



# UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu nro 10

43. vuosikerta

10.10.1983

## Puun korjuutavat esillä

Metsän Vuosi -kirjoitussarjassa selvitetään miten puu saadaan kannolta autotien varteen. Sivu 2.

## Atk:n iso haaste

Kymin paperitehtaalla on käytössä tilausten vastaanotosta tuotantoon ja lähteykseen asti ulottuva tietokonepohjainen informaatiojärjestelmä. Kymmenen viime vuoden aikana rakennetusta järjestelmästä kerrotaan keskiaukeamalla.

## Turvetta nousi 340 000 kuutiota

Haukkasuolla nostettiin turveta vielä syyskuun alun kaulina päivinä ja kaulisteltiin tuotantoenätystä. Kauden kokonaistulokseksi muodostui 340 000 kuutiota eli 93 000 tonnia.

## Nordland uusii PK 1:n

Sivu 8.

## Kuusanniemessä tehdään lumikolia

Kuusanniemessä, entisissä MP-laitoksen tiloissa on aloitettu muovituotteiden valmistus. Muovituotteita tehdään tuotantolinjalta, joka koostuu SMC (Sheet Moulding Compound) -mattoa valmistavasta koneesta, mattoa raaka-ainekseen käyttävästä puristimesta ja viimeistelyosastosta.

maailmalla voimakkaasti, Suomessa ollaan tällä alueella vielä aloittelijoita. Olemme lähteneet voimakkaasti kehittämään teollisuutta, joka Suomessakin tulee kasvamaan, sen ovat kokemukset muissa maissa osoittaneet", sanoo Kivi.

### Mattoa ja muotokappaleita

SMC-koneella valmistettavan muovimaton neliömetripainoa voidaan telojen väliä säätämällä vaihdella 800 grammasta 3,5 kiloon. Syntyvä matto on puolivalmis, joka ajetaan rullalle odottamaan jatkokäsittelyä. Ohuita esikyllästettyjä eli pre preg -mattoja markkinoidaan mm. vanerin pinnoitukseen, paksummista laaduista puristetaan muotokappaleita.

SMC-kone siirrettiin viime vuoden lokakuussa Porvoosta vanhan sulfiittisellun tiloihin, jossa sillä kehitettiin uusia tuotteita. Kesällä koneen runkoa vahvistettiin, laakerointia ja rullan ohjausta paranneltiin sekä asennettiin se nykyiselle paikalleen. Naapurihalliin hankittiin ruotsalaiselta Fjellman Press Ab:lta 800 tonnin puristin.

Ensimmäisenä, tulevana talvena markkinoitavana tuotteena SMC-laitoksella tulee olemaan lumikola. Kannattavan tuotantomäärä lasketaan olevan noin 10 000 kappaletta vuodessa.

Tuotekehitysprojektin vetäjän, dipl.ins. Ilkka Kiven mukaan puristamalla tehtävässä muovituotteessa voidaan materiaalin omat erikoisominaisuudet käyttää paremmin hyväksi kuin käsinlaminoinnissa. Menetelmä antaa monia mahdollisuuksia muotoiluun ja pinnan laatu saadaan hyväksi.

"Lujitemuoviala kehittyi

Marraskuussa fuusion kautta muotoutuvassa Kymin-Strömberg Oy:ssä on jo ennestään muovituotteiden valmistusta, sillä Strömbergin Vaasan tehtailla valmistetaan muotokappaleita omaan käyttöön pääasiassa ruiskupuristamalla. Strömbergin kokemuksesta on käytetty hyväksi SMC-laitoksen käynnistysvaiheessa Kuusankoskella.

Kuusanniemen SMC-laitos työllistää toistaiseksi työnjohtajan ja viisi työntekijää. Tuotantotilaa on noin 2 000 m<sup>2</sup> ja varastotilaa 1 000 m<sup>2</sup>. Ilmastointiin on tuotantotiloissa kiinnitetty erityistä huomiota.



Dipl.ins. Ilkka Kivi kädessään puristamalla valmistettu lumikola. Kolan kärjessä on peltinen vahvike.

## Opas paperin kuluttajille



Paperiopus esittää asiansa kevyeen tyyliin.

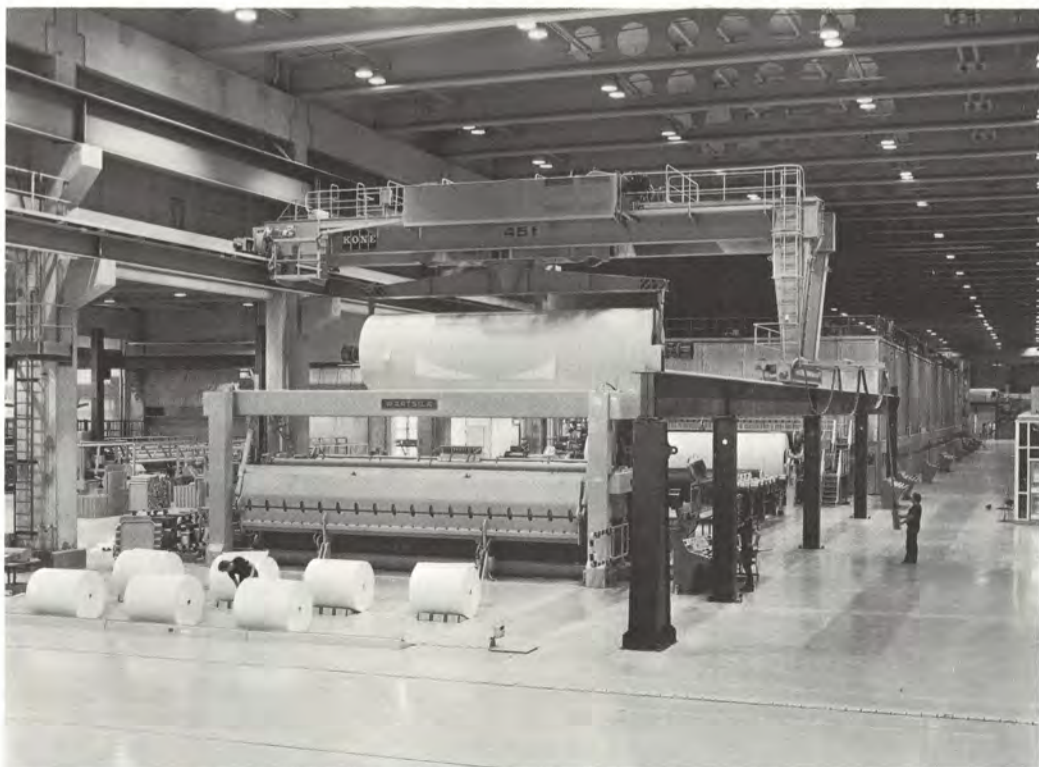
Siitä, mitä on kopiopaperi, pyritään paperin käyttäjille kertomaan Kymi Kymmene Paperin markkinointiosaston vast'ikään julkaisemassa Paperioppaassa. "Toivomme, että tätä suppeaa opasta tutkittuaan kuluttaja tietäisi jotain paperin valmistuksesta ja niistä vaatimuksista, mitä konttoripaperille asetetaan", sanoo apulaismyyntipäällikkö Miko Varjonen Paperin markkinoinnista.

Paperin markkinointiosaston lisäksi esitetä jakaa halukkaille kolme tukkuliikettä: SOK, Hyppölä ja Paperipalvelu. Suomenkielisen esitteen painos on 15 000 kappaletta ja sen ulkoasu on suunnitellut mainostointimisto C.A.D.

Esitteessä kerrotaan paperin ja Kymi-yhtiön historiasta, paperin valmistuksesta ja rakenteesta, paperin säilyttämisestä ja oikean paperin valinnasta oikeaan käyttöön.

Yleistietoakin on: yhdestä irtokuitimetristä puuta saadaan esitteen mukaan 166 kiloa hienopaperia, joka A4-arkkeina on 33 200 kappaletta.

Esite kertoo myös, että Kymi-yhtiön vuosittain valmistamista A4-arkkeista tehty paperijono olisi yhtä pitkä kuin kaksi kertaa edestakainen matka kuuhun.



PK 8:n paperi on osoittautunut ominaisuuksiltaan hyväksi. Konetta ja paperia katsomaan kutsutaan 15.10. Kymin paperitehtaalla työskentelevien omaisia. Avomien ovien päivästä tarkemmin sivulla 6.

## PK 8:n paperi on tasaista ja lujaa

Maailman suurin hienopaperia valmistava koneyksikkö, Kymin paperitehtaan PK 8 on osoittautunut sekä varsinaisen paperikoneen että tietokonelaitteistonsa osalta odotuksia vastaavaksi.

Puolisen vuotta toimineen paperikoneen hylkyprosentti on jo nyt pienempi kuin Kymin paperitehtaan muilla koneilla keskimäärin.

Eräs syy hyvään kehitykseen on se, että koneen moderni automaatiojärjestelmä on osoittautunut toimivaksi. Huolehtiessaan paperikoneen jatkuvasta säädöstä tietokoneet takaavat omalta osaltaan tasalaatuisen paperin ja valmistuksen korkean hyötysuhteen.

PK 8:n paperi on myös osoittautunut pintaominaisuuksiltaan huippuluokan laaduksi. Asiakkaiden kannalta on tärkeää erityisesti se, että paperin molemmat puolet ovat samanlaatuiset.

Molemmin puolin riittävän luja paperi ei pölyä, kun sitä jatkojalostetaan. PK 8:n paperin tasalaatuisuus niin konesuunnassa, poikittais-suunnassa kuin syvyysuunnassakin on eduksi sekä toimitettaessa paperia asiakkaille että jalostettaessa sitä omissa laitoksissa.

Tasalaatuisesta paperista syntyy tasaisia rullia jotka käyttäytyvät ongelmattomasti painokoneella, toisaalta paperia on helppo käsitellä arkkileikkurilla. Profiililtaan hyvästä paperista syntyy suoria, siistejä arkkipinoja.

Vast'ikään on ilmestynyt väitöskirja palveluista. Kuumelma kolmas tältä alalta Pohjoismaissa, toinen Suomessa. Liiketaloustieteessä aikaa ja huomiota ei siten ole liiemmästi riittänyt palveluihin. Ei kaikesta käytännössä, sillä tutkimuksen karu totuus kertoo seuraavaa: "Suomalainen ei osaa palvella eikä olla palveltavana." Se on lämpö, joka meiltä Pohjolan tytöiltä ja pojilta puuttuu. Ja jos meillä jotain kulttuuria löytyykin, niin varmasti ei palvelukulttuuria. Sen verran tässä itsekkin on "kapakissa" käynyt, ettei edellä oleva yllätä.

Vaikka olisi minkäläinen inttjä tahansa, niin tohtorin opinnäytteeksi eivät

mainitut toteamukset luonnollisesti vielä riitä. Selataan siis hahmotelmia hieinan lisää.

Väittelijä uskoo vakaasti suomalaisen palveluyhteiskunnan syntyyn. Aikaisemmin on puhuttu tulevaisuuden tietoyhteiskunnasta. Sinänsä sama asia, mikäli tiedon tuottaminenkin katsotaan palvelumuodoksi. Työvoimaosuuksilla mitaten me elämme jo jonkinlaisessa palveluelinkeino-yhteiskunnassa. Palvelusektorihan työllistää nykyään lähes puolet työvoimastamme. Yhdysvalloissa vastaava luku pyörii 80 %:n kieppeillä.

Jos seuraisimme USA:n vanavedessä, tämä merkitsee sitä, että taloutemme

## Sahatan vai palvelen?

moottoriksi nousivat tavaran tuotannon sijasta palvelut. Samalla arvostus tähän asti toisarvoisena pidettyihin palveluihin nousi. Kumpi on sitten muna tai kana? Palvelu, vaikka se onkin aineetonta, sisältää useimmiten myös tavaraa. Tai päinvastoin. Mistäpä muusta kuin palvelutoiminnasta on kyse jo silloin, kun esimerkiksi paperikoneen valmistukseen liittyvät sen asennus, huolto, käytön opettaminen jne. Palveluyhteiskunnassa kyse onkin erilaisten palvelumuotojen uudesta arvostuksesta ja käyt-

töstä sekä samalla uudesta yritysten palvelufilosofiansa.

"Uudessa uljaassa" asiakas on kuningas. Kun ihminen on ailahtelevainen - elää ajassa - se edellyttää yhä suurempaa joustavuutta tarjontapuolella. Asiakas hylkää tuotteen, mikäli yksikin tuotteen osatekijöistä ei häntä tyydytä. Pelkkä kokonaiskuva tuotteesta ja sen laadusta ei riitä, vaan kaiken on oltava tip-top. Ts. yritysten on luotava oma palvelufilosofiansa, jossa prosessissa koko yrityksen on oltava mukana. Yhä

enemmän tällainen yhteiskunta tulee vaatimaan joustavuutta myös työajan käytön, aukioloaikojen, työpaikan vaihdon ja ammatin soveltuvuuden suhteen.

Väittelijä kumoaa myös "vihreiden" teesin tee-se-itse yhteiskunnasta. Tulevaisuuden ihminen ei jaksa keskustella vuorokauden läpeensä vain näyttöpäätteen ja television kanssa, vaan haluaa aktiivisesti tavata toisia ihmisiä ja käyttää palveluksia paikan päällä - ei kuvaruudun kautta. Vaikka omatoimisuus lisääntyy, lisääntyy myös palvelujen käyttö.

Valitettavasti ongelmaton ei liene kuvattukaan yhteiskunta. Vapaa-ajan lisäksi pitää olla vaurautta,

joka puolestaan lisää palvelujen kustannuksia. Kun palvelujen "tuottavuus" on alhainen, käy riipeä taloudellinen kasvu vaikeaksi.

Seestyykö hyvinvoinnin määrällinen lisäys tässä laatuyhteiskunnassa, jää näin ollen ainakin Povarin mielestä edelleen riippumaan tämän päivän moottorin - tavaran tuotannon - sen ajan tehosta. Sitä kuitenkin tarvitaan, jotta pääsisimme toisiamme palvelemaan ja toistemme palveluksista nauttimaan.

Povari



Puutavaran metsäkuljetusta 1950-luvulla.

# Puu kannolta tielle monin eri menetelmin

Puunkorjuseen katsotaan kuuluvaksi kaikki ne toiminnot, jotka ovat tarpeellisia puuraaka-aineen saamiseksi kasvupaikalta kaukokuljetusreitien varten. Käytännössä korjuu jaetaan puun hakkuuseen ja metsäkuljetukseen.

Korjuun koneellistaminen alkoi 1950-luvulla hakkuun koneellistamisena, kun ensimmäisiä moottorisahoja kehoitettiin puunkaadoissa. Kirves säilytti paikkansa karsintavälineenä aina 1960-luvun jälkipuoliskolle saakka, jolloin moottorisaha syrjäytti sen.

Tähän aikaan kehoitettiin myös ensi kerran puiden karsintaa ja katkontaa suorittavia hakkuun monitoimikoneita. 1970-luvun alkuvuosina tulivat käyttöön ensimmäiset myös kaadon suorittavat monitoimikoneet. Saman vuosikymmenen puolivälissä monitoimikoneita oli n. 70 ja koneellisesti hakatun puutavaran osuus 5 %.

Tänä päivänä monitoimikoneita on maassamme 250 ja koneellisen hakkuun osuus 20 %.

Aina 1950-luvun alkupuoliskolle saakka metsäkuljetus tapahtui yksinomaan hevosta käyttäen. Näihin aikoihin ruvettiin käyttämään maataloustraktoreita talvisilla polaneteilla ja auratuilla palstateilla. 1960-luvun alussa tulivat ns. kokorunkojuontokoneet ja vuo-

sikymmenen lopulla runko-ohjauksella varustetut kuormatraktorit.

Metsätraktoreiden määrä tänä päivänä on 2500. Niillä kuljetetaan noin 90 % puutavaraa ja maataloustraktorilla noin 10 %. Hevosten käyttö metsäkuljetuksessa loppui 1970-luvun puoliväliin mennessä.

### Korjuumenetelmät

Puunkorjuumenetelmät voidaan ryhmitellä sen mukaan missä muodossa puu toimitetaan välivarastolle ja edelleen tehtaalle. Teollisuuden käyttämästä raaka-aineesta 98 % korjataan tavaralajimennelmä käyttäen. Tällöin puut kaadetaan, karsitaan ja katkotaan valmiiksi tavara-lajeiksi (tukki ja kuitupuun) palstalla ja kuljetetaan välivarastolle.

Kokonaisina puina tai runkoina käyttöpaikoille tapahtuva korjuu ei ole saavuttanut mainittavaa merkitystä meillä. Osapuomenetelmä ja hakemenetelmä ovat uusimpia korjuumenetelmiä. Niitä on viime aikoina kehitetty voimakkaasti ja mm. Tehdaspuun korjuusta pieni osa tehdään näitä menetelmiä käyttäen.

Tavaralajimennelmässä puun työstäminen valmiiksi tavaralajeiksi voi tapahtua joko miestyönä tai koneellisesti. Lähes 80 % tehtait-



Harvesteri suorittamassa täysin koneellistettua hakkuuta. Kuva 1970-luvun lopulta.

temme raaka-aineesta hakataan vielä siten, että hakkuumies moottorisahalla kaataa, karsii ja katkoo puun sekä lihasvoimin suorittaa hakkuun edellyttämän kasauksen metsäkuljetusta varten.

Raskaana pidettyä kasausvaihetta on pyritty keventämään mm. ottamalla käyttöön metsätraktoreissa pitkäulotteisia kuormaimia.

Koneellisessa hakkuussa suoritetaan joko kaikki tai useimmat työvaiheista eli kaato, karsinta, katkenta ja kasaus monitoimikoneilla. Monitoimikoneita on periaatteessa kahta eri tyyppiä. Harvesteriksi kutsuttu suorittaa myös kaatotyön. Prosessoreita varten puut kaataa etukäteen moottorisahamies.

Koneellinen hakkuu sopii erittäin hyvin leimikoille, jos on kysymys päätehakkuusta, pääpuulaji on kuusi, hakattavat puut ovat kookkaita, maasto kantavaa ja puumäärä on yli 300 m<sup>3</sup>.

Koneellisen hakkuun osuus teollisuuden ja metsähallituksen hakkuista on noin 20 %:n luokkaa.

Metsätehon selvityksen mukaan nykyisin konetyön ja ihmistyön kustannussuhtein puutavaran teosta olisi taloudellista koneellistaa jo noin 40 %.

### Harvennuspuu korjuun ongelmana

Monitoimikoneiden käyttö puutavaran hakkuun koneellistamisessa on viime päivinä asti rajoittunut yksinomaan päätehakkuihin (avo- ja suojustuuhakkuut).

Harvennusmetsiin soveltuva korjuukalustoa kehitellään parhaillaan. Parhaimmat edellytykset nykyisistä konetyypeistä on ns. koura- eli kuormainprosessorilla. Niidenkin kilpailukykyinen käyttö rajoittuu myöhempiin harvennuksiin, jolloin puun rungon koko on suurempi kuin ensiharvennuksissa.

Nykyinen harvennushakkuumäärä maassamme on n. 120 000 ha vuodessa. On arvioitu, että 1990-luvulla vuotuinen tarve olisi nykyiseen suoritustasoon verrattuna viisinkertainen ja huomattava määrä siitä ensiharvennuksia. Pienentyvä rungon koko aiheuttaa kuitupuun korjuukustannuksiin 10-20 %:n nousupaineen.

Tämän vuoksi harvennuspuun korjuuta on kehitettävä ponnekaasti. Samalla olisi kehitettävä myös tehtaiden vastaanotto- ja puunkäsittelylaitteita niin, että ne pystyvät normaaliin



Keskiraskas metsätraktori ja pitkäulotteinen kuormain.



Tämän päivän kuormainprosessori hakkuutyössä.

kuitupuun lisäksi ottamaan vastaan kokopuuhaketta tai karsimatonta osa- ja kokopuuta.

### Korjuuvauriot harvennusmetsissä

Harvennuspuun korjuussa kielteisintä on jäljelle jäävän puuston vaurioituminen. Kolhiintumat puiden rungoissa ja juurien katkeaminen aiheuttavat puun elinvoimaisuuden heikkene- mien ja puun altistumisen sienitaudeille ja tuhohyön- teille.

Vaurioiden merkitys erityisesti lahon aiheuttajana on korjuussa otettu jo huomioon. Harvennusmetsien puunkorjuun suunnitteluun ja kuljetustyön suorittamiseen on viime vuosina erityisesti paneuduttu. Ajovaurioiden määrää on kyetty rajoittamaan ennen muuta kuljettajien koulutuksen, kuljetuksen ajankohdan valinnan, ajovaurioiden suunnittelun ja oikean metsätraktorin valinnan avulla.

Tärkeätä on, että puunkorjaajalla olisi riittävä leimikkoreservi. Sen turvin korjuu onnistuu kelirikko- aikakin ilman metsänomistajia ärsyttäviä korjuuvaurioita.

Nykyisessä puukauppatilanteessa yhtiö, jolla on omia metsiä on huomattavasti paremmassa asemassa kuin yhtiö, joka vakinaistetun metsuri- ja urakoitsijakunnan työllistämiseksi on pelkästään ostopuun varas- sa.

### Puunkorjuun kilpailukyky hyvä

Suomalaisen metsurin ja metsäkoneurakoitsijan ammattitaito on huippuluokkaa maailmassa. Sen ja meillä käytössä olevien korjuumenetelmien ja palkkausmuotojen ansiosta puunkorjuun kilpailukyky Suomessa on kansainvälistä luokkaa. Metsäteollisuuden tuotannosta 90 % menee vientiin. Maailmanmarkkinoilla valitsevan kilpailun vuoksi myös korjuun kilpailukyky olisi säilytettävä.

Teksti: Aluemetsänhoitaja Matti Piisilä Kuopio



# Kimolan kanava yhdistää Päijänteen ja Pyhäjärven



Työnjohtaja Esa Hyvösen takana Kimolan kanavan yläpuoli, josta tukkiniput lasketaan nosturilla alakanavaan.

Jaalasta Vuolenkoskelle kulkeva varmasti ihmettelee, mikä on Syväojan kohdalla oleva kanava. Kyseessä on Kimolan kanava, joka rakennettiin nippu-uittoa varten. Aikaisemmin puu uitettiin avo-uittona pitkin Kymijokea. Puun kuorinnan ja varastoinnin kannalta puuniput ovat kuitenkin helpompia käsitellä ja niin kanava rakennettiin.

Ensimmäiset puuniput uitettiin kanavan läpi vuoden 1966 heinäkuussa. Kanavan ansiosta entinen Kymijokea pitkin kulkenut väylä lyheni 21 kilometriä. Kanavaa käyttämällä pystytään myös kiertämään Vuolenkosken ja Mankalan voimalaitokset.

Kimolan kanava on kuusi kilometriä pitkä ja omalta osaltaan se yhdistää Päijänteen ja Pyhäjärven; Päijänteen ja kanavan välissä on vielä kaksi pienempää järveä, Ruotsalainen ja Konnivesi.

Kanava on Kymin Uittoyhdistyksen rakennuttama. Uittoyhdistykseen kuuluu useita kymenlaaksolaisia puunjalostusyhtiöitä, muun muassa Kymi Kymmene Oy. "Kanavan läpi kulkee päi-

vässä noin 400 puunippua, nipun tilavuus on noin 16 m<sup>3</sup>. Kokonaisuutella tänä vuonna on noin 40 000 nippua ja kanavan läpi kulkevasta puusta on 60–65 prosenttia Kymi Kymmene Oy:n puuta", kertoo Kimolan kanavan työnjohtaja Esa Hyvönen.

"Kesällä uittokausi alkaa kesäkuun puolivälin paikkeilla ja uitot jatkuvat marraskuun alkupäiviin, syksyllä uittojen päättymisen määrää jäiden tulo, mutta

lan kanavan työnjohtaja Esa Hyvönen. Kesällä uittokausi alkaa kesäkuun puolivälin paikkeilla ja uitot jatkuvat marraskuun alkupäiviin, syksyllä uittojen päättymisen määrää jäiden tulo, mutta



Kimolan kanavan ansiosta lyheni uittopuun matka Päijänteeltä Pyhäjärvelle 21 kilometriä

kevällä joudutaan odottelemaan kesäkuun puolivälin tienoille sen takia, että puuden tulo Keiteleeltä ja Piela-vedeltä kestää jonkin aikaa", jatkaa Hyvönen.

Kimolassa pidetään jatkuvasti 3 000–4 000 puunipun varastoa, sillä tuulisilla säillä uitto Päijänteen yli saattaa viivästyä ja puuta ei voida toimittaa eteenpäin, ellei nippuja ole varastossa.

## 60 nostoa tunnissa

Kanavassa on Valmet Oy:n Rautpohjan tehtaiden toimittama nippunosturipari, jonka siirtoteho on 60 nostoa tunnissa. Laitteiston nostokorkeus on 19 metriä ja kumpikin nosturi pystyy nostamaan 23 tonnin kuorman. Nosturia käyttämään tarvitaan yksi mies.

Uittokauden aikana kanavalla on töissä 15 miestä, joista osa on talvella eri yhtiöiden metsätoissa. Talvella kanavalla on töissä viisi miestä, jotka tekevät väylän kunnostustöitä.

Lavapuomien kunnostus jään päällä on tärkeä talvinen urakka. "Viime talvena saatiin aikaan liki puolen kilometrin mittainen pätkä lavapuomia, talvella juntautaan myös paaluja, joihin lavapuomit kiinnitetään", kertoo työnjohtaja Hyvönen.

Kesällä hinaajat tuovat puuniput Konniveden Pohjanlahteen, jossa on kaksi miestä huolehtimassa puun syötöstä kanavaan. Kanavassa puuniput kulkevat virtauksen mukana kohti nostureita. Nosturien luona on yhdeksän miestä ohjaamassa puunippuja nostureiden pihtiin ulottuville.

Yksi mies toimittaa kuormaköyhteet alas monttuun, jonne puuniput siirretään. Montusta puu joutuu 90 metriä pitkään tunneliin, jossa kolme miestä tekee puunipuista 350 metriä pitkän kaksijonoisen litkan. Litka kulkee virtauksen mukana pitkin alakanavaa Pyhäjärven Kimolanlahdelle, jossa puunipuista tehdään hinaajakuorma. Kuormassa on kolme kaksijonoista litkaa, eli kaikkiaan noin 450 nippua kuormassa. Hinaaja kuljettaa puukuormat edelleen Pyhäjärven ylitse. Ensimmäinen uittopuuta käyttävä tehdas on Kymiyhtiön Voikkaan paperitehdas.



John P. Mushi mielestä suomalainen kunnossapitotekniikka on esimerkiksi kelpaavaa.

# Metsäteollisuustietoa Suomesta Tansaniaan

Kuusi vuotta sitten tansanialainen John P. Mushi vietti kuusi kuukautta Kotkan puutaloustutkimuskeskuksessa opiskelemaan puun teollista käyttöä. Syyskuun alussa sama mies vieraili Kymiyhtiössä oman maansa suurimman kuitulevytehtaan johtajana.

Tälläkin kertaa Mushi kävi Kotkassa, nyt FAO:n järjestämässä seminaarissa. Kuusankoskella hän tutustui Voikkaan paperitehtaan PK 18:aan, Voikkaan konekorjaamoon ja yleensä kunnossapitojärjestelmään Kymiyhtiön tehtailta.

Kymiyhtiön tehtaiden lisäksi Mushi tutustuu maamme muihinkin teollisuuslaitoksiin ja pyrkii näiden käyntien ja vertailujen jälkeen vaikuttamaan omalta osaltaan siihen, mihin suuntaan metsäteollisuutta Tansaniassa tulisi kehittää.

"Eniten opin suomalaisen tietotaidosta puunjalostusteollisuuden kehittämisen alalla. Osaatte ottaa koneista täyden hyödyn ja myös koneiden kunnossapidon järjestelystä voimme ottaa oppia", sanoo John P. Mushi.

Mushi kertoo nykyisen tyyppisen puunjalostusteollisuuden, mm. hänen edus-

tamansa kuitulevyalan syntyneen Tansaniassa 1950-luvulla, kun se Suomessa käynnistettiin jo pari vuosikymmentä aikaisemmin.

Tuolloin, kolmisenkymmentä vuotta sitten Tansaniassa aloitettiin myös modernia metsänhoitoa ja ryhdyttiin mm. istuttamaan mäntyä ja sypressejä.

Saksalaisten tullessa Itä-Afrikkaan noin 80 vuotta sitten Wilhelm II:n aikana aloitettiin metsien hyödyntäminen mm. justeerityypillä sahoilla. Sitä ennen ei puuta käytetty laajemmalti hyväksi.

"Tällä hetkellä Tansaniassa sovelletaan paljon skandinaavisia menetelmiä mm. puun korjuussa", kertoo John P. Mushi.

Mushi on oppaana ja isäntänä Kuusankosken-vierailulla oli Tehdaspalvelusta Mauri Lakka, joka on kahteen otteeseen ollut Tansaniassa kehittämässä Mushiin johtaman yrityksen Fibreboard Africa Ltd:n kunnossapito-organisaatiota.

N. 10 000 tonnin kuitulevytehtaan lisäksi yhtiöön kuuluu saha, jonka tuotanto on 10 000 m<sup>3</sup> sahatavaraa sekä puusepäntehtas, jonka tuotteita ovat laakaovet ja puukien pohjat.

Kymin osakeyhtiön 100-vuotissäätiön sääntöjen 17. ja 9. §:ien mukaan edustajiston ja paikallisten hallintokuntien jäsenten ja varajäsenten täytevaali seuraavaksi kaksivuotiskaudeksi suoritetaan tehdaspaikkakunnittain paikallisten hallintokuntien järjestämissä, marraskuussa pidettävissä vaaleissa. Edustajiston erovuoroisille jäsenille valitaan henkilökohtaiset varajäsenet.

Kymiyhtiön vakinaiseen henkilöstöön kuuluvia kaikilla tehdaspaikkakunnilla pyydetään kirjallisesti ilmoittamaan lokakuun loppuun mennessä paikallisen hallintokunnan puheenjohtajalle tai sihteerille ehdokkaat edustajiston ja paikallisten hallintokuntien erovuoroisten jäsenten ja varajäsenten tilalle. Tällöin on otettava huomioon, että toimihenkilöt ja työntekijät kummatkin erikseen ehdottavat ja valitsevat jäsenet säätiön edustajistoon ja pai-

# 100-vuotissäätiön edustajiston ja paikallisten hallintokuntien erovuoroisten ja varajäsenten vaali

kallisiin hallintokuntiin. Ehdokkuus edellyttää ehdokkaan suostumusta. Vaalitoimituksen ajasta ja paikasta sekä ehdokkaiden nimet ilmoittaa paikallinen hallintokunta.

## Edustajisto

Edustajiston erovuoroiset jäsenet ja varajäsenet ovat seuraavat:

**Kuusankoski:** Työntekijät: varsinainen jäsen Kauko Vauhkonen (henkilökohtainen varajäsen Eero Jaakkola), Toivo Konga (Anssi Varpenius), Jukka Hyvönen (Teemu Kajander). Toimihenkilöt: varsinainen jäsen

Niilo Ukkonen (henkilökohtainen varajäsen Jaakko Taskinen), Raili Kaartinen (Ulla Pesu), Kirsti Pykkänen (Jonna Mäkilä-Lundberg).

**Halla:** Työntekijät: varsinainen jäsen Oiva Muikko (henkilökohtainen varajäsen Aimo Turunen).

**Juankoski:** Toimihenkilöt: varsinainen jäsen Leo Heino (henkilökohtainen varajäsen Anu Laitinen).

**Karkkila:** Työntekijät: varsinainen jäsen Tapani Juselius (henkilökohtainen varajäsen Arsi Kononen).

**Heinola:** Toimihenkilöt:

varsinainen jäsen valitsematta, varajäsen Raili Niemelä.

**Salu:** Työntekijät: varsinainen jäsen Jaakko Korpele (henkilökohtainen varajäsen Kauko Laaksonen).

Paikallisten hallintokuntien erovuoroiset jäsenet ja varajäsenet ovat seuraavat:

**Kuusankoski:** Varsinaiset työntekijäjäsenet Seppo Järvisalo ja Markku Vanhala, varsinaiset toimihenkilöjäsenet Veikko Pasi ja Ritva Simonen. Varajäsenet: työntekijäjäsen Sirkka-Liisa Huuromäki ja toimihenkilöjäsen Seija Ammälahti.

**Soinlahti:** Varsinainen työntekijäjäsen Tuomo Korolainen ja varsinainen toimihenkilöjäsen Marja Eskelinen. Varajäsenet: työntekijäjäsen Helvi Kortelainen ja toimihenkilöjäsen Pertti Liikala.

**Halla:** Varsinainen työntekijäjäsen Armas Nurmi ja varsinainen toimihenkilöjäsen Urho Karjalainen. Varajäsenet: työntekijäjäsen Eero Tolonen ja toimihenkilöjäsen Pekka Penttinen.

**Juankoski:** Varsinaiset työntekijäjäsenet Pirjo Pitkänen ja Esko Räsänen, varsinaiset toimihenkilöjäsenet

Helga Tuppurainen ja Liisa Häkkinen. Varajäsenet: työntekijäjäsen Ilkka Suoranta ja toimihenkilöjäsen Ulla Miettinen.

**Karkkila:** Varsinaiset työntekijäjäsenet Tapani Juselius ja Unto Rinne, varsinaiset toimihenkilöjäsenet Terttu Järvi ja Kaino Ruoho. Varajäsenet: työntekijäjäsen Väinö Koponen ja toimihenkilöjäsen Reijo Mäkinen.

**Heinola:** Varsinaiset työntekijäjäsenet Esko Valonen ja Alpo Pöllä, varsinaiset toimihenkilöjäsenet Raimo Lappalainen ja Kaarina Orhon tilalle valittava jäsen. Varajäsenet: työntekijäjäsen Esko Hämäläinen ja toimihenkilöjäsen Pauli Lakka.

**Salu:** Varsinaiset työntekijäjäsenet Jaakko Korpele ja Tarja Lehto, varsinaiset toimihenkilöjäsenet Reijo Sirviö ja Maija Vesanto. Varajäsenet: työntekijäjäsen Timo Laine ja toimihenkilöjäsen Matti Willem.

# Kymmenen vuoden työn tulos

Kymmenen viime vuoden aikana on Kymin paperitehtaalle määrätietoisesti rakennettu laaja tietokonepohjainen informaatiojärjestelmä. Järjestelmä koostuu useista toisiinsa liittyvistä osasysteemeistä, jotka kattavat tehtaan toiminnan tilausten vastaanotosta tuotantoon ja lähetykseen asti. Toisaalta järjestelmä palvelee tehtaan kaikkia organisaatiotasoja sen johdosta käyttöhenkilöstöön.

Tilaus — tuotanto — toimitus -ketjun aukotonta hallintaa korostaen on systeemikonaisuus nimetty TTT-järjestelmäksi.

Järjestelmän toiminta perustuu tosiaikaiseen ja vuorovaikutteiseen atk-tekniikkaan, jolloin sen käyttäjät työskentelevät ensisijaisesti näyttöpäätteiden ja päätekirjoittimien avulla. Eri työpisteisiin sijoitettujen päätelaitteiden ja kirjoittimien määrä Kymin paperitehtaalla ylittää jo toiselle sadalle ja järjestelmän päivittäisiä käyttäjiä on yli neljäsataa.

TTT-järjestelmä voidaan jakaa kahteen tasoon. Suunnittelu- ja valvontatason osasysteemit avustavat ensisijassa tehtaan tuotannon ja talouden liiketoiminnallista ohjausta. Tämän alapuolinen operatiivinen systeemitaso palvelee osasto- ja konekohtaista käyttötoimintaa liittyen suurelta osin suoraan tuotannon koneisiin ja laitteisiin.

## Budjetointi

Tehtaan kokonaisbudjetointiin liittyvänä osana on TTT-järjestelmässä paperitehtaan käyntivaihtoehtojen laskenta. Sen avulla voidaan ennakoita eri myyntimahdollisuuksien, raaka-ainehintojen ja käyntiastetta vastaavien kiinteiden kustannusten vaikutusta tehtaan tulokseen. Tavoitteena on mahdollisimman taloudellisen valmistusohjelman laatiminen kulloisessakin markkinatilanteessa.

## Tilausten käsittely

Tärkeimpinä perustietoina järjestelmässä ylläpidetään myyntisuunnitelmaa ja asiakastiedot. Saapuvat tilaukset rekisteröidään myyntin valvonnan, tuotannon suunnittelun, laivauksen ja laskutuksen käytettäväksi. Sisäisen tiedonvälityksen lisäksi järjestelmä avustaa kuljetusten suunnittelua ja valvontaa tehtaalla aina toimitusehtojen määräämään pisteeseen asti. Mm. laivatilavaraukset tehdään sen avulla ja tilausten valmistuttua järjestelmä tulostaa laskut.

Asiakaspalvelun parantamiseksi järjestelmään rekisteröidään myös valitukset niiden syiden selvittelyä varten sekä tekniset erityistiedot, jotka on huomioitava kunkin asiakkaan tilausten valmistuksessa ja toimittuksessa.

## Tuotannon suunnittelu

Tuotannosuunnittelu muo-

dotuu kahdesta osasta. Valmistuksen hienosuunnittelussa eli trimmityksessä tilaukset ryhmitellään paperikoneiden ja jälkikäsittelylaitteiden hyötysuhteen kannalta mahdollisimman hyvään järjestykseen. Tämän apuvälineenä käytetään erityistä matemaattista ohjelmistoa. Trimmityksen jälkeen järjestelmästä tulostetaan eri työpisteisiin jaettava valmistusmääräimet, jotka sisältävät tilausten valmistuksen vaatimat työohjeet.

## Massataseiden laskenta

Massalaskenta avustaa paperikoneiden ajo-ohjelmien laatimista siten, että ne sopivat yhteen sellun ja hiokkeen tuotannon sekä varastotilanteen kanssa. Järjestelmä seuraa jatkuvasti massojen varastotilannetta ja massataseen kehitystä ja välittää paperikoneiden suunnitellut kuitujen kulutusluvut sellutehtaalle ja hioomoon.

## Tuotannon ja varastojen valvonta

Tuotannon ja varastojen valvomiseksi rakennettu osasysteemi perustuu rulliin ja arkkeihin kohdistuvien toimenpidetietojen juoksevaan rekisteröintiin tehtaan kaikissa työpisteissä kuten pituusleikkaus, jälkirullaus, varastosiirrot, päällystys, arkitus, pakkaus ja lähetys. Näin kertyvän informaation, osin jopa automaattisen poikkeamaraportoinnin avulla voi myynti-, laivaus-

ja käyttöhenkilöstö jatkuvasti valvoa tilausten valmistumista suunnitelmiinsa verraten.

Myös työpisteiden kuormitustilanteiden sekä varastojen valvonta perustuvat järjestelmän kokoaman tilannetiedon käyttöön. Lähetysten yhteydessä systeemi lopulta tulostaa lähetysmääräimet ja -erittelyt eli paino-luettelot.

## Taloudellisuuden valvonta

Tehtaan kaikista paperilaaduista ylläpidetään TTT-järjestelmässä tuotelaskelmia, jotka sisältävät laatu- ja standardireseptien mukaiset yksikkökustannukset eri paperi- ja päällystyskoneilla, mahdollisen arkituslisän sekä budjetin mukaiset kiinteät kustannukset. Laskelmat palvelevat sekä etu- että jälkikäteen suoritettavaa kannattavuustarkkailua.

PK 8:n monipuolisen mittausinstrumentoinnin avulla voidaan koneen toteutunutta raaka-aine- ja energiakulutusta seurata juoksevasti. Tämä mahdollistaa hyvinkin nopean — esim. laatuajakokohtaisen — kateraportoinnin suoraan koneen käyttöhenkilöstölle. Parantunut tietojen keruu palvelee myös reseptistandardien oikeellisuuden valvontaa. Vastaava instrumentointi on suunnitella myös PK 7:lle.

## Laadun valvonta

Paperin laatuarvot kootaan osin käyttölaboratoriosta, osin suoraan paperikoneiden mittareilta. Näin käyttöhenkilöstö voi seurata laatutietoja näyttöpäätteiden avulla sekä tulostaa ajokohtaiset laatu-yhteenvetot systeemistä.

## Paperikoneiden ohjaus

Paperikoneiden ohjaus prosessitietokoneilla palvelee sekä laadun että taloudellisuuden tavoitteita. Ohjaus tapahtuu osittain suoraan, osittain paperikoneiden instrumentointijärjestelmien avulla.

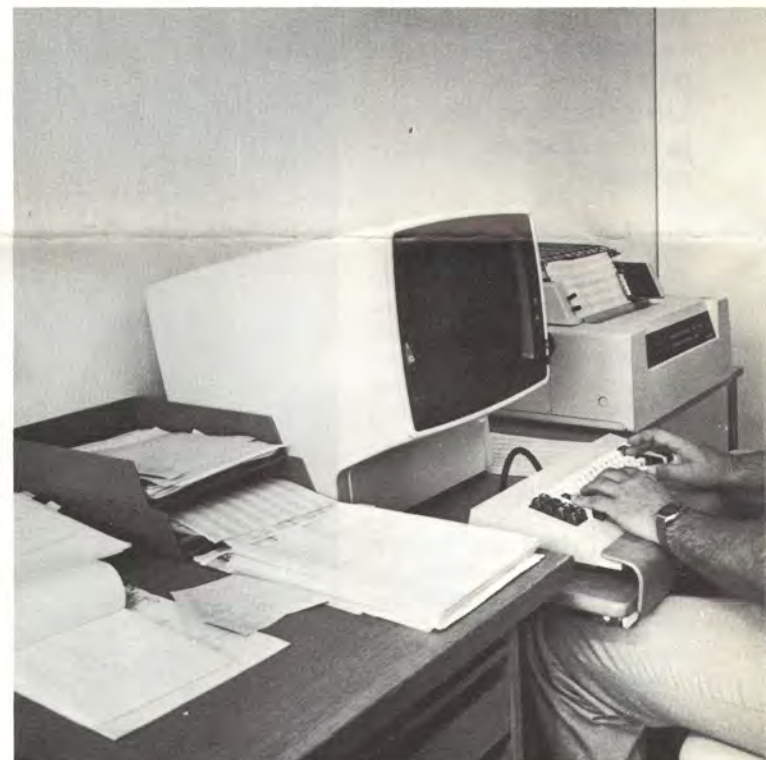
Prosessitietokone saa sekä omilta, paperin fysikaalisia ja kemiallisia ominaisuuksia mittaavilta antureilta että prosessi-instrumenteilta periaatteessa jatkuvasti mittaustietoja, tekee tarpeelliset säätölaskelmat ja antaa niiden pohjalta ohjeavot koneen toimintaa ohjaavalle instrumentointijärjestelmälle. Paksuus- ja painoprofiilisäädössä prosessitietokoneet ohjaavat suoraan toimilaitteita.

PK 8:n digitaalisen instrumentoinnin piiriin kuuluvat likimain kaikki paperinvalmistusprosessin mittaukset, säädöt, moottori- ja moottoriventtiiliohjatukset. Järjestelmä saa asetusarvonsa prosessitietokoneelta ja/tai päätteeltä kone-miehien antamina.

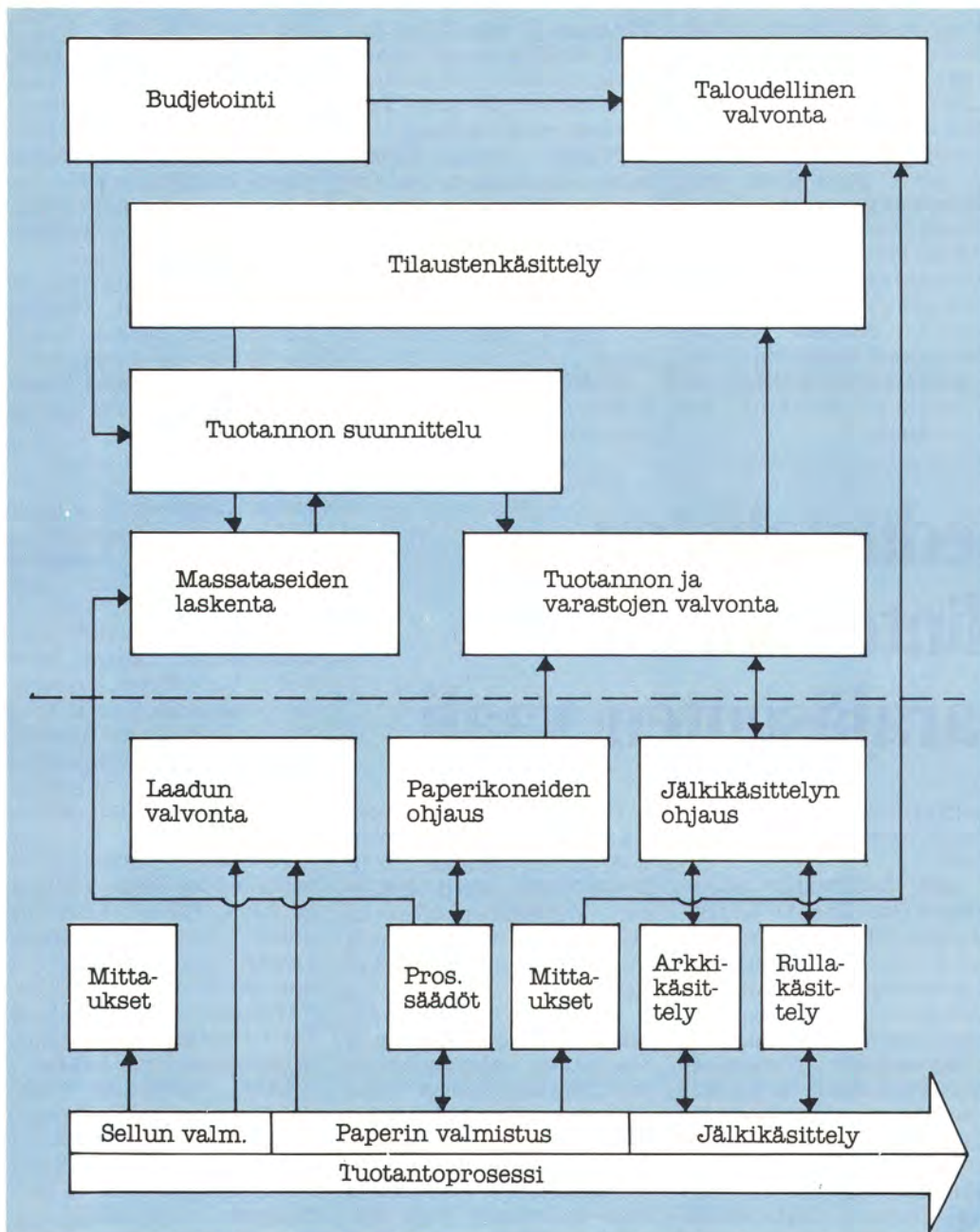
## Jälkikäsittelyn ohjaus

Jälkikäsittelyn ohjaus tapahtuu tilaus- ja tuotannon-

# Kymin paperitehtaalla TTT-informaatiojärjestelmä



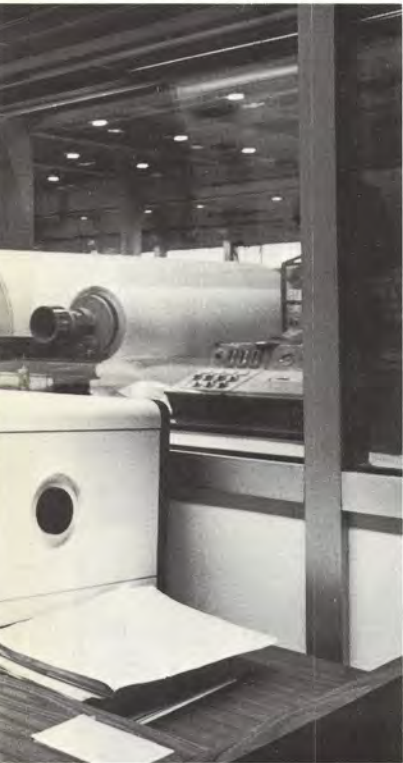
Prosessitietokone saa omilta antureiltaan ja prosessi-instrumenteilta tuotantotietoa ja antaa ohjeavot koneen toimintaa ohjaavalle instrumentointijärjestelmälle. Paksuus- ja painoprofiilisäädössä prosessitietokoneet ohjaavat suoraan toimilaitteita. PK 8:n digitaalisen instrumentoinnin piiriin kuuluvat likimain kaikki paperinvalmistusprosessin mittaukset, säädöt, moottori- ja moottoriventtiiliohjatukset. Järjestelmä saa asetusarvonsa prosessitietokoneelta ja/tai päätteeltä kone-miehien antamina.



TTT-järjestelmän osasysteemit.

# Tehtaalla laaja tietojärjestelmä

Teksti:  
Heikki Pälli  
Juhani Salakka  
Matti Sipilä  
Antero Taimela



suunnittelutietojen perusteella.

PK 8:n pituusleikkurilla järjestelmä ohjaa terien siirron trimmityksen leikkaus-suunnitelman mukaisesti ja rullien pakkaus tapahtuu järjestelmän ja pakkauskooneen logiikan yhteistyönä pitkälle automaattisesti.

PK 8:n rullakäsittelyn automaattitoimintoja ohjaavat digitaaliset logiikat, jotka saavat toimintaohjeensa jälkikäsittelyn ohjausjärjestelmästä ja palauttavat tälle automatiikan tilaa kuvaavia tietoja. Logiikkaohjattu laitteita ovat pituusleikkuri, rullapakkauskoone sekä rullien kuljettimet.

Muita osin paperin jälkikäsittely tapahtuu käyttöhenkilöstön ohjaamana valmistusmääräinten perusteel-

la. Kun järjestelmä tunnistaa rullat ja arkkilavat niihin kiinnitetyn tehtaan sisäisen tunnistetiketin avulla jokaisessa työpisteessä, kertyy tuotannon ja varastojen valvonnan tarvitsema tieto suurelta osin jälkikäsittelytyövaiheiden sivutuotteena. Tämän lisäksi välittyvät jälkikäsittelykoneiden mittaus-tiedot kuten rullien ratapi-tuudet, punnitustiedot sekä rullien leveys- ja läpimitta-tiedot suoraan koneilta eli-minoiden tietojen käsinsyöt-tötärpeen lähes kokonaan.

Keskustietokoneella hoidetaan TTT-järjestelmän ohella lukuisia muita yhtiön tietosysteemejä. Säättö-, mit-taus- ym. mikrotietokoneiden lukumäärä on jo useita kymmeniä ja kasvaa edelleen nopeasti.

## 13 000 tilausta, 16 000 laskua



Kymin paperitehtaan tuotantokapasiteetti on 365 000 t/a kirjoitus- ja painopaperia. Tehtaalla on seitsemän paperikoneetta, kolme päällystyskoneetta ja arkitusosasto. Asiakastilauksia toimitetaan vuosittain noin 13 000, joista kertyy 20 000 tilausrivää eli erittelyä. Asiakkaita on 1 500 ja toimitukset ta-pahtuvat 40 eri maahan.

Laskuja niihin liittyvine lähetyksineen kirjoite-taan vuosittain noin 16 000 kpl. Paperikoneilla jaetaan vuodessa yhteensä yli 6 500 suunniteltavaa ajoerää eli tekoa ja päällystys-, arkitus

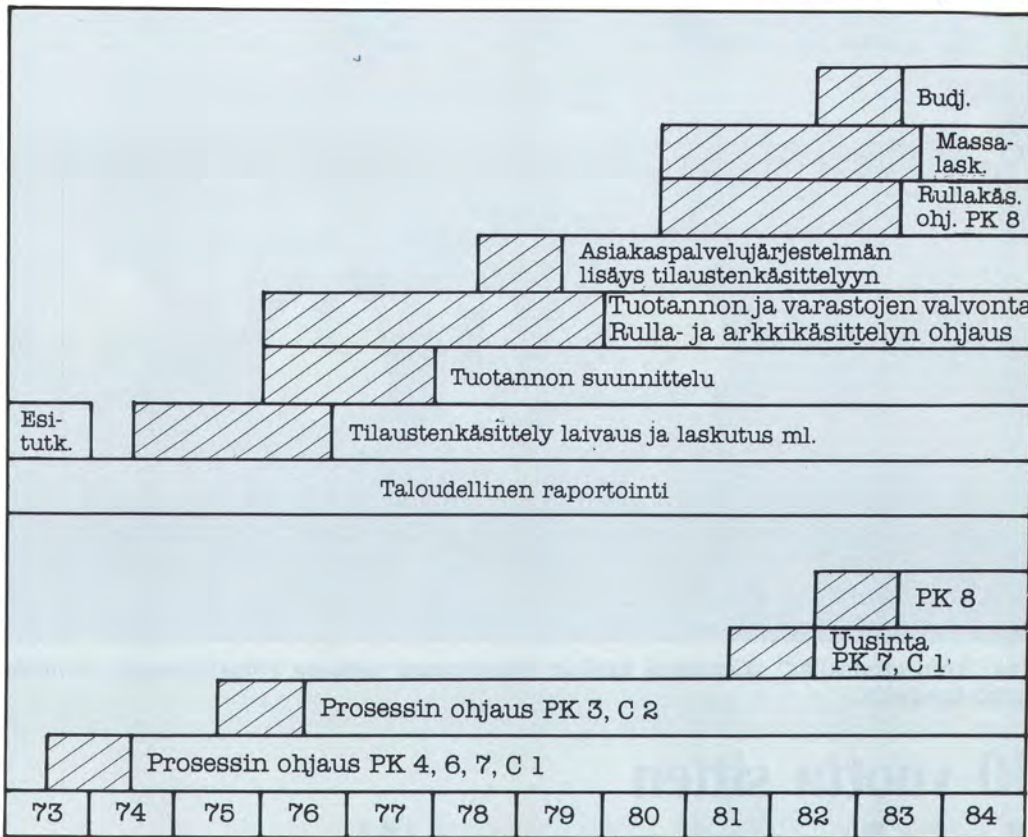
ja pakkausvaiheiden läpi kulkee vuosittain noin 600 000 rullaa ja arkkilavaa, joiden valmistumista eri työpisteissä seurataan jat-kuvasti.

## TTT-järjestelmän käyttö työllistää 20

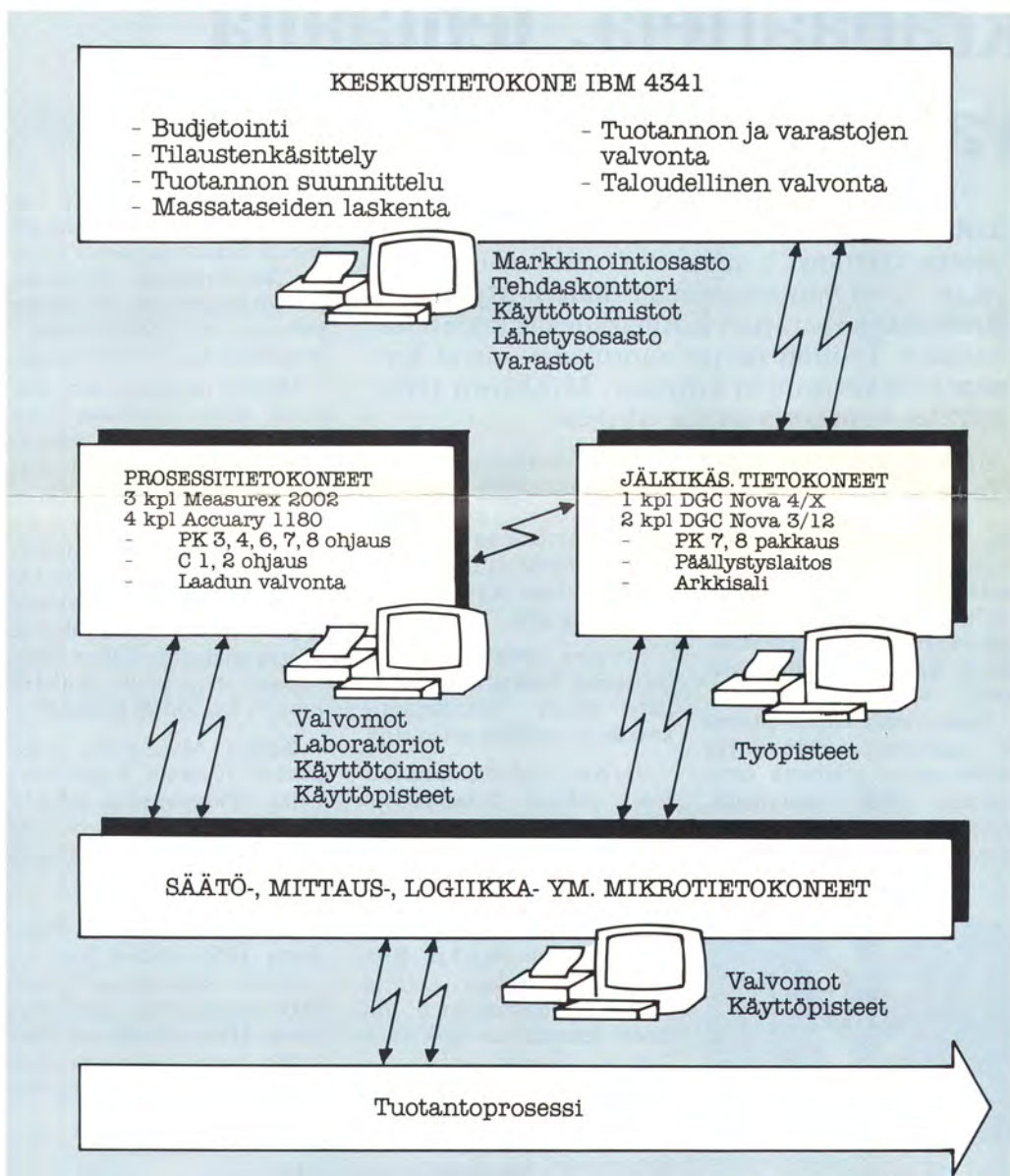
PK 8:n käyntiinlähtöön mennessä oli järjestelmän suunnitteluun ja rakentami-sen käyttetty 80 henkilötyö-vuotta ja siihen liittyvien tietokoneiden ostoarvo ilman paperi- ja jälkikäsittelykoneiden instrumentointia ja niihin sisältyvää tietotek-niikkaa on yli 40 milj. mk.

Järjestelmän kehittämisen myötä on syntynyt myös

joukko uusia ammatteja, kuten systeemisuunnittelij-at, atk-suunnittelijat ja oh-jelmoijat, prosessitietokoneiden huoltohenkilöstö ja jär-jestelmäoperaattorit. TTT-järjestelmän jatkuva käyttö työllistää nykyisin noin 20 henkeä Kymin paperiteh-taalla ja yhtiön eri palvelu-osastoilla.



TTT-järjestelmän rakennushistoria. Vinoviivoitetut alueet kuvaavat kunkin osajärjestelmän suunnittelu-, rakennus- ja käyttöönotto vaiheita.



TTT-järjestelmän tietokoneet ja tiedonsiirtoyhteydet.

## Monenlaista hyötyä

Koko tehtaan kattava informaatiojärjestelmä on Kymin paperitehtaan laajuisen monimutkaisen tuotantolaitoksen hallittavuuden perusedellytys. Ilman yksityiskohtaista ja jatkuvaa suunnittelu- ja tilannetietoa koko tehtaan toiminnasta olisi sen käyttö nykyisillä tuotantomäärillä jo mahdotonta.

Usein osajärjestelmien luonne on kaksitahoinen. Kokonaisjärjestelmän osina ne toisaalta keräävät ja välittävät tietoja muille osajärjestelmille, toisaalta ne ovat käyttäjiensä suoranaista työvälineitä moninaisten tietojenkäsittely- ja käyttötehtävien suorituksessa. Tämä työväline- ja tietojenkeruu-

tehokkuus tarjoaa välittömiä hyötyjä vähempien virheiden, monenkertaisen tietojenkeruun ja päällekkäisen työn välttämisen sekä toiminnan nopeutumisen muodossa.

Miltei kaikkien osajärjestelmien tavoitteena on kustannuksiin vaikuttaminen joko välittömän säädön avulla tai välillisesti, paremman informaation avulla. Näin voidaan raaka-aineita, energiaa ja työtä säästää alentaen tuotannon yksikkökustannuksia, pienentää varastoon ja tuotantoon sidottua pääomaa, nopeuttaa tuotannon läpimenoa, vähentää valituskustannuksia, hyllytystä ja kiinteitä kustannuk-

sia.

Lopuksi joskaan ei vähiten tärkeänä hyötynä on asiakaspalvelun parantaminen. Parempi ja asiakkaiden vaatimukset entistä tarkemmin täyttävä laatu on kilpailuetu, jonka tavoittelussa tietotekniikalla on keskeinen merkitys. Reagoimiskykyinen parantaminen asiakaskyselyihin, toimitusajkojen lyhentäminen ja toimitusmäällisyyden parantaminen sekä yhä runsaamman toimitusinformaation välittäminen asiakkaille lähetysten yhteydessä ovat muita TTT-järjestelmän painavia hyötyjä.

... jatkuvasti mittaus-tietoja, tekee sääntöintijärjestelmälle (yläkuva). Kes- rit (kuvasa Matti Oksanen) hoitavat tuotuksen valmistumista (kuva keskellä). met ja erittelyt. Kuljettaja Hans-Erik berg.



Kun "kranaatintekijät" ikämiehinä kävivät tutustumassa vanhaan työpaikkaansa, tarvittiin apuna lampuja.

## 40 vuotta sitten Luolassa sorvattiin kranaatteja, tehtaalla valmistettiin lakanoita

"Itsenäisyyspäivän jälkeen vuonna 1939 sinne luolaan mentiin töihin. Itse olin silloin juuri 15 vuotta täyttänyt", muistelee ensimmäisiä päiviään "pommisorvaajana" Kalevi Myöhänen. Kranaatteja sorvattiin Kotiharjun alle louhitussa luolassa. Työhön valitut nuorukaiset olivat Kymin konekorjaamon kirjoissa; Myöhänen työskentelee konekorjaamolla edelleen.

Ammuksia luolassa talvisodan aikana sorvaneet yhtiölliset, yhteensä 14 henkilöä, kokoontuivat syyskuun alussa muistelemaan menneitä, kävivät katsastamassa vanhat sorvinpaikat, paikkakunnan uuden kalliosuojan ja istuivat alkuillan yhdessä.

Vanhimmat ensimmäisessä vaiheessa kranaatteja sorvanneista miehistä ovat vuonna 1920 syntyneitä, nuorimmaisten syntymävuosi on 1925.

Tuolloinen työpaikka, luola Kotiharjun alla, louhittiin kovalla kiireellä ennen talvisotaa. Talvisodan aikana sitä ei pommitettu, kohteina olivat lähinnä Kymin asema ja Korian silta.

Sorvien, porakoneiden ja jyrsimien lisäksi luolassa sijaitti myös ilmalavontakeskus ja paikalla oli vartija.

Jatkosodankin aikana luolassa tehtiin kranaatteja, silloin tekijöinä kuitenkin olivat naiset.

"Kun kysymys oli ensimmäisestä työpaikasta, oli meillä tietenkin posket aluksi jännityksestä kalpeina. Mielekkäältä se työ silloin tuntui, ei pelottavalta", muistelee Kalevi Myöhänen.

Hänen mielikuvansa mukaan myös sorvaamisesta saatu palkka oli 15-kesäiselle hyvä. Samaa mieltä ovat muutkin luolassa työskennelleet.

Eräässä mielessä muistikuva ei kuitenkaan vastannut todellisuutta: "Silloin luola vaikutti isolta, nyt se tuntui pieneltä. Oliko luola tosiaan näin pieni, muisteli moni", kertoo Myöhänen.

Kalevi Myöhänen työskenteli luolassa korkkisorvilla. "Parisensataa aihiota meni keskimäärin eri työkohteista lävitse vuorossa.

Työ tehtiin yleensä urakalla."

Pommien valmistamista ei nuorukaisille riittänyt kuin seuraavaan kesäkuuhun saakka. Silloin osa heistä sanottiin irti alaikäisyysden vuoksi.

Kalevi Myöhänen joutui sittemmin isänmaan asialle myös ase kädessä. Vuonna 1943 hän lähti sotaväkeen ja sen jälkeen rintamalle.

### Paperia kotiin ja rintamalle

Tuolloin, nelisenkymmentä vuotta sitten, ponnistettiin Kymiyhtiössä monin tavoin paperin käytön monipuolistamiseksi.

Muistutus tästä saatiin, kun Turun maakuntamuseon esineosastolta tuli äskettäin yhtiön Keskusarkistoon kysely Kymiyhtiön valmistamien paperisten aluslakanojen tekoajankohdasta.

Vastauksessaan Turun maakuntamuseolle toteaa arkistopäällikkö Gustav Danielsson Kymiyhtiön valmistaneen mm. paperilakanoita vuosina 1943—47.

Paperilakana-nimike esiintyy Kuusankosken paperitehtaan valmisteluluettelossa ensimmäisen kerran heinäkuussa 1943 ja viimeisen kerran joulukuussa 1947.

Lakanat olivat vain osa sodanaikaisesta laajasta tuotevalikoimasta: pöytäliinoista, käsipyyhkeistä, lautasliinoista, housuista, jalkarasteista, hupuista, patjoista, sairaankuljetussäkeistä, paperinaruista, makuusäkeistä ja säkeistä. Osa tuotteista myytiin Saksan armeijalle.

Kaikki em. tuotteet valmistettiin ns. Yankee-koneilla ja perusmateriaalina käytettiin kreppipaperia. Kysäiset jalostustuotteet työllistivät melkoisesti naistyövoimaa, käy ilmi tilinpäätösten liitteinä olevista yhtiön vuosikertomuksista.

"Eräiden tuotteiden osalta valmistus jatkui aina 1960-luvulle saakka", toteaa arkistopäällikkö Danielsson vastauksessaan Turun maakuntamuseolle.

väksymä ns. merkkiopas ja näin matkailuasiat kotiseututoiminnan ohella kiinnostavat häntä.

### Heinola



Eino Tiainen

Työkaluhuoltaja, pääluottamusmiehen Eino Tiainen tehdaspalvelusta täyttää 50 vuotta 22.10. Hän on syntynyt Heinolassa. Eino Tiainen on tullut Kymiyhtiön palvelukseen vuonna 1958 työkalusorvaajaksi. Nykyisessä toimessaan työkaluhuoltajana hän on toiminut vuodesta 1968 lähtien. Tiainen on toiminut yhtäjaksoisesti Heinolan tehtaan pääluottamusmiehenä vuodesta 1963. Hän on myös Metallityöväenliiton valtuuston jäsen. Heinolan kaupunginvaltuustoon Eino Tiainen on kuulunut vuodesta 1973 ja toimii nyt valtuuston II varapuheenjohtajana sekä

## Tuottavuustietoa koneenhoitajille

Paperiliiton Kuusankosken osasto 19:n ja Voikkaan osasto 36:n yhteinen koneenhoitajaosto järjesti 16. ja 17.9. Verlassa tuottavuutta ja sen mittaamista käsittelevän seminaarin.

Seminaariin osallistuneille 16:lle koneenhoitajalle selvitettiin aluksi keskusjärjestöjen yhteisesti kehittämää tuottavuuden mittaustekniikkaa.

Käsiteltäessä tuottavuutta paperikoneittain oli Kymin paperitehtaalta valittu tuottavuuden mittaustekniikka PK 7 ja Voikkaan paperitehtaalta PK 16. Seminaarilaiset esittivät myös omia näkökohtiaan tuottavuuden parantamiseksi.

Paperiliiton ajatuksia tuottavuudesta ja sen mittaustavasta esitti Heikki Niemi,

Kymiyhtiöstä luennoitsijoina olivat koulutuspäällikkö Esko Niittymäki, henkilöstöhallintopäällikkö Jouko Paavilainen, budjetointipäällikkö Olavi Sommarberg, tuotantopäällikkö Pekka Holm ja apulaistoimistopäällikkö Arto Ala-Outinen. Henkilöstöosastoa edusti varat. Martti Purmonen.

Koneenhoitajaosto järjesti seminaarin jäsenilleen nyt kolmannen kerran. Aikaisemmissa seminaareissa on keskitytty paperikoneiden tekniseen kehitykseen.

100-vuotissäätiön apurahan turvin järjestettyyn seminaariin oltiin osanottajien keskuudessa tyytyväisiä ja todettiin seminaarin olleen hyödyllinen tuottavuuskäsitteen selvittäjänä.



Tuottavuudesta koneenhoitajille kertoi muiden muassa koulutuspäällikkö Esko Niittymäki.

## Omaisten päivä Kymin paperitehtaalla

Kymin paperitehtaalla järjestetään 15.10.1983 omaisten päivä, tutustumiskohteenä uusi hienopaperikone PK 8 ja arkkisali.

Omaisten päivää viettämään kutsutaan paperin markkinoinnin, PK 7:n ja PK 8:n, Kymin paperitehtaan F- ja Y-osastojen, päällystyslaitosten, arkkisalin, Self Copyn, PK 7:n ja 8:n sekä F-osastojen kunnossapidot sekä sellutehtaan henkilökuntien omaiset.

Vierailuajat on käytän-

nön syistä porrastettu. Klo 12—13 tutustumiskäynnille toivotaan markkinoinnin, PK 7:n ja 8:n sekä arkkisalin henkilökuntien omaisia.

Klo 13—14 vuorossa ovat F- ja Y-osastojen, päällystyslaitosten ja Self Copyn henkilökuntien omaiset, klo 14—15 kunnossapito-osaston väen omaiset ja klo 15—16 sellutehtaan henkilökunnan omaiset.

Kouluikäiset lapset saavat osallistua tehdaskäyntiin vanhempiensa seurassa.



siirtoa toisiin tehtäviin yhtiössä, miten tulisi menetellä?

"Epätietoinen"

Konttorihallinto hoitaa keskitetysti konttoritoimihenkilöiden työhön sijoittamisen yhdessä osastojen kanssa. Mikäli konttorihallinnon tiedossa ei ole sopivaa henkilöä sijoitettavaksi vakinaiseen avoimpaan olevaan toimeen, ilmoitetaan asiasta Uutiskymissä ja osastojen ilmoitustauluilla.

Halukkuudesta siirtyä toisiin tehtäviin tulee ilmoittaa konttoripäällikölle.

Reijo Kojjärvi

SKDL:n valtuustoryhmän puheenjohtajana. Mikäli vapaa-aikaa ay- ja kunnallista luottamustehtäviltä jää,

kalastaa Eino Tiainen silloin mielellään. Toinen mieliharrastus on shakinpeluu.

## Merkkipäiviä

### Heinola



Eino Ritari

Taimitarhanhoitaja Eino Ritari täytti 60 vuotta 27.9. Heinolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1947 harjoittelijaksi metsäosastolle. Valmistuttuaan metsäteknikoksi Sippolan metsäkoulusta v. 1954 hän jatkoi metsäosaston piirityönjohtajana Voikoskella. Vuonna 1960 hän siirtyi vastaavaan tehtävään Heinolan piiriin. Nykyään keskustaimitarhan perustamistyössä Ritari oli mukana alusta asti ja vuonna

na 1965 hänet nimitettiin taimitarhanhoitajaksi. Ritari on ollut mukana kehittämässä paljasjuuristen taimien kasvatusta nykyiselle tasolle. Hänen valvonnassaan ja ohjauksessaan on Nynäsissä kasvatettu 85 milj. tainta, joiden hyvä kehittyminen metsässä muistuttaa asiantuntevasta taimien kasvatustyöstä.

Ritarin harrastuksiin kuuluvat urheilu ja musiikki sekä taidemaalaus. Hiihdossa hän on menestynyt varsin hyvin ollen lähellä kansallista hiihtokärkeä.

### Kuusankoski



Hilda Saresvirta

Siistijä Hilda Saresvirta Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 25.10. Hän on syntynyt Savitaipaleella. Hilda Saresvirta on tullut Kymiyhtiön palvelukseen vuonna 1955, jolloin hän toimi tilapäistöissä silloisel-

la maatalousosastolla. Vuodesta 1956 lähtien hän on toiminut vakinaisesti Kymin rakennusosaston palveluksessa. Hilda Saresvirta harrastaa vapaa-aikanaan käsityötä. Merkkipäivänään hän on matkoilla.

### Salo



Osmo Koskinen

Tarkastuspäällikkö Osmo Koskinen Salon tehtaalta täyttää 50 vuotta 10.10. Hän on syntynyt Helsingissä. Osmo Koskinen on tullut Kymiyhtiön palvelukseen vuonna 1960. Laadunvalvonnan lisäksi hän hoitaa huoltopäällikön tehtäviä ja aloitetoimintaa. Osmo Koskinen on toiminut Salon kirjastolautakunnan puheenjohtajana vuodesta 1973. Hän on ollut mukana myös liikunta- ja kulttuuritapahtumia valmistelemissa toimikunnissa. Osmo Koskinen on Suomen Opasliiton hy-

# Henkilöuutiset

Kymi-Strömberg Oy aloittaa toimintansa 1.11.1983. Muodostuvan yhtiön hallitus on teollisuusryhmä Strömbergin osalta päättänyt seuraavista järjestelyistä:

Teollisuusryhmä Strömberg jaetaan kolmeen toimialaan: Sähkötekniset tuotteet, Sähkökäytöt ja Lämpötekniset tuotteet.

Toimialaan Sähkötekniset tuotteet kuuluvat seuraavat Vaasassa sijaitsevat tulosyksiköt: Strömberg koneet, Strömberg kojeistot, Strömberg moottorit, Strömberg muuntajat, Strömberg projektit ja Strömberg työvälineet.

Toimialaan Sähkökäytöt kuuluvat Helsingissä ja Karkkilassa sijaitsevat tulosyksiköt: Strömberg koneet, Strömberg tehoelektronikka, Strömberg asennus, Strömberg huolto, Högfors valut ja Santasalo vaihteet.

Toimialaan Lämpötekniset tuotteet kuuluvat Heinolassa, Salossa, Loviisassa ja Kauhajoella sijaitsevat tulosyksiköt: Högfors lämmönsiirtimet ja kattilat, Högfors venttiilit, Loval vastukset ja Strömberg liedet ja lämmitimet.



Topi Nieminen

Toimialasta Sähkötekniset tuotteet vastaavaksi johtajaksi nimitetään dipl.ins. **Topi Nieminen** (55). Dipl.ins. Nieminen toimii nyt Vaasan tehtaiden paikallisjohtajana.



Matti Vihersalo

Toimialasta Sähkökäytöt vastaavaksi johtajaksi nimitetään dipl.ins. **Matti Vihersalo** (47). Dipl.ins. Vihersalo toimii nyt Strömbergin Helsingin tehtaiden paikallisjohtajana.



Jorma Salama

Toimialasta Lämpötekniset tuotteet vastaavaksi johtajaksi nimitetään dipl.ins. **Jorma Salama** (51). Dipl.ins. Salama toimii nyt Strömbergin materiaalitoiminnoista ja investoinneista vastaavana johtajana.



Matti Mäyrä

Teollisuusryhmä Strömbergin teknilliseksi johtajaksi nimitetään dipl.ins. **Matti Mäyrä** (53). Hänen vastuualueensa on teollisuusryhmän kehitystoiminnan ohjaaminen ja investoinnit. Dipl.ins. Mäyrä toimii nyt Kymen Metallin johtajana.



Heikki Hakala

Teollisuusryhmä Strömbergin talousasioista vastaavana johtajana toimii o.t.o. kauppat. maisteri **Heikki Hakala** (41), joka on myös koko Kymi-Strömberg Oy:n talousasioista vastaava johtaja.



Kurt Kämpe

Teollisuusryhmä Strömbergin markkinoinnista vastaavaksi johtajaksi nimitetään dipl.ins. **Kurt Kämpe** (43). Dipl.ins. Kämpe toimii nyt Vaasassa sijaitsevan elektroniikkaryhmän johtajana.



Kalevi Ryyänen

Teollisuusryhmä Strömbergin työvoima-asioita koordinoivaksi johtajaksi nimitetään dipl.ins. **Kalevi Ryyänen** (61).

Teollisuusryhmä Strömbergille muodostetaan johtajisto. Johtajiston puheenjohtajana toimii varatoimitusjohtaja **Matti Ilmari** varamiehenään dipl.ins. **Lars-Erik Hukkinen** sekä johtajiston jäseninä johtajat **Heikki Hakala**, **Kurt Kämpe**, **Matti Mäyrä**, **Topi Nieminen**, **Kalevi Ryyänen**, **Jorma Salama** ja **Matti Vihersalo**.

Toimialan Sähkökäytöt Högfors valut ja Santasalo vaihteet -tulosyksikköjen johtajaksi on nimitetty dipl.ins. **Reino Sandelin** (53).

Toimialan Lämpötekniset tuotteet Högfors lämmönsiirtimet ja kattilat -tulosyksikön johtajaksi on nimitetty dipl.ins. **Olof Alander** (48).

Toimialan Lämpötekniset tuotteet Högfors venttiilit -tulosyksikön johtajaksi on nimitetty ins. **Olavi Helin** (58).

Organisaatiomuutokset ja henkilönimitykset tulevat voimaan 1.11.1983 alkaen.

## Paperi

### Kymen Paperitehdas



Rainer Sundström

Insinööri **Rainer Sundström** (42) on 1.10.1983 läh-

tien nimitetty arkkisalin käyttöpäälliköksi. Käyttöpäällikkö **Sundström** on toiminut arkkisalin käyttöinsinööriä vuodesta 1970 lähtien.

## Voikkaan paperitehdas

Vuoromestariksi Voikkaan puuhiomon kuorimolle on nimitetty työtekniikko **Olavi Lehtinen** paperitehtaalta. Nimitys on astunut voimaan 3.6.1983.

Teknikko **Markku Hautala** paperitehtaalta on 1.8.1983 siirtynyt vuoromestariksi Voikkaan puuhiomon kuorimolle.

## Perustuotanto

### Osto-osasto



Jouko Lipponen

Tuontipäällikkö **Bertel Grundvallin** siirryttyä eläkkeelle on tuontipäälliköksi osto-osastolle 1.10.1983 lähtien nimitetty merkonomi **Jouko Lipponen** (43).

## Kouvolan Kirjapaino

Faktori **Vesa Salminen**, 42, on 12.9. nimitetty myyntifaktoriksi toimipaikkanaan Helsingin myyntikonttori markkinointiosaston yhteydessä.



## Tetolan päivystys

Kuusankosken Teollisuus-toimihenkilöiden toimitiloissa Tetolassa Voikkaalla on aloitettu puhelinpäivystys mahdollisia tiedusteluja varten.

Päivystäjä on paikalla joka keskiviikko klo 18.00—20.00. Puh.nro 889 509.

## Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Yksysin puhelinuutiset kuullaan numerosta (951-) 46 967 klo 16.30—8.00 välisenä aikana.

## Paperiliiton Voikkaan os. 36

Osaston valmistava vuosikokous pidetään tiistaina 8.11. Voikkaan Seuratalossa kello 18.00. Esillä sääntöjen 14 §:n valmistavalle vuosikokoukselle määräämät asiat.

Paperiliiton lehtiseteli, arvoltaan 50 mk, ja Voikkaan osasto 36:n lehtiseteli, 40 mk, ovat noudettavissa pääluottamusmiehen toimistosta. Setelit saavat myös leppävillä jäsenoikeuksilla olevat.

## Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Lentopalloharjoitukset Kuusaan lukiolla torstaisin klo 19.00—21.00.



## Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuivat kerhoiltaan Toimelassa 28.9. klo 19. Opettaja **Sirkka Tiensuu** opasti liikenneasioissa. Seuraava kerhoilta on 12.10, jolloin tekstiilineuvoja **Anneli Simonen** antaa vihjeitä omatekoisten joululahjojen valmistuksessa.

**Vilhelmiinat** kokoontuivat Voikkaan seuratalossa 29.9. klo 19. Kerhoilta vietettiin liikenneasioiden parissa. Opettaja **Sirkka Tiensuu** vieraili kerhossa. Seuraava kerhoilta on 13.10.

**Ykkösten** kerhoilta oli Toimelassa ti 4.10. klo 17. Seuraava kerhoilta on 18.10. Kerhoillassa joululahjavihjeitä.

**Kakkoset** viettivät kerhoiltaan Toimelassa to 6.10. klo 19. Opettaja **Sirkka Tiensuu** opasti liikenneasioissa. Emäntävuorossa olivat **Kielot**. Seuraava kerhoilta on 20.10. Tekstiilineuvoja **Anneli Simonen** opastaa joululahjojen valmistuksessa. Emäntinä ovat **Liljat**.

## Sienikilpailun palkinnot jaettu

Toimelassa syyskuun alussa pidetyssä sieninäyttelyssä oli sienien tunnistamiskilpailu. Kilpailussa osuivat



## Paperi

### Kuusankoski

Lomatoimenhoitaja **Niilo Lindsten** (23 palveluvuotta), lavakäärjä **Aira Niemensä** (25), konenainen **Hellin Ojala** (24), pituusleikkurin hoitaja **Onni Penttilä** (29), sitomotyöntekijä **Inkeri Pöysti** (30), siistijä **Eeva Siren** (30) ja valkaisija **Unto Suursalmi** (35).

## Perustuotanto

### Kuusankoski

Purkaja **Alexi Järvilaine** (32 palveluvuotta) ja porari **Olavi Oksanen** (34).

### Halla

Sahatyöläinen **Toini Hostila** (20 palveluvuotta), konttoristi **Sinikka Meyer** (34) ja palopäällikkö **Erkki Wecksten** (42).

### Soinlahti

Auton asentaja **Kauko Hutunen** (25 palveluvuotta) ja siivooja **Lempi Seppänen** (21).

## Metalli

### Karkkila

Siivooja **Aino Jantunen** (16 palveluvuotta) ja malliasentaja **Ahti Savolainen** (21).

## Kemia

Asetyleenitehtaan hoitaja **Lauri Kääriäinen** (44 palveluvuotta).

# Kuusaalaisille

palkinnot seuraaville henkilöille: **Taimi Sahlberg**, **Kauko Haimi**, **Helena Pesu**, **Jyrki Pilke**, **Urho Mäkinen**, **Kalervo Paljakka**, **Maria Hasari**, **Annikki Viinikka**, **Tuija Mäntö** ja **Eero Sandell**.

Näyttelyyn kävi tutustumassa 120 henkeä.

## Avustuskassan kassankokous

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinainen kassankokous pidetään Kuusankoskella Yksysissä torstaina 24. marraskuuta 1983 klo 18.

Kokouksessa käsitellään sääntöjen 37 §:ssä mainitut asiat. Lisäksi käsitellään hallituksen sääntömuutosesitykset.

Hallitus

## Ortopedipalveluja Kuusankosken työterveyskeskukseen

Tuki- ja liikuntaelinsairaudet ovat viime vuosina nousseet suurimmaksi yksittäiseksi sairausryhmäksi työikäisen väestön keskuudessa. Yhtiön piirissä ne muodostavat n. 40 % sekä lyhytaikaisista sairauksista että eläkkeiden syistä.

Erikoislääkärille pääsyä pyritään nopeuttamaan ja helpottamaan aloittamalla ortopedin vastaanottotoiminta Kuusankosken työterveyskeskuksessa. Ortopedi **Juhani Haajanen** aloittaa vastaanottonsa kerran viikossa 10.10. lähtien.

Vastaanotolle pääsee vain yhtiön omien lääkäreiden suosituksesta.

## Lentopallon mestaruus jaossa

Yhtiön lentopallokisa järjestetään Kuusankosken urheilutalossa 29.—30.10. Otetut pelataan la klo 13—18 ja su 9—12 välisinä aikoina. Mestaruutta puolustaa Kymintehdas.

## Kymi voitti Nesteen ampujat

Brusaksessa käytiin 2.9.83 ottelu Nesteen ja Kymi-yhtiön ampujien välillä. 5-miehinen joukkuein käydyn pienoispistooliottelun voittivat kymiläiset pistein 2834-2752.

1. S. Rautio Kymi 284+287=571, 2. O. Pulus Kymi 274+296=570, 3. K. Salonen Kymi 284+285=569, 4. J. Eloranta Kymi 273+289=562, 5. P. Valokari Kymi 270+291=561, 6. R. Kaikkonen Neste 267+288=555.

## Pärekori perinteisesti

Kemian perinnekorho järjesti viikkoaan kesäkauden huippupahtumana taannoin pärekorikurssin Taavetin Sammelossa. Opettajana toimi tunnettu korintekijä **Teppo Ramu**.

Korinteko aloitettiin vettä jätävällä järvellä mestarin

aiemmin valitsema puu, josta päreet kiskottiin.

Monen tunnin aherruksen jälkeen oli jokaisella 11 kurssilaisella kori valmiina kotiviemisiksi, sormet hellinä kovasta työstä ja kipinä korintekoon syttynyt.



Kaikki 11 kurssilaista valmistivat kurssilla itselleen pärekorin.

# UutisKymi

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

Toimituksen sihteeri **Liisa Sommarberg** puh. 2173 (suora 951-402 173)

Valokuvaaja **Tuomo Pitkänen** puh. 951-45 068

Paperi: Kymen 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** Kouvolan Kirjapaino Katajajarjuntie 45720 Kuusankoski 2 Puh.vaihde 951-231 231

Lehden seuraava numero ilmestyy 31.10. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 19.10. klo 16.30.



Vaasan tehtaitten pienoismallin ääressä vas:lta johtaja Jaakko Harju, dipl.ekon. Eric Haglund, kauppat.maist. Erkki Laitila, pääjohtaja Paavo W. Jokinen, kirjanpitoapäällikkö Vilho Suojalehto, kauppat.maist. Mauno Sihto, talousjohtaja Heikki Hakala, toimitusjohtaja Juhani Kolehmainen, johtaja Ossi Hynninen, dipl.ekon. Ole Sjövall ja ekon. Mauri Viitala.

## Tilintarkastajat Vaasassa

Kymiyhtiön tilintarkastajien tämänvuotinen syysmatka suuntautui 26.9. Oy Strömberg Ab:n tehtaille Vaasaan. Hallinnon tarkastuksen ohella tilintarkastajat tutustuivat tehtaisiin,

kuulivat selvityksen Strömbergin uudesta organisaatiosta, Kymi-Strömberg-fuusion nykytilanteesta sekä yhtiöiden taloudellisista näkymistä.



Markkinointikokoukseen osallistui 27 ulkomailla ja 20 kotimaassa paperin myynnin parissa työskentelevää henkilöä.

Kymin kansainvälisen myynnin vuosittainen markkinointikokous järjestettiin tänä vuonna PK 8:n viikistä yhteydessä Kuusankoskella. Myyntinäkyviä osanottajille selvitti markkinointijohtaja Peter Stackelberg, Starin ja Boucherin tilannetta johtaja Erik V. Olander ja suunnitelmia vuodelle 1984 myyntijohtaja Johan Furuhejm. Voikkaan uusista laaduista kertoi myyntijohtaja Bjarne Nygård, Juantehtaan teknisistä uudistuksista isännöitsijä Pentti Huoponen ja PK 8:n laaduista, prosessista ja laadunvalvonnasta isännöitsijä Lennart Gräsbeck.



Vieraat isäntineen Verlan portailla.

Metsurien maailmanmestaruuskilpailuja Mikkelissä 7.9. seuranneet diplomaattikunnan edustajat kävivät yhtiön vieraina tutustumassa puun edelleen jalostamiseen paperiksi. PK 8:aan tutustumisen lisäksi vieraat kävivät Verlan tehdasmuseossa.

Vieraiden seurue koostui Hollannin, Neuvostoliiton, Ranskan, Ruotsin, Saksan

## Diplomaattivieraita Kuusankoskella

liittotasavallan, Sveitsin, Tsekkoslovakian ja Yhdysvaltojen suurlähetystöjen diplomaateista. Seurueen vanhimpana oli herra Gerhard Weber Saksan lähetystöstä.

Isäntinä toimivat Cornelius Borchers Metsäteollisuuden työnantajaliitosta, Jaakko Koskimies ja Mauritz Enqvist Suomen Työntekijäin Keskusliitosta sekä Kymiltä metsäneuvos ja rouva Henry Kvist, hallintojohtaja Lasse Mäkelä, toimittaja David Mawby ja metsänhoitaja Tapio Nikkanen.

# Santasalooa markkinoidaan tiiviisti syksyn aikana

Kymin Metallin Santasalo-tuotteita pyritään kuluvaan syksyn aikana monin eri tavoin tuomaan käyttäjien tietoisuuteen. Syyskuun 6. ja 7. päivinä pidettiin Santasalon perinteiset agenttipäivät Dipolisissa, Otaniemessä. Päivillä tutkailtiin voimansiirron menneisyyttä ja tulevaisuutta viennin näkökulmasta. Kokoukseen osallistui myyntikonttorien edustajia Ruotsista ja Englannista sekä edustajia Saksan Liittotasavallasta, Tanskasta, Sveit-

sistä, Itävallasta, Ranskasta ja Hollannista oman myyntihenkilökunnan lisäksi. Saksan Liittotasavallassa myydään Santasalo-tuotteita syyskuun alusta lukien omin voimin, sillä myynti-insinööri Eero Nyberg siirtyy Frankfurtin lähelle Neue Isenburgiin, Strömbergin uuden myyntikonttorin tiloihin. Santasalon esittelyauto aloitti Lasse Rauhalan ohjaamana 12.9. kolmiviikkoinen kiertomatkinsa konepajateollisuuden piiriin. Au-

tossa esitellään pieniä tappivaihteita, kierukka- ja moottorivaihteita sekä kytkeä. Lokakuussa järjestetään Helsingissä Tekniset Messut, jossa Santasalo on mukana omalla osastollaan, näytteillä on samoja artikkeleita kuin esittelyautossa. Marraskuussa puolestaan kerrotaan Conveyor Exhibition-näyttelyssä Santasalon kuljetinvaihtokoneista englantilaisille alan asiantuntijoille.

# Minton-kuivauskone kävi tarpeettomaksi

Vuotta vaille puoli vuosisataa ehti Kuusankoskella valmistettua sellua kuivata elokuun lopulla toimintansa lopettanut Minton-kuivauskone.

Mintonin pysäyttämisen syy oli se, että Kymin paperitehtaan kasvaneen paperinvalmistuskapasiteetin vuoksi ei vanhaa kuivauskonetta enää tarvita.

Valtaosa sellusta menee nykyään ns. putkimassana suoraan paperin raaka-aineeksi Kymin ja Voikkaan paperitehtaille ja kuivaus-tarpeen tyydyttää Kuusankosken sellutehtaan yhteydessä oleva, uudempi kuivauskone.

## Aikanaan ainutlaatuinen

Vuonna 1934 Kymin sulfiittiselutehtaalte asennettu Minton-kone oli käynnistyessään laatuaan ensimmäinen Euroopassa. Sittemmin toinen samanlainen hankittiin Enso-Gutzeitille Kaukopäähän.

Koneen alku- eli märkää on perusominaisuuksiltaan samanlainen kuin paperikone: massa kulkee ensin viiraosan ja kolmen puristimen kautta. Kuivaus tapahtuu sen jälkeen kuivauskaapissa, jossa sellurata kulkee 32:n höyryllä lämmitettävän kuivaussilinterin lävitse.

Kuivauskaappiin muodostettiin ilmatyhiö voimakkaan tyhjiöpumpun avulla ja saatiin kuivuminen tapahtumaan alemmassa lämpötilassa ja tehokkaammin.

Aikaisemmin toimi samoissa tiloissa myös niin ikään sellun kuivatuksen käytetty puhallinkone. Sen toiminta päättyi sulfiittiselutehtaan pysäyttämisen yhteydessä.

## Puolensataa metriä minuutissa

Kun Mintonilla aikoinaan kuivattiin valkaisuamatonta kuusisulfiittia, oli ajonopeus 18 metriä minuutissa. Valkaistua sulfiittia ajettiin jo

70 metrin minuuttivauhdilla ja viimeksi sulfaattia 50—55 metriä minuutissa.

Vuosien varrella on Minton-kone kokenut useita muutoksia. Viiraosalle on lisätty välipuristin, toisaalta massan sivuilta viiraosalta on poistettu ns. tekkelikumit.

Täysvillahuovista siirryttiin ensiksi pumpulihuopiin, joihin myöhemmin sekoitettiin asbestia. Viirat olivat viime vaiheessa nailonisia.

Minton-koneella työskenteli loppuvaiheessa 7 miestä 5 vuorossa. Koneelta vapautuneille on järjestetty työpaikat sellu- ja paperitehtailta Kuusankoskella.

Konetta purkamassa on tilausten puutteen vuoksi seisokissa olevan päällyskone 2:n miehistöä. Koneesta irrotetaan vielä käyttöön kelpaavat osat, muu myydään romuksi. Purkamisen alkoi syyskuussa.

## Sakset pysähtyivät ...



Minton-kuivauskone ja kuivattua sellua leikkaavat sakset pysähtyivät lopullisesti menneenä kesänä.

## ... purku alkoi



Purkutyöt olivat syyskuun alkupäivinä ennättäneet noin puoleen väliin konetta.

## Voimalle yt-neuvottelukunta

Syyskuussa kokoontunut Kymiyhtiön Kuusankosken tehtaiden johdon ja henkilöstön yhteiskokous hyväksyi yt-neuvottelukunnan perustamisen yhteisesti voimaosastolle ja höyryvoimalaitokselle.

Perustettuun yt-neuvottelukuntaan tulee yhteensä 12 jäsentä. Työntekijöiden edustajia on kaksi, ylempien toimihenkilöiden edustajia yksi, teknisten edustajia kaksi, konttoritoimihenkilöiden edustajia yksi sekä työntekijöiden edustajia kuusi.

Yt-neuvottelukunta aloitti toimintansa välittömästi.

## Nordland Papierin PK 1 uusitaan

Kymiyhtiön länsisaksalainen osakkuusyhtiö Nordland Papier on tehnyt Valmetin kanssa sopimuksen tehtaan vanhimman, vuonna 1969 käynnistyneen PK 1:n uusimisesta.

Valmetin toimitus sisältää perälaatikon, ylävaijerisytkön, laajennetun puristimen, kuivausosan pidenuksen sekä tarvittavat apulaitteet paperikoneelle.

Ilmastointi- ja lämmön talteenottojärjestelmän koneelle toimittaa Valmetin Pansion tehdas ja automaatiojärjestelmän Valmetin inst-

rumenttitehdas. Myös tehdassuunnittelu sisältyy sopimukseen.

Hienopaperia valmistavan koneen uusinta aloitetaan ensi vuoden elokuussa ja koneen käynnistys tapahtuu syyskuussa 1984.

Investoinnilla tähdätään ensisijaisesti laadun parantamiseen, uusinta myös optimoi tehtaan kahden muun koneen kapasiteetin.

Tilauksen arvo on lähes 50 miljoonaa markkaa ja sen työllistävä vaikutus on noin 120 miestyövuotta paperikonetehtaalta.

# Kymin ja Strömbergin fuusio voimaan 1.11.1983

Kuten eri yhteyksissä on jo todettu, sulautuvat Kymin ja Strömberg Oy yhteensä 1. marraskuuta 1983 lähtien. Näin muodostuvan yhtiön uudeksi nimeksi tulee Kymin-Strömberg Oy.

Kymin-Strömbergin tuotannollinen toiminta jakaantuu kahteen lähes samansuuruisen teollisuusryhmään, joista teollisuusryhmä Kymin keskittyy metsä- ja kemian teollisuuteen ja teollisuusryhmä Strömberg sähkö-, elektroniikka- ja metalliteollisuuteen.

Molemmilla teollisuusryhmillä on oma johtajisto, jonka puheenjohtajana toimii teollisuusryhmän johtaja. Organisatorisesti teollisuusryhmät jakautuvat tulosyksiköihin. Täten aikaisemmin käytössä olleet tulosryhmät

(Paperi, Perustuotanto, Metallit, Kemia) häviävät. Kymin-ryhmän uusi perusorganisaatio, jossa eri tulosyksiköt on esitelty, julkaistiin 8.9.1983 Uutiskymin nro 9/83 liitteenä.

Kymin-Strömberg Oy:n pääkonttori sijaitsee Eteläesplanadi 2:ssa Helsingissä. Pääkonttorin talous- ja rahoitustoiminnot on sijoitettu Kluuvikatu 3:een. Kymin-ryhmän keskuskonttori sijaitsee Kuusankoskella ja Strömberg-ryhmän keskuskonttori Vaasassa.

Kymin-Strömberg -konsernilla on teollista toimintaa 15 paikkakunnalla Suomessa ja 8 toimipisteessä ulkomailla. Yhtymän budjetoitu liikevaihto vuodelle 1983 on n. 5 miljardia markkaa. Konsernin työpaikkojen kokonaismäärä on n. 16 000.

## Mitä fuusio vaikuttaa?

- henkilöstöhallintoon
- taloushallintoon
- julkaisutoimintaan

Kymin-Strömberg Oy:n henkilöstöasioiden hoidossa ja henkilökunnan sosiaalietuuksissa ei tapahtu muutoksia verrattuna siihen käytäntöön, joka vallitsi sulautuneissa yhtiöissä. Kumpikin teollisuusryhmä hoitaa henkilöstöhallintoon liittyvät toiminnot itsenäisesti ja omien suuntaviivojensa mukaisesti.

Kymin-Strömbergin Metallin henkilöstö, joka uudessa organisaatiossa siirtyy Strömberg-ryhmän piiriin, muodostaa tästä käytännöstä kuitenkin poikkeuksen. He siirtyvät

muutoin noudattamaan Strömberg-ryhmän käytäntöä henkilöstöhallintoasioissa paitsi palkitsemis- ja eläkeasioissa, joissa heidän kohdallaan sovelletaan entistä Kymin käytäntöä. Lisäksi Kymin Metallin henkilöstöllä säilyy jatkossakin mahdollisuus ottaa osaa Kymin 100-vuotissäätiön toimintaan.

Kymin-Strömberg Oy:n laskentatoimi ja koko talouden hoito tulee pääosin perustumaan teollisuusryhmissä jo toimiviin ja valmiisiin rutiineihin sekä järjestelmiin. Ryh-

missä tehtävät budjetit ja tulosraportit kootaan yhtiötason raporteiksi keskuksellisen talousyksikön toimesta.

Rahoitustoiminnot hoidetaan sitävastoin pääosin keskitetysti keskuksellisesti. Tämä helpottaa pääomahuoltoa ja lisää sen joustavuutta.

Yhtiön keskuksellisen tulevat olemaan pienet talous- ja rahoitusyksiköt, jotka hoitavat yhtiö- ja konsernitason tehtävät ja koordinoivat teollisuusryhmissä tehtävää työtä.

Fuusion johdosta ei

tulla yhdistämään muita Kymin ja Strömbergin aikaisempia julkaisuja kuin vuosikertomukset ja toimintakatsaukset. Molemmat teollisuusryhmät julkaisevat jatkossakin omia henkilöstö- ja asiakaslehtiään sekä kaupallisia painotuotteita.

Strömberg-ryhmään siirtyvä Kymin Metallin henkilöstö saa Uutiskymin vielä kuluvan vuoden loppuun saakka, jolloin heille ryhdytään jakamaan Strömbergin vastaavaa julkaisua. Eläkeläiset saavat lehtensä postitse entiseen tapaan.

## Muutoksia yrityskuvassa

Kymin ja Strömbergin sulautumisen johdosta on konsernin ulkoisessa yrityskuvassa tehty eräitä uudistuksia ja täsmennyksiä.

Kymin-Strömberg Oy:n tunnuksiksi on valittu Kymin aikaisempi tunnus aarnikotka, jonka on yhtiölle suunnitellut v. 1899 tunnettu taiteilija ja graafikko Hugo Simberg.

Kymin-Strömbergin virallisena tunnuksena käytetään 1.11.1983 lähtien taiteilija Topi Valkosen suunnittelemaa aarnikotkaversiota, joka on ollut Kymin käytössä vuodesta 1956 lähtien.

Sellaisissa yhteyksissä, joissa virallisen tunnuksen käyttö ei ole teknisesti mahdollista (esim. opasviitat ja -kyltit sekä etiketit)

tullaan teollisuusryhmä Kymin piirissä käyttämään graafikko Erik Bruunin suunnittelemaa pelkistettyä aarnikotkatunnusta.

Tunnuksen lisäksi Kymin-Strömbergille on vahvistettu uusi nimilogo, jonka kirjaintyyppi on Futura Medium. Samaa logotyyppiä käyttävät myös yhtiön molemmat

teollisuusryhmät ja niiden organisaatiossa toimivat tulosyksiköt. Logotyyppin suunnittelussa samoin kuin muissakin yhtiön visuaaliseen yrityskuvaan liittyvissä suunnittelutehtävissä on käytetty graafikko Asko Kekkonen.

Tunnuksen ja nimen käytöstä painotuotteissa ja muissa yhteyksissä laaditaan parhaillaan ohjeistoa.



### KYMI-STRÖMBERG

Kymin-Strömberg Oy:n sekä yhtiön molempien teollisuusryhmien tunnuksena käytetään Topi Valkosen suunnittelemaa aarnikotkaa (kuva vas.lla). Tunnuksen lisäksi yhtiön nimelle on

vahvistettu uusi logotyyppi (yllä), jonka kirjaintyyppi on Futura Medium. Tätä logotyyppiä sovelletaan myös teollisuusryhmien ja niiden alaisten tulosyksiköiden nimissä.

## Uusien nimien käyttötavoista

Fuusion yksi näkyvimmistä muutoksista on yhtiön virallisen toimintamuutuminen muotoon Kymin-Strömberg Oy. Ruotsiksi yhtiön nimi on Kymmene-Strömberg Ab ja englanniksi sekä muissa kielissä Kymmene-Strömberg Corporation.

Muutoksen johdosta yhtiön aikaisempi nimi Kymin Kymmene jää pois käytöstä kokonaan. Uudessa organisaatiossa 'vanha Kyminyhtiö' on muuttunut teollisuusryhmä Kymiksi. Ryhmän nimi ruotsiksi on Kymmene Industrigrupp ja englanniksi Kymmene Industrial Group.

Nimenmuutos vaikuttaa myös tavalliseen arki-

kieleen: on totuttu puhumaan Kyminyhtiöstä ja kymmeneiläisistä. Uuden käytännön mukaan puhutaan Kymistä ja kymiläisistä.

Tässä yhteydessä mainittakoon lisäksi, että Kymin-ryhmän puhelinvaihteiden vastaamista-poihin muutos ei vaikuta. Ryhmän keskuskonttori Kuusankoskella ja markkinointiosasto Helsingissä vastaavat kuten aikaisemminkin "Kymin Kymmene". Tällöin vastaukseen sisältyvät ryhmän suomen- ja vieraskieliset nimet. Muut Kymin-ryhmän vaihteet vastaavat sen sijaan: "Kymin-Voikka", "Kymin-Halla", "Kymin-Juankoski" jne.

## Kirjeiden allekirjoitus — postin osoittaminen

Kirjeenvaihdon allekirjoitus tapahtuu 1.11.1983 lähtien teollisuusryhmä Kyminissä siten, että ensin tulee ryhmän nimi ja sen

alapuolelle osaston tai tulosyksikön nimi. Esimerkkejä allekirjoituksista:

TEOLLISUUSRYHMÄ KYMI  
Atk-osasto

TEOLLISUUSRYHMÄ KYMI  
Kymin paperitehdas

Teollisuusryhmä Kyminin tarkoitettu posti toivotaan osoitettavan seura-

avien esimerkkien mukaisesti:

Kymin-Strömberg Oy  
Teollisuusryhmä Kymin  
Kiinteistöosasto  
45700 KUUSANKOSKI

Kymin-Strömberg Oy  
Teollisuusryhmä Kymin  
Hallen saha  
48920 HALLA

Kymin-Strömberg Oy  
Teollisuusryhmä Kymin  
Voikkaan paperitehdas  
45910 VOIKKAA

Kymin-Strömberg Oy  
Teollisuusryhmä Kymin  
Markkinointiosasto  
Eteläranta 14  
00130 HELSINKI 13

## Pysyväismääräykset muuttuvat ohjeiksi

Fuusion yhteydessä tullaan Kyminyhtiössä käytössä olleesta pysyväismääräysjärjestelmästä luopumaan. Teollisuusryhmä Kyminissä otetaan 1.11.1983 lähtien käyttöön uudentyyppinen ohjejärjestelmä, jonka puitteissa julkaistaan sekä ohjeita että yksittäisiä tiedotteita.

Uudesta ohjejärjestelmästä pyritään saamaan joustavampi ja tarkoituksenmukaisempi kuin aikaisemmasta pysyväismääräysjärjestelmästä. Ohjejärjestelmän jakelussa tullaan noudattamaan periaatetta "ohje sitä todella tarvitseville".

## Pääkonttorin ja Kymin keskuskonttorin toimistoajat

Kymin-Strömberg Oy:n Helsingissä sijaitsevan pääkonttorin toimistoajat ovat 1.11.1983 lähtien sekä Eteläesplanadi 2:ssa että Kluuvikatu 3:ssa klo 8.00—16.00. Uuden työaikajärjestelyn vuoksi pääkonttorin henkilökunta

pitää puolen tunnin lounastauon.

Kuusankoskella sijaitsevan teollisuusryhmä Kymin keskuskonttorin aukioloajat pysyvät ennallaan: 8.00—12.00, 13.00—16.30.

# KYMIN JA STRÖMBERGIN YHTEINEN TULEVAISUUS.



Nyt kun viralliset muodollisuudet on hoidettu, voimme kertoa, että Kymi Kymmene Oy ja Oy Strömberg Ab ovat ylihuomisesta alkaen yksi ja sama yhtiö. Yhtiön nimeksi on valittu Kymi-Strömberg Oy.

Ei ollut mikään sattuma, että Kymi ja Strömberg päättivät liittyä yhteen. Yhteistyötä oli tehty jo vuosikymmenten ajan, ja kun Kymin omistusosuus Strömbergistä viime vuoden lopulla nousi yli 75 %:n, yhteisen tulevaisuuden virallistaminen tuntui itsestään selvältä ratkaisulta.



Niinpä Kymin ja Strömbergin omistajat päättivät yhdistää yhtiöt keskenään siten, että Strömberg lakkaa olemasta itsenäinen yhtiö ja sulautuu Kymiin. Samalla kaikki Strömbergiin liittyvät asiat siirtyvät sellaisinaan Kymi-Strömberg Oy:lle.

Mitä muutoksia sitten tapahtuu käytännön toiminnassa? Ei paljoakaan. Sekä Kymin metsä- ja kemian teollisuus että Strömbergin sähkö-, elektroniikka- ja metalliteollisuus jatkavat toimintaansa entiseen tapaan. Myös tytäryhtiöiden elämä jatkuu entisellään.



Mikä sitten on ratkaisun varsinainen ydin? Eihän metsäteollisuudella ja sähköteollisuudella ole paljonkaan yhteistä vai onko?

Ydin on tässä: halu nostaa kummankin teollisuusryhmän kansainvälistä kilpailukykyä. Sekä Kymi että Strömberg tarvitsevat ulkomaisia markkinoita. Kummankin toimialalla on maailmalla vaikea menestyä ilman riittävän suurta kokoa. Koosta taas tuskin on hyötyä, jos esimerkiksi lama pääsee vakavasti kouraisemaan vain yhden toimialan varassa olevaa yritystä. Mutta jos aloja on kaksi ja ne ovat sopivan etäällä toisistaan, rakennelma on paljon vakaampi.

Juuri siksi Kymi ja Strömberg ovat tästä eteenpäin Kymi-Strömberg.



KYMI-STRÖMBERG