

12.3.1984

Paperi- kauppa reaali- aikaan

Hienopaperikaupan kehityksestä ja siitä koituvista haasteista mm. markkinointi-organisaatiolle kerrotaan markkinointijohtaja Peter Stackelbergin haastattelussa sivulla 3.

Hallan museo- esineet



Esko Virtanen sai 100-vuotissäätiön tunnustuspalkinnon Hallan sahan ja saaren historiaan liittyvästä työstään. Eskosta ja hänen keräämistään esineistä sivulla 4.

Vesien- suojelu tehostuu

Kymi investoi kuluvana vuonna huomattavasti viimevuotista enemmän vesien suojelemaan. Yhteenveto tulevista toimenpiteistä ja menneen vuoden saavutuksista sivulla 5.

Juantehtaan uusi hiomo koekäytössä

Juankosken kartonkitehtaalilla aloitettiin helmikuun viimeisellä viikolla uuden puuhiomon koekäyttö. Kuun vaihteessa ja maaliskuun alkupuolella uusi painehiomo ja vanha, vuonna 1906 käynnistynyt hiomo tuottavat yhdessä hioketta kartonkikoneelle. Koekäyttövaiheen jälkeen hioketuotanto siirtyy kokonaisuudessaan uudelle laitokselle.

Uusi, puiden vastaanoton, kuorimon, painehiomon ja valkaisuun käsittävä tehdasrakennus sijaitsee noin 250 metrin päässä Juantehtaan muista tuotantolaitoksista, Kaaville johtavan tien varrella.

20 000 m³:n laajuisen, teräspellillä katetun rakennuksen julkisivulle leimaantava on puusiilosta hiomakoneelle johtavan kuljetimen täysin katettu rata. Julkisivun puolella sijaitsee myös puiden hajotuspöytä. Joen puolella ovat hioke- ja sakeamassatornit.

Puu kuorimoon otetaan joko autoilta suoraan hajotuspöydälle tai puskurivaraoston kautta.

Puiden kuorinta tapahtuu Mesna Bruk-nimiseltä yhtiöltä Norjan Lillehammarista ostetulla, käytetyllä mutta hyväkuntoisella kuorimolla. Kuorimo toimii yhdessä vuorossa. 200 m³:n

puusiiloon mahtuu noin vuorokauden puun tarve.

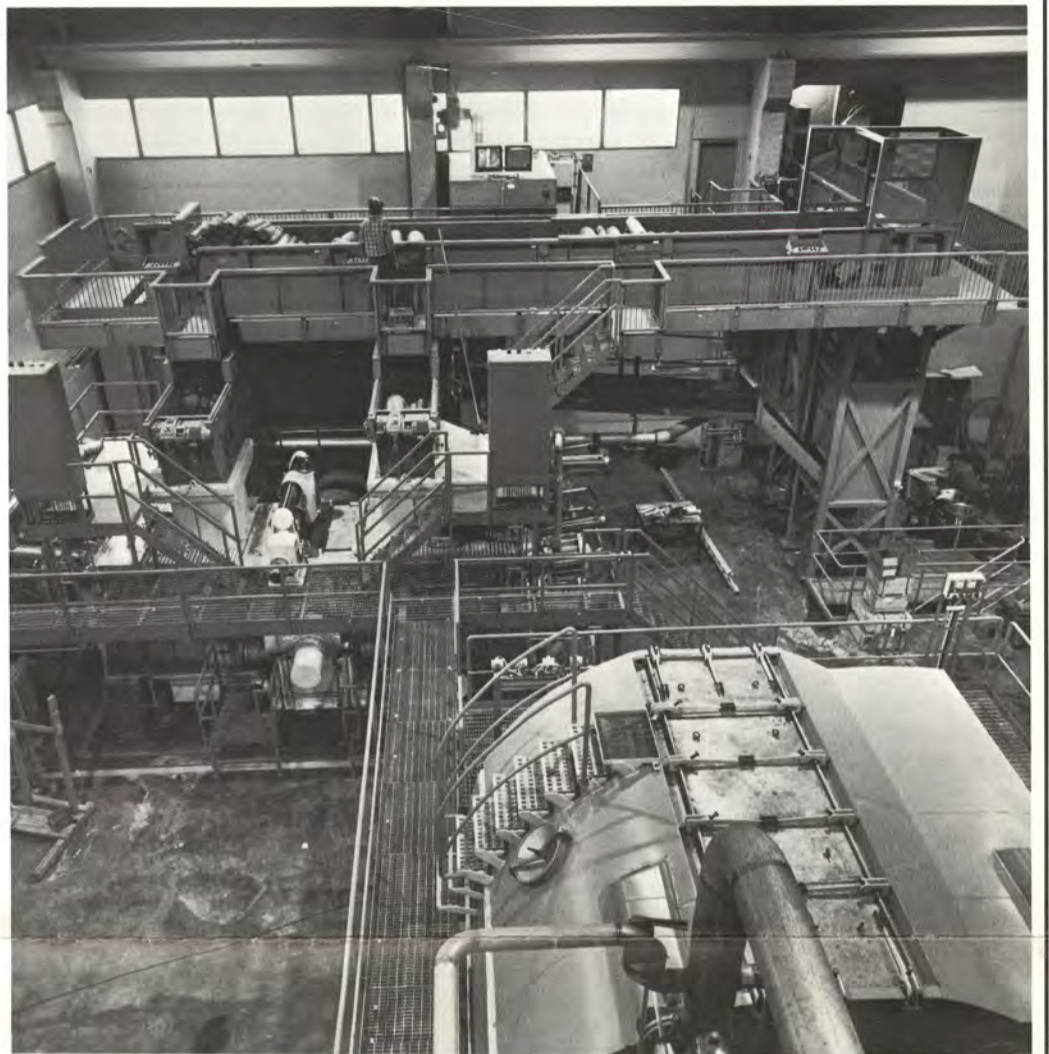
Tampellan valmistama painehiomakone kuluttaa tunnissa normaaliajolla 7,65 kiintokuutiometriä kuusta ja valmistaa siitä samassa ajassa 2,5 tonnia hioketta. Hionta tapahtuu kahden barin paineessa ja 104–106 asteen lämpötilassa.

Uunista hioke valuu tikumurskaimeen. Ilmanpaine laskee normaaliksi puskurykloneissa. Lämmön pudotessa syntyvä höyry otetaan talteen kolmessa vaiheessa ja käytetään hiomakoneen suihkuvesien lämmittämiseen.

Massa lajitellaan kahdella paineilmalajittimella ja hyväksyty hioko jatkaa pyöräpuhdistuslaitokseen ja edelleen painesaostimelle. Saostimessa massa tiivistyy 15-prosenttiseksi ja pumpataan sen jälkeen 600 m³:n hioke-torniin. Tässä vaiheessa massan lämpötila on laskenut 60 asteeseen. Hioketornin välivarastointikyky on noin 1,5 vuorokautta.

Lajitteluvaiheessa erotettu rejekti jauhetaan ja palautetaan lajittelun kautta uudelleen kierto.

Kun hiomo on saatu toimimaan riittävän luotettavasti siirretään myös hiokkeen valkaisu uudelle laitokselle. Jatkuu sivulla 4.



Tampellan Juantehtaalalle toimittamaa painehiomaa käyttämään tarvitaan vuorossa kaksi miestä: toinen puukuljettimelle (kuvassa), toinen valvomoon.

A4-tuotantokykä nostetaan tuntuvasti

Kymin paperitehtaan arkkisaliin Kuusanniemen hankitaan uusi A4-tuotantolinja. Investointi mahdollistaa A4-kapasiteetin kohottamisen nykyisestä 27 000 tonnista n. 90 000 tonniin vuodessa.

Uuden linjan kapasiteetti työaikamuodossa 37 on 65 000 tonnia vuodessa. "Nykyinen A4-linjamme on vanhentunut, se tulee keväällä olleeksi käytössä viisi vuotta. Samantyyppistä laitteistoa ei enää valmisteta, joten varaosien saanti linjalle on vaikeutunut. Tästä syystä tuotannon ylläpito-kustannukset ovat kasvaneet ja käyntiaste huonontunut", kertoo käyttöpäällikkö Rainer Sundström.

Keskeiseksi syyksi A4-investointiin mainitsee Sundström myös sen, että nykyisen A4-linjan leveys ei sovi uuden PK 8 -hienopaperikoneen rullaleveydelle. Uusi linja mitoitetaan PK 8:lle sopivaksi.

Länsisaksalaiselta Will GmbH:lta tilattu linja sijoitetaan nykyisen A4-linjan viereen arkkisaliin, mutta mm. kutistepakkausosa tuo-



Rainer Sundström

tantolinjassa on molemmilla linjoilla yhteinen.

Uudishankinnasta huolimatta säilyy vanha linja käytössä ja sitä käytetään PK 7:n valmistamien erikoislaatuisten leikkaamiseen sekä uuden linjan huoltojen yhteydessä.

Uudella tuotantolinjalla paperi leikataan viideltä 213 cm:n levyiseltä rullalta. Linjan maksiminopeus on 100 pakkausta minuutissa.

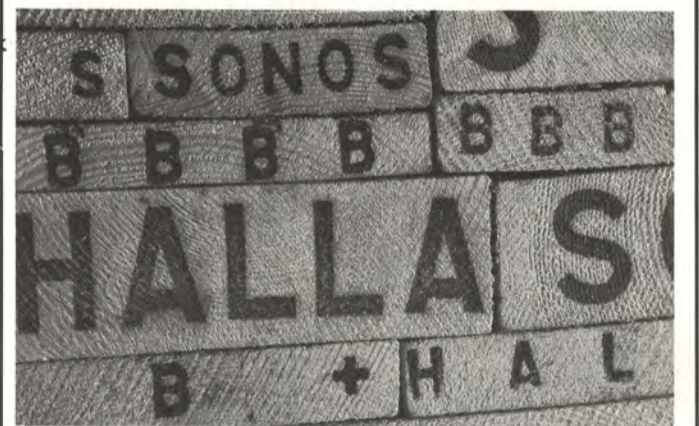
Pakkauslinjan uuden leikkurin yhteyteen toimittaa Will GmbH:n amerikkalainen tytäryhtiö Pemco.

Sekä leikkaus että pakkaus tapahtuu uudella linjalla pääpiirteissään samoin kuin vanhalla linjalla. Poikkiterien lisääminen kahdesta kolmeen kuitenkin säästää teriä, pakkausta puolestaan tehostaa painettujen riisikäreiden osuuden kasvaminen. Myös pölyn poistoa on linjalla tehostettu.

Syksyllä käyttöön

Uuden tuotantolinjan asennustyöt aloitetaan kuluvan vuoden lokakuussa ja valmiiksi ne lasketaan saatavan marraskuun puoliväliin mennessä. Uutta linjaa käytetään tämänhetkisten suunnitelmien mukaan aluksi kahdessa vuorossa seitsemänä päivänä viikossa.

A4-investointi yhdessä tehostetun isojen arkkien leikkaustoiminnan kanssa nostaa arkkisalin tuotantokapasiteetin noin 120 000 tonniin vuodessa.



Lämpimänä vuodenaikana puutavara sinistyy ellei sitä käsitellä sinistymänestoaineella.

Sinistymiselle uusi estoaine

Teollisuusryhmä Kymin kemian teollisuudessa on kehitetty uudentyyppinen sahatarvan sinistymänestoaine. Sinesto-niminen uutuustuote tulee korvaamaan yli 40 vuotta käytössä olleen Ky5-suojaa-aineen.

Kemian teollisuudessa aloitettiin keväällä 1981 tutkimustyö uuden suoja-aineen kehittämiseksi. Lukuisten laboratoriotestien lisäksi kehitystyö edellytti sekä sahatta että kenttäkokeita eri puolilla maata.

Sinesto on turvallista käytössä ja ympäristölle vaarattonta. Se poikkeaa kemialli-

selta luonteeltaan täysin Ky5:stä, jossa vaikuttavina aineina olivat klooratut fenolaatit.

Uusi Sinesto on vesiliukoinen neste, jota toimitetaan asiakkaille joko muovikanisterissa tai 1 000 litran nestekonteissa. Suositeltava käyttöliuoksen väkevyyden on 5 prosenttia. Lääkintöhallitus on julistanut Sineston lievästi myrkylliseksi puunsuojausmyrkyksi (myrkylyluokka II).

Sineston valmistus aloitetaan Kuusankoskella kesällä.

Lisää sivulla 2.

Vuosisopimusneuvottelujen ajat ohitse tulevaisuuden hienopaperikaupassa

Hienopaperi nousi viime vuonna Teollisuusryhmä Kymin suurimaksi yksittäiseksi tuotteeksi. Hienopaperin myynnin yli 80 %:n kasvu oli PK 8:n ansiota. Vuonna 1984, jolloin PK 8 on täysipainoisesti mukana jo vuoden alusta, tulee kasvu jatkumaan. Kymin paperitehtaan kokonaistuotannosta hienopaperin osuus nousee jo 65 prosenttiin.

”Valitettavasti emme kuitenkaan voi olla tyytyväisiä viime vuoden saavutuksiin, sillä myyntihinta jäi merkittävästi alle odotusten. Vaikka PK 8:n käyntinajo tapahtui markkinoiden ollessa noususuunnassa, ei myyntihinnoissa näkynyt nousua ennen vuoden loppua. Tästä tulokset luonnollisesti kärsivät”, toteaa Teollisuusryhmä Kymin markkinointijohtaja Peter Stackelberg.



Peter Stackelberg

Tämä vuosi on alkanut paljon myönteisemmissä merkeissä. Myyntihinnat ovat myös nousseet EEC-alueella. Koko teollisuus pyörii nyt täydellä teholla.

”Pelkään kuitenkin, että kesäloman aikana kulutus jälleen laskee — kuten yleensä kesällä tapahtuu. Jos vielä tämän lisäksi kohdataan vaikeuksia USA:n viennissä, saattavat paineet jälleen helposti kasvaa. Siksi pitäisi varautua pidettyvyyteen kolmannella neljänneksellä. Paljon riippuu myös sellun hinnan kehityksestä.”

Seuraavassa markkinointijohtaja Stackelbergin vastaukset hienopaperin valmistavan teollisuuden kannalta keskeisiin kysymyksiin.

Myyntiverkosta kehitetty hienopaperin suuntaan

Onko myyntiverkosto vastannut odotuksia?

Kyllä. Myyntiverkoston kautta myytiin 57 % edellisvuotta enemmän myynnin arvon noustessa 1,27 miljardiin markkaan. Tämän vuoden tavoitteeksi on asetettu 1,76 miljardin markan myynti.

Myyntiverkosta on viime vuosina kehitetty nimenomaan hienopaperin suuntaan. Tämän muutosprosessin aikana se on monessa kohtaa muuttanut luonnettaan. Pienehköstä varastomyyjästä on tullut kansainvälisesti merkittävä hienopaperikaupan asiantuntija.

Olen tyytyväinen myyntiverkoston. Meillä on hyviä miehiä, jotka ymmärtävät tehtaan toiminnan.

Hienopaperin perinteinen päämarkkina-alue on Kymillä Länsi-Eurooppa. Miten olemme kilpailussa pärjänneet?

Vielä 60-luvulla Euroopan hienopaperiteollisuus oli luonteeltaan kansallista. Vasta 70-luvulla, jolloin pohjoismaiset valmistajat ryhtyivät kasvattamaan markkinaosuuksiaan Englannissa ja Keski-Euroopassa, muuttui hienopaperikauppa todella kansainväliseksi ja samalla kovasti kilpailuksi alaksi. Pohjoismaat ja eritoten Suomi ovat pärjänneet

tässä kilpailussa hyvin nostaten markkinaosuuksiaan EEC-markkinoilla keskimäärin 5 prosentista lähelle 20 prosenttia.

Kymin rooli tässä kehityksessä on ollut merkittävä. On muistettava, että konsernin hienopaperiteollisuus on periaatteessa aikaansaatu 70- ja 80-luvuilla. PK 8:n laajennuksen jälkeen olemme tämän teollisuuden eturivissä.

USA mukaan kilpailemaan lähimarkkinoille

USA:ssa on maailman suurin hienopaperikapasiteetti. Onko siltä taholta odotettavissa kilpailua eurooppalaisille päämarkkinoillemme? Ja tuleeko uutta kilpailua muualta käsin?

Pohjoisamerikkalaista kilpailua ei ole Euroopassa toistaiseksi esiintynyt. Ame-

rikkalaiset eivät ole tuoneet tuotteitaan Eurooppaan, vaikka heillä on takanaan maailman suurin tuotantokyky. Päinvastoin olemme viime vuosina pystyneet viemään USA:n markkinoille. Pitämmällä aikavälillä amerikkalaisia on kuitenkin pidettävä varteenotettavina potentiaalisina kilpailijoina myös lähimarkkinoillamme.

Uutena kilpailutekijänä on 80-luvulla yhä voimakkaammin esiintynyt Brasilia, joka on vienyt suomalaisilta markkinoita lähinnä Kaakkois-Aasiassa.

Tämä kaikki merkinnee yhä kovenevaa kilpailua?

80- ja 90-luvuilla on vaurauduttava siihen, että kilpailu Euroopan markkinoista yhä kiristyy. Joskin Euroopan oman hienopaperiteollisuuden osittain heikon aseman johdosta tilaa avautuu, käydään kilpailu tästä ’markkinaraosta’ lähinnä tuojien välillä.

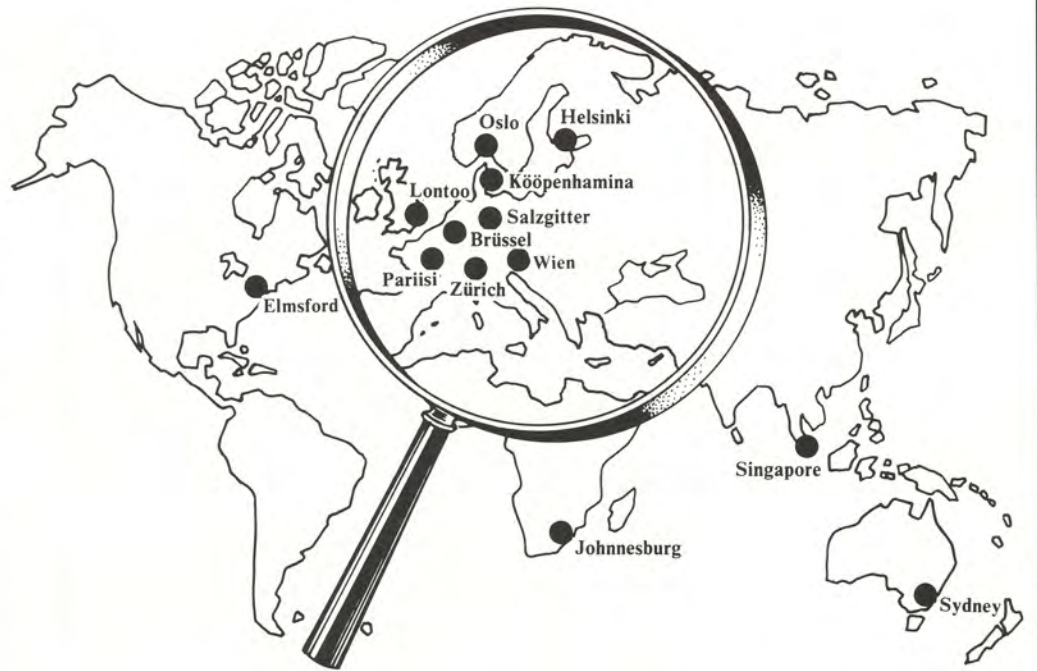
Mikä on konkreettinen seuraus EEC-tullien poistumisesta hienopaperikaupasta?

Kun EEC-tulleja ei enää ole, niin markkinointitavat muuttuvat ja tulevat samankaltaisiksi kuin ’kotimarkkinamyynni’. Markkinointi tulee olemaan avainasana. Se, joka parhaiten hoitaa markkinointinsa, saa suurimman osuuden hienopaperimarkkinoista tulevaisuuden Euroopassa.

Alueellista panostusta päämarkkinoilla lisätään jakelua ja palvelua kehittämällä



Ranskassa toimivan myyntiyhtiön, Kymmene-Star S.A.R.L.:n toimitilojen yhteydessä on myös arkkitehtivan varastopalvelu. Varastossa myyntiyhtiön toimitusjohtaja Carl Forssell (oik.) ja Teollisuusryhmä Kymin johtaja, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski.



Omat myyntiyhtiöt Kymillä on Tanskassa, Englannissa, Ranskassa, Belgiassa, Saksan Liittotasavallassa, Itävallassa, Sveitsissä, Etelä-Afrikassa, Singaporessa, Australiassa ja USA:ssa.

sekä osallistumalla suuremmalla panoksella tukkumyynniin, joka on tällä hetkellä Euroopassa pääosaltaan kilpailijoidemme omistuksessa. Esimerkkinä tällaisesta panostuksesta on juuri solmittu yhteistyösopimus tanskalaisen tukkuliikkeen Havreholm Papir AS:n kanssa. Kokemuksemme Ranskassa toimivan tukkuliikkeemme Papemba SA:n toiminnasta ovat kankean liikkeellelähden jälkeen myönteiset.

Päätöksentekokin tuodaan lähemmäksi kenttää.

Paperikauppa siirtyy reaaliaikaan

Paljon puhutaan tietoyhteiskunnasta ja sen vaikutuksesta myös paperialaan. Miten meillä nähdään tämä haaste?

Emme myy pelkästään tuotteita, vaan ratkaisuja asiakkaan ongelmiin. Tietoyhteiskunnassa tämä tehtävä korostuu.

Meillä on käytettävissä erittäin kehittyneet tuotanto- ja tilausten käsittelyjärjestelmät. Seuraava vaihe tässä kehityksessä on myyntiverkoston kytkeminen tähän järjestelmään. Paperikauppa siirtyy todella reaaliaikaan. Samoin tullaan tehtaan ja satamien välillä siirtämään tieto suoraan konekielisenä. Laivaustietojen manuaalinen käsittely jää vähitellen pois. Myös laskutus ja raportointi tulevat kokonaan koneelliseksi.

Mitä uutta tämä vaatii esim. myyntihenkilöstöltä ja myynninvalmennukselta?

Myyntimiesten on oltava paremmin perillä tekniikasta. Ohitse ovat vuosisopimusneuvottelujen ajat. Nyt tarvitaan teknistä taitoa asiakkaan ongelmaratkaisuun. Tekninen asiakaspalvelu on parasta myyntityötä.

Tarvitsemme myöskin kokonaisvaltaista markkinointia. Koneenhoitajasta johtoon tarvitaan markkinointia.

Tarvitsemme myöskin kokonaisvaltaista markkinointia. Koneenhoitajasta johtoon tarvitaan markkinoin-

tihenkisyyttä. Koko organisaatio on koulutettava ymmärtämään asiakkaan tarpeet.

Muuttuvatko tässä kehityksessä myös organisaatiot?

Tarvitaan suoraviivaisuutta ja yksinkertaisia organisaatorakenteita. Lähtökohdiana on, ettei yhden asian hoitamiseen tarvita useita eri alojen asiantuntijoita. Tällä tarkoitetaan sitä, että pienempien hallittavissa olevien yksiköiden puitteissa kehitetään juuri niitä tuotteita, joita asiakaskunta haluaa.

Myyntiyhtiöissä on tulosyksikkömuotoista organisaatiota kehitetty melko pitkälle. Suuremmissa myyntiyhtiöissä on erilliset jaokset esim. Kymin paperitehtaan ja Juantehtaan tuotteita myymässä. Samoin Boucher'in tuotteiden myynnistä vastaavat omat jaokset esimerkiksi Englannissa ja Ranskassa sijaitseissa myyntiyhtiöissä. Silti voidaan joustavasti koordinoita eräitä toimintoja, joita ei ole järkevää jakaa.

Itsestäänselvyys on, että asiakas on kaiken lähtökohhta, mutta nyt se korostuu entisestään.

Uusista viestimistä uudet haasteet

Pysytäänkö mukana kehityksen nopeassa tempossa? Mitä tekijää olisi tässä erityisesti korostettava?

Tuotekehitykseen panostetaan enemmän. Uusi tekniikka vaatii jo jatkuvaa kehityspanosta reseptitekiöihin, paperin profiili-, painopinta- ym. ominaisuuksiin sekä muihin ajettavuus- ja painettavuustekijöihin.

Ns. uudet viestimet ja niiden tulostusmenetelmät asettavat eritoten konttoripaperilaaduillemme aivan uusia haasteita. Esimerkiksi non-impact- ja laserpainatuksen

kehittyminen on osoitus tästä. Työtä riittää.

Tekniikan kehitys on asiakasportaassa nopeata. Siellä puhutaan korkean teknologian kielistä, johon on voitava osallistua.

Tietoyhteiskunta vaikuttaa voimakkaasti asiakaskentän kehitykseen hienopaperialalla. Hienopaperin kulutuksesta on jo noin 50 % välittömästi tai välillisesti peräisin tietokoneiden ja tiedonsiirron käytöstä.

Tuotannosta 90 % menee vientiin, joten kannettavaksi tulee lisäkustannuksia kuljetusten ja varastoinnin muodossa. Mitä voidaan tehdä näiden kustannusten pienentämiseksi?

Kuljetukset ovat osa markkinointia. Tuotteiden myyntivastusta edustavat meri- ja jatkokuljetukset sekä erilaiset käsittelyt jo yli 20 % osuutta. Näitä kustannuksia ei voida pitää kurissa ilman asiakkaan myötävaikutusta. Täytyy kehittää palvelua tavalla, joka mahdollistaa paremman kuljetuslogistiikan.

Pääoma liikkeelle vikkilämmän

Saadaanko raha tehokkaasti kotiin?

Rahan pitää pyöriä. Paperiteollisuudessa on rahaa kiinni raaka-aineissa, puolivalmisteissa, valmisteverastoissa, kuljetuksissa, terminaalivarastoissa ja asiakasvarastoissa. Lisäksi asiakkaat saattavat maksaa hitaasti. Tämä sitoo pääomia, joiden liikkeiden nopeuttaminen tuo huomattavia säästöjä.

Kymin paperitehtaan rullavälivarasto, joka käynnistettiin vuoden alussa, tulee olemaan ensimmäinen parannus tähän suuntaan. Tällä palvelumuodolla voidaan olennisesti lyhentää toimitusaikaa ja siten vähentää varastointitarvetta. Järjestelmä sitoo vähemmän pääomia tarkasteltaessa asiaa koko ”putken” näkökulmasta.

Virtasen Esko säilöö Hallan muistoja

Kun Hallan lautatarhan "sakkiin" muinoin tuli uusi mies, tapahtui siinä ainoastaan seuraavasti: piiriään hoitava sakki pani täyden vauhdin päälle ja katsoi tuleeko miehestä susi vai kelpuutetaanko hänet joukkoon.

Palkanmaksupäivä oli toisaalta juhlallinen tilaisuus: "kasööri" tuli lautatarhaan herran kanssa ja juhlallisella äänellä huusi "föörit" tilille. Kun kasööri veivasi "rahamyllyä", tuli kulkelekin sakille se rahamylly, joka sille kuului. Valituksia summista ei kukaan muista.

Nämä tuokiokuvat Hallasta tulevat elävästi mieleen, kun tarkastelee Hallan entisen palomestarin ja kuivaamotyönjohtajan Esko Virtasen keräämää laajaa museoesineistöä sahan tarveainevaraston tiloissa.

Esko Virtanen, nykyään eläkeläinen, sai viime vuonna Kymen 100-vuotissäätiön tunnustuspalkinnon ansiokkaasta toiminnastaan Hallan "sahamuseon" esineistön ja aineiston keruusta ja luetteloinnista. Tunnustuspalkinnon perusteluissa viitattiin myös hänen ansioidensa Hallan historian ja perinteen tutkimisessa ja tallentamisessa.

Museo sellun laboratoriossa

Museotilatkin ovat jo historialliset: konttoriväen ja insinöörien työskentelyyn liittyvät esineet ja kirjalliset dokumentit on sijoitettu huoneeseen, jossa aiemmin toimi Hallan selluloosatehtaan laboratorio. Isommat sahan toimintaan liittyvät esineet on nekin sijoitettu entisiin sellun tiloihin, saman rakennuksen kolmannen kerroksen. Rakennus sijaitsee Hallaan vievän sillan korvassa.

Kasöörin ja herran tärkeistä työstä muistuttaa museon alakerran tiloissa selvimmin vanha kirjoituspöytä tarpeellisine lisävarusteineen. Entisistä isoista markkina-alueista kertoo



Museossa on muistoja myös Hallan maineikkaasta palokunnasta.



Selluloosatehtaan isännöitsijän entinen pöytä on nyt keskeisenä esineenä alakerran museohuoneessa. Esittelijänä Esko Virtanen.

kyrillisin kirjaimin varustettu kirjoituskone.

Kirjoituspöytä ei kuitenkaan ole sahan peruja: "Se on aikanaan ollut selluloosatehtaan isännöitsijän käytössä. Weckstenin Emil otti sen palokunnan pöydäksi, sitten se oli vartijoilla parikymmentä vuotta. Minä sen sitten tuon Laaksosen Matin kanssa pesin museoon sijoitettavaksi." Laaksosen on tarveainevaraston hoitaja; hänen työtilansa kautta kul-

jetaan museoesineistölle varattuun huoneeseen.

"Virtasen rojut"

Sahamuseon "sielu" Esko Virtanen kertoo vanhojen esineiden keruun alkaneen luontevasti siinä vaiheessa, kun hän 60-luvulla tuli Hallan palomestariksi ja kierteli palotarkastajana eri osastoilla. "Aluksi keräsin tavaroita paloaseman vintille,

sitten niitä 'Virtasen rojuja' alkoi tulla useammallekin paikalle", kertoo Esko.

"Kylhän niitä tirskujiakin alkuajoina oli, ihmeteltiin mihin niitä tavaroita tarvitsin ja myös monta tärkeää esinettä menetettiin. Vanha paloauto meni romuksi ja myös vanhan sahan raamit ja muita osia myytiin ajattelematta niiden arvoa museolle."

"Esineistön keräämisen loppuvaiheessa sahan työnjohtajista kuitenkin oli suuri apu: monta kertaa soitettiin ja pyydettiin 'nuuskimaan' onko laitteilla käyttöä museolle."

Hyvin varhaisessa vaiheessa Esko kiinnostui myös muistitiedosta: "Täällä oli persoonia, joiden juttuja kuuntelin ja kirjoitin ylös."

Sittemmin Virtanen tallensi vanhojen hallalaisten tarinoita myös nauhurin



Halla ja laivat ovat aina liittyneet yhteen. Esko Virtasen edessä hinaajista talteen otettuja kompanseja.

kyinen ruokalarakennus) vintillä olevat sahan ja sellutehtaan laakereiden mallit. Sitä varten aion jututtaa myös Kostamon Eino, entistä Hallan mallipuseppää."

Luetteloidaan

Parhailaan Eskolla on käynnissä museossa jo olevan aineiston luettelointi. Juoksevia numeroita on jo toistasataa. Jokaisen numeroidun esineen osalta Esko aikoo selvittää tarkoituksen, esineen sijaintipaikan ja aikakauden.

"Aion saada aineiston siihen kuntoon, että kuka tahansa voi itse ottaa selville, missä mitkin on käytetty."

Kun em. luettelo valmistuu, kerrotaan siinä enemmän mm. alakerran museohuoneesta säilytettävistä, viime vuosisadan puolelta peräisin olevista Hallan soitokunnan nuoteista.

Varmaan siinä myös mainitaan kymmenien näytelmäkäsikirjoitusten kohdalla, että Hallan vireää näytelmäkerhoa tuki voimakkaasti Hallan sellutehtaan isännöitsijä, sittemmin Sunilan johtajaksi siirtynyt Lauri Kanto.

Itsestään selvää on, että

Hallan Visan maineikkaat urheilijat esitellään mm. kuvarkiston yhteydessä. Kerrotaan myöskin lämmön, höyryn ja kosteuden mitaukseen sellutehtaalla käytetyistä, vieläkin käyttökuntoisista mittareista, jotka insinööri puulaatikossa päivittäin vei keittimelle.

Uitoista ja hakkuista

Osansa saa sen leimauksen historia, jolla Hallan sahalle toimitettavaa puuta merkittiin satojentuhsien metsähehtaarien alueella yli sata vuotta sitten. Esko kertonee luettelossaan 1882 valmistuneesta Kymijoen kartastosta, joka syvyysmittoineen oli ensiarvoisen tärkeä Kymijoen uitajille.

Nahkalla katetuista "Ukko" Nedrumin vaunuista riittää niistäkin juttua. Vaunut ovat tallessa tarveainevarastossa, mutta Karhusaaren tallin muuttuessa autotalliksi kiesit piti siirtää Mannarin maatilan latoon ja sieltä toiseen väliaikaislii-äliöön ennen nykyistä säilytyspaikkaa.

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Kimmo Rekimies

Jatkoa etusivulta

Juankosken hiomo ...

Juantehtaan otetaan käyttöön ns. kaksoisvalkaisu. Siinä on erikoisuutena ensimmäisen valkaisuvaiheen kemikaalien sekoittaminen massaa tornista pumppaavassa mc-pumppussa.

Pumpun imupuolelle syötetään peroksiidi, lipeä ja vesilasi. Valkaisu tapahtuu putkivalkaisuna noin puolen tunnin aikana. Toinen valkaisu tapahtuu valkaisu-tornissa 25 prosentin kiinto-

ainepitoisuudessa. Valkaisureaktio lopetetaan rikkihapolla ja hioke laimennetaan 3,5 prosenttiseksi pumppausta varten. Yhdysputki kartonkitehtaalle on 250 metriä pitkä.

Uusi tuotantolaitos on pitkälle automatisoitu ja mm. hiomon käynnistys, käyttö ja pysäytys tapahtuu Damatic-ohjausjärjestelmän avulla. Tämän vuoksi hion-

taa valvomaan tarvitaan vain kaksi miestä vuorossa. Kuorimo työllistää vuorokohden neljä henkilöä, joten yhteensä prosessissa työs-kentelee päivämestarin lisäksi 16 henkilöä.

Juantehtaan vanha hiomo pysäytetään välittömästi sen jälkeen kun uusi laitos siirtyy normaalituotantoon. Teh-taan hioketuotanto nousee investoinnin myötä nyky-

sestä 12 000 tonnista noin 16 000 tonniin.

Vanhan hiomon purkamisen jälkeen vanhojen vesiturbiinikäyttöisten hiomakoneiden tilalle asennetaan sähkögeneraattorit.

Vaikka generaattorit lisäävät Juantehtaan sähkötuo-tantokapasiteettia, joudutaan lisäsähköä ostamaan kasvaneen energiantarpeen vuoksi.

Työsuojelutietoa uusille yhteistoimintahenkilöille

Työsuojelutoimikuntien uusien jäsenien ja uusien työsuojeluasiamestien koulutustilaisuus pidettiin 6.3. Koskelassa. Kuusankosken, Kouvolan Kirjapainon ja Haukkasuo turvetyömaan 50:stä uudesta työsuojelun yhteistoimintahenkilöstä oli paikalle saapunut ilahduttavan usea, nelisenkymmentä.

Tilaisuudessa painotettiin oikea-aikaisen tiedonkulun tärkeyttä tapaturmien tai läheltä piti-tapausten yhtey-

dessä ja muistutettiin osanottajia työsuojelualoitetoiminnan tärkeydestä. Korjaus työturvallisuutta vaarantavaan sekkaan on pyrittävä saamaan aikaan työnjohtajan kanssa keskustelemalla tai työturvallisuusaloite-lomakkeella.

Osanottajille selvitettiin työsuojelun kehitystä ja annettiin tilannekatsaus, kerrottiin mitä eri henkilöt ja osastot työsuojeluasioissa tekevät.

Runsaasti investointeja ympäristönsuojeluun

Kymi-Strömberg Oy:n Teollisuusryhmä Kymissä investoi ympäristönsuojeluun viime vuonna yhteensä 9,1 milj. markkaa. Vastaavana aikana olivat ympäristönsuojelun nettokustannukset noin 18 miljoonaa markkaa.

Alkaneena vuonna kasvavat investoinnit ympäristönsuojeluun huomattavasti, sillä vesistönsuojeluinvestointeja toteutetaan yli 26 milj. markalla.

Kahden viime vuoden aikana on Teollisuusryhmä Kymissä kiinnitetty erityistä huomiota tilapäispäästöjen torjuntaan: on rakennettu suoja-altaita ja varasäiliöitä, tehostettu seurainta ja valvontaa ja hankittu öljynerotuslaitteita.

Suurin suoja-allas valmistui Kuusanniemen sellutehtaan haihduttamon mustalipeäsäiliöiden ympärille. Järjestelmään kuuluvat myös 2 000 m³:n varasäiliöt, joihin ylikuohunut lipeä voidaan alataista pumpata.

Eri jätevesien laatua ja määrää voidaan nykyään seurata kuitulinjan valvomoon asennettujen piirturien avulla jatkuvasti. Satunnaispäästön yhteydessä tapahtuu hälytys sekä valvomossa että Kuusanniemen portilla. Näin varmistetaan päästön huomioiminen myös seisokkiaikana.

Rakennetut kolme öljynerotuskaivoa sijaitsevat tehtaiden sadevesiviemärien suulla. Kaivoissa öljy jää kevyenä veden pinnalle eikä pääse eteenpäin. Tieto öljyn esiintymisestä saadaan hälyttimien avulla.

BHK-kuorma pienemmäksi

Viime vuoden lopulla otettiin Voikkaan paperitehtaan kuorimolla käyttöön uusi suotonauhapuristin ja vedenpuhdistuslaitoksella kemikaalien annostelulaitteet ja uusi kalkin varastosäiliö.

Investoinneilla tähdättiin ensisijaisesti biologisen hapenkulutuksen (BHK) vähentämiseen, mutta myös kiintoaineen pääsy vesistöön tulee pienentymään.

Kuorimon jätevedet aiheuttavat runsaasti BHK-kuormaa erityisesti talvella. Pulman uskotaan osaltaan aiheutuvan siitä, että jäisten puiden kuoriutumisen helpottamiseksi suihkutetaan rumpuihin lämmintä vettä.

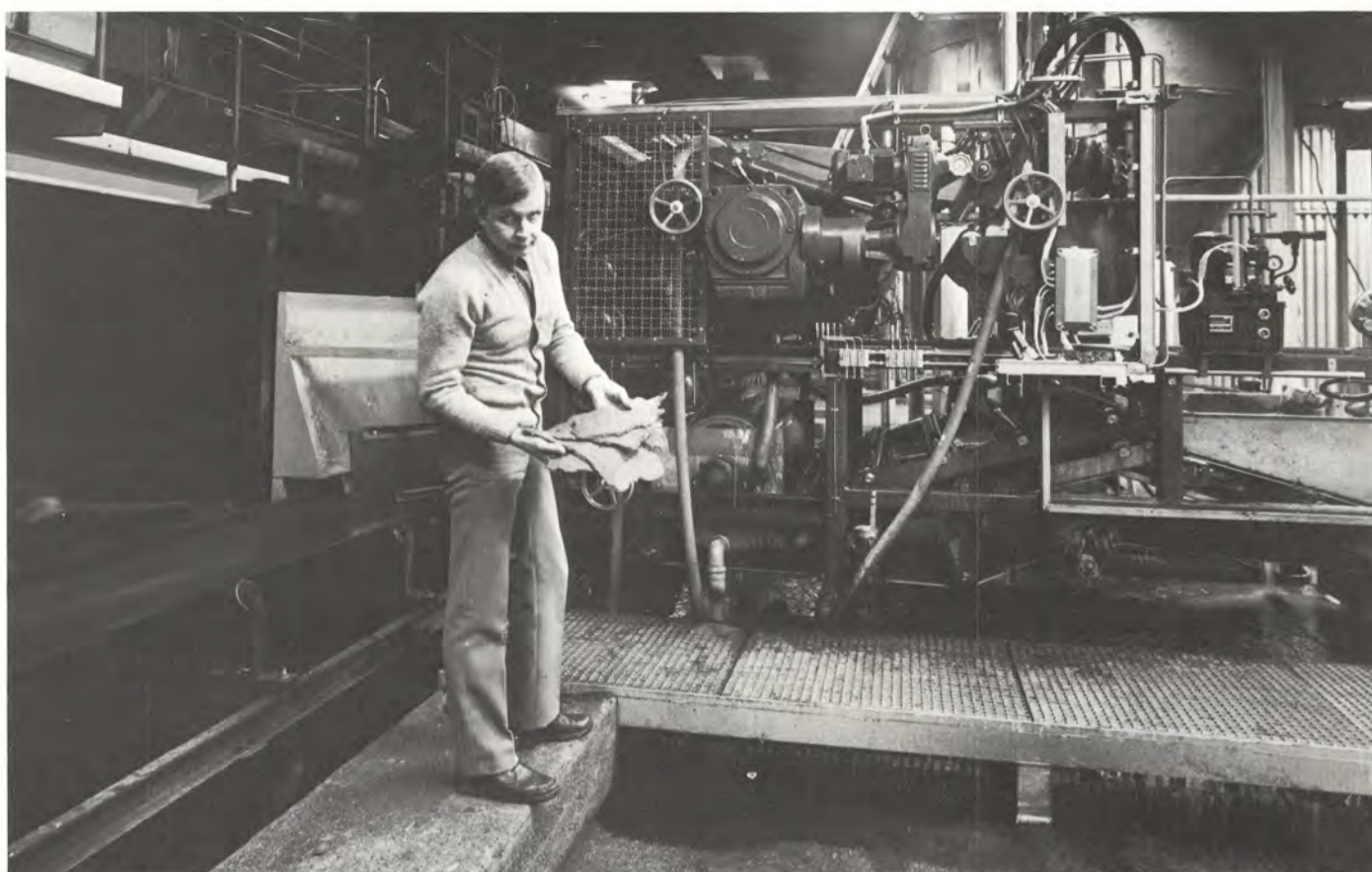
Suotonauhapuristimen hankkiminen kuorimolle ei aiheuta ainakaan vielä jäteveden puhdistuslaitoksella sijaitsevien linkojen poistamista käytöstä. Kuorimon selkeytsaltaan pohjaliete pyritään kuitenkin kokonaisuudessaan käsittelemään uudella puristimella.

Kuorimon sisäisestä kiertovetästä poistetaan osa kiintoaineesta uudella kaarisulalla ja vähennetään näin altaalle menevää kuorimäärää. Kaarisulalle jää kuorijätteen karkea osa, joka kulkeutuu kuoripuristimelle ja siitä edelleen polttoon.

Vedenerotuskuljettimien lävitse kulkeutunut hienompi aines johdetaan pumppaamon kautta jätevesilaitokselle Kymijoen toiselle puolelle. Selkeytsaltaan liete pumpattiin aiemmin lingoille. Nyt liete siirretään takaisin kuorimolle, jossa se ennen suotonauhapuristinta sakeutetaan välisäiliössä.

Suotonauhapuristimella suotautunut vesi palaa jätevesilaitokselle ja kuoriaine ohjautuu polttoon.

Koko prosessin toimi-



Käyttöinsinööri Pekka Valokari esittelee kuorinjätettä, jonka takana oleva suotonauhapuristin on puristanut polttoon sopivaan kosteuteen.

vuutta on parannettu kemialianostuksella. Kuorimolta tulleeeseen veteen annostellaan uusilla laitteilla kalkkia ja alunaa sekä tarvittaessa polyelektrolyyttiä. Polyelektrolyytin liuotuslaitteet sijaitsevat sekä kuorimolla että puhdistamolla. Puhdistamolle on hankittu myös uusi kalkkisiilo ja lietteenrepijä, pumppu, kuljettimia ym. Kuorimon ja puhdistamon välille on rakennettu uusi, noin 400 metriä pitkä jätevesiputki.

Esilajittamo uusitaan sellulla

Kuusanniemen sellutehtaan I ja II linjojen esilajittamon uusinta on kuluvan vuoden suurin ympäristönsuojeluun liittyvä investointi Kuusankoskella.

Nykyään lajittelussa käytetään suuria vesimääriä, jotka poistetaan lajittelun jälkeen systeemistä. Uusi lajittamo rakennetaan suljet-

tuna siten, että lajittelussa käytetään nykyistä massan pesuvettä. Muutoksen ansiosta veden kulutus vähenee yli 15 prosenttia ja BHK-kuorma pienenee yli kilolla sellutonnin kohden.

Lajittamon 34,5 miljoonaa markkaa uusintaa voidaan kahdeltakolmasosalta pitää vesisuojeluinvestointina.

Alkalin joutuminen kaatopaikalle loppuu, kun soodasakan pesuun ja kuivatuksen tarvittava laitteisto kuluvan vuoden aikana asennetaan soodalipeän selvittimelle.

Voikkaan ja Kymin höyryvoimalaitoksille hankitaan ionivaihtimien elvytysliuoksille keräilyssäiliöt ja ryhdytään neutraloimaan liuosta. Lisäksi molempien höyryvoimalaitosten öljynpurkauspaikat varustetaan erotuskaivoilla öljyvuotojen estämiseksi. Höyryvoimalaitoksiin liittyvien ympäristönsuojeluhankkeiden kustannusarvio on 1,7 milj. markkaa.

Kuusankosken tehtailla on onnistuttu ympäristönsuojelussa viime vuonna, sillä keskimääräinen kiintoainepäästö oli 75 prosenttia

sallitusta määrästä. Vastavasti BHK-päästöt olivat 87 prosenttia sallituista, vuoden 1984 lupa-arvoista.

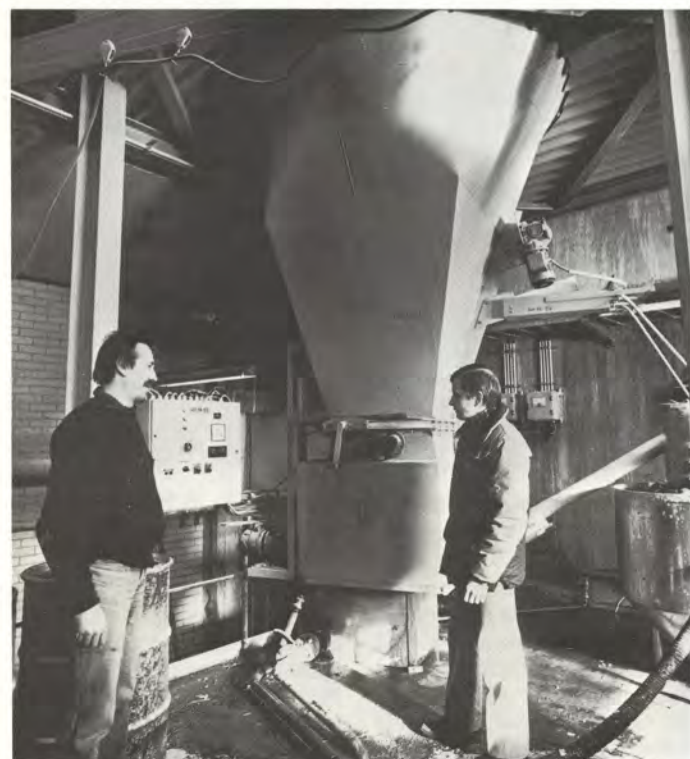
Juantehtaalla tehostetaan

Jäteveden kuormituksen vähentämiseksi on Juankosken kartonkitehtaalla viimeisen kolmen vuoden aikana investoitu yhteensä noin 3,5 miljoonaa markkaa.

Uuden puuhiomon rakentamisen ja tehtaan tuotannon kehityksen takia tehdas joutui anomaan uutta lupaa jätevesien johtamiseen vesistöön. Itä-Suomen vesioikeus on myöntänyt uuden luvan 23.1.1984. Uusi lupa rajoittaa sekä kiintoainepäästön että BHK-päästön 5 kiloon

tuotettua kartonkitonnia kohti.

Päästöjen vähentämiseksi lupaehtojen tasolle jäteveden puhdistusta joudutaan edelleen tehostamaan. Tehtaan sisällä tehostetaan kuitujen talteenottoa ja jäteveden puhdistuksen parantamiseksi hankitaan mm. suotonauhapuristin ja jäteliikkeen välisäiliö. Nämä investoinnit valmistuvat kesäkuun loppuun mennessä ja maksavat noin 0,9 miljoonaa markkaa.



Voikkaan jäteveden puhdistuslaitoksen hoitaja Pentti Raitovuori (vas:lla) ja käyttöinsinööri Pekka Valokari uuden säiliön ja annostelulaitteiden ääressä.



Sellunvalmistaja Seppo Taihoma ja satunnaispäästöistä ilmoittavat piirturit.

PA-LA-SI-A R.V.



Spriitehtaan viime hetki

Tassu N., Kymin entisen sulfiittitehtaan uuni- ja sihtimies oli kova viinamäen mies. Liiallisesta alkoholin käytöstä oli seurauksena monta varoitusta.

Kerran taas Tassu kuunteli insinööriin vakavia sanoja viinan haitallisuudesta. Liekö insinööri perustellut asiansa vajavaisesti, kun Tassu aikansa puhetta kuunneltuaan puhkesi puhumaan:

"Voi vel veikkosein, insinyör, jos sie tietäisit, kuinka hyvää se viina on."

Tämä muistelu irtosi kaskuilijaltamme Eino Rihulalta päivää sen jälkeen, kun Kuusankosken maisemasta oli sadan dynamiitti- ja peneksikilon voimin hävinnyt viimeinen näkyvä muisto täkäläisestä puuspriiteollisuudesta.

Vuodesta 1977 lähtien kylmillään olleen, Kymin sulfiitin jätehuone sokereita jalostaneen spritehtaan kaikki käyttökelpoiset laitteet, mm. putkistot ja venttiilit oli rakennuksesta poistettu jo viime vuosikymmenellä.

Kuusankoskelle, tarkemmin sanottuna Voikkaalle rakennettiin ensimmäinen spritehdas jo 1910-luvun loppupuolella. Kieltolaki kuitenkin esti siellä puuspriitin teon. Talvisodan aikainen polttoainepula herätti ajatuksen pirtutehtaan perustamisesta uudelleen henkiin, ja tuotanto alkoi nyt räjäytetyissä tiloissa vuonna 1942.

Menekki vaikeudet ja huono hinta lopettivat spritehtaan vuonna 1957, mutta maailman kemian teollisuus ja Suomen Alko tarvitsivat ainetta taas 60-luvun puolivälissä lähtien.

Huokeiden viinon ja li-

köörin raaka-aineen tiputtelu Kuusankoskella päättyi sulfiittitehtaan teon lopettamisen yhteydessä vuonna 1977.

Automaattiasiaa



Rahat sisään ja ruoka ulos.

Juomasta ruokaan. Taanoin, kun ruokalatoimintaa Kuusankoskella hoitava Fazer Catering tutki yhtiöläisten ruokatottumuksia, tuli ilmi yllättäviä seikkoja.

Kuusanniemiessä noin puolet vastaajista oli sitä mieltä, että ruuan lämpötila ruokaloissa oli sopiva, Kuusanniemiessä 77 prosentin mielestä lämpö oli passeli. Ne, jotka eivät vastauspaperissaan kertoneet, mitä ruokalaan käyttävät, lienevät olleet nirsompia, koska heistä vain 18 prosenttia piti lämpöä sopivana — valtaosa heistä tosin ei katsonut aiheelliseksi vastata kysymykseen.

Kuusanniemiessä 42 prosenttia piti ruokaa kalliina-sorttina, Kuusanniemiessä 29 prosenttia, Voikkaalla 32 prosenttia. Useammassa ruokalassa käyvät eivät kaiki katsele hintoja, koska heistä vain 11 prosentin mielestä ateria oli liian hintava.

Kokoliharuoka oli jokaisessa ruokalassa suosikki. Kuusanniemiessä pidettiin vähiten maksalaatikosta, Kuusanniemiessä kukkakalikeitosta, Kymintehtaalla

tiruokailuun, vaikka esimerkiksi saman työpaikan eri työvuoroilla saattaa olla erilaiset makuermot.

Yhtiöläisten muonittaja järjestää kaikilla Kuusankosken tehtaiden ruoka- ja välipala-automaateilla maaliskuun lopulla "Automaatti ja palvelijasi"-kampanjan automaattipalvelujen kehittämiseksi ja käytön edistämiseksi.

Tiedossa on tarjouksia eli alennettuja hintoja, maistiais- ja tietoisuuksia monessa muodossa sekä yleisökilpailu.

Entisten suosikkiruokien lisäksi on teemaviikkoa varten kehitetty automaateihin sopivia ruokia, jotka jäävät käyttöön, jos asiakkaat niitä pitävät: munakkaita, taskuvoileipiä, kanavoileipiä.

Riskiä ei vatsanpuruista tarvitse ottaa, sillä uusiin ruokiin on luvattu tehdä tuoteseloste.

Fasulta huomautetaan, että ainakin teoriassa automaattiruoka yhdeksässä tapauksessa kymmenestä voittaa omat eväät, usein ainoan mahdollisen vaihtoehdon. Toisaalta leikkelevoileivät ja maito saattavat itse asiassa olla automaatin ruoka-annoksia kalliimpia. Laskekaa itse!

"Radikaaleja temppuja ruuan suhteen emme kuitenkaan harrasta", luvataan Fazerilta. "Lihapiirakat ja porsaankeijut ovat edelleen valikoimassa."

Fazer Catering on tutkinut, mitkä ruoat mikrobiologisesti soveluvat automaattiin ja kertoo kampanjan yhteydessä mm. sen, että hernerokkaa ei automaattista saa, koska "rasva nousee rokan pintaan."

makkararuusta ja Voikkaalla maksaruusta.

Automaatteihin toivoivat Kymintehtaalla kyselyyn vastanneet salaattilautasta, marjakeittoja ja pizzaa, Kuusanniemiessä broileria, lämpimiä voileipiä ja -aterioita mutta Voikkaalla kahvileipää, salaatteja ja hedelmiä.

★★★

Tee siinä sitten näin erimieliselle joukko kaikille mieluista ruokaa, saatetaan Fazer Cateringissa ajatella. Fazerin väki ei kuitenkaan lannistu, vaan yrittää nyt tuoda uusia tuulia automaat-

Tutkimusosastolla monitoiminen laminoointikone

Keväällä 1982 Kymin johto teki päätöksen uuden laminoointikoneen hankkimisesta tutkimus- ja kehitysosaston käyttöön yhtiön paperi- ja kartonkilaatujen jatkokehitystä varten. Koneen tuli olla ns. monitoimikone, joka käyttäisi raaka-aineena yhtiön omaa kuitutuotepohjaa, mutta valmiiden tuotteiden tulisi soveltua loppukäyttöön laajalti uusille kulutussektoreille. Koneen suunnittelussa ja hankinnassa oli otettava huomioon myös Kymntacin ja Tilgmannin kehitystarpeet sekä se, että sillä voitaisiin ajaa myös uusia pigmenttipinnoitteita.

Ennakoitavissa olevaa tuotevalikoimaa ja kysymyksen tulevia kehitysalueita selvitettiin huolella. Tällöin jouduttiin hankkimaan tietämystä uudesta teknologiasta ja sen toimivuudesta mm. ulkomailla suoritettujen koeajojen avulla. Lähtökohdat huomioonottaen koneeseen jouduttiin sisällyttämään uusia ratkaisuja ja mm. sen leveys eli "trimmi" on optimiratkaisu Kymin leveyden paperikoneiden ja useiden kapeiden jatkojalostuskoneiden leveysien välillä.

Kun kuva koneesta ja tuotevalikoimasta oli valmis, "design-työn" ja valmistuksen suoritti sveitsiläinen yhtiö Bachofen & Meier.

Kahdessa vaiheessa

Kehitysolosuhteita ajatellen mittava hankinta suoritettiin kahdessa vaiheessa. Syksyllä 1982 hankittiin koneen perusosa, joka käsitti päällystysaseman, runko- ja kiinnirullaimet, käytön ja kemialioikäsittelylaitteet. Tällöin ennakoitiin myös koneen lisävaihe, ja helpotettiin sen toteutusta aikanaan.

Ns. ensimmäisen vaiheen jälkeen koneella oli mahdollista valmistaa omasta paperista ja kartongista täysin uusia tuotteita. Ajettiin erilaisia pinnoitteita, valmistettiin kuitutuotteita ja muovista koostuvia yhdistelmä-materiaaleja eli laminaatteja sekä hotmelt-pohjaisia taralaminaatteja.

Syksyllä -83 toteutettiin koneen toinen vaihe. Tällöin hankittiin toinen päällystysasema, lisäaukirullain ja kuivatusmahdollisuudet vesipohjaisten tuotteiden valmistamiseksi.

Ainutlaatuinen

Nykyisessä muodossaan kone edustaa alallaan uusia tekniikkaa ja koska se ei ole sarjatyönä tehty, se on myös ainutlaatuinen. Koneen rakennusnopeus on 300 m/min ja se toimii yhtiön paperi- ja kartonkituotteiden mukaisesti pintapaino-alueella 20—350 g/m². Leveys voidaan tuotekohtaisesti säätää erikoisjärjestelyin yli 700 mm:iin.

Koneen suorituskyky on riittävän suuri, jotta tuotteille voidaan saada asiakkaita ja heiltä kehitystyön kannalta tärkeä palaute. Toisaalta koneella on mahdollisuus esim. kehitysvaiheen alussa ajaa lyhyitä sarjoja ja täten välttää kohtuuttomat raaka-ainekustannukset; paperinjalostusosastolla toimittaessa ollaan aina tekemisissä kalliiden raaka-aineiden kanssa.

Eroa paperinvalmistuksesta

Laminaattorilla työskentely on täysin erilaista kuin paperinvalmistus. Paperinvalmistukseen verrattuna esimerkiksi koneella käytet-



Laminoointikoneen hoitajat Hannu Rihula (vas:lla) ja Mauno Hirvinen ovat jo päässeet "sinuiksi" uuden koneensa kanssa. Keskellä tutkimus- ja kehityspäällikkö Pauli Paasonen.

tävät vain muutaman tuhannesosa-millimetrin paksuiset kalvot saattavat rypistyä erittäin helposti ja pilata tuotteet. Myös pinnoitteiden ja liimojen oikea käsittely ja käyttö vaatii tietyn osaamisen ennenkuin syntyy tuotteita, jotka myös asiakkaat hyväksyvät.

Tällainen tuotekehittely on parhaimmillaan kemian ja paperintutemuksen hyvä yhdistelmä, jossa molemmat osaamiset ovat yhtä tärkeitä. Oman lisänsä tuo vielä koneen kevyiden ja herkkien laitteiden hallinta. Ilman niiden tuntemusta tulosta ei synny.

Jo tähänastisten saavutusten perusteella koneen henkilökunta, etenkin sen hoitajat Hannu Rihula ja Mauno Hirvinen, on kiitettävällä tavalla päässyt sisälle uuteen alueeseen. Työn tuloksena on jo syntynyt joukko uusia tuotteita.

Pauli Paasonen

Henkilöuutiset

Keskushallinto

Keskushallinnon rahoitusosastolla on 1.3.1984 lähtien vahvistettu seuraava työnjako ja nimitykset:



Sinikka Laaksonen

Rahoitussuunnittelun päälliköksi on nimitetty ekonomi **Sinikka Laaksonen**. Hän koordinoi teollisuusryhmien rahoitussuunnittelua sekä vastaa yhtiön rahoitusbudjetin kokoamisesta ja seurannasta.



Juha Ahola

Valuuttahallinnon päälliköksi on nimitetty ekonomi **Juha Ahola**. Hän koordinoi teollisuusryhmien valuuttasuunnittelua ja vastaa yhtiö-

tasolla valuuttahallinnosta kulloinkin voimassa olevien tavoitteiden puitteissa.



Kaarina Koskela

Lisäksi on maksuliikenteen päälliköksi nimitetty ekonomi **Kaarina Koskela**. Nimitys astuu voimaan rahoitusosaston muuttaessa Helsinkiin eli viimeistään 1.6.1984. Maksuliikenteen päällikkö koordinoi teollisuusryhmien maksuliikennettä ja vastaa keskushallinnon maksuliikenteestä sekä lyhytkautisesta likviditeetin suunnittelusta.

Kaikki em. päälliköt raportoivat rahoitusjohtaja, ekonomi **Ossi Hynnisselle**, jonka sihteerinä jatkaa ekonomi **Kirsti Pylkkänen**.

Kymin paperitehdas

Teknikko **Juhani Kettunen**, 36, on 1.2. otettu yhtiön palvelukseen päällystyskone 2:n vuoromestariksi.

Teknikko **Nils Nyholm**, 30, on 21.2. siirtynyt Self Copy-laitokselta päällystyskone 2:n vuoromestariksi.

Merkonomi **Pertti Björn**, 28, on 1.3. siirtynyt rahoitusosastolta Kymin paperitehtaan konttoriin.

Teknikko **Ismo Nurminen** on 20.1. eronnut yhtiön palveluksesta.

Teknikko **Timo Nyberg** on 20.2. eronnut yhtiön palveluksesta.

Höyryvoimalaitokset

Ylikonemestari **Raine Rantanen** on nimitetty 1.3.1984 Kuusanniemen höyryvoimalaitoksen ylimestariksi.

Oy Tilgmann Ab

Tilgmannin Print-ryhmän tuotepäälliköiksi on nimitetty **Raili Sirén**, **Raija-Leena Wikström** ja **Jukka Varelius**.



Raili Sirén



Raija-Leena Wikström



Jukka Varelius

Heidän vastuualueinaan on lehtien, kirjojen ja suoramarkkinointituotteiden myynti.



Kuusaalaisille

Ruokakurssi Voikkaan seuratalossa

Kotitalousteknikko **Maija-Leena Prusi** pitää havaintoesityksen einesruokien maustamisesta. Voikkaan seuratalossa ke 14.3. klo 18. Ilmoittautumiset kurssille Voikkaan henkilöstöhallinto-osastolle 13.3. mennessä puh. 889012/124.

Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa ke 14.3. klo 19. Kerhoiltaa vietetään liikenneasioiden parissa. Opettaja **Sirkka Tiensuu** kertoo rikesakosta. Seuraava kerhoilta 28.3. klo 19. on Puolailta, jolloin tutustutaan Puolaan sanoin ja kuvin. Vierailijana kerhossa **Joanna Rämö**.

Vilhelmiinat kokoontuvat Voikkaan seuratalossa to 15.3. klo 19, jolloin kotitalousteknikko **Maija-Leena Prusi** esitelmöi aiheesta silmäniloa ja syötävää ikkunalaudalta. Seuraava kerhoilta on 29.3.

Ykköset kokoontuvat Toimelassa ti 6.3. ja 20.3. klo 16. Opettaja **Sirkka Tiensuu** kertoo rikesakosta 6.3.

Kakkosten kerhoilta on Toimelassa to 22.3. klo 19. Kerhoiltaa vietetään liikenne-

neasioiden parissa, vierailijana opettaja **Sirkka Tiensuu**. Emäntävuorossa ovat Vuokot.

Avustuskassa tiedottaa

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan varsinainen kassankokous pidetään torstaina 26. huhtikuuta 1984 klo 18 Voikkaan seuratalossa. Kokouksessa käsitellään sääntöjen 37 §:ssä mainitut huhtikuun varsinaiselle kassankokoukselle kuuluvat asiat.

Hallituksen kertomus ja tilinpäätös sekä tilintarkastajien lausunto ovat jäsenten nähtävissä 9.4.1984 alkaen viikon ajan arkipäivisin klo 11—12 kassan toimistossa, os. Linjatalo Voikkaa.

Hallitus

Sosiaali- ja terveysministeriö on 2.2.1984 päivätyllä päätöksellä vahvistanut Avustuskassan kassankokouksen 24.11.1983 tekemät sääntömuutospäätökset sovellettaviksi 1.1.1984 lukien.

Mikä osasto nopein suksilla?

Talvisen hiihdon suurtaapahtuma eli osastojenvälinen hiihtoviesti Eerolassa tiis-

taina 20.3. klo 16.30. Joukkueessa 8 hiihtäjää ja matkana 2,5 km. Viime vuonna mestari oli PK 7:n I-joukkue.

Yhtiön talvikisat järjestää Soinlahden tehdas Iisalmessa 31.3.—1.4.

Voikkaan pilkkimestaruus jaossa

Voikkaan tehtaan pilkkikilpailut pidetään 24.3. klo 7.30—12.30 Niskajärvellä. Ennen kilpailujen aloittamista kokoonnutaan Puralan saunarantaan.

Sarjoja on kolme: yleinen, naiset, eläkeläiset. Kuljetukset kilpailupaikalle:

Linja-auto 1. Klo 6.30 Palkanmaan koulu - Kymenranta - Pohjoistie - Valtakatu - Puistokatu - Tähteen alatie - Voikkaan linja-autosema - Purala.

Linja-auto 2. Klo 6.30 Harjun kurvi - Harjuntie - Multamäen th. - Harjuntie - Jaalantie - vanha Jaalantie - Hirveläntie - Lauttatie - Lapinmäki - Voikkaan seuratalo - Voikkaan linja-autosema - Purala.

Linja-autoasemalla todetaan tarvitaanko molemmat linja-autot matkaan. Paluureitti kilpailun loputtua päinvastainen.

Os. 36:n pilkkikilpailuun osallistuvat matkustavat myös näillä linja-autoilla.

Verlaan täysihoitoon jo 6.4. alkaen



Verlaan lomakylässä aloitetaan täysihoidopalvelut 6.4.1984 alkaen. Täysihoidomaksut (ruokailuun sisältyy aamupala, lounas ja iltapala) ovat seuraavat:

— majoitus 30,—/vrk (majakohdainen)

— täysihoidomaksu 40,— aikuiset 25,— lapset 6—16 v.

— eläkeläispaketti 40,—/hen-

kilö/vrk (voimassa 15.6. asti.)

Eläkeläiset voivat 15.6. jälkeen käyttää lomakylän palveluita normaalihintaan, mikäli tilaa on.

Pääsiäisen ajan lomavarausten vastaanotto aloitetaan kuukautta ennen pääsiäistä eli 19.3. Varaukset voidaan tehdä joko henkilöpalvelutoimistosta tai puhelimitse numerosta (40)2294 (Tuula Rantanen).

Kymi taas Nestettä tarkempi

Ilmapistooli-ottelu Kymi—Neste käytiin 10.2.84 Voikkaan kalliosuojassa.

Tulokset: 1.) Seppo Rautio Kymi 555, 2.) Olavi Pulusa Kymi 549, 3.) Markku Nenonen Kymi 547, 4.) Esa Nikkilä Neste 547, 5.) Eero Paasela Neste 537, 6.) Keijo Salonen Kymi 537, 7.) Reijo Kaikkonen Neste 534, 8.) Risto Penttinen Neste 528, 9.) Jorma Ripatti Kymi 527, 10.) Stig Oksanen Neste 521.

Joukkouekilpailun voitti Kymi 2715 pisteellä, Neste pääsi 2667 pisteeseen.

Myyn neliovisen, vuoden 1982-mallia olevan Honda Accordini. Voin myös vaihtaa halvempaan. Puh. 402 168, iltaisin 47 122.

Järjestöt

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Osaston hiihtokilpailut Urheilupuistossa 13.3. klo 17.30. Lähtö- ja maalipaikka huoltorakennuksen edessä. Ilmoittautuminen klo 17:ään mennessä.

Osaston pilkkikilpailut Urajärvellä 31.3. klo 9—13. Tervetuloa.

Paperiliiton Voikkaan os. 36

Hiihtokilpailut pidetään maanantaina 12.3.1984 Voikkaan valaistulla ladulla klo 17.30. Ilmoittautuminen klo 16.45—17.15. Lisätty 55-vuotiaitten sarja, muutoin sarjat entiset.

Metalliliiton Voikkaan os. 12

Voikkaan Metallityövän Ammattiosasto nro 12:n vuosikokous pidettiin 24.1. Voikkaan Työväentalolla. Osaston puheenjohtajaksi

valittiin **Kalevi Andersson** ja varsinaisiksi jäseniksi valittiin osastoon **Jorma Henner**, **Jari Käpä**, **Aarno Skön**, **Juhani Kvist**, **Juha Puholainen**, **Teuvo Vanhalakka**, **Reijo Mäkinen**, **Matti Vahteristo**, **Hilja Syrjälä**, **Kari Heikkilä**, **Teuvo Hyvönen** ja **Jarmo Kontkanen**.

Varajäseniksi valittiin **Tapio Huttunen**, **Sulo Jolkkonen** ja **Erkki Mäkinen**. Neuvottelevan luottamusmiehen varamieheksi valittiin **Teuvo Hyvönen**. Putki- ja levypajan luottamusmieheksi tuli **Jarmo Kontkanen**.

Metallityövän piirijärjestöön valittiin edustajaksi **Kalevi Luoranen** (henkilökohtainen varamies **Jorma Henner**). Tili- ja hallinnontarkastajiksi valittiin **Hemmo Tirkkonen** ja **Kauko Nikkinen**, varalle **Pentti Sonninen** ja **Erkki Knapp**. Vapaa-ajatoimikuntaan valittiin **Jorma Henner**, **Juha Ryhänen**, **Jari Käpä**, **Juha Puholainen**, **Kalevi Andersson**, **Seppo Pukkila**, **Hemmo Tirkkonen** ja **Jarmo Kontkanen**.

Toimikunnan järjestäytymiskokouksessa valittiin osaston varapuheenjohtajaksi **Juhani Kvist** ja sihteeriksi **Jorma Kontkanen**. Taloudenhoitajaksi valittiin **Kari Heikkilä** ja YT-neuvottelukuntaan varajäseneksi **Teuvo Hyvönen**.

Merkkipäiviä

Kuusankoski



Leena Hälikkä

Siivooja **Leena Hälikkä** kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 16.3. Hän on syntynyt Liperissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1972 kuljetusosastolle. Leena Hälikkä viettää vapaa-aikaansa mielellään kesämökillä ja harrastaa ulkoilua ja kalastusta. Merkkipäivänään hän on matkoilla.

Siistijä **Eeva Rötö** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 8.3.

Eläkepäiville

Teollisuusryhmä Kymi

Kymin paperitehdas Vesilaitoksen hoitaja **Viljo Puhjo** (44 palveluvuotta).

Kiitokset

Eero Routamo kiittää kaikkia yhtiöläisiä, jotka muistivat hänen merkkipäiväänsä.

Parhain kiitokseni koko Voikkaan tehtaan henkilöstölle ystävällisestä muistamisesta.

Teuvo Pöysä

Kiitos teille, jotka muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.

Lauri Puonti

UUTIS KYMI

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

Toimitussihteeri Kimmo Rekimies puh. 2169 (suora 951-402 169)

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

Valokuvaaja Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

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

Toimitus Kymi-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 2.4. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 21.3. klo 16.30.



Strömbergin huoltokorjaamon pinta-ala on kokonaisuudessaan 2 530 neliometriä. Tiloissa toimii myös Strömbergin Kaakkois-Suomen piirikonttori.

Strömberg aloitti Katajaharjussa

Kuusankosken Katajaharjussa on otettu käyttöön Kymi-Strömberg Oy:n Strömberg-huoltokorjaamo, joka käsittelee sähkökorjaamon ja varaosavaraoston sekä elektroniikkakorjaamon. Tiloissa toimii lisäksi Strömbergin Kaakkois-Suomen piirikonttori, joka aikaisemmin sijaitti Lappeenrannassa.

Korjaamo tarjoaa palvelujaan kaikille asiakkaille, mutta pääasiallinen asiakaspiiri muodostuu Kaakkois-Suomen teollisuudesta. Strömbergin omien tuotteiden lisäksi uudessa toimipisteessä huolletaan ja korjataan myös muiden valmistajien vastaavat tuotteet.

"Asiakaspalvelumme Kaakkois-Suomessa tehostuu, sillä aikaisemmin on vastaavat huollot ja korjaukset tehty Strömbergin Helsingin ja Vaasan tehtaila", toteaa Strömberg-huollon johtaja Matti Turtola.

Katajaharjussa korjataan ja huolletaan tasa- ja vai-

hinvirtamoottoreita ja -generaattoreita valmistajasta riippumatta, jakelumuuntajia 3150 kVA:n tehoon saakka, sekä muita sähkölaitteita, kuten katkaisijoita ja erotimia.

Huoltokorjaamo suorittaa asiakkaiden kunnossapidon avuksi ennakoivia huoltomittauksia Sameille ja tasavirtakäyttöille ja tulee organisoimaan varaosa- ja vikapäivystyksen. Myöhemmin tehdään myös relekoeksuoksia ja lämpökuvauksia sekä järjestetään vaihtomoottoripalvelu. Kotitalouksissa käytettäviä sähkölaitteita, kuten liesiä ja lämmitimiä, ei Katajaharjussa korjata. Näiden huolto on alan ammattiliikkeiden hoidossa.

"Aikaa myöten kehitämme myös teknistä neuvontaa ja annamme asiakaskoulutusta", sanoo Turtola.

Turtola huomauttaa korjauksen keskittämistä Katajaharjuun puoltavan mm. sen, että sähkötekniikka ja

erityisesti elektroniikka kehittyi nopeasti ja että korjauksiin ja mittauksissa tarvittavat laitteet ovat kalliita. Huoltokorjaamon työtilat ja laitteet ovat uudenaikaiset ja mm. työturvallisuuteen on kiinnitetty huomiota.

"Näemme myös, että meillä on valmiuksia antaa henkilökunnallemme korkeatasoinen koulutus, joka tarvitaan vaikkapa nykykaisen automatisoidun prosessiteollisuuden laitteiston kunnossapitämiseksi. Kiinnitämme myös huomiota työn mielekkyyteen: sama henkilö voi tehdä suuren osan tietyistä korjauksista ja monipuolistaa siten työtään. Halukaille tarjoutuu myös mahdollisuus matkatöihin."

Esimerkkinä laitteiston korkeasta tasosta Turtola mainitsee huoltokorjaamon juuri saadun maan suurimman yhdistetyn poltto- ja kuivausunin, joka mahdollistaa mm. uudenaikaisten hartsikemaiden purkamisen. Huoltokorjaamo valmis-

tui viime vuoden lopulla ja laitoksessa tehdään parhailaan viimeisiä kone- ja laite-asennuksia. Korjaamotointi on jo aloitettu noin 10 työntekijän voimin, muuttaman vuoden sisällä laitos työllistää nelisenkymmentä ammattimiestä.

Henkilökuntaa lisätään kuluvan kevään aikana mm. kouluttamalla ammattioppilaitoksista valmistuvaa väkeä Strömbergin omassa ammattikoulussa sähkökoneasentajiksi ja muihin alan ammatteihin. Myös esimieskunnalle annetaan perusteellinen koulutus Pitäjänmäellä.

Teollisuusryhmä Kymen sähköalan ammattimiehille tarjotaan niinkään mahdollisuus siirtyä Teollisuusryhmä Strömbergin palvelukseen Kuusankoskelle. Palkkaus huoltokorjaamossa vastaa palkkausta Kymillä, mutta määräytyy luonnollisesti tehtäväkentän mukaan ja voi koostua tunti-, urakka- tai matkatöistä.

Hallasta komponentteja puusepänteollisuudelle

Teollisuusryhmä Kymen sahatuotteita kuuluva Hallan saha on laajentamassa toimintaansa uudelle alueelle. Perinteisten sahatavarojen lisäksi Hallassa on alettu valmistaa esikäsiteltyjä komponentteja puusepänteollisuudelle.

Viime vuonna alkanut toiminta on lähtenyt myyntipäällikkö Sakari Horton mukaan hyvin käyntiin. "Kotimaassa suurimpia asiakkaitamme on huonekaluteollisuus, jolle toimittamme mm. kirjahyllyn tolppa-aihiota", hän kertoo.

Aihioihin käytettävä puu kuivataan, höylätään ja katkotaan määramittoihin Hallassa. Valmistajan ei sen jälkeen tarvitse kuin työstää kappale haluttuun muotoon ja pintakäsitellä se.

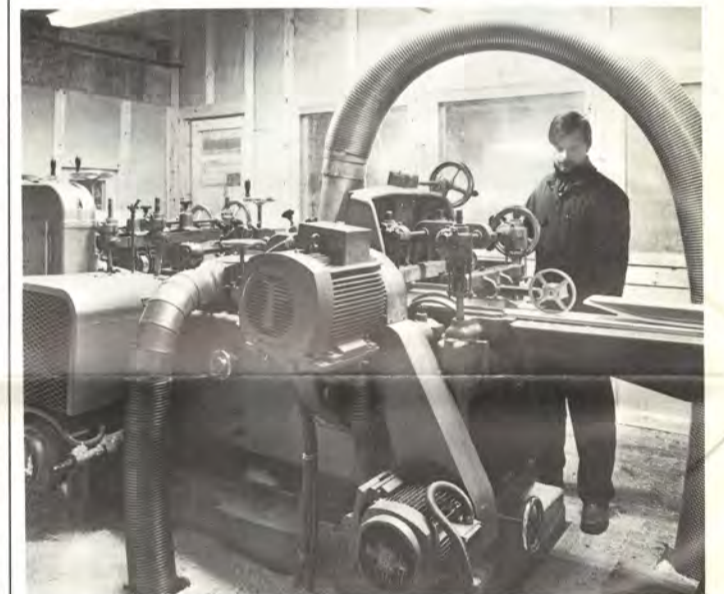
Vaikka toiminta on vasta alkuvaiheessaan, osa toimituksista on jo vakiintuneita. Laatu on Horton mukaan korkea sekä kotimaan- että

vientituotteissa, koska materiaali valikoidaan tarkasti.

Suurin osa tuotannosta menee vientiin, pääasialliset artikkelit ovat toistaiseksi olleet sänkykomponentit ja hyllyaihiot. Vientitilauksia on tälle vuodelle kertynyt noin tuhat kuutiota ja lisäämäärästä neuvotellaan parhaillaan. Kotimaan toimitukset nousevat useisiin satoihin kuutiometreihin.

Puutavaran esikäsitteilykomponenteiksi on Horton mukaan uutta toimintaa sahoilla. Syynä siihen on pyrkimys erikoistumiseen ja kannattavuuden parantamiseen. "Pyrimme etsimään tuotteita, joilla päästään raaka-aineen arvon parantamiseen", hän kertoo.

Puuteollisuuden komponenttien valmistus ei lisää työvoimantarvetta Hallassa, koska komponentteja tekevät samat työntekijät, jotka vastaavat jo aiemmin Hallaan siirretystä Kymen paperitehtaan erikoiskuormalavalmistuksesta.



Asentaja Keijo Jäppinen tarkastaa höylää.



Finnish Peroxidesilta on lähtenyt jo yli 5 000 säiliöautollista vetyperoksidia.

50 000:s vetyperoksiditonni

Oy Finnish Peroxides Ab:n tehdas Voikkaalla saavutti helmikuun lopulla toiminnassaan virstanpylvään, sillä tuolloin tehtaalta valmistui 50 000:s 100-prosenttiseksi laskettu vetyperoksiditonni.

Vetyperoksidi toimitetaan Kymille ja ulkopuolisille asiakkaille lähinnä 40- tai 50-prosenttisena liuksena, joten käytännössä tehtaalta on kuljetettu valkaisu- ja vetyperoksidia noin 120 000 tonnia.

Vetyperoksidi kuljetetaan asiakkaille säiliöautoilla. Em. määrän toimittamiseen on siten tarvittu noin 5 000 kuormallista.

Kymillä käytetään vetyperoksidia 2-3 kiloa sellutonnin valkaisuun. Hioketta valkaistaessa peroksidia kuluu 15-30 kiloa hioketonia kohden.

Vetyperoksidia on Voikkaalla valmistettu vuodesta 1972 lähtien.

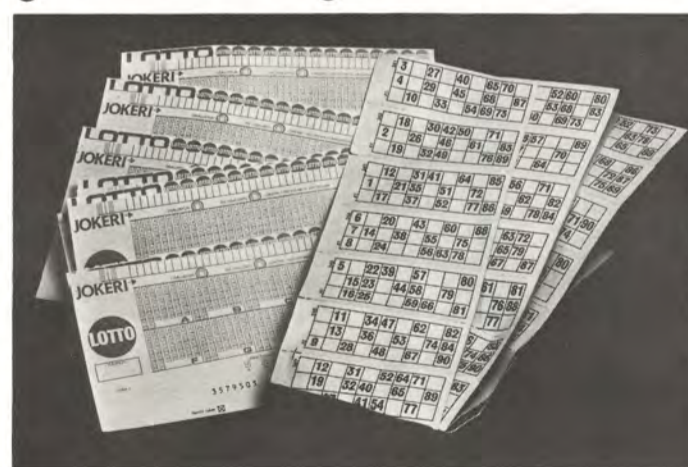
Voikkaan väripaperivalmistus lähti hyvin käyntiin

Voikkaan paperitehtaalla viime vuonna aloitettu värillisten paperilaatujen valmistus on lähtenyt hyvin käyntiin. Kym Press-laadulle perustuvien paperien menekki on myyntijohtaja Pekka Suursalmen mukaan vastannut täysin odotuksia ja jopa ylittänyt ne hieman.

Tälle vuodelle värillisiä papereita on budjetoitu 4 000 tonnia, minkä lisäksi tulee vielä yhtä paljon Kym Directory -puhelinluettelopaperia, joka valmistetaan samoilla väreillä. Yhteensä noin 8 000 tonnin tuotantotavoite pitäisi Suursalmen mielestä saavuttaa vaivatta.

Värillisten paperien valmistus PK 16:lla kävi mahdolliseksi Kajaanin pysäytettyä vastaavan koneensa. Laatuja kysyntä on kuitenkin melko vähäistä ja parhaillaan Voikkaalla kartoitetaan markkinaraon suuruutta.

"Päämarkkina-alue on Eurooppa, jonne olemme toimittaneet useita pieniä erä. Suurempia runkotiilauksia on tähän mennessä tullut Englannista, johon



Suurimmat yksittäiset väripaperitoimitukset, menevät lottokuponkeihin ja englantilaisiin bingokuponkeihin.

toimitamme 600-800 tonnin vuosivauhdilla väriläätuja bingokuponkeja varten. Toinen suuri alue on kotimaiset lottokuponkit, joihin paperia menee vuosittain noin 600 tonnia. Lisäksi Ghanaan on tekeillä 1 300 tonnin kaupat", Suursalmi kertoo.

Tässä vaiheessa, kun markkinoista tavoitellaan otetta, väriläätuja joudutaan vielä tekemään epä-

säännöllisesti ja joskus vähemmän taloudellisestikin. "On luonnollista, että tällaista paperia ei jatkossa voi valmistaa silloin tällöin, vaan pyrimme säännöllisiin ja mahdollisimman pitkiin ajoihin, koska laadunvaihdon yhteydessä syntyy paljon hukkapaperia", Suursalmi arvioi.

Värillisten laatujen tulevaisuus näyttää hänen mielestään hyvältä. "Kaikki

viittaa siihen että tämä on hyvä laji. Meillä on sopivankokoinen paperikone ja Kym Press-massa on hyvä lähtökohta. Lisäksi erikoistuminen sopii hyvin Voikkaan tuotantofilosofiaan. Menestyminen edellyttää kuitenkin hyvää yhteistyötä: paperitehtaalta vaaditaan paljon, koska sävyjen tasaisena pitäminen on vaativaa, toisaalta myyntiverkoston on toimittava tehokkaasti", hän arvioi.

Pahimmat kilpailijat löytyvät Keski-Euroopasta, jossa markkinoita ovat jakamassa värjätetyt sanomalehtipaperit, jättepaperista tehdyt pintaliimatut lajit sekä puuvapaat väripaperit.

Väriläätujen tärkein käyttöalue ovat erilaiset sanomala- ja aikakauslehtien erikoisliitteet sekä ilmaisjakkululehdet. Kym Pressin puhtaudesta johtuen paperi on Suursalmen mielestä erikoisen sopivaa esimerkiksi lottokuponkeihin, koska siinä ei ole automaattista tarkastuslaitetta häiritseviä likapilkkuja.