä syinterimieheiksi **Kauko Laakso**, **Erkki Siiriä** ja **Pekka Suorsa**.

Nimitykset astuvat voimaan 1.11.1982.

Toimistopäällikkö **Hannu Somppi** osto-osastolta on 30.9. eronnut yhtiön palveluksesta.

Erämajojen ja ulkoilaluokkien hoitajan **Niilo Lindstenin** siirrettyä eläkkeelle hoitaa em. tehtäviä 1.11. alkaen tekniikko **Sakari Kovanen**.

## Eläkepäiville

### Paperi

#### Kuusankoski

Levyseppä **Erkki Aarnio** (44 palvelusvuotta), porari **Erkki Ahomies** (36), ylilajittelija **Alli Huusko** (19), lavakäärijä **Elvi Hyväri** (24), pakkaaja **Arvo Jokimies**

(33), kirvesmies **Niilo Paavola** (34), maalari **Timo Paljakka** (39), riisinkäärijä **Toini Tammelin** (42), siivooja **Aino Tyyskä** (26) ja kuljettimen valvoja **Hilkka Vauhkonen** (41).

#### Juantehdas

Leikkurin varahoitaja **Vilho Kuismin** (19 palvelusvuotta).

### Perustuotanto

#### Kuusankoski

Traktorin ja turvekoneen kuljettaja **Einari Kultanen** 1984.

Pöytävaraukset Voikkaan, Kuusanniemen ja Kymin sähkökorjaamojen luottamusmiehiltä.

### Paperiliiton Voikkaan osasto 36

Valmistava vuosikokous pidetään tiistaina 9.11. klo 18.00 Voikkaan seuratalon alakerran kerhohuoneessa.

Kokouksessa asetetaan puheenjohtaja ja toimikunnan jäsen ehdokkaat vuodelle 1983 sekä valitaan luottamusmiehet vuosiksi 1983-1984.

Pikkujoulu pidetään 6.12. Voikkaan seuratalossa alkaen klo 19.00.

#### Kuljetusosasto

Kuljetuksen pikkujoulu 26.11. klo 19 Sommelossa. Liput 50,—.

Ilmoittautumiset jäähallin, puh. 2452.

(30 palvelusvuotta), voimalaitoksen hoitajan apulainen **Vilho Makkonen** (38) ja veturinkuljettaja **Eero Vanhanen** (30).

#### Halla

Nosturinkuljettaja **Anja Riikonen** (12 palvelusvuotta), pyöräkuormaajan kuljettaja **Timo Saarinen** (39) ja kirjaaja **Eva Tobiasson** (34).

### Metalli

#### Karkkila

Emalinpäällystäjä **Majlis Tanner** (42 palvelusvuotta).

## Manan majoille



Per Hellström

Voikkaan paperitehtaan laivuspäällikkö, ekonomi **Per Hellström** kuoli vaikean sairauden murtamana 16.10. Hän oli syntynyt 8.10.1935 Paraisilla. Yhtiön palveluksessa Per Hellström oli ollut vuodesta 1959 lähtien.

## Kudontatöiden näyttely

Kuvakudokskursseilla valmistettujen töiden näyttely pidetään Toimelassa 18.11. klo 16—20 ja 19.11. klo 12—18. Näyttelyssä on esillä myös muita kutomolla valmistettuja töitä.

## Naisjärjestöjen joulumyyjäiset

Kuusankosken ja Voikkaan naisjärjestöjen joulumyyjäiset pidetään Kuusankosken Kansantalossa ke 8.12. klo 18 ja Voikkaan seuratalossa ke 8.12. klo 16. Ilmoittautuminen yhtiön sosiaaliosaston toimistoihin 15.11. mennessä Kuusaalla puh. 402293 ja Voikkaalla puh. 889012/124.

Edustajiston kokous ja pöytien arpominen Kuusaalla Toimelassa ke 17.11. klo 14 ja Voikkaalla seuratalossa to 18.11. klo 14. Joulumyyjäisiin osanottomaksu yhtiön ulkopuolisilta järjestöiltä on 20 mk.

## 100-vuotissäätiö

100-vuotissäätiön vuoden 1982 apurahojen tilitysaika päättyy 13.11.1982.

## Työpaikkaruokailuun tutustuttiin

Kuusankosken tehtaiden työpaikkaruokailun kehittämistoimikunta ja keskus-toimikunta tekivät 27.10. opintomatkan Lappeenrantaan ja Imatralle.

Vierailukohteena Lappeenrannassa oli Fazer Cateringin hoitama Kaukas-yhtiön ruokala, Karjaportin lihajalostetehdas sekä Oy Hartwall Ab:n panimo. Imatralle tutustuttiin Lounasrenkaan hoitamiin Enso-Gutzeit Osakeyhtiön Kaukopään tehtaan ruokaloihin.

Toimikuntien jäsenten lisäksi olivat opintomatalla mukana Voikkaan, Kuusanniemen ja Kymintehtaan ruokaloitten emännät.

Kymiyhtiön ammattikoulun entinen rehtori, fil.maisteri **Eero Kaartinen** kuoli äkillisen sairaskohtauksen murtamana 23.10. Hän oli syntynyt 25.12.1909 Juvalla.

Eero Kaartinen opiskeli kemiaa Helsingin Yliopistossa, missä hän valmistui fil. kandidaatiksi vuonna 1938. Samana vuonna hän tuli Kymiyhtiön palvelukseen Laskelän paperitehtaan ylimestariksi. Hän toimi siellä myös teknillisen johtajan apulaisena. Vuonna 1944 hän siirtyi Voikkaan karbiditehtaan käyttöinsinööriksi ja vuonna 1962 hänet nimitettiin karbiditehtaan osastopäälliköksi. Kymiyhtiön ammattikoulun rehtoriksi hänet nimitettiin vuonna 1964. Tätä tehtävää hän hoiti eläkkeelle siirtymiseensä, vuoteen 1974 asti.

## Naistenkerhot

Akanat kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa ke 10.11. ja 24.11. Ensin mainitussa illassa vierailee konsulentti **Maria Sivonen**.

Vilhelmiinat kokoontuvat Voikkaan seuratalossa to 11.11. klo 19. Illan aiheena on juustot ja niiden käyttö. Seuraava kerhoilta on to 25.11. klo 19, jolloin **Raili Henttonen** opastaa joulukoristeiden valmistuksessa.

Ykkösten seuraava kerhoilta on Toimelassa ti 16.11. klo 17. Tutustutaan joulukoristeiden valmistukseen **Raili Henttonen** opastuksella.

Kakkosten seuraava kerhoilta on Toimelassa to 18.11. klo 19. Emäntävuoressa ovat Lemmit.

## Paperiliiton jäsenille luottoa

STS:n Kuusankosken konttori on tiedottanut Paperiliiton Kuusankoskella toimiville ammattiosastoille, että se on varautunut mahdollisiin palkankeskeytyksluottoihin asiakkailleen. Asiasta voidaan keskustella pankissa henkilökohtaisesti, todetaan STS:stä.

## Urheilu

### Finnpap kumoon

Kymiyhtiön Kuusankosken tehtaiden mestareista ja toimihenkilöistä koottu jalkapallojoukkue teki syyskuun lopulla sen, mitä suomalaiset paperitehtaat ovat turhaan yrittäneet. Joukkue nimittäin voitti Finnpapin hyvän yhdistelmän 3-2.

Kuusankosken avainpelaaja oli avausmaalini tehnyt ja joukkueen parhaana pelittänyt **Markku Pasi**. Kuusankoskelaisjoukkueen kapteeni oli **Pekka Suursalmi**.

### Lentopallo

Yhtiön lentopallokisat ovat Kotkassa 13.—14.11. Hallan tehtaan järjestämänä Karhuvuoren urheilutalossa.

## Avustuskassan kassankokous

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinainen kassankokous pidetään Voikkaan seuratalossa torstaina 25. marraskuuta 1982 klo 18.

Kokouksessa käsitellään sääntöjen 37 §:ssä mainitut asiat. Lisäksi käsitellään hallituksen esitys kassan sääntöjen 13 §:n 6-kohdan muuttamiseksi (linsseistä suoritettavan enimmäiskorvausmäärän korottaminen 300 mk:sta 350 mk:aan ja kehyksistä suoritettavan enimmäiskorvausmäärän korottaminen 200 mk:sta 250 mk:aan).

Hallitus

## Asuntohakemukset

Yhtiön palveluksessa olevan henkilöstön asuntohakemukset osoitetaan asuntopäällikkö **Aarne Pajulalle**. Mikäli kysymyksessä on Leikkipuiston, Itäpuiston tai Länsipuiston kiinteistö-osa-alueisiin kuuluvia asuntoja, asuntohakemukset käsittelee kiinteistöjen isännöitsijä **Kalevi Rätty** (1.1.1983 alkaen).

## Urheiluyhdysmiehillä kurssi

Kymiyhtiön urheiluyhdysmiesten opintopäivät järjestettiin 9.—10.10. Eerikkilän Urheiluopistossa Tammelassa. Mukana oli viitensikymmentä osanottajaa eri tehdaspaikekunnilta.

Ensimmäisen päivän teorialiedosta vastasivat liikuntalääketieteen apulaisprofessori **Markku Alen**, joka kertoi harjoittelun vaikutuksesta suorituskykyyn ja ravintoterapeutti **Seija Mahlamäki** aiheenaan liikkuajan ravinto.

Opistonjohtaja **Kalevi Luuppala** puhui fyysisen kunnan mittaamisesta. Lauantai-iltapäivänä osanottajille oli järjestetty liikunnaksi parisuunnistus.

Toisena opintopäivänä tehtiin ryhmätöitä ja kuunneltiin lehtori **Laura Janssonin** alustus ihmisen psyyken ja liikunnan suhteesta.

## UutisKymi

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

Vt. toimitussihteeri  
Hannu Jauhiainen

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

Valokuvaaja  
Tuomo Pitkänen  
puh. 951-45 068

Paperi:  
Kymin paperitehtaan  
KymArt Matta 100 g/m<sup>2</sup>  
ISSN 0358-416X

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

Kirjapaino  
Kymi Kymmene Paperi  
Kouvola Kirjapaino  
Katajaharjuntie  
45720 Kuusankoski 2  
Puh.vaihde 951-231 231

Lehden seuraava numero ilmestyy 29.11. Aineiston on oltava tiedotusosastolla viimeistään 17.11.

# Koululaiset yhtiöllä töissä

Kymin paperitehtaan, selluun, kunnossapitoon, Voikkaan paperitehtaan ja Voikkaan hiomoon tutustui kahden viikon aikana loka-marraskuussa 53 iältään noin 15–16-vuotiasta nuorta peruskoulun 9. ja 10. luokilta.

”Tämä ensimmäinen nuorten työelämään tutustumisviikko on ainakin Kymi-yhtiön osalta lähtenyt erittäin hyvin käyntiin”, kertoo Kymi-yhtiön ammattikoulun prosessilinjaa opettaja Erkki Pesu, joka toimii näiden nuorten yhteyshenkilönä.

Eniten työhöntutustujia on Kymin paperitehtaassa: ensimmäisen viikon aikana on ollut 8 ja toisen viikon aikana tulee 6 nuorta.

”Tutustumisen aikana nuorelle muodostuu kuva erilaisista ammateista, työolosuhteista ym. Tämä helpottaa hänen omaa ammatinvalintaansa. Nyt täällä olevat nuoret ovat juuri siinä elämänsä vaiheessa, jolloin heidän on päätettävä lähteäkö mm. lukioon vai ammattikouluun.”

Erkki Pesu painottaa, että kyse ei ole pelkästään yhden työn harjoittelusta, vaan että pyrkimyksenä on nimenomaan tutustua mahdollisimman moniin eri ammatteihin.

Työturvallisuuteen on kiinnitetty erityistä huomiota. Nuorille on kullekin nimetty oma vastuuhenkilönsä, joka opastaa ja ohjaa häntä työpaikkaan tutustumisessa, työtehtävien suorittamisessa ja selvittää hänelle työympäristössä olevat vaarateki- jät.

Työpaikoilla oleva henkilö ja oppilaiden vastuuhenkilöt ovat suhtautuneet nuoriin erittäin asiallisesti ja ystävällisesti.

”Kaikista pitkälle viedyistä turvallisuuksitoimenpiteistä ja valvonnasta huolimatta nuoret ovat olleet erittäin tyytyväisiä kokemaansa työhön täällä yhtiössä. Mitään vähättelyä ei ole kuulunut”, hän huomauttaa.

”Tämä TET eli työelämään tutustuttaminen on osoittautunut erittäin hyväksi ja tarpeelliseksi tekijäksi oppilaiden ammatinvalinnan kannalta. Kannatan vastaavatyypin toiminnan jatkamista.”



Susanna Lantta laskee paperin kosteuden keskiarvoja PK 7:n laboratoriossa.



Ismo Silvonen yhdessä viilari Vilho Silvo sen kanssa laakeroidessa huovan ohjaustelaa.



Jarmo Hänninen (oik.) ja Jarmo Käätä (vas.) seurasivat sellu- prosessia 3-linjan valvomosta.

Viisi tehdasalueella tapaamaamme nuorta olivat täysin samaa mieltä Erkki Pesun kanssa: ”Hyvin pyyhkii.”

## Susanna, PK 7:n laboratorio

Kuusanniemessä sijaitsevan PK 7:n laboratoriossa Susanna Lantta laskee paperin kosteuden keskiarvoja.

”Kivaa tämä on. Viikko vaan on ihan liian lyhyt aika”, sanoo Susanna työstään.

Susanna on aloittanut työpäivänsä hakemalla ’alhaalla’ jyskyttävältä paperikoneelta paperinäytteitä — ei toki yksinään vaan mukana on ollut vanhempi työtoveri.

”Minä kyllä toivoin pääseväni leipomoon töihin”, hän huomauttaa. Laborantin työ on kuitenkin hänen mielestään ollut ihan mielenkiintoista. ”Kyllä tätä vois ajatella amatiksikin.”

Paperikoneella käyminen tuntui Susannasta aluksi vähän pelottavalta siellä olevan kovan melun takia.

Kaikkea näkemänsä ja kokemaansa hän on pitänyt mielenkiintoisena ja odo-

tuksia vastaavana.

## Jarmot, sellutehtaassa

Mittareiden ja ohjauspöytien viereltä löytyi nuori sellun valmistaja Jarmo Hänninen.

”Ihan kiva paikka”, sanoi Jarmo työkuulumisistaan.

Jarmon mielestä viikko on ollut riittävän pitkä työhön tutustumisaika, yleiskuvan siitä, mitä missäkin tehdään, ehti saamaan.

Valvomohuoneeseen pyrähti toinen nuori mies, Jarmo Käätä.

Hän on viettänyt työviikostaan jo pari päivää sellun valkaisuajana, seurannut sellun keittoa ja tutustunut siinä sivussa valvomohuoneenkin mittareihin. Mieluisin paikka oli valkaisu- puoli.

”On ihan hyvä juttu tutustua tälle etukäteen työhön. Näkee vähän kuinka rankkaa itte työ voi olla”, Jarmo sanoo.

Ruokalassa kumpikin poika on tavannut muita koulukavereita ja kuulumisiakin on vaihdettu. Kenelläkään ei ole ainakaan vielä ollut valittamista.

”Kyllä tää aina koulukäynnin voittaa”, tuumivat pojat.

Teksti: Irma Rähä

Kuvat: Kalevi Pihkala

## Ismo, kunnossapito

Ismo Silvonen on viilarin opissa sellun kuivauskoneella. Miten on mennyt?

”Ihan kivasti. Pääsin juuri sellaiseen työhön kuin halusinkin. Aion pyrkiä ensi kesänä harkkariksi tän laatusiin hommiin jonkin korjauspajalle”, hän vastaa innokkaasti.

Ismo kertoi ettei hänestä ole vielä ammattimiehen töihin. ”Mitä nyt joskus olen muttereita kierrellyt ja kiris- tellyt”, hän naurahtaa. Haastattelupäivänä Ismo oli osallistunut viimeksi leikkurin terän vaihtoon.

”Tää tutustumishomma on loisto juttu. Näkee vähän minkälaista itse työ on. Viikko on liian lyhyt aika. Siellä koulullakin tuhraan- tuu viikosta kaksi päivää.”

Ismo työskentelee sellun kunnossapito-osastolla ilman harjoittelukaveria, joil- lakin osastoilla saattaa olla parikin poikaa. ”Oikeestaan on parempi ett jouduin tän- ne yksinään. Kaverin kanssa olis kuitenkin tullu vaan pel- leilty ja heitetty huulta.”

Hänen vastuuhenkilönään toimiva viilari Vilho Silvo- nen on yhtä tyytyväinen oppi- poikaansa kuin oppi- poikakin työhönsä.

”Kaikki on mennyt erit- täin hyvin. Ismo on ollut ahkera ja työstään kiinnos- tunut oppilas”, hän sanoo tyytyväisenä.

## Jari, PK 3:lla

Konemiehen apulainen Jari Mäkinen Kymin paperi- tehtaan pohjapaperikoneel- ta, PK 3:lta, vetää kuulosuo- jaimet tiukasti korville seur- tansa massan kulkua koneen määräsäpäässä.

”Ihan mukavaa tää on. Melu vaan on kova. Ja on täällä vähän turhan kuuma- kin”, kertoo Jari työstään.

Ennen PK 3:lle tuloaan Jari oli pari päivää päälly- tyslaitoksella.

”Joo, on tää vastannut ihan sitä mitä odotinkin. Ihmisetkin on suhtautunu kivasti.”



Jari Mäkinen seurasi tark- kaavaisesti paperiradan kul- kua PK 3:n määräsäpäässä.

# Uusilla jauhimilla lisää pintalujuutta

Voikkaan paperitehtaalla on syksyn aikana otettu käyttöön PK 17:n, PK 16:n ja PK 11:n uudet sellunjauhimet. Sellun jauhatusta paran- tamalla pyritään Voikkaalla valmistettavan pa- perin laadun parantamiseen.

Emerson Claflin 303 -tyyppisissä kartiojauhimis- sa on automaattinen jauha- tusasteen säätö, eli asetettu jauhatuste säilyy paperi- koneen käyntinopeuden muutoksista riippumatta. Automatiikan ansiosta pa- perin laadun tasaisuus pa- ranee.

Uudet jauhimet on keski- tetty yhteen paikkaan, van- haan ”rässiliippisaliin”. Sama- aan tilaan on tarkoitus myöhemmin asentaa myös PK 18:n uudet jauhimet. Aikaisemmin sellun jauhi- met sijaitsivat eri puolilla tehdasaluetta.

Melutasoltaan Claflin- jauhimet ovat hiljaisempia kuin vanhat laitteet. Melu- haittoja on voitu vähentää myös sijoittamalla jauhimet kerroksen verran tehta- an lattiatason alapuolelle.

Jauhimia voidaan ohjata sekä niiden vieressä sijaitse-

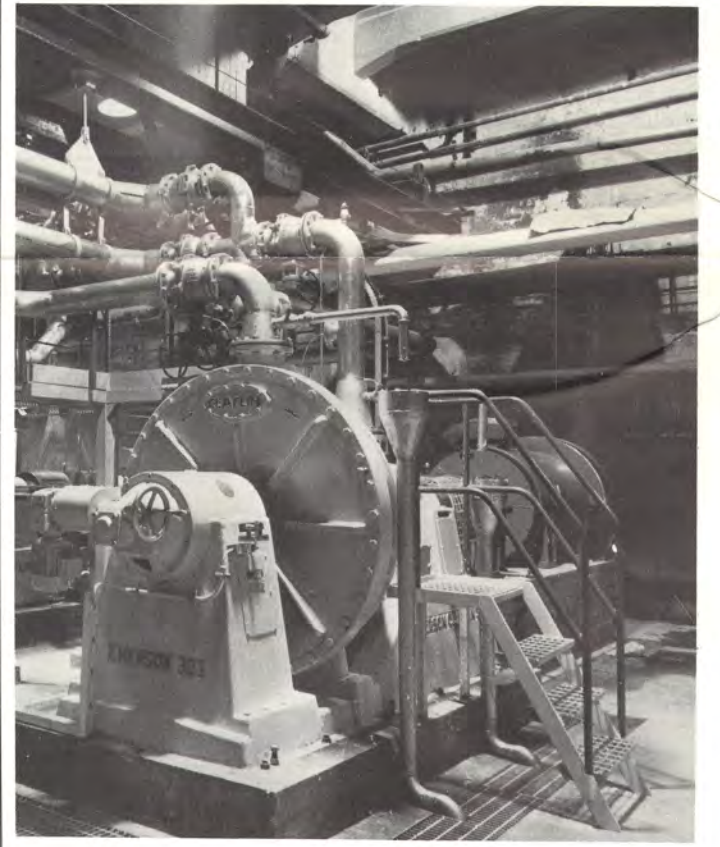
vasta ohjauspaneelista että massaosaston hoitajan pa- neelista.

Uusien jauhimien kapasiteetti on 90 tonnia sellua vuorokaudessa nyt käytet- tävillä sakeus-, pH- ja jau- hatustevaatimuksilla.

## Lisää pintalujuutta

Sellun jauhimilla muoka- taan selluloosakuituja kui- tusidosten muodostumisen parantamiseksi. Jauhettu sellu sitoo itseensä parem- min hiokekuituja ja estää niiden irtoamisen painopro- sessissa. Pintalujuuden li- sääntyminen vähentää mm. offsetpainossa esiintyvää pö- lyämistä.

Jauhatuste vaata voidaan nostaa tiettyyn rajaan saak- ka ja parantaa pintalujuutta paperin repimislujuuden sii- tä kärsimättä.



## Vaikka vikahälytyksiä sattuu

# Kaasuvaara on aina otettava vakavasti

”Monissa paikoissa Kuusankoskella suhtauduttiin kaasuvaarahälytykseen oi- kealla tavalla eli pysyttiin si- sällä ja odotettiin jatko-oh- jeita”, toteaa suojelupäällik- kö Pentti Nieminen toissa- viikkoisesta kaasuvaaran vikahälytyksestä. Toisaalta liian monet eivät ottaneet hälytystä vakavasti.

Oikein toimittiin mm. Kymintehtaan päiväkodis- sa, Kansaneläkelaitoksen toimistossa ja Toripäivässä sekä useissa paikoissa yhtiös- sä.

Nieminen painottaa, että kaasuvaaramerkkiin tulee aina suhtautua vakavasti ja käyttäytyä ohjeiden mu- kaan.

”Vikahälytyksiltä emme tulevaisuudessaakaan voi vält- tyä, koska sekä ihmillisiä erehdyksiä että laitevikoja sattuu aina. Myöskään si- reenejä ei toistaiseksi saada kaikkia paikoja kattavaksi, seitsemällä koväänisautol- la sanoma kuitenkin saa- daan kaikkien tietoon.”

Mikäli määräraha hyväk- sytään, kaupungille saadaan ensi vuonna kaksi uutta hä- lytintä. Yhtiön sireenit si- jaitsevat Kuusaan puolella spritehtaassa, päävarastos- sa, klooritehtaassa sekä kaksi Kuusanniemessä. Niidenkin teho ei ole aivan riittävä, koska mm. Koske- lassa ei kuulu taannoista vikahälytystä.