



# UutisKymi

Teollisuusryhmä Kymin julkaisu n:o 11

43. vuosikerta

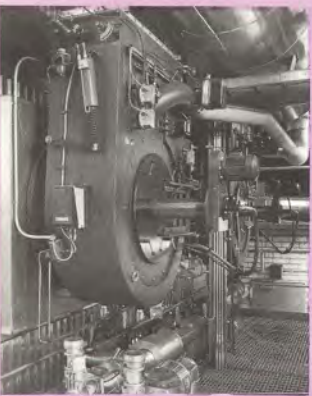
1.11.1983

## Vedettä tehdas pysähtyy

Puhdas vesi on paperinteon ehdoton edellytys.

Kuusankosken tehtaiden vedenpuhdistamosta juttu sivulla 3.

## Raskaan öljyn tehokas poltin



Heinolassa valmistetut raskasöljypolttimet ovat osoittautuneet käyttövaramoiksi hankalissakin olosuhteissa. Polttimien teosta ja käytöstä keskiaukeamalla.

## Satula-sepän monet taidot

Mitä tekee satula-seppä nykyaikaisessa suuryrityksessä, siitä sivulla 6.



Maalari Erkki Hussi viimeistelemässä Kuusankosken keskustaan sijoitettavaa uusittua tienviittoa.

## Jalostusteollisuus hyödyksi kaikille paperiasiakkaille

Teollisuusryhmä Kymissä aloittaa marraskuussa toimintansa jalostusteollisuus, johon yhtiön sisällä toimivina osina kuuluvat Kouvolan Kirjapaino, Kymtac ja Self Copy sekä juridisesti itsenäisinä yksikköinä Oy Tilgmann Ab, Helsingborgs Litografiska AB ja Kymmene Papier.

Jalostusteollisuuden johtajaksi nimitetty Johan Furu-hjelm painottaa sitä, että paperiteollisuuden itsensä omistama paperin jalostusorganisaatio on hyödyksi kaikille paperin käyttäjille.

"Ensinnäkin, paperitehtaan ja jalostuslaitosten yhteistyönä pystymme itse kehittämään paperilaatujamme entistä paremmin jatkojalostukseen sopiviksi. Näin voimme paperiteollisuutemme asiakkaille taata raaka-aineen, joka vastaa tämän päivän vaatimuksia ja tarpeita."

"Toisaalta lähdemme siitä, että oma jalostusteollisuutemme toimii kannattavasti, ilman subventioita yhtiön sisältä. Liiketaloudellisesti terveellä pohjalla toimiva jalostusteollisuus takaa sen, että paperia ostavat asiakkaamme eivät koe tahtomme tulevaa kilpailua epäterveenä."

Jalostusteollisuuden kuuluvat yksiköt kuluttavat yhteensä 60 000 tonnia paperia ja kartonkia. Määrästä huomattava osa toimitetaan emoyhtiöstä. Suurin käyttäjä on Länsi-Saksassa toimi-

va Kymmene Papier. Yksiköiden yhteenlaskettu liikevaihto nousee lähes 400 miljoonaan markkaan vuonna 1984.

Eri jalostuslaitokset käyttävät kaikkia Kymin paperitehtaan valmistamia paperilaatuja, joten palautekin kattaa koko tuotevalikoiman. Merkittävänä paperin kuluttajana — yhteenlaskettuna Kymin paperin suurin asiakas — jalostusteollisuus helpottaa tuotannon suunnittelua paperitehtaalla.

Kymin jalostusteollisuuden eri yksiköillä on omat toiminta-ajatuksensa. Furu-hjelmin mukaan "yhteinen nimittäjä" jalostusteol-



Johan Furu-hjelm

lisuudella jo on, mutta sitä ei ole vielä puettu toiminta-ajatuksen muotoon. Toiminta-ajatuksen kiteytymisen myötä saatetaan puuttua työn jakoon ryhmän sisällä.

Jalostusteollisuudessa on

selvää integraatiota: esimerkiksi Kymtac saa raaka-ainetta Kymin paperitehtaalta, jalostaa sen tarrapaperiksi ja lähettää sen edelleen mm. Tilgmannille. Self Copyn valmistamaa jäljentävää paperia toisaalta jalostetaan edelleen Kouvolan Kirjapainossa erikoiskuuteiksi ja -lomakkeiksi.

Tämän lisäksi uskotaan saavutettavan myös synergiahyötyä: voimavarat voidaan jakaa siten, että yhteistulos on parempi kuin nyt. "Kun yksiköiden johtajien tieto ja tuntemus voidaan entistä paremmin yhdistää, saadaan kiteytyä aikaisempaa suurempi jalostustietous", määrittelee Furu-hjelm.

### Tiedot myös asiakkaille

Yhteistyön tiivistäminen omassa piirissä ei merkitse asiakkaitten unohtamista. Kymin paperiteollisuuden ja jalostusteollisuuden yhteistyön tulokset paperilaatujen kehittämiseksi on jo vanhaan kerrottu myös asiakaskunnalle. "Myös tulevaisuudessa asiakkaat saavat käyttöönsä hankkimamme tietouden", lupaa Furu-hjelm.

Jalostusteollisuuden johtaja voi Furu-hjelmin mukaan vaikuttaa mm. kuuden alaisensa yksikön myynnin, rahoituksen, investointien ja henkilöstöasioiden hoitoon, jokaisessa tapauksessa yhteisymmärryksessä yksiköiden johtajien kanssa.

## Fuusio astui voimaan

## Uudet nimet otettiin käyttöön 1.11.1983

Kymi Kymmene Oy:n ja Oy Strömberg Ab:n fusio on nyt astunut voimaan: 1. marraskuuta 1983 lähtien Kymi ja Strömberg ovat yksi ja sama yhtiö, Kymi-Strömberg Oy.

Sulautuminen ei aiheuta käytännön toiminnassa kovin huomattavia muutoksia. Hallinnollisesti ja tuotannollisesti yhtiö jakautuu kahteen teollisuusryhmään, Kyymiin ja Strömbergiin, jotka toimivat itsenäisinä ryhminä.

Täten sekä Kymi-ryhmässä että Strömberg-ryhmässä tullaan noudattamaan pitkälle niitä toimintamalleja, jotka olivat käytössä ryhmien toimiessa itsenäisinä yrityksinä.

### Metallin väki Strömberg-ryhmään

Teollisuusryhmä Kymin piirissä on huomattavin muutos se, että Kymi Kymmene Metallin eli Karkkilan, Heinolan ja Salon tehtaiden henkilöstö on fuusiossa siirtynyt Strömberg-ryhmään. Eräissä henkilöstöhallinnollisissa kysymyksissä heihin sovelletaan edelleenkin vanhaa Kymin käytäntöä.

Fusion aiheuttamista muutoksista Kymi-ryhmän piirissä kerrotaan lähemmin tämän lehden yhteydessä ilmestyvässä liitteessä.

## Tilgmann vahvistaa tarraryhmäänsä

Kymiyhtiön tytäryhtiön Oy Tilgmann Ab:n tarraryhmään on lokakuussa liitetty Oy Lindell Ab:n aikaisemmin omistama Avery-jaosto, joka valmistaa tarratuotteita amerikkalaisella lisenssillä.

Avery-jaosto, joka toimii Helsingissä Lauttasaarella, tullaan siirtämään vuoden loppuun mennessä Tilgmannin Suomenojan tuotantolaitoksille Espooseen.

Lindellin entisen Avery-jaoston työntekijöistä siirtyy 17 henkilöä Suomenojalle vanhoina työntekijöinä.

Kauppaan liittyy lisäksi useita painokoneita ja muita laitteistoa.

Nyt tapahtunut tuotannonlaajennus kaksinkertaistaa Tilgmannin tarratuotannon ja tekee yhtiöstä Suomen suurimman tarramarkkinoijan ja -valmistajan. Tilgmannin tarrayksikön liikevaihto nousee n. 23 milj. markkaan.

Tilgmannin liikevaihto vuonna 1982 oli 120 milj. mk. Yhtiön koko henkilöstön määrä on n. 500 henkilöä.

## Juantehtaan uusi hiomo harjaan

Juantehtaalla vietettiin 27.10. tehtaalle rakenteilla olevan uuden puuhiomon harjannostajaisia. Toukokuussa aloitettu rakentaminen on edennyt aikataulun mukaisesti.

Asennustyöt ovat kuorimon koneiden osalta olleet käynnissä kelmisen kuukautta ja yhdysputkistoa on rakennettu runsaan kuukauden ajan. Muut asennukset ovat alkuvaiheessa. Työmaan vahvuus on täl-

lä hetkellä noin 80 miestä, suurimmillaan työntekijämäärä nousee joulukuussa yli 100 mieheen.

Hiomon laitteita päästään suunnitelmien mukaan koekilemaan vesiajoilla tammi-kuun lopulla, massan koeajot aloitetaan helmikuussa. Tuotannolliseen toimintaan hiomon pitäisi olla valmis maaliskuussa.

Uudisrakennuksen tilavuus on noin 20 000 m<sup>3</sup>.

## Gallup — eli mitä haluat!

Gallupit, sekä kysyjät että niiden tulokset, häiritsevät nykyään ihmisten sielun rauhaa. Sieltä voit lukea, miten asiat maailmassa menevät. Ole siinä sitten samanarvoinen tai poikkeuksellinen.

Sinänsä en ole gallupien vastustaja. Nehän ovat mielipidetutkimuksia ja ellei mielipidettä muuten saa julki, niin sitten osana gallupia.

Ellet juuri äskettäin ole sattunut otantaan mukaan tai muuten lkenut tuloksia, kerron, millaiset ovat suomalaisten työodotukset ja minkälainen on keskivertosäästäjä. Senkun sijoittaa itsensä.

Suomalaiset odottavat työpaikaltaan ensiksi varmuutta, toiseksi miellyttävää työtoveruutta ja kolmanneksi mielenkiintoista työtä. Hyvä palkka on arvoasteikossa neljätentä; työ, jossa voi saada jotain aikaan, viidentenä ja työ, joka vastaa kykyä, kahdeksantena.

Eri kansallisuuksien kesken työhön kohdistuvat arvostukset ovat hyvinkin poikkeavat. Japanilaiset asettavat kykyä vastaavan työn ensimmäiseksi, tanskalaisia, länsisaksalaisia ja amerikkalaisia miellyttävät eniten työtoverit ja brittejä sekä ranskalaisia mielenkiintoinen työ. Kaiketi se

niin on, että maassa maan tavalla.

Myös eri väestöryhmien odotuksissa korostuvat erilaiset arvostukset. Nuoremmat odottavat työltään mielenkiintoisuutta, vaikutusmahdollisuuksia ja vastuuta. Vanhemmille on tärkeintä työpaikan varmuus, palkka ja hyvät lomaedut. Siinäpä yrityksille yritysdemokratian juurta!

Suomalainen on aina ollut säästäväinen — periaatteellisesti ja yksilönä. Kollektiivisesti asia voi olla toisin — kuntien- ja valtiontalouden hoidossa suuret luvut helposti ylittävät yksilön ymmärryksen.

Asuntosäästäminen on meillä edelleen keskeisin säästämistavoite. Noin puolet kotitalouksista säästää hoitaakseen asuntolainansa. Oma tupa (ja akka) on säästämisen fakta. Maailmantalouden epävarmuuden aika (pitkät lamat, työttömyys yms.) on toisaalta heijastunut myös suomalaiseen säästäjään. Yhä useampi suomalainen kotitalous pyrkii nimittäin pitämään säästössä vararahastoja. Näitä ns. odottamattomia menoja varten kotitalouksista säästää nyt n. 30 % ja vanhuuden varalle 12 %. Kymmenen vuotta sitten näiden kahden säästämistavoitteen yhteinen osuus oli vain 21 %.

Myös lisääntynyt vapaa-aika ja sen kustannukset näkyvät säästötavoitteissa. Lomanottoa varten säästää gallupin mukaan nykyään 15 % vastaajista. Se on se "maailmankansalaisuus", joka houkuttelee.

Pankkisäästäminen on edelleen pop, mutta ilahduttavaa on myös havaita arvopaperisäästämisen yleistyminen kymmenen viime vuoden aikana. Lapsilisät ovat "säästötavaraa", sillä runsas puolet haastatelluista kotitalouksista jätti ne suurimmaksi osaksi säästöön. Myös metsätulot kuuluvat samaan kategoriaan, kuten myös osinko-, korko- ja vuokratulot.

Ellet muuten tiedä, oletko materialistinen vai sosiaalinen persoona, selvittää gallup senkin. Materiaalisti on turvallisuussäästäjä ja sosiaalinen säästää puolestaan lainojen hoitoon ja mukavuuteen. Viimemainitulla on siten enemmän lainaa kuin edellisellä. Tutkimuksen mukaan sosiaalisäästäjiä on Suomessa nykyisin n. viidennes väestöstä ja materiaalisia noin 15 %.

Miten nuo käsitteet välillä heittävätkin häränpyllyä!

*Posari*

## KymPressin nykytilaa selvitettiin voikkaalaisille



Mestarikerhon tiloihin oli kokoontunut noin 70 paperintekijää. Vas:lla apulaisjohtaja Lars Tuhkanen Finnrapista.

Voikkaan mestarikerhon tiloissa järjestettiin 13.10. paperitehtaan henkilökunnalle Voikkaan KymPress -laadun nykytilaa selvittävää tilaisuus. Johdon ja markkinoinnin edustajien lisäksi tilaisuuteen osallistui 65 paperikoneiden miehistöjen jäsentä.

Myyntijohtaja Jussi Olkinuora Finnrapista totesi KymPress-päivänä markkinatilanteesta, että erityisesti sanomalehtipaperin ylikapasiteetti maailmassa vaikuttaa myös KymPress-papereihin, kuten kaikkiin ns. Hi-Fi-laatuuihin.

Paperitehtaan kanssa on jo vuosi sitten sovittu mittavasta tuotekehitysprojekti-

ta, joka on tänä syksynä johtanut investointeihin.

"Meillä on nyt entistä parempi paperi valmistettavana ja myytävänä. Tässä kiireessä kilpailutilanteessa vaatimukset, jotka kohdistuvat sekä tehtaan työntekijöihin että henkilökuntaan kuin myös markkinointiorganisaatioonkin, tässä tapauksessa Finnrapista, ovat erittäin suuret. Meidän tulee tasaisesti korkealla laadulla ja hyvällä palvelulla vakuuttaa asiakkaat Voikkaan paperin käyttökelpoisuudesta", sanoi Olkinuora.

Eryteisesti vaatimukset näkyvät uusissa värillisissä papereissa, Kymcolor-laaduissa. Muutoinkin Kymco-

lor-kehitys on hyvä esimerkki siitä, mihin keski-suuret mf-koneet tuotekehittelyn avulla joutuvat suuntautumaan pysyäkseen mahdollisimman kilpailukykyisinä ja elinkelpoisina.

Värillisten lajien värien toistettavuus ja tasaisuus asettavat erittäin suuret vaatimukset työntekijöiden ammattitaidolle, sanoi Olkinuora.

KymPress-paperin teknisiä ominaisuuksia selvitteli tilaisuudessa apulaisjohtaja Lars Tuhkanen Finnrapista. John Taylor Lamcosta kertoi KymPress-paperin käyttäjien kokemuksista.

## Pentti Huoponen Juantehtaan puuhiomon harjannostajaisissa

# Optimismia, yhteistyökykyä ja yrittämistä tarvitaan

Juankosken teollisuuden historia on lähes kahden ja puolen vuosisadan mittainen. Teollisuuden kehitys on täällä ollut verkkaista, mutta liekki on pysynyt yllä.

Juantehtaan uuden puuhiomon harjannostajaisjuhla on uusi merkkipaalu tämän paikkakunnan teollisuuden historiassa. Juantehtaan viimeisin kehitysvaihe alkoi 15 vuotta sitten. Silloin oli loppuunajetun, elinkelpoisuutensa menettäneen tehtaan edessä kaksi vaihtoehtoa: toiminnan lopettaminen tai tehtaan uusiminen ja tuotantosuunnan muutos. Puhtaasti liiketaloudelliselta kannalta katsottuna lopettamisvaihtoehto olisi varmaankin voittanut, mutta yhteiskuntapoliittinen näkökohta kallisti vaa'an tehtaan uusimisen puolelle.

Vuosina 1969—70 tapahtuneen uusinnan jälkeen tehdas on ollut käynnissä pian 13 vuotta. Tänä aikana on tehtaalta toteutettu useita investointiohjelmia, joiden tarkoituksena on ollut tehtaan teknisen ja taloudellisen kilpailukykyyn ylläpitäminen.

Viimeinen ennen tätä projektia toteutettu huomattava investointiohjelma aloi-

tettiin runsas kolme vuotta sitten. Se käsitti hiokkeen valkaisimon, kartonkikoneen nopeuden noston, päällistysyksikön uusimisen, viimeistelyosaston laajentamisen sekä jäteveden puhdistusjärjestelmän uusimisen. Investointikustannukset olivat yhteensä noin 21 milj. markkaa.

Juantehtaalta on jouduttu tyytymään pienin askelin tapahtuvaan tuotantokoneiston uudistamiseen, vaikka pitkällä tähtäyksellä elinkelpoisuuden säilyttäminen vaatisi tuotantokapasiteetin huomattavaa nostamista. Vuonna 1974 olivatkin suunnitelmat uuden suuren kartonkitehtaan rakentamisesta jo pitkällä, kun öljykriisiä seurannut talouslama romutti suunnitelmat.

Muuhemmin tehtiin uusi suunnitelma uudesta pienemmästä kartonkikoneesta, jonka tuotanto olisi helpompi sijoittaa maailman markkinoille. Samassa yhteydessä olisi rakennettu myös uusi puuhiomo. Tilaa markkinoille ei kuitenkaan ole syntynyt. Kulutuksen kasvu on viime vuosina ollut lähes olematonta. Vanhoja tehtaita on Länsi-Euroopassa tosin lopetettu, mutta



Hiomon uudisrakennus on 7-kerroksisen talon korkuinen ja tilavuudeltaan 20 000 m<sup>3</sup>.

Ruotsin voimakkaasti kasvaneen kartonkiteollisuus on vienyt niiden markkinaosuudet. Kun lisäksi metsäteollisuuden kannattavuus Suomessa on heikentynyt, ei edellytyksiä uuden kartonkitehtaan rakentamiseen rahoituksen suhteen ole syntynyt.

Vanha vuonna 1906 rakennettu puuhiomo on kuitenkin jo niin loppuun kä-

tetty, että kartonkitehtaan toiminnan turvaamiseksi on ollut pakko aloittaa tämän uuden puuhiomon rakentaminen. Tähän projektiin sisältyy itse puuhiomon lisäksi kuorimo, 110 kV:n sähkölinja muuntamoineen sekä puuhiomon kartonkitehtaan yhdistävä putkisto.

Puuhiomo on Tampellan kehittämää uutta painehio-

ketekniikkaa, jossa hionta tapahtuu korkeammassa paineessa ja lämpötilassa kuin perinteisessä menetelmässä. Prosesin ohjaus tapahtuu Valmetin Damatic-tietokonejärjestelmällä, joka edustaa alan uusinta kehitystä. Puuhiomon pääkoneet toimittaa Tampella alihankkijoinaan mm. Valmet ja Kone Oy. Muita laitteoimittajia ovat mm. Enso Gutzeit, Rauma Repola, Strömberg, Valtimon tekniikka ja Scaba Ab.

Kuorimon koneet on ostettu vähän käytettyinä Norjasta. Ne on alun perin valmistanut Rauma-Repola. Projektin kotimaisuusaste on yli 95 %.

Uudisrakennuksen tilavuus on noin 20.000 m<sup>3</sup>. Hiomarakennuksen korkeus on 19,5 m, mikä vastaa noin 7-kerroksisen kerrostalon korkeutta.

Investointikustannus, noin 45 milj. markkaa, josta saadaan noin kaksi milj. markkaa investointiavustusta, on kartonkitehtaan noin 100 milj. markan vuosiliiketoiminnan nähdessä hyvin raskas. Kun myytävän tuotannon määrä ei investoinnin vaikutuksesta kasva, on lisääntyvät pääomakustannukset

peitettävä tuotantokustannusten säästöillä ja laadun parannusten kautta saatavalla myyntitulon lisäyksellä.

Projekti toteutetaan aikana, jolloin Suomen metsäteollisuus elää vaikeimpia aikoja, mitä se ehkä milloinkaan on kokenut. Kilpailukykyyn säilyttämiseksi pitäisi vanhentunutta tuotantokoneistoa uusia. Huonon kannattavuuden takia omarahoitusta investointeihin ei synny. Velkataakka ja korkeasitus kasvavat. Kaikkien tiedossa on myöskin uusi uhka, puuraaka-aineen saannin tyrehtyminen.

Näissä olosuhteissa juantehtaalaisille lankeaa raskas vastuu osoittautua sen luottamuksen arvoiseksi, jota yhtiön johto on vaikeasta rahoitustilanteesta huolimatta meitä kohtaan osoittanut. Nyt tarvitaan optimismia, yhteistyökykyä ja kovaa yrittämistä.

Kiitän projektin vetäjää, rakentajia ja kaikkia muita projektiin osallistuneita hyvin suoritetusta työstä. Tämän työn onnistumisella on suuri merkitys Juantehtaan toiminnan jatkumiselle ja edelleen kehittämiseksi.

Kymi Kymmene Oy:n Kuusankosken ja Voikkaan tuotantolaitokset saavat vettä omilta vesilaitoksiltaan. Kuusankoskella vesilaitos on tutkimusosaston alakerrassa. Vesilaitoksella vesi puhdistetaan sekä mekaanisesti että kemiallisesti.

"Mekaaninen vedenpuhdistus nykyisessä laitoksessa aloitettiin vuonna 1954 ja kemiallinen tehdasvesipuhdistus vuonna 1960, jolloin aloitettiin myös talousveden puhdistus", kertoo käyttöinsinööri Timo Alarotu.

Mekaanisessa puhdistuksessa Kymijoesta saatavasta vedestä poistetaan kaikki roskat, jotka jäävät karkeaa hienosihteille. Siivilöity raakavesi ajetaan altaasta pumpulla verkkoon miehenkorkuista ns. bonnaputkea pitkin. Putkesta on yhteys Kymin paperitehtaalle, höyryvoimalaitoksille ja klooritehtaalle. Raakavettä käytetään sellaisiin tarkoituksiin, joissa veden puhtaudeksi ei aseteta kovin suuria vaatimuksia. Raakavedelle suoritetaan myös shokkiklooraus kolme kertaa vuorokaudessa.

Suurin osa raakavedestä puhdistetaan kuitenkin vielä kemiallisesti, eli vedestä poistetaan siihen jäänyt hienoinen. Ensimmäinen vaihe kemiallisessa puhdistuksessa on klooraus, jolla tapetaan vedestä bakteerit. Kloorauksen jälkeen veteen lisätään lipeää, alunaa ja flokinmuodostajaa sekä mitataan veden happamuus. Lipeä, alunaa ja flokinmuodostajaa keräävät vedestä siihen liuenneet epäpuhtaudet, lähinnä humuksen. Epäpuhtaudet kerääntyvät flokeiksi, jotka painuvat reaktorial-

taissa pohjalle, mistä ne poistetaan.

### Hiekka paras suodatin

Flokkauksen jälkeen vesi ajetaan hiljaisella ylivirtauksella hiekkasuotimiin. Kun vesi valuu hiekan läpi, hieka suodattaa vedestä viimeisetkin flokit, ja kemiallisesti puhdistettu vesi kerääntyy hiekkasuotimien alla olevaan puhtasvesisäiliöön. Säiliöstä vesi pumpataan kemiallisesti puhdistetun veden verkkoon, eli vesi menee Kymin paperille, Kuusankosken sellutehtaalle ja uuden paperitehtaan PK 7:lle ja PK 8:lle.

Kemiallisesti puhdistettu vesi ei kuitenkaan vielä kelpaa juotavaksi. Osa vedestä johdetaan neutralointisuotimiin, joissa puhdistukseen käytetään magnomassaa ja tämän jälkeen aktiivihiekkasuotimiin, jotka poistavat vedestä hajun ja maun. Talousveden puhdistuksen yhteydessä säädetään myös veden happamuus oikeaksi. Tämän jälkeen vesi on valmista pumpattavaksi keskuskonttorin päällä olevaan vesisäiliöön, josta saadaan eri käyttöpaikoissa tarvittava talousvesi.

Vesilaitoksen yläpuolella olevan tutkimuslaitoksen laboratorio tarkkailee jatkuvasti veden laatua. Juomaveden osalta on tärkeintä huolehtia siitä, ettei vedessä esiinny kolibakteereja. Bakteereja ei juomavedessä ole esiintynyt Timo Alarodun mukaan sinä aikana kun vesilaitos on kuulunut hänen vastualueeseensa.

Kemiallisen veden laatua tutkitaan suodatinpaperin avul-

# Vesilaitoksella vesi puhdistetaan sekä mekaanisesti että kemiallisesti



Sekä Kuusankosken tehtailla käytettävä juomavesi että prosesseissa tarvittava vesi puhdistetaan tutkimusosaston rakennuksen alakerrassa olevilla laitteilla. Laitosta esittelemässä Erkki Nyman.

la. Kemiallisesti puhdistettua vettä lasketaan valkoisen suodatinpaperin lävitse, ja jos vesi on likaista, tummuu suodatinpaperi. Suodatinpaperin tummuminen johtuu pääasiassa veteen jääneestä humuksesta.

Kevät ja syksy ovat veden kannalta pahinta aikaa, sillä

silloin liikkuu runsaasti pintavettä, joka kerää esimerkiksi metsistä runsaasti humusta mukaansa. Yleensä

suotimien vaaleus kuitenkin pysyy kohtuullisissa rajoissa ja vesi riittävän hyvälaatuisena. Myös veden sähkön-

johtokyky kertoo veden laadusta; mitä heikompi sähkönjohtokyky sitä puhtaampi vesi.

## Vesilaitos avainasemassa



Käyttöinsinööri Timo Alarodun takana puhdistuslaitoksen hienosihti, vasemmalla sihdit, joihin raakavesi Kymijoesta ohjautuu.



Erkki Nyman

"Vedenpuhdistuslaitos on avainasemassa puunjalostusyrityksessä, tuotantolaitokset eivät pyöri, ellei vettä ole käytössä", sanoo vesilaitoksen hoitaja Erkki Nyman. "Veden kulutus on suuri, kemiallisella puolella kapasiteettimme on 2 400 m<sup>3</sup> tunnissa ja juomavettä kuluu 700-800 m<sup>3</sup> vuorokaudessa."

Hankalan tilanteen vesilaitoksen hoitajalle aiheuttaa sähköhäiriö, joita tulee esimerkiksi ukonilmalla, sillä vesilaitos on saatava nopeas-

ti käyntiin, jotta myös tuotantolaitokset saadaan toimimaan. Sähköhäiriöitä sattuu Nymanin mukaan ehkä yksi tai kaksi vuodessa.

"Vesilaitos toimii jatkuvasti kolmessa vuorossa, niin arkinen kuin juhlapyhinäkin, ja vuoron aikana on aina vain yksi mies töissä. Tämä tekee työskentelyn yksinäiseksi ja häiriön sattuessa on myös yksin vastuussa, että laitos lähtee nopeasti toimimaan. Toisaalta yksin työskentely tekee työstä myös itsenäisen, mikä on hyvä puoli", toteaa Nyman.

## Happamuuteen huomiota

Happamuuden ja klooripitoisuuden valvonta sekä kemikaalien syöttö ja häiriöiden poistaminen ovat vesilaitoksen hoitajan tärkeimmät työt.

Kemiallisesti puhdistettava tehdasvesi pidetään hieman happamana, pH on noin kuusi. Kemikaaleina laitoksella käytetään lipeää, alunaa ja klooria.

Kaikki juomavesi Kymi-yhtiön Kuusankosken tehtaalle tulee tutkimusosaston alapuolella olevan vesilaitoksen kautta. Nyman kertoo, että juomavesi pidetään hieman emäksisenä, pH:n pitää olla kahdeksan ja kahdeksan puolen välissä. Jos happamuus laskee liian alhaiseksi, lisätään suotimiin magnomassaa, jotta happamuus saadaan taas oikeisiin lukemiin. "Juoma-

veden happamuuden pitäminen oikeissa arvoissa on kokonaan vesilaitoksen vastuulla."

### Laboratorio ja vesilaitos yhteistyössä

Vesilaitoksella on omat mittarinsa, joilla mitataan veden happamuus ja jäänkökloorin määrä. Laboratorioon viedään joka aamu näytteet analysoitaviksi ja vesilaitoksella tehdään tarvittavat korjaukset saatujen tulosten perusteella. Muuten vesilaitos toimii melko itsenäisesti.

Erilaisten valvontatehtävien lisäksi Nymanin työhön kuuluu myös veden puhdistukseen käytettävien hiekkasuotimien pesu. Vuorossa oleva mies pesee kolme suodinta vuoronsa aikana,

myös juomavesisuotimet on pestävä ja höyrytettävä. Tärkeä jatkuvasti tehtävä työ on venttiilien valvonta.

"Joka hetki pitää olla tietoinen miten laitteet toimivat. Uusi työntekijä varmasti kulkee paljon, kun ei luota laitteisiin. Sitten kun on ollut kauan töissä, oppii luotamaan laitteisiin ja tietää heikot kohdat, jotka pitää useammin tarkistaa."

Nymanin työhön kuuluu koko vesilaitoksen hoitaminen, mekaaninen vedenpuhdistus, kemiallinen tehdasvesipuhdistus ja juomavedenpuhdistus, eli itse asiassa kolmen eri laitoksen valvominen. Nyman on ollut Kymi-yhtiössä 37 vuotta, vesilaitoksella hän on ollut vuodesta 1955, jolloin laitoksella puhdistettiin vettä vain mekaanisesti.

## Vuoden loppupuolella valitaan työsuojelun yhteistoimintahenkilöt

Työntekijöiden ja toimihenkilöiden on kuluvan vuoden loppuun mennessä valittava työsuojelun valvontalain mukaisille työpaikoilleen kaksivuotistoimintakaudeksi 1984-1985 edustajikseen työsuojeluvaltuutettu (-valtuutetut) varamiehineen, työsuojelutoimikunnan (-kuntien) jäsenet ja sopimusten mukaiset työsuojeluasiamiehet. Tuleva toimintakausi on järjestyksessään kuudes työsuojelun valvontalain voimaantulusta.

Työpaikkojen nykyiset työsuojeluvaltuutetut hoita-

vat tarvittavat vaali- ja valintajärjestelyt asianmukaisesti.

Työpaikkojen työsuojelupäälliköt huolehtivat työsuojelutoimikunnan (-kuntien) työnantajajäsenten nimeämiseen liittyvät kysymykset.

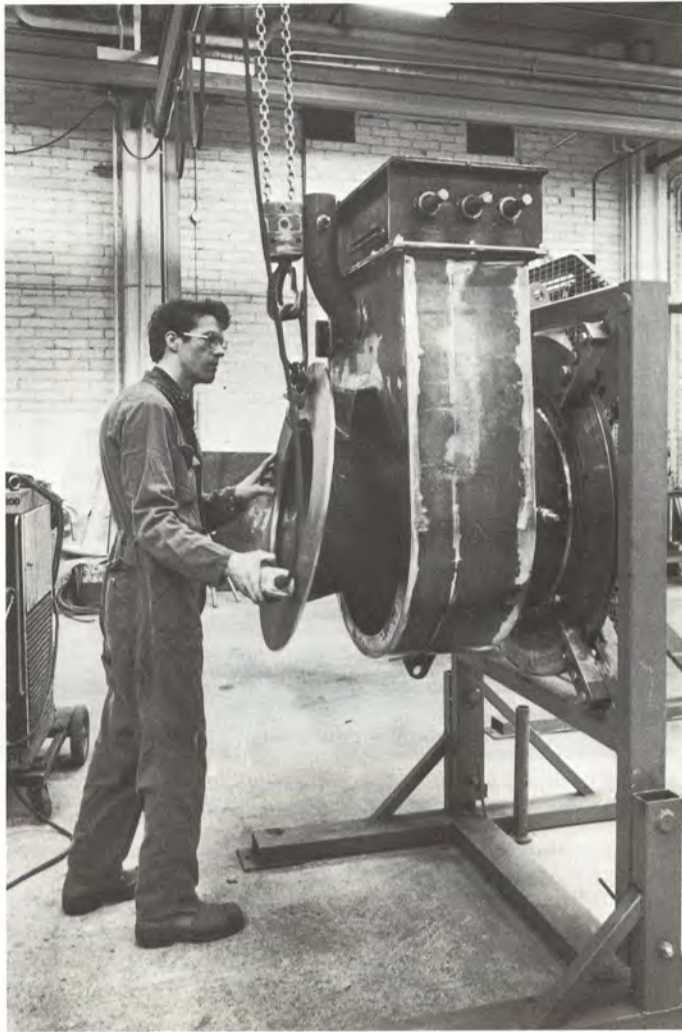
Valittujen laki- ja sopimuspuhjausten työsuojeluyhteistoimintahenkilöiden samoin kuin työterveyshenkilöiden tiedot ilmoittaa kuntien työpaikan työsuojelupäällikkö Työturvallisuuskeskuksen valtakunnalliseen atk-rekisteriin. Työsuojeluhallinnon työsuojelupiirit

saavat rekisteristä tarvitsemansa tiedot ja lisäksi Työturvallisuuslaitos postittaa kyseisen atk-rekisterin mukaisesti alan "Työ-terveys-turvallisuus" -nimistä lehteä toimintakauden aikana. "Työsuojelun yhteistoimintahenkilöiden valinnat yhtiön työpaikoilla pohjautuvat voimassa oleviin työmarkkinajärjestöjen keskeisiin sopimuksiin. Muutoksia ei ole tullut aiemmin noudatettuihin asianmukaisiin käytäntöihin", toteaa johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu.

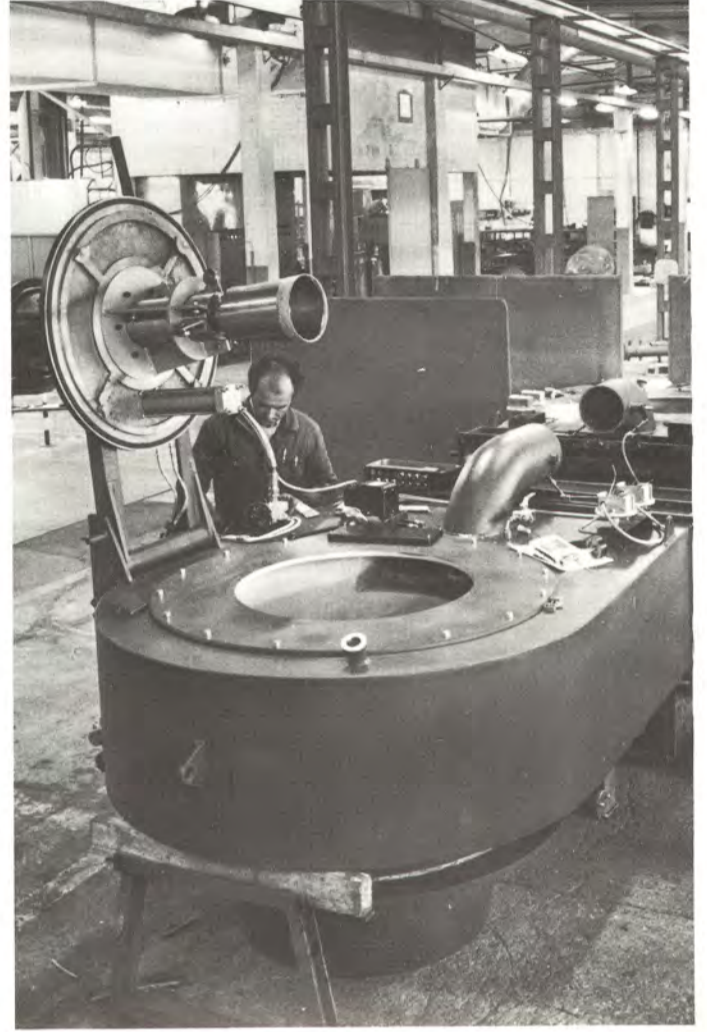
# Högfors - raskasöljypoltin



Polttimen osien hitsaus on tarkkuutta vaativaa työtä. Meneillään primääri-ilmakartion valmistus.



Primääri-ilmakartio kiinnitetään ilmakaappiin. Työssä asentaja Martti Tähkänen.



Asentaja Kalevi Hietaniemi kokoamassa Vaasan Sähkö Oy:n tilaamiin 40 MW:n kattiloihin asennettavia polttimia.

## Periaate vanha, toteutus nykyaikainen

Kymin Metallissa työskenneltiin 1970-luvun loppupuolella tiiviisti uusien tuotteiden löytämiseksi. Monista hyvistä ideoista pääsi tuotantoon saakka Heinolan tehtaalla mm. raskasöljypoltin.

Sen valitsemiseen tehtaan uudeksi tuoterhmäksi oli neljä hyvää syytä:

- Polttimen valmistaminen soveltuu erinomaisesti Heinolan muuhun lämpötekniseen osaamiseen ja tuotevalikoimaan.

- Tiedettiin myös, että valtiollisen öljy-yhtiön Nesteen prosessimuutokset tulisivat huonontamaan raskaiden öljylaatujen palamisominaisuuksia; vain pohjaöljyjä jäisi poltettavaksi.

- Heinolan tehtaalla oli kattilalaitosten toimitusten yhteydessä 1960-luvun puolivälistä lähtien saatua kokemusta polttimien toiminnasta. Kattiloihin asennettuja, muualla valmistettuja polttimia oli paranneltu omin voimin.

- Koska sen lisäksi mikään yritys ei Suomessa valmistanut polttimia, jotka soveltuvat keskisuurille ja suurille kattilatehoille, huomattiin markkinoilla ilmeistä rako.

Tavoite asetettiin kunnianhimoisesti: oman, raskaalle polttoöljylle kehitettävän polttimen piti pystyä parempaan kuin perinteisesti käytetyt laitteet.

### Laajat koeajot

Raskasöljypolttimen tuotekehitys käynnistyi projektimuotoisena syksyllä 1979. Lähdettiin suunnittelemaan konstruktioita, joka soveltuisi sekä oman kattilatuotannon tarpeisiin että olisi markkinoitavissa myös ulkopuolisille.

Kehitystyö tapahtui yhteistoiminnassa Tampereen Teknillisen Korkeakoulun ja Nesteen kanssa. Korkeakoulun osuus oli lähinnä palamisen teorian selvittelyä ja mittaukset koeajovaiheen aikana.

Neste puolestaan valmisti kokeita varten mm. sellaisia vaikeasti palavia öljylaatuja, joiden tiedettiin tulevan markkinoille myöhemmin. Kauppa- ja teollisuusministeriö tuki rahallisesti kehitystyötä.

Kehitettäväksi poltintyyppiä valittiin pyöriväkuppisen polttimen. Tämä tehokas, jo vuosikymmeniä sitten keksitty polttinratkaisu oli usein korvattu muuntotyypin

sellä polttimella, koska käytettävät öljyalaadut syttyivät ilman pyörimisellä aikaansaatavaa hajotustakin.

Vanhaa ideaa paranneltiin Heinolassa monin tavoin: poltinmuurausta ei enää tarvita, liekin muotoilu on mahdollista myös ajon aikana. Rakenteissa on pyritty reiluun mitoittamiseen värinöiden ehkäisemiseksi. Suurella palamisilman nopeudella saadaan aikaan hyvä ilman sekoittuminen, kevyt poltinakselirakenne on puolestaan hyvin tasapainoitettavissa.

Jo vanhastaan tunnettiin pyöriväkuppisen polttimen hyvä öljyn hajotuskyky, laaja säätöalue, raskaiden ja jäteöljyjen polttomahdollisuudet, alhainen öljyn esilämmitystarve ja alhainen öljynpaine. Näistä syistä kattilan nokeentuminen on

vähäistä ja savukaasujen kiintoainepitoisuus pieni.

Tampereella tehdyissä kokeissa saatiin hyviä tuloksia, mm. savukaasujen kiintoainepitoisuus oli alle Pohjoismaissa käytettyjen normien poltettaessa raskasta polttoöljyä ja "vaikeampienkin" öljyjen palaminen oli tasaista ja varmaa.

Onnistuneet koeajot johtivat siihen, että päätös projektin jatkamisesta tehtiin vuoden 1980 syksyllä. Tuotantokelpoiseksi polttin saatiin vuoden 1981 keväällä ja asiakkaalle toimitettiin ensimmäinen polttin saman vuoden syksyllä.

### Jatkuvaa kehittelyä

Tuotekehitys on luonnollisesti jatkunut myös tuotannon aloittamisen jälkeen, mutta peruskonstruktioita ei

ole tarvinnut muuttaa. Polttimia käyttäviltä konemestareilta on saatu ehdotuksia pieniksi muutoksiksi, myös valmistuksen joustavuus on parantunut käytännön kokemusten lisäännyttyä.

### Pienissä sarjatyötä — isommat yksittäin

Pyöriväkuppisten öljynpolttimien valmistus koneistuksineen ja hitsauksineen tapahtuu kokonaan Heinolassa. Vain automaattikkakomponentit ostetaan ja esimerkiksi kovakromaus teetetään alihankkijalla. Kotimaisuusaste on korkea, 70-80 prosenttia, ja siksi polttin saa kylkeensä avaintunnuksen.

Polttimia valmistetaan viittä eri kokoa, tehoalue ulottuu 500:sta 4 000 kiloon tunnissa.

Kolmea pienintä tyyppiä valmistetaan 3-5 kappaletta sarjoina puolivalmiiksi: ilmakaappi liitettynä muuhun levyrakenteeseen ja koneistetut osat puolivalmistevalmistusvarastoon.

Polttimien tullessa kiinnitetään puolivalmis polttin kokoonpanojigiin ja asennetaan siihen tarvittavat muut laitteet. Myös tilaajan haluamia muutoksia voidaan tehdä tässä vaiheessa.

Kun polttin on kasattu ja osat sovitettu, puretaan laite vielä kerran ja maalataan osat. Lopullisesti koottu polttin saa vielä kylkeensä

mm. sähkölaitteet ennen kuljetusta tilaajalle.

Heinolan tehdas suunnittelee tarvittaessa polttimen yhteyteen myös öljyn esikäsitteilylaitteet putkistoinen sekä ilmanpuhaltimet kanavineen. Puhaltimet, ilmakanavat ja ohjausautomaattikka asennetaan laitteistoon vasta sijoituspaikalla.

Suurimmat polttimet suunnitellaan ja valmistetaan yksittäin.

### Malja hajottaa öljyn

Högfors-öljypolttimen toiminta perustuu pyörivään öljynhajotusmaljaan, jonka sisäpinnalle muodostuu ohut öljykalvo. Maljan reunan ulkopuolelta puhalletaan suurella nopeudella ilmaa, joka hajottaa öljyn edelleen pisarasumuksi.

Polttimen rungon muodostaa ilmakaappi, jossa on laippa kattilaan kiinnitystä varten. Kaapin sisällä on laakeroitu, pyörivä polttin-akseli ja em. hajotusmalja. Öljy tuodaan hajotusmaljaan pyörivän akselin sisällä olevan kiinteän putken kautta.

Akselin pyörintänopeus on noin 6 000 kierrosta minuutissa. Hajotusmalja on pinnaltaan kovakromattu. Hajotusmalja voidaan vetää ulos ja kääntää saranoidun luokun varassa sivulle tarkastusta varten. Öljyjohdot ei tällöin tarvitse irrottaa.



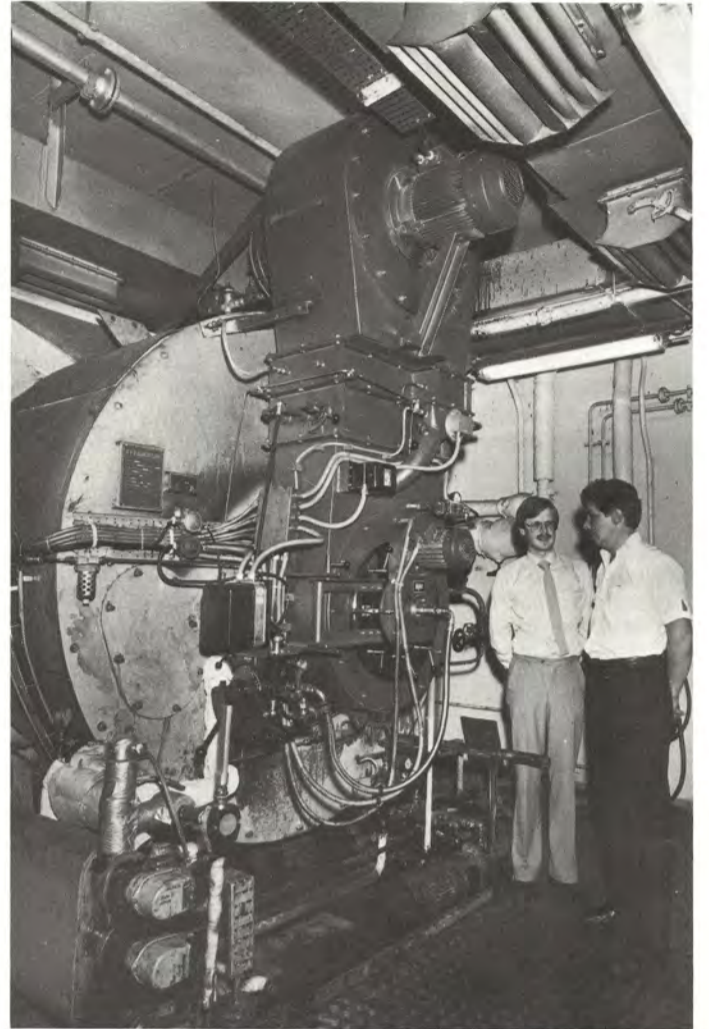
Polttintuoteryhmää johtaa insinööri Seppo Hotti.

# sytyttää vaikeatkin öljyt

Teksti: Reijo Virta  
Kuvat: Tuomo Pitkänen



Heinolan tehtaan toimittamat öljypolttimet ovat omalta osaltaan parantaneet GTS Finnjetin polttoainetaloutta.



Insinööri Seppo Hotti ja Finnjetin konemestari Tarmo Heikkinen Högfors K 5 Combi -polttimen äärellä.

## Toimii laivassa — käyttövarma muuallakin

Suurimmat jo käytössä olevat Högfors-polttimet polttavat 2 500 kiloa raskasta polttoöljyä tunnissa, ne sijaitsevat 50 MW:n monipolttainekattilan kyljessä. Valmistumisvaiheessa on 4 000 kilon polttamiseen pystyvä laite 40 MW:n laitokseen. Pienimmät Heinolan polttimet toimivat 3 MW:n öljykattiloissa.

Uusimpana Högfors-polttimen käyttöalueena ovat laivat, joissa polttimien rakenteelle ja toimintavarmuudelle asetetaan lujat vaatimukset.

Polttimeen liitettävät varusteet on tänä vuonna pystytetty kiinnittämään erityisen hyvin. Niukkojen tilojen vuoksi laivoissa ei voida käyttää isoja kattiloita, josta seuraa vaikeuksia liekin sovittamisessa pieneen tulipesään. Kuitenkin liekin on mahdollista palamaan siten, ettei se osu kattilan seiniin ja karstoita niitä.

Högfors-poltin on osoittautunut luotettavaksi myös näissä vaativissa olosuhteissa, sillä yksi maamme suurimmista matkustaja-aluksista, GTS Finnjet, on saanut kattiloihinsa Högfors-polttimet keuhkalla -83 ja käyttänyt niitä ongelmitta.

Finnjettiin asennetut dieselmoottorit käyttävät polttoaineena raskasta polttoöljyä, joka on lämmitettävä ennen käyttöä. Höyry, joka lämmittää öljyn, kehitetään

kahdessa Steamblock-kattilassa.

Aiemmin käytetyt painesuutinpolttimet eivät olleet riittävän tehokkaita, ja tarjouskilpailun tuloksena Heinolan tehdas sai polttimien ja puhaltimien toimittamisen lisäksi suorittaakseen poltinautomaatiikan osittaisen uusinnan, vanhojen laitteiden purun, uusien asennuksen ja koekäytön.

Asennustyöt tehtiin ahtaissa tiloissa ja kireällä aikataululla. Ensimmäisen polttimen purku alkoi illalla laivan lähtiessä Helsingistä, seuraavana aamuna ryhdyttiin asennustöihin ja käyttövalmiina poltin oli kahden päivän työn jälkeen.

Uusi poltin käynnistettiin välittömästi ja se toimi kunnes toinen poltin asennettiin naapurikattilaan samalla aikataululla.

Mitatut palamistulokset

ovat olleet hyviä, takuuna annetut palamisarvot on saavutettu hyvin raskaalla polttoöljyllä.

"Kattiloiden nopeutuminen on vähentynyt ja kokonaishyötysuhde parantunut. Jäteöljyn poltto on sujunut häiriöttä ja Finnlines Ltd:n säästötavoitteet kattiloiden osalta näyttävät toteutuvan hyvin", sanoo polttinosaston päällikkö, ins. Seppo Hotti.

Myös aluksen henkilökunta on ollut täysin tyytyväinen polttimien toimintaan. "Kaikki takuu- ja huoltoasiat on niin ikään hoidettu hyvin", todetaan laivalta.

Kattiloilla ja polttimilla on keskeinen tehtävä Finnjetillä. Ne tuottavat normaalisti lämmön laivan keskuslämmitysjärjestelmään ja ovat edellytyksenä taloudellisimman polttoainevaihtoehdon, raskaan polttoöljyn käytölle.

Ilman kattiloita ei laiva tosin pysähdy, sillä polttoaineena voidaan käyttää myös dieselöljyä ja dieselien jäähdytysvettä keskuslämmityksessä. Vaihtoehto on kuitenkin kalliimpi kuin raskas polttoöljy ja jäteöljy.

### Suhdanteet sanelevat polttimien menekin

Polttinvalmistus esiintyi ensimmäisen kerran erillisenä tuoteryhmänä Heinolan tehtaalla vuonna 1982. Tällöin päästiin määrällisesti

tuotantotavoitteeseen. Vuonna 1983 asetettiin määrälliset tavoitteet budjetissa liian korkealle, metallin yleinen vaikeutuva tilanne heijastui myös polttinasennuksiin.

Sen sijaan jatko näyttää paremmalta mm. siksi, että polttimia uusittaneen lähivuosina runsaasti.

Tuoteryhmä 5:ssä eli polttintuoteryhmässä on Seppo Hotin lisäksi viisi toimihenkilöä. Ryhmälle on tehtaan tuotantotiloista osoitettu oma osasto, jossa työskentelee 5-6 ammattimiestä. Lisäväkeä saadaan tarvittaessa tehtaan muilta osastoilta.

Käynnistettäessä ryhmän toimintaa ei enempää toimihenkilöillä kuin työntekeilläkään ollut alalta paljoa kokemusta. "Se saattoi olla vain hyödyksi, oli helppo

tuotkia ennakkoluulottomasti uusi ratkaisuja", sanoo Seppo Hotti nyt, kun tuote on todettu hyväksi.

Ryhmän toimihenkilöiden työn tekee motivoituneeksi sekä onnistuminen tuotteen kehittämisessä että jatkuvasti vaihtuvat sovelluskohdet. Toimitusmäärien ja -kohteiden lisääntyminen on muuttanut työn myös tehdashallissa yhä vaativammaksi.

"Esimerkiksi 6 000 kierrosta minuutissa pyörivän akselin teko edellyttää suurta ammattitaitoa. Kokoonpanossa puolestaan tarvitaan huolellisuutta", sanoo työnjohtaja Veli Nissinen.

### Suunnitelmia

Osapuilleen puolet tä-

hän mennessä valmistetuista noin 30:stä polttimesta on mennyt omien kattiloiden mukana tilaajille.

"Toistaiseksi olemme keskittyneet vain päätuotteeseen, polttimeen. Jatkossa pyrimme myymään sen ympärille enemmän myös polttoaineen käsittelylaitteistoja: pumppuja, putkistoja, säiliöitä ja automaattikkaa", sanoo ins. Hotti.

Hotti muistuttaa, että Högfors-poltin on ainoa kotimaassa tehty pyörivä kuppinen poltin, pieniä painesuutinhajoitteisia laitteita tehdään Suomessakin. "Käyttäjät ovat selvästi tuoneet esiin kotimaisen polttimen hyvät puolet: ammattitaitoinen mies lähtee nopeasti paikan päälle ja varaosia on lähellä."



Asentaja Kalevi Hietaniemi, suunnittelija Taisto Haajanen ja ins. Timo Jokinen sekä valmistusvaiheessa oleva poltin.

- Kun PK 8:n vihkiäisiä valmisteltiin, huomattiin juhlapaikan, ammattikoulun juhlasalin esiripun olevan vanhan ja kuluneen. Uuden esiripun teki satulaseppä verstaas.
- Kun vihkiäisjuhlassa paljastettavan monumentin päälle tarvittiin kangas, tehtiin sekin satulaseppä työpajassa.
- Kun Suomen ja muiden maiden liput kovassa käytössä keskuskonttorin tai Koskelan lipputangoissa kuluvat, löytyy satulaseppä korjaajaksi.

Mitä satulaseppä tekee nykyaikaisen yrityksen organisaatiossa, eihän hevosiakaan enää käytetä yhtiön töissä? Ei hän enää tee ja korjaa satuloita, muunlaisten istuimien kanssa hän sen sijaan puuhailee.

"Kuljetusosasto on meille iso työnantaja. Korjailemme usein trukkien ja autojen istuimia", sanoo satulaseppä Jaakko Palmu.

Palmu aloitti satulaseppä työt Kymiyhtiössä jo puoli vuosisataa sitten, heti ammattikoulun päätettyään.

Nyt satulaseppä verstaas sijaitsee Kuusaan saarella, entisen sellutehtaan tiloissa, muovipajan naapurina. Ennen satulaseppä työskentelivät hevosten lähellä. Verstaas oli tällöin tallirakennuksessa, joka nykyään on Kymin henkilöautotalli.

"Silloin valjaiden, karrin ja rekien korjaamista riitti, sillä tallin alakerta oli täynnä hevosten pilttuja", muistelee Palmu. Satuloita ei enää tuolloinkaan paljoa tuotu korjattavaksi, vaikka palveluksessa oli kuudesta seitsemään satulaseppää. Palmu muistelee yhden heistä olleen itse asiassa suutarin, joka korjasi yhtiöläisten kenkiä.

1930-luvun pula-aika oli satulaseppillä kiireisintä kautta. "Koneviltistä tehtiin verhoja, housuja, haalareita

ja käsineitä. Tätä sanottiinkin joskus hanskatehtaaksi, sillä vilttikäsineitä tehtiin tuhansia pareja vuodessa."

### Käsineitä

Palmu muistelee pelkäänsä Kymin paperitehtaan tarvinneen parhaimmillaan 3000—4000 paria käsineitä vuodessa, lisäksi niitä tehtiin varastoon. Pari naista neuloi tuolloin vakinaisesti kolmisenkymmentä paria päivässä.

Konehuovasta tehtiin monenlaista tarpeellista "kunnes viltit koveutuivat" eli niitä käsiteltiin pinnalta ja niihin lisättiin keinokuituja.

Pitkään ovat poissa olleet valmistusohjelmasta myös patjat, joita aikoinaan tehtiin yhtiöläisille. Flokkien raastamiseen käytetty teräväpiikkoinen kone tosin lojuu vielä verstaalla. Flokkiakin tarvittiin, kun Palmu — kukapas muu — teki jokin aika sitten tehdaspalokunnalle pelastusharjoituksiin nuket.

Sukeltajankäsineet sen sijaan syntyivät verstaassa aivan viime päivien saakka. Niitä neuloi Palmun puoliso Maija-Liisa, joka äskettäin siirtyi eläkkeelle.

Rouva Palmun eläkkeellelähden myötä loppui myös verhojen ompelu. Erityisesti

# Kymiyhtiön viimeinen satulaseppä eläkkeelle



Paperikoneen höyrypoistojärjestelmän liitoskappaleen teossa tarvittiin Jaakko Palmun apuna Maija-Liisa Palmua ja Esa Sormusta.

sosiaaliosasto oli iso verhojen tilaaja: työterveyskeskus, Voikkaan klubi ym. yleiset tilat on somistettu itse tehdyillä verhoilla.

Säännöllisiä edelleen tehtäviä töitä ovat Kuusanniemen putkipostin hylsyjen korjaukset, konttorituolien uudelleen verhoilut ja au-

tonpenkkien verhoilu.

Erikoissuojaimet työllistävät niin ikään edelleen satulaseppää: Ky 5:n pakkaajille on tehty ilmatiiviitä

happuja ja soodakattiloiden huoltomiehet saavat kasvosuojuksensa Kuusaan saaresta.

Korjausmiehille on edelleen tehty työkalukasseja, mutta ensiapulaukut on jo ostettu työterveyskeskukseen valmiina.

Edelleen valmistusohjelmaan kuuluvat Ky 5:n suodatinkankaat, suolapussit, välikankaat turveimureihin ja PK 6:n hikoilusuojat.

Yksi satulaseppä verstaan isoimmista tuotteista on alumiinipinnoitetusta kankaasta PK 4:lle tehty ilmanpoistotorven kartiomainen liitososa. Kangasta tukemaan on ommeltu 150:stä 80:een sentin läpimittaiset metallikehät. Kokoon painuva osa on helppo siirtää pois taljan tieltä.

Jaakko Palmu tekee tilatut tavarat sekä vähin välinein että piirustuksitta. "En mie mitään skitsii tee, kyl se täytyy muuten nähdä, min-käläinen tavarasta pitää tulla. Joskus tietenkin tehdään kankaan leikkaamista varten paperista malli."

Työvälineet ovat yksinkertaiset: ompelukone, saksat, mitat, nitojat. Vasaroita ei ole tarvinnut uusia vuosikymmeniin.

Kymiyhtiön viimeinen satulaseppä Jaakko Palmu täyttää pian 65 vuotta ja siirtyy marraskuussa eläkkeelle. Hänen työtään jää jatkamaan vuonna 1975 satulaseppä oppiin tullut Esa Sormunen, joka Palmun mukaan "osaa tehdä kaikkea, vaikka on nuori".

Vaikka Jaakko Palmu tuli ammattiinsa sattumalta, on hän koko ajan pitänyt työstään. "Ei ole koskaan tehnyt mieli vaihtaa ammattia. Kun käsillä on osaa jotain tehdä, siitä oikein nauttii."

## Vaikkapa lahjaksi tai omaan käyttöön

# — Högfors valu

Valurautainen lahjako? Ajatus tuntuu ehkä oudolta, mutta kerrottakoon lisää. Jokaisella Kymi-Strömberg Oy:n henkilöstöön kuuluvalla on nyt mahdollisuus hankkia kotiinsa tai lahjaksi ystävälle kestävä Högfors-kirves, valurautainen Högfors-takanluukku ja vaikkapa valurautainen Högfors-taidevalu seinälle huonetiloja koristamaan.

### Taidevalujen perinteet aina 1800-luvulta asti

Valurautaisilla Högfors-taidevaluilla on pitkät perinteet. 1800-luvulta lähtien kauppamiesten mukana joutui Högforsin ruukkiin mitava mallisto mitä koristeellisimpia taidevaluja. Nyt muutamista on pyyhitty pölyt pois ja niitä myydään halukaille.

Tarjolla ovat uudempaan taidevalumallistoon kuuluvat villihanhi-taulu ja lumikidekynttilänjalka. Perinteistä vanhaa taidevalumallistoa edustavat saapasrenki ja Lukeva munkki -taulu.

### Takanluukut nykyaikaiseen kotiin

Koristeelliset Högfors-takanluukut edustavat valuri-

ammattitaidon kunniakkaita perinteitä. Takkojen lisääntymisen myötä näille tyylikkaille takanluukuille löytyy varmasti sijansa nykyaikaisissa suomalaisissa kodeissa.

Takanluukuja valmistetaan kolme eri perusmallia: Takanluukku n:o 1, suorakaiteen muotoinen, mitat 420 x 500 mm, takanluukku n:o 2, kaareva malli, mitat 480 x 600 mm ja takanluukku n:o 3, kaareva leveämpi malli, ulkomitat lev. 610 mm, kork. 590 mm, sivu 485 mm. Takanluukuja valmistetaan avonaisena mallina sekä umpiluukkuna.

### Todella kestävä Högfors-kirves

Muutama vuosi sitten käynnistettiin kokeilumielessä kirveiden valu Kymenitestä, Karkkilassa kehitystä lämpökäsitellystä pallografiittiraudasta. Kymenite on materiaali, jolla on erinomaiset kestävyys- ja lujuusominaisuudet. Kymenite on osoittanut erinomaisuutensa mm. ajoneuvojen kulutusosissa.

Högfors-kirvestä on testattu ja tutkittu tuhannet kerrat ja aina kirves on säilyttänyt erinomaisen kestävyytensä. Materiaalista joh-

tuen sen terävyys säilyy, kestävyyttä parantaa valurautainen suojuus varren tyvessä ja terän muotoilu tekee työn helpoksi.

### Nyt on mahdollisuus hankkia valutuote

Jokaisella Kymi-Strömberg Oy:n henkilöstöön kuuluvalla on nyt mahdollisuus hankkia lahjaksi tai omaan käyttöön joku edellämmainituista tuotteista. Emaloidun lumikidekynttilänjalan hinta on 30 mk, villihanhi-työkalun 55 mk, saapasrenkin 30 mk ja Lukeva munkki -työkalun 40 mk. Umpinaisen takanluukun hinta 582 mk ja avonaisen takanluukun hinta 552 mk ja kestävä Högfors-kirveen voi hankkia 60 markalla kappaleelta.

Tilausrutiinien johdosta kehoitamme suorittamaan tilaukset suoraan Karkkilaan, LVI-myyntiosastolle, puhelin 913/5001 (Yrjö Jaatinen, Hilla Jylänki tai Anja Sarlin). Tilaukset aina neljän (4) kappaleen erissä, joten yhdistäkää tilauksenne muiden halukkaiden kanssa. Laskutus tapahtuu jälkivaihtimuksella.

Jos muutkin valutuotteemme kiinnostavat, kysykää suoraan Myyntiosastoltamme Karkkilasta.



Ylhäällä Högfors-takanluukut, keskellä vas:lta Lumikidekynttilänjalka, Lukeva munkki ja Villihanhi. Alhaalla Högfors-kirves.

# Henkilö- uutiset

## Organisaatio- muutos Strömbergissä

Fuusioituneen yhtiön Kymi-Strömberg Oy:n aloittaessa toimintansa marraskuun alusta muodostetaan teollisuusryhmä Strömbergiin seuraavat markkinoinnin palveluyksiköt:

- Pohjoismaiden osasto
- Ulkomaanosasto
- Markkinointiviestintä
- Ulkomaisten toimintojen kehittäminen

Palveluyksiköiden tehtävänä on auttaa tulosityksiköiden tuote- ja aluekohtaista markkinointia ja myyntityötä. Em. palveluyksiköt raportoivat Strömbergin teollisuusryhmän markkinoinnista vastaavalle johtajalle Kurt Kämpelle.

Osastonjohtajaksi Pohjoismaiden osastolle nimitetään 1.3.84 alkaen ins. **Tor Eklund** (44). Hän toimii nyt moottorimyyntin markkinointipäällikkönä. Hänen toimipaikkansa tulee olemaan Helsingin tehtaasta.

Pohjoismaiden aluepäälliköksi nimitetään 1.11.83 alkaen ins. **Erik Mielck** (48) toimipaikkanaan Helsingin tehtaasta.

Osastonjohtajaksi Ulkomaanosastolle nimitetään 1.11.83 alkaen dipl.ins. **Martti Määttänen** (42). Ulkomaanosastoon yhdistetään myös aikaisempi Neuvostoliiton osasto.

Markkinointiviestintäpäälliköksi 1.11.83 alkaen nimitetään dipl.ins. **Kalle Mattila** (31). Hänelle raportoivat mainospäällikkö **Tulle Törmä**, asiakaskoulutuspäällik-

kö, maist. **Krister Herler** sekä tiedottajat **Seija Liukkonen**, **Maria Horttanainen** ja **Auli Jussila**. Mattilan toimipaikka on Vaasassa. Karkkilassa toimiva mainostuomisto raportoiti **Tulle Törmälle** 1.11.83 alkaen.

Teollisuusryhmä Strömbergin uuteen toimialaorganisaatioon liittyen suoritetaan 1.11.83 alkaen seuraavat organisaatiomuutokset:

Toimialaan sähkötekniiset tuotteet muodostetaan henkilöstöhallinto, johon kuuluvat nykyinen Työvoimastosasto sekä sairauskassan, toimistopalvelun, sosiaali-toiminnan ja työterveyshuollon toiminnot Vaasassa. Henkilöstöhallinnon osastonjohtajaksi nimitetään dipl.ins. **Risto Nurminen**.

Tiedotustoiminta liitetään markkinoinnista vastaavan johtajan alaiseen Markkinointiviestintään.



Harri Mattila

Teollisuusryhmä Strömbergin yhteisiä hallintoasioita hoitamaan ja koordinoimaan nimitetään osastonjohtajana valt.maist. **Harri Mattila**. Hallintoasioihin kuuluvat teollisuusryhmälle yhteiset yleis- ja henkilöstöhallinnolliset asiat, vakuutusasiat sekä Strömbergin eläkesäätiöt.

## Kymi

### Markkinointi

Markkinointiosastolla suoritetaan 1.11.1983 seuraavat nimitykset:

**Mikkonen** (9), teränhioja **Unto Salminen** (22) ja siistijä **Selma Torikka** (33).

### Juankoski

Konekorjaaja **Eino Koponen** (15 palveluvuotta).

### Perustuotanto

### Kuusankoski

Työkaluviilaaja **Lasse Heikkilä** (37 palveluvuotta), veturinkuljettaja **Vilho Junnola** (34), sähköasentaja **Jaakko Kivekäs** (41), puuseppä **Toimi Kontula** (44), kirvesmies

räily, sekä käsityöt.

Sähkötekniikko **Tapani Anttila** Kymen sähköosastolta täyttää 50 vuotta 22.11. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Tapani Anttila on tullut yhtiön vakinaiseen palvelukseen vuonna 1958 työnjohtajaksi sähköosastolle. Anttila on ollut Kymintehtaan Mestarikerhon hallituksen jäsenenä ja toiminnut useita vuosia Kuusankosken Vedon johtokunnassa. Hänen harrastuksiinsa on kuulunut kori- ja pesäpallon pelu, mm. Vedon edustusjoukkueissa. Ny-



Bjarne Nygård

Kymen paperitehtaan myyntiosaston johtajaksi nimitetään hum.kand. **Bjarne Nygård**, 48. Nygård johtaa edelleenkin myös Kymen ja Voikkaan paperitehtaiden yhteistä asiakaspalveluosastoa.

Johtaja Nygård on tullut yhtiön palvelukseen v. 1970 ja toiminut viimeksi Voikkaan paperitehtaan myyntijohtajana.



Pekka Suursalmi

Voikkaan paperitehtaan myyntiosaston johtajaksi nimitetään dipl.ins. **Pekka Suursalmi**, 35.

Johtaja Suursalmi on tullut yhtiön palvelukseen v. 1974 ja toiminut viimeksi Voikkaan paperitehtaan myyntipäällikkönä vastuualueenaan operatiivisen myynnin valvonta, tekninen asiakaspalvelu ja asiakasyhteydet.

### Kymen paperitehdas

Tekniikko **Olavi Hasu** on 10.10.1983 tullut yhtiön palvelukseen varavuoromestariksi paperitehtaan F-osastolle.

### Voikkaan paperitehdas

Työtekniikko **Osmo Hirvonen** on nimetty Voikkaan puuhiomon vuoromestariksi 1.11.1983.

### Kuusanniemen sellutehdas

Tehdaskonttoristi **Mervi Frantsi** on 28.10.1983 eronnut yhtiön palveluksesta.

**Kalle Laamanen** (28), rakennustyöntekijä **Erkki Laitinen** (38) ja sähköasentaja **Veijo Lamminpää** (41).

### Halla

Asettaja **Pauli Lamminen** (19 palveluvuotta) ja laitosmies **Toivo Silvennoinen** (48).

### Metalli

### Heinola

Työnjohtaja **Pertti Hänninen** (26 palveluvuotta).

kyisin **Tapani Anttilan** mielisistä vapaa-ajan harrastuksia ovat bridge ja keilailu.

Vahakonehoitaja **Heikki Väyrynen** Self Copylta täyttää 50 vuotta 10.11. Hän on syntynyt Puolangalla. Kymiyhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1951 Voikkaan paperitehtaan. Heikki Väyrynen on työskennellyt Voikkaan rakennusosastolla, junamiehenä Voikkaan kuljetusosastolla ja Kymen paperitehtaan. Nykyisessä tehtävässään Self Copylla hän on toiminut vuodesta 1970 lähtien.

## Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa keskiviikkona 9.11. klo 19.

**Vilhelmiinöiden** kerhoilta on Voikkaan seuratalossa torstaina 10.11. klo 19.

**Ykkösten** kerhoilta ovat Toimelassa tiistaina 1.11. ja tiistaina 15.11. klo 17.

**Kakkosten** kerhoilta on Toimelassa torstaina 3.11. klo 19. Emäntinä ovat Ruusut. Seuraava kerhoilta on 17.11. klo 19, jolloin emäntävuorossa ovat Lemmit.

## Naisjärjestöjen jouluuujäiset

Kuusankosken ja Voikkaan naisjärjestöjen jouluuujäiset pidetään Kuusankosken Kansantalossa torstaina 8.12. klo 18 ja Voikkaan seuratalossa torstaina 8.12. klo 16. Ilmoittautuminen yhtiön sosiaaliosaston toimistoihin 14.11. mennessä Kuusaalla puh. 402293 ja Voikkaalla puh. 889012/124.



## Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Osaston pikkujoulu pidetään Ravintola Pippurissa lauantaina, joulukuun 3. päivänä klo 19.00.

Pöytävarauksia ottaa vastaan Kuusanniemen sähkökorjaamolla **A. Juusela**, Voikkaan sähkökorjaamolla **A. Honkanen** ja Kymen sähkökorjaamolla **K. Tiitinen**. Myynti aloitetaan maanantaina 14. marraskuuta. Tervetuloa!

## Toimihenkilöiden ts-valtuutettujen vaalikokoukset

Toimihenkilöiden työsuojeluvalluutettujen vaalikokoukset pidetään Kymen puolen osalta 15.11.1983 Koskelan pelihuoneessa. Kymintehtaan toimihenkilöiden vaalikokous on klo 13.00 ja Kuusanniemen toimihenkilöiden vaalikokous klo 14.00.

Voikkaan tehtaan toimihenkilöiden vaalikokous järjestetään Voikkaan mestari-kerholla 2.11.1983 klo 16.30.

Kokouksissa suoritetaan ehdokasasettelut ja valitaan vaalitoimikunta toimihenkilöiden työsuojeluvalluutettujen vaalia varten.

**Pentti Suokas**  
**Toivo Salo**  
**Hannu Mäki**

## Kuusaalaisille

Edustajiston kokous ja pöytien arpominen Kuusaalla Toimelassa 16.11. klo 14 ja Voikkaalla seuratalossa 17.11. klo 14. Jouluuujäisiin osanottomaksu yhtiön ulkopuolisilta järjestöiltä on 20 mk.

## 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 valmistamat sääntömuutosesitykset.

### Hallitus

Aloitteen numero 8879/1366 "Paperipakan tuki" tekijää pyydetään ottamaan yhteyttä aloitetoiminnan hoitajaan **Matti Sampolahteen**, puh. 2551 tai **Onni Uliniin**, puh. Voikkaa 154.

## Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Valmistava vuosikokous pidetään 16.11.1983 klo 18.00 Yksysissä.

Osasto 19:n puhelinuutiset kuullaan numerosta 46 967 arkisin klo 16.30—8.00 ja viikonloppuisin ympäri vuorokauden.

## Metalliliiton Kuusankosken os. 19

Liittokokousedustajien vaalit suoritetaan seuraavasti: Ravintola Manner 6.11. klo 12.00—18.00, Sellun korjaamo 7.11. klo 11.05—11.55, ja 16.00—17.00, Kymen konekorjaamo 8.11. klo 11.05—11.55 ja Ravintola Manner 8.11. klo 16.15—18.00.

Mukana tulee olla kunnossa oleva jäsenkirja tai vapaajäsenillä vapaajäsenkortti.

Vaalitoimikunta

## Voikkaan TPK:lle uusi kunniajäsen

Voikkaan tehdaspalokunta kutsui 8.10. pidetyssä palokunnan perhejuhlassa kunniajäsenekseen useita vuosia palokunnan riveissä toimineen ryhmänjohtaja **Pentti Fagerlundin**, joka viettää eläkepäiviään.

Palopäällikkö **Timo Kuusisto** kiitti uutta kunniajäsentä palokunnan hyväksi tehdystä ansiokkaasta työstä ja luovutti hänelle kunniajäsenmerkin.

## Ensiapukursseja

APUA-kurssille työterveyskeskuksessa 12.9. osallistui yhteensä 18 henkilöä. Kurssin pituus oli neljä tuntia.

13.—16.9. järjestetyllä EA II-kurssilla oli 20 osallistujaa. Kurssi kesti 16 tuntia.

Kurssin vetäjänä oli työterveyshoitaja **Anna-Liisa Mikkela**.

## Paperiliiton Voikkaan os. 36

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

Lisäksi kokouksessa on esillä pääluottamusmiehen valinta. Liiton ohjesäännön mukaan valittiin syksyllä 82 luottamusmiehet 2-vuotiskaudeksi 1983—1984. Tästä poiketen joudutaan Voikkaalla valitsemaan osasto 36:lle pääluottamusmiehijäljellä olevaksi kaudeksi koska tehtävään valittu on estynyt terveydellisistä syistä.

## Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

Valmistava vuosikokous Yksysissä sunnuntaina 13.11. 1983 klo 15.00. Kahvitarjoilu.

Tervetuloa kokoukseen.

Toimikunta

# 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-Strömberg Oy  
Teollisuusryhmä Kymi  
Tiedotusosasto  
Niementie 13  
45700 Kuusankoski  
Puh.vaihde 951-402 111

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

Lehden seuraava numero ilmestyy 21.11. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 9.11. klo 16.30.

# Eläke- päiville

## Paperi

### Kuusankoski

Varamies **Akseli Heikuri**nen (32 palveluvuotta), vuoromestari **Erkki Hiitonen** (39), yhteismies **Urpo**

# Merkki- päiviä

50 vuotta

Siivooja **Eila Kainulainen** sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 21.11. Hän on syntynyt Elimäellä. Eila Kainulainen on tullut Kymiyhtiön palvelukseen vuonna 1973 sosiaaliosastolle. Hänen vapaa-ajan harrastuksiaan ovat kuntoliikunta, etenkin pyö-

# Omaisten päivä oli menestys PK 8:lla

"Tänne tulen työhön isona", kuultiin ainakin yhden pojanvesselin sanovan syyskuun puolivälin lauantaina, kun PK 8:lla vierailivat sekä Kymin paperitehtaan että Kuusanniemen sellutehtaan henkilökunnan omaiset.

Paperin jälkikäsitely etiketinlaittoineen ja käärimiskoneineen sekä paperikoneen hienot valvonta- ja ohjauslaitteet monivärisine päätteineen tuntuivat kiinnostavan nuorta polvea enemmän kuin mahtava uusi paperikone.

Syynä kiinnostuksen jakaantumiseen saattoi olla myös se, että nykyaikaisen suuren, huvalla varustetun paperikoneen äärellä ei asiaa tuntematon isokaan ihminen saa selkeää kuvaa siitä, miten paperi koneessa syntyy.

Kuvaavaa olikin yhden kymmenvuotiaan kysymys tehdaskäynnin päätteeksi: "Äiti, oliko se paperikone käynnissä vai ei?"

Omaisten päivä Kymin paperitehtaalla osoittautui ennako-odotuksiakin suosittumaksi. Ensimmäiset vieraat tulivat Kuusanniemen portille odottamaan



Pienet tytöt ja iso kone.

bussikuljetusta koneelle jo puolta tuntia ennen kuin portti virallisesti avattiin.

Iltapäivän aikana kävi tehtaaseen tutustumassa arviolta 1 400 henkilöä.

# Uusi hoitaja pääportin SYP:iin

Kymin pääportin tuntu- massa sijaitseva SYP:n toimipisteen hoitaja vaihtui lokakuun alussa, jolloin sen pitkäaikainen hoitaja Aili Hänninen jäi eläkkeelle. Hänen työtään jatkaa Annukka Rantanen. Annukka Rantanen tuntevat monet pankin asiakkaat jo ennestään, sillä hän on toiminut Kuusankosken konttorin lainaosastolla vuodesta 1975.

Samalla pääportin toimipisteeseen on asennettu ATK-pääte, joten tilitapahtumat ovat portillakin nyt ajan tasalla.

Annukka Rantanen tarjoaa "pankissaan" tutustumiskahvit tiistaina 15. marraskuuta ja kertoo samalla toimipisteen eri palvelumahdollisuuksista.

Nykyisissä toimipisteissä voi hoitaa miltei kaikki pankkiasiansa. Nostamisen tai tallettamisen ohella suuri osa toiminnasta on maksujen hoitoa ja muuta kuin pelkkää rahan laskemista. Erona normaaliin pankin konttoriin on se, että toimipiste on asiakkaiden omalla työpaikalla.

## Tehtasalueella neljä toimipistettä

Toimipisteet sijaitsevat porteilla ja ovat siis jokaisen kulkureitin varrella.



Annukka Rantanen "pankinsa" edustalla.

Pääportin toimipiste on avoinna maanantaista torstaihin klo 10.45—14.00 sekä perjantaisin ja kuukauden 15. päivänä klo 10.45—16.15. Kuusanniemen, Kinnak-

senportin ja Myllykallion toimipisteet ovat auki perjantaisin ja kuukauden 15. päivänä klo 10.45—16.15. Aukioloajat on sovittu palkkapäiviksi, eli raha-asioiden hoitopäiviksi.

# Itsenäisyyspäivän aatto tehdään sisään Kuusankoskella

Tilapäisellä työajan muutoksella on maanantai 5.12.1983 vapaapäivä konttoreissa ja tehdasosastoilla henkilöille, jotka työskentelevät työaikamuodoissa 15 ja 25.

Kyseisen päivän työtunnit tehdään sisään töissä, joissa säännöllinen viikottainen työaika on 40 tuntia, viikolla 46. Tällöin on lauantai-päivän 19.11. työaika poikkeuksellisesti klo 6.00—14.00 ilman aamiaistuntia.

Tehtävissä, joissa säännöllinen viikottainen työaika on 37,5 tuntia, on lauantai-päivän 19.11. työaika klo

8.00—14.00 ilman aamiaistuntia. Lisäksi viikolla 46 on maanantain, tiistain ja keskiviikon työaika puoli tuntia normaalia pitempi päättyen klo 17.00.

Mikäli tuotannollisten syiden, raportoinnin tai jonkun muun syyn johdosta em. tilapäistä työajan muutosta ei voida toteuttaa, on maanantai 5.12. työpäivä. Ellei sisäistäntekoa voida toteuttaa, ilmoitetaan tästä asianomaiselle henkilölle.

Tilapäinen työajan muutos koskee Kuusankosken tehtaiden henkilökuntaa.

Indonesian suurlähettiläs Soerjadi Kromomihardio puolisoineen vieraili 20. lokakuuta Kymi-yhtiön Kuusankosken tehtailla. Kymin organisaatioon ja tehtaisiin tutustumisen lisäksi vieraille esiteltiin Cowa-projektia. Cowa-projektin yhteydessä Kymin ja Kaukaan yhteinen tietotaidon vientiä harjoitettava organisaatio on asettanut Cowa Paper Corporationin, Sulawesi-saaren eteläosassa sijaitsevan metsäteollisuusyrityksen teknistaloudellista tilaa tutkimaan asiantuntijoita molemmista yhtiöistä.

## Indonesian suurlähettiläs Kuusankoskella



Suurlähettiläs Soerjadi Kromomihardio.



PK 8:lla koneen toimintaa esitteli suurlähettilänsä seurueelle tuotantopäällikkö Boris Sundholm (äär. oikealla).



## Lähikuvassa Koneenhoitaja

Syntyperäinen juankoskelainen Toivo Mustonen työskentelee teollisuusryhmä Kymin Juankosken kartonkitehtaalla kartonkikoneenhoitajana. Mustonen on ollut Juankosken kartonkitehtaalla töissä vuodesta 1965 lähtien.

Kuluneisiin 18:aan vuoteen on mahtunut monenlaista työtä: hän aloitti työnsä Juankoskella pakkarina eli työhön kuului kartongin pakkaaminen tilaajille lähettämistä varten. Tässä työssä hän oli kolme vuotta.

Pakkaustyön jälkeen Mustonen oli silinterimiehen varamiehenä kolme vuotta, joten kartonkikone tuli hänelle tutuksi 1960-luvun lopulla. "Olen pitkän linjan mies, silinterimiehen työn jälkeen olin kymmenen vuotta varamiehenä kartonkikoneella. Tuon kymmenen vuoden aikana opin kartonkikoneenhoitajan työn ja ko-

neenhoitajana olen ollut vuodesta 1979, jolloin perustettiin viides vuoro", kertoo Mustonen.

### Märästä päästä kuivaan päähän

Koneenhoitajana Mustosen vastuulla on kartongin laadun valvonta koneen märästä päästä kuivaan päähän. "Laadun täytyy olla kohdallaan", painottaa Mustonen.

Kartonkikoneessa on kolme viiraa ja kartongissa kolme kerrosta, pinta-, pohja- ja taustakerros. Koneenhoitajan pitää valvoa, että kerrosten laatu on oikeissa arvoissa. Mikäli arvot menevät "punaiselle", on koneenhoitajan tehtävä tarvittavat korjaukset, jotta laadusta kertovat arvot saadaan oikeisiin lukemiin.

"Paperihommissa sattuu

aina katkoksia, minä siivon katkoksen aikana märän pään ja kaverit auttavat, jos kerkiävät. Homma on nopeasti ajettava kohdalleen katkoksen jälkeen, laadun on oltava priimaa ja tavaraa on tultava nopeasti", jatkaa Mustonen.

Toisen kiireajan koneenhoitajan työssä aiheuttavat lajinvaihdokset, joskus kartongin laatua joudutaan vaihtamaan useitakin kertoja päivässä. Toisaalta joskus voidaan ajaa samaa laatua pariin päivää.

### Itsenäinen ja vastuullinen työ

Työnsä parhaina puolina Mustonen pitää itsenäisyyttä ja vastuuta, "pitää olla terhakkana joka homman suhteen". Koneenhoitajalla on apunaan silinterimies, mutta päävastuu kartongin

# Itsenäisyys ja vastuu työn parhaat puolet



laadusta on koneenhoitajalla. Huonona puolena Mustonen mainitsee, että joskus yövuorot tuntuivat raskailta, mutta päävastuu kartongin

väin työhönsä. "Varsinaista huiluukoppia ei meidän työmaallamme ole kuten isommilla tehtailla. Toisaalta on eri juttu

joutaisiko sitä niin huilamaan, sillä koneelta ei uskalla juuri lähteä pois, on valvottava konetta koko ajan", päättää Mustonen.

# Kymin ja Strömbergin fuusio voimaan 1.11.1983

Kuten eri yhteyksissä on jo todettu, sulautuvat Kymi Kymmene Oy ja Oy Strömberg Ab yhteen 1. marraskuuta 1983 lähtien. Näin muodostuvan yhtiön uudeksi nimeksi tulee Kymi-Strömberg Oy.

Kymi-Strömbergin tuotannollinen toiminta jakaantuu kahteen lähes samansuuruiseen teollisuusryhmään, joista teollisuusryhmä Kymi 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. Kymi-ryhmän uusi perusorganisaatio, jossa eri tulosyksiköt on esitelty, julkaistiin 8.9.1983 Uutiskymi nro 9/83 liitteenä.

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

Kymi-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.

## Uusien nimien käyttötavoista

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

Muutoksen johdosta yhtiön aikaisempi nimi Kymi Kymmene jää pois käytöstä kokonaan. Uudessa organisaatiossa 'vanha Kymi-yhtiö' on muuttunut teollisuusryhmä Kymiiksi. Ryhmän nimi ruotsiksi on Kymmene Industrigrupp ja englanniksi Kymmene Industrial Group.

Nimenmuutos vaikuttaa myös tavalliseen arki-

kieleen: on totuttu puhumaan Kymiyhtiöstä ja kymiyhtiöläisistä. Uuden käytännön mukaan puhutaan Kymistä ja kymi-  
läisistä.

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

## Mitä fuusio vaikuttaa?

- henkilöstöhallintoon
- taloushallintoon
- julkaisutoimintaan

Kymi-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.

Kymi Kymmene 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.

Kymi-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 keskuksellisesti 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 painotuotteitaan.

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.

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

Kymi-Strömbergin virallisena tunnuksena käytetään 1.11.1983 lähtien taitelija 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 Kymi-Strömbergille on vahvistettu uusi nimilogo, jonka kirjasintyyppi on Futura Medium. Samaa logotyyppiä käyttävät myös yhtiön molemmat

teollisuusryhmät ja niiden organisaatiossa toimivat tulosyksiköt. Logotyypin 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.

## Pysyväismääräykset muuttuvat ohjeiksi

Fuusion yhteydessä tullaan Kymiyhtiössä käytössä olleesta pysyväismääräysjärjestelmästä luopumaan. Teollisuusryhmä Kymi Kymmene 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

Kymi-Strömberg Oy:n Helsingissä sijaitsevan pääkonttorin toimistoajat on 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.



### KYMI-STRÖMBERG

Kymi-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 kirjasintyyppi on Futura Medium. Tätä logotyyppiä sovelletaan myös teollisuusryhmien ja niiden alaisten tulosyksiköiden nimissä.

# 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