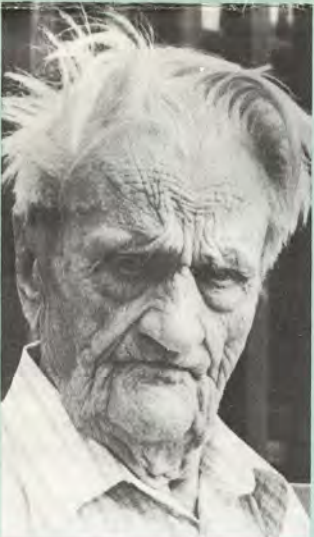


4.6.1984

Sähkömoottorin mutkat

Uutiskymi jäljitti Strömbergin huoltokorjaamoon tuliaislahjaksi viedyn vanhan sähkömoottorin vaiheet. Salapoliisityöstä sivulla 3.

Mäntyharjun sata-vuotias



Kymin metsäosasto palvellut Jalmarin Luoranen täyttää 7.6. 100 vuotta. Virkeän vanhuksen vaiheista sivulla 5.

Paperi kierto

Jätepaperista noin 40 prosenttia käytetään uudelleen paperin raaka-aineeksi. Siistauksesta ja uusiomassan käytöstä Kymillä kerrotaan sivuilla 4 ja 5.

Korkea neuvostovieras tutustui Kymiin

Neuvostoliiton metsäteollisuusministeri Mihail Busygin tutustui 30.5. Kymin Kuusankosken tehtaisiin. Korkean vieraan käynti Kymenlaaksossa oli osa laajempaa tutustumisohjelmaa, johon kuului perehtyminen suomalaisen metsäteollisuuden aina puunkorjuusta hienopaperin valmistukseen saakka.

Ministerin ja hänen seurueensa otti Koskelassa vastaan varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski, joka kertoi tervehdyspuheessaan Kymin olevan suomalaisista paperintuottajista suurin viejä Neuvostoliittoon.

"Neuvostoliiton toimitusten osuus yhtiön koko paperi- ja kartonkiteollisuuden viime vuoden tuotannosta oli runsaat 12 prosenttia. Kymi vei viime vuonna paperituotteita Neuvostoliittoon yli 230 miljoonan markan arvosta. Vastaavasti Neuvostoliitosta tuotiin raakapuuta, maakaasua ja raskasta polttoöljyä kaikkiaan 190 miljoonan arvosta", totesi Kellokoski.

Tiukan vierailuohjelman kohokohtaksi muodostui käynti Kymin paperitehtaan uudella hienopaperikoneella.

Jatkuu sivulla 8 1



PK 8:aan tutustutti metsäteollisuusministeri Mihail Busyginin (toinen vas.) tehtaanjohtaja Lennart Gräsbeck (toinen oik.). Ministerin seurueeseen kuuluivat myös teknisen hallinnon päällikkö V.D. Solomonov (äärimmäisenä vas.), tulkki Irma Salmi sekä Leningradin GIPROBUM:in johtaja I.A. Ignatov.



Vierailu Kymin Kuusankosken tehtailla kuului laajempaan tutustumisohjelmaan, jonka aikana ministeri Busyginin perehtyi monipuolisesti suomalaisen metsäteollisuuteen.



Ministeri Busyginin piti PK 8:aa ja sen valmistamaa hienopaperia erinomaisena suomalaisen taidon näytteenä. Hienopaperia tutkimassa varatoimitusjohtaja Kellokoski, tehtaanjohtaja Gräsbeck, tulkki Salmi, ministeri Busygin ja GIPROBUM:in johtaja Ignatov.

Yläviirayksikkö odotusten mukaan käyntiin Voikkaalla

"Teknisesti uusi yläviirayksikkö käynnistyi odotusten mukaisesti. Nyt on vuorossa uuden laitteiston hienosäätö huippulaadun hakemiseksi", toteaa Voikkaan SC-aiakkaslehtipaperiyksikön johtaja Pekka Suursalmi. Symformer R-yläviirayksikkö on ollut käytössä Voikkaan PK 18:lla kolmen viikkoa. Paperikonetta voidaan ajaa myös ilman uutta yksikköä, ja näin on myös tilauksesta riippuen tehty.

Koneenhoitaja Aulis Laaksonen ja varahoitaja Kalevi Spiring kertovat uuden laitteen lisänsen imua viiraosalla. Vedenpoiston tehostuminen antaa mahdollisuuden myös kohottaa koneen nopeutta. "Silloin koneen ajaminen on myös tarkempaa", ounastelevat paperimiehet.

Johtaja Suursalmi kertoo, että kesän aikana koko SC-ryhmää totutetaan uudistettuun koneeseen, uudentyyppisen paperin valmistamiseen ja markkinointiin.



SC-ryhmän johtaja Pekka Suursalmi (vas:lla), PK 18:n koneenhoitaja Aulis Laaksonen ja varahoitaja Kalevi Spiring tutkimassa uutta paperilaatua. Taustalla koneen märkä pää ja uusi yläviirayksikkö.

WSOP-paperin eli SC-rulla-offsetlaadun valmistamiseen tähtäävät investoinnit jatkuvat syksyllä, jolloin ovat

vuorossa pituusleikkuri- ja superkalanteriusinnat.

Kymi luopunut Kymmene Papierista

Kymi-Strömberg Oy:n Salzgitterissä, Saksan Liittotasavallassa toimiva paperin jalostusyhtiö Kymmene Papier GmbH on 19.5. Hampurissa tehdylle kaupalle siirtynyt sveitsiläisen Oleander Holding AG:n omistukseen.

Kaupun, joka astui voimaan 20.5., allekirjoittivat jalostusteollisuuden johtaja Johan Furuhjelm Kymiltä ja tohtori Rudolf von Erlach Oleander Holdingilta.

Uudelle omistajalle siirtynyt yritys jatkaa paperinjalostusta entisissä tiloissa Papier Verarbeitung Salzgitter-nimisenä.

Kymmene Papier-yhtiö jatkaa toimintaansa myyntiyhtiönä Hannoverissa, johtajanaan Günther Zaglmann. Hänen lisäksi paperin markkinoinnissa työskentelee viisi henkilöä.

Jatkuu sivulla 8 2

Kullbergismi

Maailmalla on muotia puhua talouspolitiikasta, joka liitetään jonkun nimeen. On syntynyt Keynesläisyys, Friedmanismi, Thatcherismi, Reaganismi jne. Suomen metsäteollisuuteen ja metsäpolitiikkaan liittyen meillä voisi puhua Kullbergismista, sillä sen verran järeästi Suomen Pankin pääjohtaja näitä aloja laitoi järjestykseen Metsähallituksen 125-vuotisjuhlassa pitämässään esitelmässä.

Metsäteollisuus sai rapsut mm. siitä, että se on velkainen, elää inflaatio-odotusten varassa ja elättelee devalvaatio-odotuksia. Velkainen se on, mutta syy löytyy siihenkin. Oma raha on tänä päivänä n. 1 1/2-2-kertaa vierasta kalliimpaa. Kun kustannusten nousua vastaan on aina taisteltava ja ne muutoinakin pyrkivät kohoamaan, on suhteellisesti halvempi vieras raha antanut erään henkireiän. Tietysti sillä edellytyksellä, että vierasta rahaa on saanut.

Inflaatio-odotuksiin metsäteollisuus tuskin yksin on syyppä. Yleinen talouspolitiikka ja Suomen Pankki ovat ensisijassa inflaatiosta vastuussa. Jos siellä ei ole onnistuttu inflaation vastaisessa taistelussa – niinkuin menneinä vuosina on tapahtunut – on maassa ollut inflaatiota ja inflaatio-odotuksia. Viime mainittuja voisi kutsua myös pettymykseksi epäonnistuneesta taistelusta inflaatiota vastaan.

Kilpailijoita nopeammasta inflaatiosta kärsii ennen kaikkea avoimen talouden sektorissa toimivan vientiteollisuuden (kuten metsäteollisuus) kannattavuus. Inflaation aiheuttamaa tuotantopanosten kallistumista ei pystytä kompensoimaan tuotteiden hintojen nousulla, kun kilpailijoilla ei yksinkertaisesti ole tarvetta vastaavaan hintojen korotukseen. Tämähän on se kuuluisa hintakil-

pailukyky, jonka säilyttämisen puolesta metsäteollisuus juuri aina puhuu.

Mielestäni myös se ajattelutapa, että metsäteollisuuden intressiin ei inflaation hillintä kuulu siitä syystä, että se on velkaantunut ala, ei sinänsä pidä paikkaansa. Ns. velkaantumishyöty tosin jarruttaa riittämättömän tulorahoituksen pääomarakennetta heikentävää vaikutusta, mutta se ei voi pelastaa yritystä, jonka kannattavuus ei riitä tuotantokäynnin ylläpitämiseen.

Suomen Pankin pääjohtaja korosti myös heikkojen yksiköiden lopettamista ja investointeja massatuotannosta korkeampaan jalostusasteeseen ja erikoistumiseen. Eiköhän elämän laki niin ole muutoinkin, että heikot sortuu elon tiellä, hyvät senkun porskuttaa. Tuskin Suomessa on ollut varaa tukea heikkoja, kun ei ole tuettu parempikaan.

Investointeja tarvitaan sekä massatuotantoon, että erikoisvalmistuksiin. Erikoistuotantoa ei osata tehdä, ellei hallita perustuotantoa. Metsäteollisuus on kuin iso lentokone, joka pysähtyy hitaasti ja kääntyy hitaasti. Sieltä kannelta lähetetään sitten hävittäjiä eli erikoistuotteita valtaamaan markkinoita. Yksin ne eivät jaksaisi lentää niin kauaksi.

On hyvä, että joku muikin tässä maassa kuin itse metsän väki on kiinnostunut alasta ja sen tulevaisuudesta. Tarkoitus ei ollutkaan arvostella Kullbergin puhetta, vaan täydentää sitä omin, sen herättämin ajatuksin.

Posuri



Aaro Jukkara osoittaa trukin vaihdelaatikkaa, jonka kannen sisäpuolelle hän suunnitteli vaihteistoa säästävän laitteen.

Työsuojeluasiaa Kymin johdolle

Teollisuusryhmä Kymin tuotanto-, kunnossapito- ja suunnittelujohdolle pidettiin työsuojelun ajankohtaistilaisuus Koskelassa 18.5.1984. Tilaisuus oli puolen päivän pituinen ja siihen osallistui kolmattakymmentä henkilöä Teollisuusryhmä Kymin johtajan, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokosken johdolla.

Tilaisuuden tarkoituksena oli esitellä johdolle pääkohtia niistä työsuojeluun liittyvistä asioista, joihin on paneuduttu henkilöstöryhmille järjestetyissä työsuojelukoulutustilaisuuksissa. Päivän aikana puututtiin myös asioihin, joita päivittäin liittyy toimintoihin työpaikoillamme.

Työsuojeluaiheet alustukset piti Teollisuusryhmä Kymin johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu.

Aamupäivän aikana käsiteltiin mm. työsuojelun kehitystä ja tilannetta tänään, motivoitua työsuojeluun, työsuojelua ja riskiajattelua yleensä ja työsuojelua "kustannus-hyöty" -tarkasteluna.



Teollisuusryhmä Kymin johdolle pidetyssä työsuojelun koulutustilaisuudessa oli mukana 22 henkilöä. Keskustelut alusti johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu.

Esillä olivat niinkään, työsuojeluvastuukysymykset ja työsuojelun nivoutuminen toimintoihimme työpaikoilla eri muodoissaan. Johtaja Kellokoski kiteyt-

ti vilkasta keskustelua sisältävän päivän annin toteutumukseen: "Työsuojelu ei saa olla eikä sitä saa osoittaa eikä eriyttää kuuluvaksi yksinomaan joillekin henkilöil-

le, vaan sen tulee sisältyä työpaikoillamme suoritettaviin päivittäisiin toimintoihin. Tällä tavalla todella toteutuvat ja konkreettisesti näkyvät myös tulokset."

Kunniaa aloitteentekijälle

Kemian teollisuudessa luovutettiin 30.5 kunniakirja ja palkio aktiivisesta osallistumisesta aloitetoimintaan Finnish Peroxidesilla työskentelevälle prosessinvalvoja Kari Halmeelle.

Halme on vuosien 1978 ja 1983 välillä tehnyt kunniakirjaan vaadittavat viisi aloitetta. Kaikki Halmeen aloitteet ovat kohdistuneet vetyperoksidin valmistusprosessiin ja olleet muutoksia järjestelmän yksityiskohtiin.

Aloitteiden tarkoituksena on ollut mm. säästöjen aikaansaaminen ja turhien päästöjen estäminen palauttamalla liuokset takaisin valmistusjärjestelmään.

Omien aloitteidensa lisäksi Halme on kiinnostunut ko. toiminnasta myös laajemmalti: hän on ollut ke-



Kunniakirjan Kari Halmeelle (oik:lla) ojensi tehtaanjohtaja Holger Hollsten.

mian aloitetoimikunnan varajäsen aloitetoiminnan viimeisestä sääntöuudistuksesta

ta lähtien.

Kunniakirjoja jaettiin aloittekampanjaan liittyen viime

vuonna viidelle aktiiviselle aloitteentekijälle. Tuolloin kaikki palkitut kuuluivat sellun henkilökuntaan. Nyt päättäneen jakson aikana Kari Halme oli ainoa viisi palkittua aloitetta tehnyt yhtiöläinen.

Kunniakirjan jakotilaisuudessa klooritehtaalla totesi aloitetoiminnan hoitaja Matti Sampolahti sellutehtaan osoittautuneen vuoden 1983 aikana jälleen tuotteliaimmaksi aloitteentekijäosastoksi.

Sellulla tehtiin 7,6 aloitetta sataa henkilöä kohden. Kemian teollisuus oli hyvä kakkonen 3,2 aloitteella/sata henkilöä. Kuusankosken tehtaiden yhteinen luku oli 1,7 aloitetta/sata henkilöä.

Vuoden aikana tehdystä 69 hyväksytystä aloitteesta 31 oli tehty sellutehtaalla.

Aloite auttoi:

Väärin vaihtaminen nyt mahdotonta

Tämän kevään suurin aloitepalkkio Kuusankosken tehtailla, 8 000 markkaa, on myönnetty Voikkaan trukkitallilla työskentelevälle asentajalle Aaro Jukkaralle. Aloitepalkinnon hän sai laitteesta, joka estää Toyota-trukkien vaihteiston vääränlaisen käsittelyn.

Tiukassa työntähdissä oli kyseisillä trukeilla mahdollisuus vaihtaa trukin kulku-suuntaa vauhdissa. Tästä aiheutui suuria ylikuormitushuippuja trukin renkaisiin, vetoakseleihin, vetopyörästöön ja vaihteistoon.

Trukin laitteet eivät kestäneet ylikuormitusta. Tämä antoi trukkeja korjaavalle Jukkaralle aiheen pohtia, mitä tehdä vahinkojen estämiseksi.

Jukkara järkeili, että trukin vaihteisto piti saada sellaiseksi, että suunnanvaihtovipua ei saa liikkumaan ilman, että kytkinpoljinta

painetaan kunnolla.

"Levitin vaihteiston eteeni ja työ lähtikin yllättävän helposti sujumaan."

Jukkara suunnitteli vaihteiston sisäpuolelle, sen kanteen laitteen, joka estää suunnan vaihdon, ellei kytintä paineta. Estolaitte pakottaa kuljettajan suorittamaan suunnan vaihdon oikein ja opettaa oikeaan ajotapaan.

Aloitteen mukaisia laitteita on asennettu seitsemään Toyota-trukkiin ja vauriot ovat jääneet pois. Trukkiin on nykyään saatavilla tehtaan itsensä samaan tarkoi-

tukseen kehittämä laite, joka kuitenkin on huomattavasti kalliimpi ja monimutkaisempi. Kun Jukkara asensi ensimmäisen keksimänsä lisälaitteen, ei kyseisestä tehtaan laitteesta vielä ollut tietoa.

Jukkara, joka aiemmin on saanut aloitepalkinnon suunniteltuaan uudelleen hydrauliletkun kelan rakenteen sen siirtämiseksi pois kuljettajan näkökentästä, väittää "siviilissä" olevansa huono keksijä. "Ongelman pitää olla tällainen käytännön läheinen, silloin se kiinnostaa."

Moottorivanhuksen seikkailut

”Ei avajaisiin kehtaa mennä ilman tuliaisia”, tuumivat Kymin voimaosaston ja tehdaspalvelun sähköosaston miehet saatuaan kutsun Strömbergin Katajajarjun huoltokorjaamon avajaisiin.

Pulma oli varsin visainen, sillä lahjan piti liittyä sähköön ja olla mieluiten miehen ikään ehtinyt, jotta sitä kehtasi mennä tarjoamaan.

Ratkaisu ongelmaan löytyi vanhan voimalaitoksen kellarista, jonne insinööri **Wilkmanin** aikanaan keräämät sähkölaitteet on varastoitu. Pölyn alta löytyi sähkömoottorivanhus — kaiken lisäksi vielä Strömbergin valmistama — ikään kuin odottamassa museointia.

Niinpä kone vietiin huoltokorjaamon avajaisiin 8. maaliskuuta ja luovutettiin juhlallisesti museoitavaksi. Strömberg taas ei jätä pulaan moottorin omistajaa, joka tuo heille oman moottorinsa huoltoon, joten tulinäisina Kymille kannettiin vastaavankokoinen uusi vaihtovirtamoottori. Sen verran kehitys on vuosien aikana mennyt eteenpäin, että kun vanhaa moottoria jaksoi kaksi miestä kantaa joten kuten, uusi tuli vaivatta yhden kainalossa.

Vanha tasavirtamoottori on parhaillaan museoitavana ja tulevaisuudessa se pannaan näytteille arvoiselle paikalle huoltokorjaamossa.

Mikä se on?

Lahjoittajia jäi kuitenkin kiusaamaan ettei laitteesta tiedetty paljon muuta kuin että se on Strömbergin valmistama. Koneen sijoituspaikka tehtailla ja sen käyttötarkoitukset olivat täysiä arvoituksia.

Koneen kylkeen kirjoitettu Kymin oma numero, 453, ei auttanut, sillä sen enempää Kymin kuin Voikkaankaan sähkökorjaamon arkistoista ei löytynyt tietoja moottorista.

Kymin numeron lisäksi moottorissa oli myös kuluva arvokilpi ja luku 1898, jota kaikki pitivät valmistusvuotena. Valmistusnumeron, 4281, perusteella oli helppo hakea laitteen tiedot Strömbergin Pitäjänmäen tehtaiden dynamokirjasta ja kone osoittautuikin 15 vuotta nuoremmaksi kuin oli kuviteltu, eli se oli valmistunut vuonna 1913 ja luovutettu Voikkaan paperitehtaalalle 20.7.1913.

Dynamokirja ja laitteen arvokilpi paljastivat koneen historiaa jonkin verran. Pitäjänmäellä saatiin selville, että laite numero 4281 on tyyppiä M1. Se käytti 220 voltin tasavirtaa ja pyöri 1400 kierrosta minuutissa, virrankulutus oli 3,6 ampeeria. Tehoa koneelle ei ollut merkitty sen enempää dynamokirjaan kuin arvokilpeenkään, mutta se arvioitiin noin 800 wattiin.

Dynamokirjan täyttäjäksi oli kuitenkin ollut varsin suurpiirteinen työssään ja jättänyt suuren osan konetta koskevasta merkinnöistä tekemättä. Kirjasta ei mm. löytynyt vihjettäköön siitä, oliko laite tarkoitettu moottoriksi vai generaattoriksi, joita siihen aikaan kutsuttiin

dynamoiksi.

Selvyys tähän saatiin kuitenkin insinööri **Seppo Pirhoselta**, joka aikansa Pitäjänmäen vanhoja dokumentteja tutkittuaan sai selville, että M1-laitteet kuuluivat Strömbergin pienten sähkömoottoreiden sarjaan, jonka tyyppit olivat 1/6, 1/3, 1, 2 ja 3.

Samalla selvisi mystisen luvun 1898 tarkoitus. Ensimmäinen M-moottori, valmistusnumeroltaan 169, oli nimittäin valmistunut kyseisenä vuotena ja se oli toimitettu, minnekäs muualle kuin Voikkaan paperitehtaalalle, 18.2.1898.

Ei sarja-tuotantotavaraa

M-moottoreiden tehot vaihtelivat 100 wattiin muutama kilowattiin. Niitä valmistettiin aina 20-luvun alkupuolelle asti, eniten vuosisadan ensimmäisen ja toisen vuosikymmenen aikana, mutta varsinaisia suurtuotantomalleja ne eivät olleet. Kaikki M-sarjan laitteet olivat moottoreita.

Suurina sarjoina valmistettiin sen sijaan voimakkaampia S-malleja, joiden tehot alkoivat suunnilleen siitä, mihin M-sarjan tehot loppuivat.

Lahjamoottori, M1, kuuluu insinööri Pirhosen mukaan harvinaisuuksiin, sillä



Kaarlo Kajander ja Strömberg-moottori no 4281.

tyyppiä ei ilmeisesti valmistettu kuin muutama kymmenen kappaletta.

Mitä se teki?

Entä missä konetta oli käytetty? Pitäjänmäen kirjat eivät antaneet valaistusta ongelmaan, sillä niihin on merkitty vain lähetystiedot. Uutiskymin löysi onneksi eläkkeellä olevan moottorinhoitaja **Kaarlo Kajanderin**, joka tunnisti koneen.

”Olenhan minä noita nähnyt. Ne käyttivät viivauskoneita Kymin paperitehtaan yläsalissa silloin, kun ruutupaperia vielä valmistettiin Kuusankoskella”, tuumi Kajander nähdessään koneen.

Koneen vähäinen teho riitti viivauskoneen pyörittämiseen: Sähkömoottori kuljetti viivauskoneessa paperiarkkia kahden karhunlangan välissä yli terien, jotka piirtivät ruudut arkkeihin.

Muulla Kajander ei muistanut nähneensä vastaavanlaista pientä sähkömoottoria. Viivauskoneilla sensijaan oli samankaltaisia moottoreita, jotka olivat Kymin omaa tuotantoa viime vuosisadalta.

Moottorin alkuperäisestä käyttötarkoituksesta Voikkaalla, eikä myöskään siitä, miten laite oli joutunut Kuusankoskelle, ei lehden mennessä painoon ollut valitettavasti mitään tietoa — mahtaisiko joku lukijoista tietää?

Harjoittelijat tulivat taloon

Kesä on nyt lopullisesti tullut, sillä kesän varmat merkit, harjoittelijat, ovat taas talossa. Osa on saapunut osastoille jo toukokuussa, viimeiset, kesäkuun alkupäivinä tulleet asettautuvat vielä työpaikoilleen.

Kymin eri osastoille Kuusankoskelle on tänä kesänä otettu 184 harjoittelijaa. 63 heistä on toimistoalan harjoittelijoita, 81 teknisten korkeakoulujen ja opistojen ja 40 teknisten koulujen opiskelijoita, jotka ovat sijoittautuneet tasaisesti eri tuotanto-osastoille ja kunnossapitoon lomitus- ja muihin tarpeellisiin tehtäviin.

Hakijoita oli tarjolla enemmän kuin paikkoja, mutta työnsaantimahdollisuudet Kymiltä ovat siltäkin olleet verraten hyvät. Teekkareista tosin on ollut kova kysyntä. Teknisen koulun hakijoista saivat paikan lähes kaikki hakijat ja muista hakijoista noin puolet.



Kuusanniemen sellutehtaalla ja tutkimusosastolla harjoittelevan Sari Kohosen työtehtäviin kuuluu mm. näytteiden ottoa ja niiden erittelyä. Opiskelutoveri Tom Tuominen kehittää taustalla tietokoneohjelmaa tutkimustulosten käsittelyyn.

Harjoittelijamäärät ovat työsuhteisiin hoitaja **Martti Purmosen** mukaan olleet vuodesta toiseen melko vakiot. Osastot tutkivat hakupaperit tammi—maaliskuussa ja valitsevat tarpeisiinsa parhaiten soveltuvat henkilöt. Kesäharjoittelijoita vali-

tessa pyritään huomioimaan ainakin yhtiöstä jatko-opiskelemaan lähteneet.

Martti Purmonen pitää harjoittelijatoimintaa yhtiön kannalta tärkeänä. Sen kautta pystytään seuraamaan korkeakoulujen kehitystä ja osittain myös tutkai-

lemaan tulevaisuuden henkilökuntaa. Samalla luonnollisesti luodaan kaivattuja harjoittelupaikkoja.

Kymin Soinlahden sahalla on toukokuun alusta harjoitellut kaksi saha-alan opiskelijaa sahatavaran tassa- ja lajittelutehtävissä. Sahanhoitaja **Tapio Pihlajan** mukaan hyöty on molemminpuolinen: opiskelijat saavat kokemusta ja saha vuorottelijoita loma-ajaksi, vaikkakin kesälomittajia työllistetään erikseen.

Kymin Hallan saha sen sijaan ei ottanut tänä kesänä varsinaisia harjoittelijoita ollenkaan. Heillä on kuitenkin sahapäällikkö **Juhani Salmen** mukaan muutamia Kotkan puutalousoption opiskelijoita työnjohtajien lomittajina sekä useita työntekijöiden lomittajia.

Juankosken kartonkitehdas on ylimestari **Jorma Pajarin** mukaan työllistänyt viisi harjoittelijaa kunnossapito-osastolla ja yhden toimistossa.



Kymi-Strömberg Oy:n keskuhallinnon rahoitus- ja talousosastot toimivat ylläolevan rakennuksen, Kluuvikatu 3:n, viidennessä kerroksessa. Huoneistossa on tilat myös tilintarkastajille.

Kymi-Strömberg Oy:n rahoitusosasto on 1.6. aloittanut toimintansa Helsingissä, Kluuvikatu 3:ssa. Kesäkuuhun saakka osasto toimi Teollisuusryhmä Kymin kes-

Rahoitusosasto muutti Kluuvikadulle

kuskonttorissa Kuusankoskella.

Rahoitusosaston toiminnasta vastaa yhtiön rahoitusjohtaja **Ossi Hynninen** sihteerinä **Kirsti Pykkänen**. 2 Johtaja Hynninelle raportoivat valuuttahallinnon päällikkö **Juha Ahola**, rahoitussuunnittelun päällikkö **Sinikka Laaksonen** ja maksuliikenteen päällikkö **Kaarina Koskela**.

Rahoitusosaston postiosoitte on PL 300, 00130 Helsinki 13.

Puhelinvaihteen numero on (90) 177 242, teleksin 123501 strj sf ja telekopion (90) 607 848.

Suorat numerot rahoitusosaston henkilökunnalle ovat seuraavat: Hynninen 629 769, Pykkänen 629 764, Ahola 629 762, Laaksonen 629 744, Koskela 629 754.

Vienti alkanut vetää

Keräyskuidulla on toistaiseksi monenlaisia ongelmia kotimaassa

Keräyskuitu Oy, Kotkan Sunilassa paperiteollisuudelle kotikeräyspaperista uusiomassaa valmistava tehdas, on yhdeksän suomalaisen metsäteollisuusyrityksen yhteinen lapsi. Vaikka huolenpitäjiä on monta, ei lapsella aina mene hyvin.

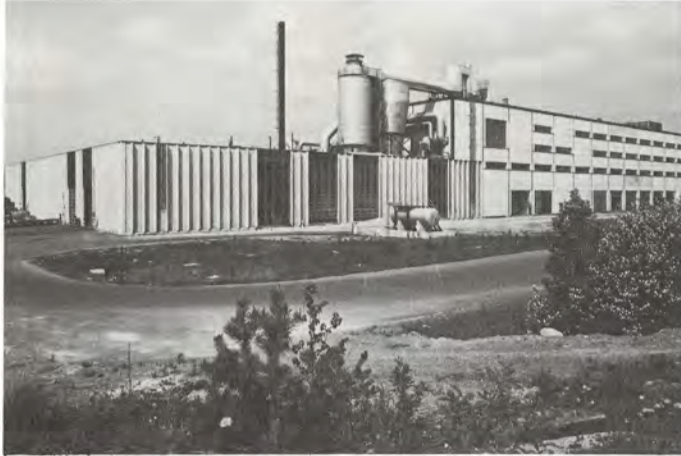
Keräyskuitu on perustettu 10 vuotta sitten ja tuottanut massaa vuodesta 1978. Sen omistavien teollisuusyritysten, Enso-Gutzeitin, Kymi-Strömbergin, Kyrön, Myllykosken, Nokian, Paperinkeräyksen, Serlachiuksen, Tampellan ja Yhtyneiden Paperitehtaiden pyrkimyksenä on ollut varmistaa oma massanhankintansa sekä teollisuuden puolesta huolehtia käytetyn paperin aiheuttamista ympäristöharmista. Raaka-ainelähteeksi ja -reserviksi on otettu nimenomaan kotikeräyspaperi.

Teollisuus kuluttaa nykyisellään maamme metsien vuotuisen kasvun lähes kokonaan, joten muut vaihtoehdot olisivat raaka-ainepulan uhatessa tuontipuu tai metsien kasvun lisääminen.

Keräyskuitu poikkeaa maailman muista siustauslaitoksista siinä, että se myy tuotteensa, uusiomassan, edelleen asiakkailleen. Yleensä siustauslaitokset toimivat kiinteästi paperitehtaiden yhteydessä.

Keskittynyt kotikeräyspaperiin

Keräyskuitu Oy on erikoistunut kotikeräyspaperin muokkaamiseen teollisuus-



Keräyskuitu on tuottanut uusiomassaa vuodesta 1978.

den raaka-aineeksi. Kotikeräyspaperin käyttöä hankaloittaa sen teknisesti heikko laatu, epäpuhtaudet, sen sisältämän värin poisto-ongelmat ja sen kysynnän vaihtelu suhdanteiden seurauksena.

Kotikeräyspaperin ohella otetaan Suomessa talteen useita erikoislaatuja, kuten pakkauskartonkia, sellupitoista konttoripaperia jne. Näillä erikoislaaduilla on suuri kysyntä ja ne pystytään käyttämään edelleen kutakuinkin tarkkaan.

Keräyskuitu Oy:n siustauslaitoksessa Paperinkeräys Oy:n toimittama raaka-aine hajotetaan kemikaalien ja veden avulla sulpuksi ja puhdistetaan kahdessa vaiheessa asiaankuulumattomista roskista. Siustaus eli painovärin poisto tapahtuu ilman avulla: laimeaan massasulpuun sekoitetaan vaahdotuskennoissa runsaasti ilmaa, painoväri tarttuu ilmakupliin ja nousee kennon pintaan vaahdoksi, joka voidaan hävittää. Neljällätoista peräkkäisellä vaahdotuksella vaalennettu kuitusulppu kuivataan lopuksi ja palataan kuljetuskuntoon. Tehtaan kapasiteetti,

60 000 tonnia vuodessa vastaa lähes 100 000 metsähehtaarin tuottoa massaksi jalostettuna. Uusiomassan etuna vastaaviin neitseellisiin massatyyppeihin verrattuna on mm. huomattava energian säästö tuotannossa.

Mutkia matkassa

Uusiomassa rinnastetaan yleensä hiokkeeseen, koska 2/3 siitä on lyhytkuituista hioketta ja 1/3 pitempikuituista selluloosaa. Keräyskuitu Oy:n toimitusjohtajan Kari Montolan mukaan uusiomassa ei ole täysin uuden, neitseellisen hiokemassan kaltaista. Lujuukseltaan uusiomassa on hioketta parempaa, mutta optiset ominaisuudet, kuten vaaleus, ovat huonompia. Uusiomassa soveltuu käytettäväksi lähinnä standardisanomalehtipaperin ja pehmopaperilaatujen valmistukseen.

Kaikkine valmistusvaiheineen uusiomassalle kertyy hintaa sen verran, että jos asiakastehtaalla on massaa omasta takaa, ei Keräyskuitu pysty kilpailemaan hin-

nalla. Mikäli hioketta joutuu tuomaan ulkopuolelta, pärjää Keräyskuitukin kilpailussa.

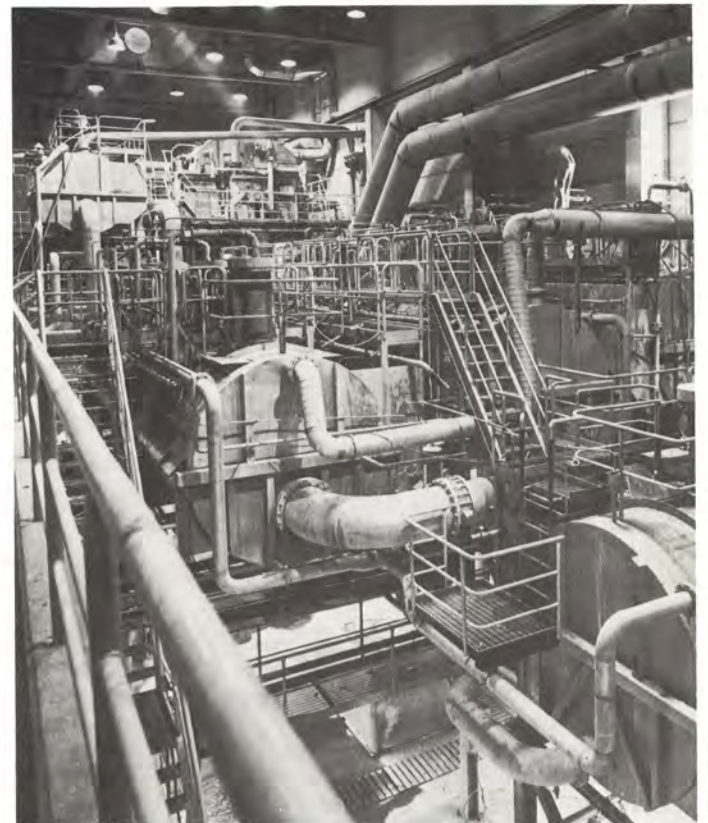
Hinta ei kuitenkaan ole ainoa pulma. Käyttöön oton helpottamiseksi on useinkin tehtävä erikoisjärjestelyjä. "Uusiomassan käyttö vaatii rohkeutta", kannustaa Kari Montola ja toteaa samalla, että uusiomassan käyttöön otosta johtuvat tekniset seuraamukset ovat kaikki ratkaistavissa.

Kotikeräyspaperi vastatuulella

Eräänä paperiteollisuutemme pulmana on toimitusjohtaja Montolan mukaan ollut erityisten kotikeräyspaperista valmistettujen paperi- ja kartonkilaatujen huono kannattavuus. Suomalaisen paperiteollisuuden kilpailuvalttina on korkea laatu, johon keräyspaperin raaka-ainekäyttö sopii huonosti. "Kun monilla mailla on keräyspaperista valmistettuja laatuja tarpeeksi omastakin takaa, eivät ne halua niitä enää tuoda sellaiseen hintaan, jolla suomalainen valmistaja kattaisi kustannuksensa", Montola toteaa.

Myöskään kotimaasta ei ole odotettavissa ratkaisua menekkipulmiin, sillä niin suurille määrille, jotka olisivat valmistettavissa kannattavasti, ei kotimaassa riittäisi kysyntää.

Ainoaksi mahdollisuudeksi jää kotikeräyspaperin siustaminen ja näin saadun uusiomassan sekoittaminen mahdollisimman huomattomasti priimalaadun joukkoon. Tämä onnistuu teknisesti varsin hyvin, mutta on kallista eikä suinkaan teollisuudellemme mikään



Kotikeräyspaperi muotoutuu uusiomassaksi kahden puhdistusvaiheen ja 14:n siustuksen eli painovärin poiston kautta.

mainosvaltti.

Keräyskuidun uusiomassan laatuaste kestää hyvin kansainvälisen vertailun. Yhtiössä on jatkuvasti pinnistely laadun kehittämiseksi ja kilpailukykyyn parantamiseksi, mutta halvat keinot on Montolan mukaan käytetty loppuun.

Keräyskuitu joutuu tänä vuonna viemään tuotannostaan noin kolmanneksen ulkomaille. Vienti ei ole erityisen kannattavaa, mutta yhtiö haluaa turvata työllisyytensä ja samalla puretaan keräyspaperivuorta, joka on kasaantunut keräyspaperin suurimman kuluttajan Tampellan Inkeröisten kartonkitehtaan muutettua tuotantosuuntaansa.

Keräyspaperi olkoon renki

Toimitusjohtaja Montola katsoo yhtiönsä olevan samoilla linjoilla luonnonsuojelijoiden kanssa, mutta haluaa pitää mielessä taloudelliset tosiasiat. Hänen mielestään keräyspaperin talteenotto ei ole korvaamatonta kuin asennekasvatustaloudessa. Vasta kysyntä, jossa kuluttajat ovat avainasemassa, luo sille arvoa.

"Periaatteena voisi olla vaikkapa, että keräyksestä pääasiallisen elantonsa saa-

vat saataisiin työllistetyksi ja keräysorganisaatio näin pidetyksi kunnossa, mutta muuten keräyksessä joustettaisiin suhdanteiden mukaan."

Kotikeräyspaperin talteenotto-oluvut ovat jo nyt hyvät, sillä maassamme saadaan käytettyä paperista talteen 45 %, mikä on hyvää kansainvälistä tasoa. Oleellisesti korkeampi on talteenottoaste vain Hollannissa ja Japanissa."

"On kyseenalaista kerätä paperia 'maksoi mitä maksoi' -periaatteella. Paperi on sitä kalliimpaa, mitä kauempaa se tuodaan ja mitä pienemmissä erissä se kertyy. Ei myöskään liene järkevää ottaa talteen laadullisesti ala-arvoista paperijätettä jos se voidaan hyödyntää energiana. Pelkkänä jätteenäkin paperi on melko harmiton.

Metsäteollisuus on panostanut viime vuosina keräyskuidun ja eräiden muiden keräyspaperia käyttävien laitosten muodossa varsin paljon keräyspaperin hyödyntämiseen. Mikäli vaaditaan, että keräyspaperin talteenottoaste pidetään kannattamattomuudesta piittaamatta hyvin korkealla, tulisi vaatijoiden jossain muodossa osallistua tästä aiheutuviin lisäkustannuksiin", Montola ehdottaa.



Suomessa saadaan kotitalouksien kuluttamasta paperista talteen 45 prosenttia, mikä on maailman huippulukuja. Pulmia tuottaa kuitenkin siitä valmistettujen paperilaatujen kysyntä. Kuvassa Keräyskuitu Oy:n raaka-aineväestöä.

Pieni osa maamme massantarpeesta

Keräyskuitu Oy on toinen maassamme tällä hetkellä toimivista siustauslaitoksista. Keräyskuidun vuotuinen tuotantokapasiteetti on 60 000 tonnia ja Serlachiuksen Mäntässä toimivan laitoksen noin 20 000 tonnia.

Nokia Oy on ilmoittanut suunnittelevansa noin 50 000 tonnin kapasiteetin omaavan siustauslaitoksen rakentamista. Näin ollen muodostuu maamme siustauskapasiteetiksi lähivuosina noin 130 000 tonnia.

Sitä, kuinka paljon raaka-ainetta säästetään valmistamalla uusiomassaa jättepaperista, on hankala laskea, koska tehtävä massa sisältää sekä sellu- että hiokekuituja. Keräyskuitu Oy:n toimi-

tuksijohtaja Kari Montola kertoo oman yrityksensä vuosituotannon vastaavan keskimäärin noin 100 000 hehtaarin vuosituottoa. Nokian laitos mukaanluettuna korvataan maassamme tulevaisuudessa noin 600 000 kuutiometrin puumäärä uusiomassalla. Määrä on samaa luokkaa kuin Kymen vuosittain Neuvostoliitosta tuoma raakapuu ja noin viidennes Kymille hankitusta puusta.

Voikkaa uusiomassan huomattava käyttäjä

Keräyskuitu Oy:ssä valmistettu uusiomassa toimitetaan Voikkaan paperitehtaalalle paaleina. Varastossa sitä on jatkuvasti parin päivän tarve.

Varastosta paali nostetaan pulpperikuljettimelle, poistetaan rautalangat, ajetaan pulpperiin ja jauheetaan. Pulperin jälkeen massa menee kuiduttimen lävitse, siitä edelleen paperikoneen varastosäiliöön. Varastosäiliöstä sitä annostellaan tarpeen mukaan koneelle.

"Koska uusiomassan vaaletus ja puhtaus ovat alhaisia, olemme rajoittaneet sen käyttämisen vain sanomalehtipaperin raaka-aineksi. Sen osuus sanomalehtimasasta on noin 10 prosenttia", toteaa Voikkaan sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikön johtaja Pekka Holm.

Voikkaalla on uusiomassaa käytetty parhaimmillaan 15 000 tonnia vuodessa. Kuluvan vuoden budjetissa sen määräksi arvioidaan 5 600 tonnia. Käyttötavoite myös saavutettaneen.

Uusiomassan käytön vähentämisen pääasiallinen syy on sanomalehtipaperin kysynnän heikkous.

Pekka Holmin mielestä nykyisen kaltaisen uusiomassan osuutta ei paperissa voida nostaa merkittävästi. "Jos sen osuus nousee noin 20 prosenttiin, alkavat paperikoneen varusteet, kuten viirat ja huovat, likaantua. Hankaluuksia saattaa esiintyä myös putkistoissa."

sulfiitti- ja sulfaattisellua, hioketta ja täyteaineita. Täyteaineiden osuus on 5—6 prosenttia. Pyörrepuhdistusvaiheessa osa täyteaineesta erottuu, joten lopputuotteessa tuhkaprosentti on alle 0,5.

"Näin pieni määrä täyteaineita ei tuota mainittavaa haittaa. Siksi pieninä määrinä, korkeintaan 10 prosenttina kaikesta massasta, uusiomassa on aivan hyvää sanomalehtipaperin raaka-ainetta", kiteyttää Holm.

Uusiomassa on kalliimpaa kuin hioke, mutta halvempaa kuin sellu.

"Koska uusiomassa sisältää sellua, se on lujudeltaan parempaa kuin hioke. Tämä ominaisuus johtaa siihen, että uusiomassaa käyttämällä voimme hivenen säästää sellua."

Holm toteaa, että Voikkaalla ei uusiomassan pienen osuuden vuoksi haluta ryhtyä lisäinvestointeihin massan laadun parantamiseksi.

"Mielestämme uusiomassan pitää olla meille valmistaa raaka-ainetta. Kaikki investoinnit nostavat sen hintaa. Pelkästään sanomalehtipaperia valmistavalla paperitehtaalla tilanne olisi toinen, koska siellä massaa käytettäisiin enemmän."

Teksti: Reijo Virta ja Terhi Aaltonen

Kuvat: Tuomo Pitkänen

Uusiomassa on sekaisin



Uusiomassaa käytetään Voikkaalla sanomalehtipaperia valmistavalla PK 11:llä.

Metsäosaston miehen satavuotispäivät

Sata vuotta sitten, kesäkuun 7. päivänä näki Mäntyharjulla ensimmäisen kerran päivänvalon Vappu Luorasan vanhempi poika Jalmari.

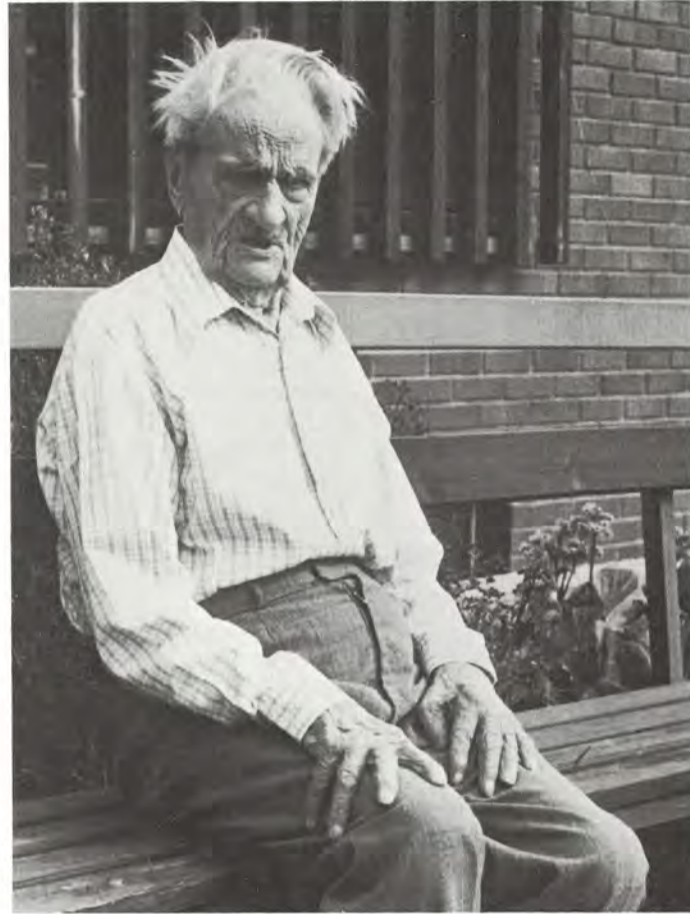
Samana vuonna oli Kuusankoski Osakeyhtiössä Kuusankoskella tapahtunut tärkeä uudistus: oli hankittu sähkövalo tulenaran öljyvalon tilalle.

Jalmari Luoranen tuli Kymi-yhtiön palvelukseen niin pian kuin kynnellä kykeni — Kymijoen varrella kehittyvä puunjalostusteollisuus kaipasi puuraaka-ainetta ja sitä oli runsaasti Mäntyharjulla.

Mieheksi vartuttuaan ja perustettuaan perheen Jalmari sai asunokseen Kymi-yhtiön Äijänlahteen rakentaman torpan. Torppa sijaitsee lähellä nykyistä Vekaranjärven varuskunta-alueella ja palvelee vielä yhtiön erämajana.

"Siellä Valtolan puolella Mäntyharjua minä vuoteni vietin, en juuri muualle lähtenyt", muistelee 100-vuotias metsätyön veteraani. Kertaakaan hän ei käynyt Kuusankoskella katsomassa, mitä Mäntyharjun puille tapahtuu.

Kotiseutu veti puoleensa myös viitisen vuotta sitten, jolloin Jalmari joutui päättämään, missä hän käyttää sairaalan palveluja. Hän oli tuolloin tyttärensä luona Kuusankoskella. Kun Kuusankoskelle jääminen olisi edellyttänyt myös "kirkonkirjojen" siirtoa, katsoi



Jalmari Luoranen Mäntyharjun vanhainkodin terassilla. Pitkän elämänsä hän on viettänyt lähes kokonaan kotiseudullaan.

Jalmari parhaimmaksi palata juurilleen.

"Täältä minä lähdin vain puumanttelissa", tokaisi hän Mäntyharjun vanhainkotiin päästyään.

Monenlaista souvia

"Pokasahalla niitä motteja tehtiin, neljästä viiteen päivässä. Kova tekijä teki enemmänkin", muistelee Jalmari.

Kysymykseen, minkälaisen leivän metsätyöt toivat saa Jalmarilta pyöreän vastauksen: "Miksei sillä elä-

nyt, jokaisen täytyi tulla toimeen. Riippui päivän pituudesta ja omasta tahdista. Töitä tehtiin urakalla."

Jalmari Luoranen muistelee, että kesällä tehtiin näreistä propsia, talvella talvi-tenneiden varteen tukkia. Keväisin oltiin uittotöissä.

Halon, propsin ja tukin teon lisäksi Jalmari Luoranen ehti olla etumiehenä uittossa, tehdä uittovarusteita ja korjailla niitä, rakennella ja korjailla metsätyönjohtajien asuntoja, mittailla pinoja ja olla myös aputyönjohtajana puunajossa. Hevosta hän piti vain parina talvena.

Kymin eläkeosaston kirjojen mukaan Jalmari Luo-

ranen palveli Kymiä vuoteen 1952 saakka, jolloin hän 68-vuotiaana siirtyi eläkkeelle työkyvyttömyyden vuoksi. Eläkeosaston merkintöjen mukaan työsuhte alkoi vuonna 1918 — Jalmari itse muistelee palvelleensa Kymiä jo sitä ennenkin.

Vuosisadan alkupuoliskon kymiläisistä on Luorasan mieleen jäänyt vain yksi mies, metsätyönjohtaja Vernner Salmi.

"Se oli minun ikäinen. Työstä me lähdettiin yhtä aikaa eläkkeelle — Salmi muutti Pohjanmaalle ja minä jäin tänne."

"Se oli hiljainen, hyvä mies", antaa veteraani tunnustuksen entiselle esimiehelleen.

Vanhaa sukua

Jalmari Luorasan Kuusankoskella asuva tytär, 76-vuotias Tyne Halinen kertoo kuuluneensa viisilapsiseen perheeseen, josta hänen lisäksi on jäljellä enää toinen sisar. Jalmari Luorasan äiti eli hänkin yli 90-vuotiaaksi — pitkä ikä lie nee perua siltä puolelta.

Jalmari Luoranen oli 100-vuotispäivänsä aattona vielä ketterä jaloistaan eikä vanhainkodin johtajattaren kertoman mukaan tarvitse lääkkeitä.

Kuulo ja näkö ovat jo heikentyneet, muistikin resistalee. Mieli on kuitenkin tyytyväinen, purnausta ei kuulu ruoasta eikä muusta olost. Huumori sen sijaan kukkii:

Kun Luoraselta kyseltiin, mitä mieltä hän olisi, jos itse maaherra tulisi satavuotias-ta tervehtimään, vastasi Jalmari: "En tuota nyt oikein tiedä, mutta jos tulisi haitarinsoitaja".

Ansiomerkkeilijät vietiin Verlaan

Kymiltä 40-vuotisansiomerkkin viimeksi saaneet viettiivät puolisoineen merkkipäivän kunniaksi 29. toukokuuta rattoisan kesäpäivän Verlassa. Auringontäyteisen päivän ohjelmassa oli tutustumista ympäristöön, saunomista ja seurustelua. Yhteishengen loihittimiseksi kisailivat 44 mukanaolijaa luontopolulla ja tikanheitossa.

Luontopolkukilpailun korkeimman pistemäärän saavuttaneille Eila ja Eino Karhulle voitto yli yhteistyön tulos: "Totta kai. Kun tähän asti on muutenkin tehty yhteistyötä, ei nytkään voitu olla tekemättä", pari nauraskeli.

Tikanheiton voitti niin ikään aviopari: Helvi Ekholm naisten sarjassa ja Tauno Ekholm miesten sarjassa. Pertti Mäkinen jakoi tikanheiton kullaa.



Vuoromestari Eino Karhu (oik.) on ollut pitkään yhteistyössä sekä aviopuolisonsa Eila Karhun että Kymin kanssa.

Eila Lautamatti ja Alli Mäkinen ovat itsekin olleet pitkään Kymin palveluksessa, mutta tulivat mukaan "puolisoiden ominaisuudessa". Tarkkaillessaan tikanheittokilpailua kauempaa puiden katveesta Eila Lautamatti kertoi muistojaan Verlasta. Hän ehti nimittäin työskennellä 34 vuotta sitten jokin aikaa Verlan tehtaalla kokoojakoneella ja asua työsuhteasunnossa järven rannalla. "Eihän sitä idylliä silloin aina huomannut, koska se oli jokapäiväistä", hän muistelee.

Eila ja Kalevi Lautamatin ja Alli ja Pertti Mäkinen perheissä ollaan kymiläisiä monessa polvessa. Eila Lautamatti kertoo mm. kuinka jo hänen äidin isälleen vietiin leveäuisella emalikanulla velliä tehtaalle 12-tuntisen työpäivän kevennykseksi.

PA-LA-SI-A

Kymin kymmenes voitto Kymenlaakson viestissä



Koskelaan oli hiihtäjien lisäksi kutsuttu myös taustavoimat, vaimot. Yhtiön johtoa edusti hallintojohtaja Lasse Mäkelä (istumassa vasemmalla).

Koskelassa muisteltiin toukokuun alussa talvisia tapahtumia. Vasta tuolloin nimittäin jaettiin maaliskuussa hiihdetyin XXXV Kymenlaakson Viestin palkinnot. Kuten muistetaan, viestin voitti Kymin I-joukkue.

Palkintojenjakotilaisuudessa hallintojohtaja Lasse Mäkelä muisteli viestin kulua: Pekka Pankka kiiruhti ensiksi hitaasti, Antero Ahtiainen aluksi seurasi johtanutta joukkuetta ja meni sitten ohi ja menojaan, Reijo Eteläpää lisäsi johtoa, eivätkä Erkki Toivonen, Raimo

Mäkinen ja Raimo Timonen antaneet perässä tuleville ohitusmahdollisuutta.

Joukkue onnistui voitelussa kuten Suomen Sarajevoryhmä ja siksi mm. Antero Ahtiainen lupasi antaa Prikaatin joukkueelle oppitunnin asiassa. Lasse Mäkelä totesi voiton perustuneen kokemukseen ja joukkueen tasaisuuteen. Lassea itseään juhlistettiin tilaisuudessa: hän sai Kymenlaakson Viestin kilpailutoimikunnan myöntämän ansiomitalin työstään viestin innoittajana, tukijana ja aktiivisena seuraajana 1960-luvulta lähtien.

Nyt palkituista hiihtäjistä Reijo Eteläpäälle talvinen kilpailu oli jo kahdeksastoista, Antero Ahtiaille kuudestoista, Raimo Mäkiselle kolmastoista, Pekka Pankalle ja Raimo Timoselle kahdestoista ja Erkki Toivosellekin kolmas.

Mikä saa ihmisen näin innokkaasti liikkumaan? Siitä kertoi tohtori Pekka Salmi. Hän analysoi urheilijan psyykeä, henkistä valmentautumista ja keskittymistä kilpailuun.

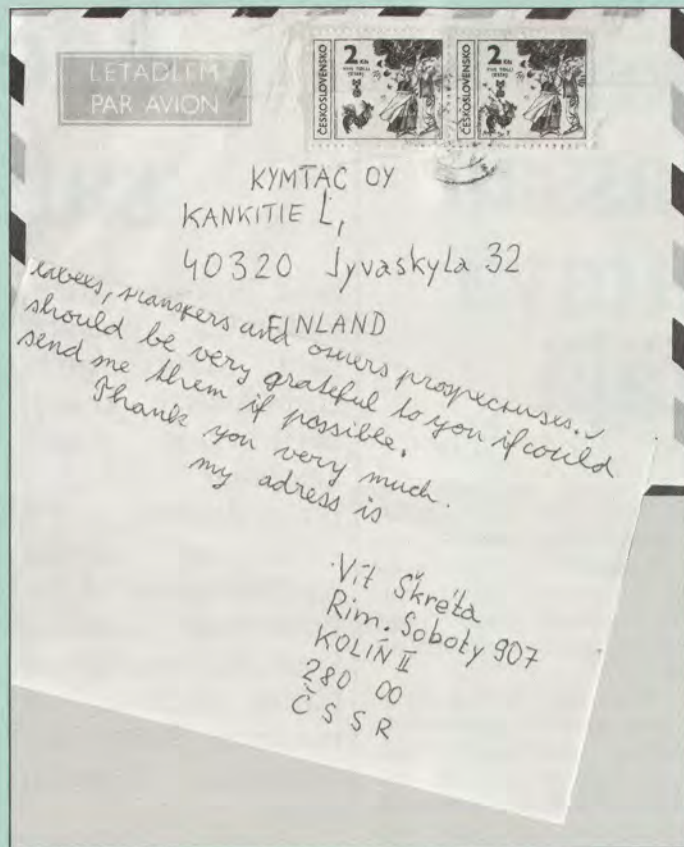
Valto L. asusteli vaimonsa kanssa isohkoa omakotitaloa Kymijoen rantamilla. Kesälomien alkaessa kyselivät työtoverit: "Mihinkäs sie Valto meinaat mennä kesälomallas?" Tähän vastasi Valto: "Yläkertaan."

Kuten arvata saattaa, ylläoleva oli taas Rihulaa, armotonta tarinaniskijää tutkimusosalta.

Rihulaa on myös seuraava:

Sattui aikoinaan Kuusaan paperitehtaalla, että Jussi J. oli kääntämässä itselleen tilirullaa. Rullassa taisi olla paperia hieman yli sallitun määrän.

Kuinka ollakaan, sattui insinööri Sucksdorff tulemaan paikalle juuri samanaikaisesti. Jussi oli välittömästi tilanteen tasalla, oli otavinaan rullasta pois paperia ja virkkoi: "Tekevät nykyään niin painavia nämä tilirullat, ettei vanha mies meinaa jaksaa kantaa niitä kotia."



"Hyvät herrat!

Olen Kolinin peruskoulun neljännen luokan oppilas. Opiskelemme englantia. Harastuksiani ovat autojen ja moottoripyörien kuvien, purukumikääreiden, tarrojen siirtokuvien ja mainoslehtisten keräily. Olisin hyvin kiitollinen, jos voisitte mahdollisesti lähettää minulle niitä. Kiitos paljon."

Näin kirjoittaa koululainen Vit Skreta Tshekkoslovakiasta Kymin tarralaminnaattitehtaan Kymtacin johdolle. Kiltit herrat täyttivät tsekkiläispojan toiveet ja lähettivät Tsekkoslovakiaan pinon tarranäytteitä.

Tässä yhteydessä on kuitenkin syytä muistuttaa, että suomalaisten koululaisten ei kannata yrittää samaa. Kymtac nimittäin valmistaa vain tarrapaperia, ei valmiita tarroja. Normaalisti "hyvät herrat" tarvitsevat painetut tarrat omissa myynninedistämistyössään.

Koululaisista opiskelijoihin. Näinä päivinä on Kymin eri työpaikoille lehtänyt keväiseen tapaan harjoittelijoiden joukko.

Tänne tiedotusastolle tuli jo toukokuun puolella lempäläläinen, Tampereella opiskeleva Terhi Aaltonen.

Terhin juttuja on jo näkynyt Uutiskymissä ja siinä sivussa hän on valmistautunut toiseen kesätyöhönsä, harjoittelijoiden yhteyshenkilön rooliin.

Terhi lukee Tampereen Yliopistossa kieliä, erityisesti saksaa. Liekö hänellä kiinnostusta myös luonnon-tieteisiin, koska Pohjois-Kymenlaakson rapakivet ovat herättäneet Terhin huomion.

"Vapaa-ajat olen vielä viettänyt Kuusankoskea katsellen. Yritän ottaa yhdyshenkilön työni leppoisasti ja toivon että voisimme viettää vapaa-aikaa rattaosasti kun on paiskottu kovasti töitä."

Terhi lukee Tampereen Yliopistossa kieliä, erityisesti saksaa. Liekö hänellä kiinnostusta myös luonnon-tieteisiin, koska Pohjois-Kymenlaakson rapakivet ovat herättäneet Terhin huomion.

"Vapaa-ajat olen vielä viettänyt Kuusankoskea katsellen. Yritän ottaa yhdyshenkilön työni leppoisasti ja toivon että voisimme viettää vapaa-aikaa rattaosasti kun on paiskottu kovasti töitä."



Terhi Aaltonen

ÄHKÖISIÄ ANOMIA

Kauhajoen tehtaalla on kehitetty uusi alumiiniemaloitu keittolevy, joka ei ruostu, on helppohoitoinen, pysyy siistinä ja johtaa hyvin lämpöä. Puhdistamiseen tarvitaan vain vettä ja messinkiharjaa; paistojen myötä pinta puhdistuu itsestään ja naarmukohdat tasoittuvat.

Strömberg toimittaa Shottoniin, Pohjois-Walesiin rakennettavaan sanomalehtipaperitehtaaseen kaksi päämuuntajaa, jakelumuntajia, pienjännitekojeistot, oikosulkumoottorit, tasavirtamonimoottorikäyttö paperikoneelle, kahdelle pituusleikkurille ja yhdelle jälkileikkurille sekä kuumahierrelaitoksen erilliskäyttö ja tahtimoottorit. Shotton Paper Company Ltd:n omistaa suomalaisyhtiö Yhtyneet Paperitehtaat.

Amerikkalaiseen porauslautaan, joka valmistetaan on yksi maailman suurimpia, asennetaan Strömbergin päägeneraattorit. Generaattorit on tilannut General Electric -yhtiön kautta Sonat Offshore Drilling, houstonilainen porausyhtiö. Lautta rakennetaan Japanissa.

Kymi-Strömberg Oy:n osakkuusyhtiön Nordland Papierin uusittavan PK 1:n digitaalinen nopeudensäätö sekä käytön ohjaus ja valvonta toteutetaan Strömbergin SELMA 2-mikroprosessorijärjestelmällä. Koko paperikoneen käytönohjaus

hoidetaan kahdella näyttöpäätteellä. Selmojen lisäksi toimitukseen kuuluu kolme tyristorisuuntaajaa ja moottoria, vanhojen tyristorisuuntaajien uusinta, loistehojen kompensointi- ja yliaaltojen impuiriilaitteet.

Valurautaisten Högforspienkattiloiden valikoimaa täydentämään tuli keväällä markkinoille uusi öljyn ja sähkön vuorottaiskäyttöön perustuva Högfors 14 Maxi S. Kattila voidaan varustaa kahdella 6 kW sähkövastuksella. Muuten rakenne perustuu jo markkinoilla olevaan Högfors 14 Maxi -kattilaan.

Loval toimittaa lämmityspaketit Valtionrautateiden 35 lähiliikennevaunuun. Matkustajatiloihin lämpövirta vaunun seinän sisään, ikkunoiden alle sijoitetuista lämmittimistä, vaunujen portaat pidetään kuivina neljällä porraslämmittimellä vaunua kohden. Matkustajatilat lämmitetään sisäänpuhaluskojeilla, joissa ilma lämmitetään Lovalin sähköpatereilla.

Lang Papierin paperitehtaan PK 4:lle Strömberg on toimittanut kokonaissähköistytksen ja siihen liittyen Allen-Bradleyn ohjelmoitavan logiikkajärjestelmän ohjaus- ja valvontajärjestelmäksi. Horgenin paperitehdas Sveitsissä on puolestaan valinnut uuteen toilettipaperikoneeseensa Strömbergin vaihtovirta-monimoottorikäyttö.

Kymintehtaan TPK — vuoden paras palokunta

Kelpasi Kymintehtaan tehdaspalokunnan joukkueen paiseilla palkintohopeiden säihkeessä kun vuotuisesta tiukasta palomiesten ja palokuntien paremmuuskisasta 26. toukokuuta tuli voitto Kuusankoskelle — taas kerran.

Puolen miljoonan markan arvoisen kiertopalkinnon Jehumaljan lisäksi oli joukkueella tuomisinaan Hyvin-käältä mm. Drägerin lautanen, johon saa vuosittain kiinnityksen Jehumaljakisoissa vuodesta 1970 eniten yhteispisteitä kerännyt miehistö.

Kilpailua Jehumaljasta on käyty 1950-luvun alkupuolelta lähtien. Kymin ja Voikkaan tehdaspalokunnilla on kummallakin tilillään kolme voittoa. Muita kärkisijoja ja osakilpailujen voitoja on niin monia, että niitä ei enää lasketakaan.

Palopäällystöliiton järjestämä kisa on kaikille palokunnille avoin, mutta vakinaisia palokuntia ei niihin juuri uskaltaudu. Tänä



Kymintehtaan TPK:n voittajajoukkue: Veikko Viinikka (vas.), Kari Halme, Hannu Mäki, Reino Kinnunen, Reijo Pehkonen, Leo Puljava, Harri Laitinen, Heikki Tiihonen ja pöydällinen voittohopeita.

vuonna kilpaan osallistui 45 joukkuetta, joilta testattiin sekä tiedot, taidot, nopeus että kalusto. Taito-osassa on ratkaiseva merkitys johtajan huomiokyvyllä ja tehtäväjaolla. Kymintehtaan TPK oli taitokisan paras ja joukkueen vetäjä Reino Kinnunen palkittiin parhaana johtajana.

Voikkaan TPK oli taito-osassa toinen ja yhteiskilpailussa kolmas.

Aikamoinen jehu on oltava, mikäli kilpailujoukkue-

seen mieli mukaan. "Alle kahden vuoden tiiviin opiskelun ei joukkueeseen ole asiaa", vakuuttavat palopäällikkö Timo Kuusisto ja palomestari Kauko Haimi. "Palokunnassa annettavalla koulutuksella pyritään siihen, että jokainen palokuntaan kuuluva pystyy suoriutumaan hänelle määrätystä tehtävistä hyvin. Kehittyäkseen on kuitenkin opiskeltava omatoimisesti ja seurattava alaa jatkuvasti", sanoo Kuusisto.

Kymmenen miehen ryhmä

Kymintehtaan TPK:lla on kymmenen miehen ryhmä, josta kuusi valitaan joukkueeseen ja kaksi varalle. Tämänvuotisessa joukkueessa kilpailivat Reino Kinnusen johdolla Kari Halme, Harri Laitinen, Hannu Mäki, Reijo Pehkonen ja Leo Puljava ja heidän varamiehinaan Heikki Tiihonen ja Veikko Viinikka, kaikki konkareita, joilla on kokemusta Jehumaljakilpailuista viidestä kahteenkymmeneenviiteen vuoteen.

"Täytyy monen hikipisaran jälkeen", kuvasi miehistön tunteita voiton jälkeen Leo Puljava. Jehumaljakilpailua varten pidettiin talven mittaan 14 yhteisharjoitusta. Voitoisa joukkue antoi tunnustusta erityisesti taustaryhmälleen, joka on laatinut heille harjoitustilanteita. Jehumaljakilpailun merkitys on miehistön mukaan siinä, että kilpailu panee kehittämään tietoja, taitoja ja kalustoa.

Kymintehtaan TPK:n saamat palkinnot ovat 4.6. alkavan viikon yleisön ihailtavissa kellosepanliike U. Kopran ikkunassa Kuusankoskella.

Järjestöt

Paperiliiton Voikkaan os. 36

Eläkeläiset tekevät retken Niittylahteen tiistaina 3.7.1984. Linja-auto lähtee klo 10.00 Virtakiven saunalta ja kulkee reittiä Seuratalo-Hirveläntietä Oravalaan — uutta tietä työväen talolle — Mattila — Tähtee (ylätie) — Puistokatu — Valtakatu — Pohjoistie — Pilkanmaa — Niittylahti.

Ilmoittautumiset retkelle 26.6. mennessä pääluottamusmiehen toimistoon puh. 889 521.

Osasto järjestää jäsenistölleen Perhepäivä-retken Niittylahteen lauantaina 7.7.1984. Ovet ovat avoinna ja sauna lämmin kaiken päivää.

Jäsenretki Niittylahteen tehdään 17.8.1984. Tarjoilu on tuolloin "talon tapaan" ja päälle tanssit.

Osaston järjestämien tilaisuuksien lisäksi toivomme jäsenten käyttävän mainiota vapaa-aikakeskusta, Niittylahtea, virkistytymiseen muinakin aikoina.

Toimikunta

Kuusankosken sähkömiehet os. 74

Eläkeläisten saunaretki Lappalalle järjestetään tiistaina, kesäkuun 26. päivänä. Kokoontuminen Kansantalon eteen klo 16.30, mukaan saunavarusteet.

Ennakkoilmoittautumiset 21.6. mennessä Arvo Honkaselle, puh. 47 232 tai Olavi Simoselle, puh. 47 493. Heiltä saa tarkempia tietoja matkasta. Toivomme runsasta osanottoa.

Mielipidetiedustelu työvuoroista

Paperiliiton Kuusankosken osastot 19, 36 ja 85 järjestävät kesäkuun 11.—28. päivien välisenä aikana kolmi-vuorotyöntekijöille mielipidetiedustelun, jolla pyritään selvittämään onko nykyistä työvuorojärjestelmää tarpeen muuttaa.

Valittavia vaihtoehtoja on viisi, eli nykyinen kaava ja neljä uutta. Jokaisessa vaihtoehdossa on työpäivien ja vapaapäivien määrä sama viiden vuoden jaksoilla.

Kaaviokuvassa vapaapäivät on merkitty tummalla ja työpäivät valkoisella.

Kuvassa ylimpänä olevassa vaihtoehdossa nykyistä työvuorojärjestelmää on muutettu siten, että ennen ja jälkeen vuosilomaa olevat 60 vuorokauden jaksot ovat kiinni vuosilomassa. Niiden ja vuosiloman välissä ei ole

20 vuorokauden jaksoa kuten nykyisessä mallissa, joka on kuvassa alimpana.

Toisessa vaihtoehdossa kevään 60 vuorokauden jakso on päätetty 20 vuorokauden jaksoihin. Syksyn 60 vuorokauden jakso säilyy, mutta se alkaa välittömästi vuosilomajakson jälkeen ilman 20 vuorokauden välijaksoa.

Kolmas vaihtoehto on toisen peilikuva, eli syksyn 60 vuorokauden jaksot on päätetty 20 vuorokauden jaksoiksi ja kevään 60 vuorokauden jaksot siirretty kiinni vuosilomaan.

Neljännessä vaihtoehdossa on molemmat 60 vuorokauden jaksot päätetty 20 vuorokauden jaksoihin.

Mielipidetiedustelun tarkempi työosastokohtainen aikataulu ilmoitetaan myöhemmin.

MIELIPIDETIEDUSTELU

3-vuorotyöntekijöiden keskuudessa suoritetaan mielipidetiedustelu siitä, onko nykyistä työvuorojärjestelmää tarpeen muuttaa.

Valittavia vaihtoehtoja on viisi (5).

VAIHTOEHTO



VAIHTOEHTO



VAIHTOEHTO



VAIHTOEHTO



NYKYINEN SEEMA



Henkilöuutiset

Teollisuusryhmä Kymi

Jalostusteollisuus



Juhani Paananen

Yo-merkonomi Juhani Paananen, 39, on nimitetty Kouvolan Kirjapainon toimistopäälliköksi 1.5.1984 alkaen. Hänen vastuualueensa on kustannuslaskenta.

Osto-osasto

Järjestelmäkoordinaattoriksi osto-osastolle on nimitetty kauppateknikko Pentti Paasonen 1.6.1984 alkaen. Hänen tehtävänä on materiaalihallinnon ajantasa-järjestelmän perustietojen ylläpito ja kehittäminen sekä teknisten asiantuntijoiden toiminnan koordinointi.

Materiaalihallinto

Merkonomi Milja Penttilä toimii 1.5. lähtien osto-osaston osastosihteerinä.

Kemian teollisuus



Ulla Rantala

Dipl.ins. Ulla Rantala on otettu kemian teollisuuden palvelukseen vetyperoksidin asiakaspalveluun ja teknisiin myyntitehtäviin. Dipl. ins. Rantala toimii vetyperoksidin tuotepäällikkö Reijo Korhosen alaisuudessa.

Kartonkitehdas

Teknikko Pekka Kontkanen, 38, on nimitetty 1.6.84 alkaen puuhiomon päivämestariksi.

Teknikko Pekka Pirinen, 26, on nimitetty 1.6.84 alkaen kartonkitehtaan vuoromestariksi.

Insinööri Olavi Savolainen, 28, on nimitetty 21.5.84 lukien konekorjaamon aluetyönjohtajaksi.

Merkkipäiviä

Massaosastonhoitaja Tenho Jokivuori Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 19.6. Hän on syntynyt Elimäellä.

Kuolleita

Hioja Petri Kalervo Perttula kuoli äkillisesti 18.5. kotonaan. Perttula oli syntynyt vuonna 1961 ja tullut Kymen palvelukseen vuonna 1979.

Kuusaalaisille

Toimintaa vidooteille

Kymi-Strömbergin videokerron perustava kokous pidetään Toimelassa 14.6.1984 klo 18.00. Kaikki asiasta kiinnostuneet ovat tervetulleita.

Kokoonkutsujat

Naisten kerhotoiminta

Ykköset tekevät kesäretken Kyyrönkitaan 13.-15.6. Lähtö Tähteestä klo 7.30.

Kakkoset tekevät kesäretken Savonlinnaan 29.6.—1.7. Lähtö junalla Kouvolasta klo 12.40.

Vilhelmiinon kesäretki suuntautuu Tampereelle 29.6.—1.7.

Toimela ja kutomot

Toimela ja yhtiön kutomot Kuusaalla ja Voikkaalla pidetään suljettuina 1.7.—31.7.

Postiosoite ajan tasalle

Vanhentuneet postiosoitteet haittaavat postin kulkua. Vanhentuneen osoitteen tarkista löytää kohtalainen määrä julkaisuja tilaajansa myöhässä tai jää kokonaan

toimittamatta.

Osoitteen, johon Uutiskymi toimitetaan, voi korjata täyttämällä ohessa olevan lomakkeen. Kotimaassa posti vie sen perille maksutta.

Lomakkeeseen voi laittaa ainoastaan vanhaa ja uutta osoitetta koskevia tietoja. Muita merkintöjä sisältäviä lomakkeista posti perii normaalin maksun.

Osoitteen muutos/...19... alkaen.
Entinen osoite	_____
Nimi / Naimn	_____
Jakeluosoite	_____
Postinro	OSOITETOIMIPAikka
Uusi osoite	_____
Jakeluosoite	_____
Postinro	OSOITETOIMIPAikka
Päiväys ja allekirjoitus	_____
Virheellisen postiosoitteen käyttö aiheuttaa lähetyksen viivästymisen.	

Maksutta kotimaan postiliikenteessä

Kymi-Strömberg Oy
Teollisuusryhmä Kymi
Tiedotusosasto
Niementie 13
45700 KUUSANKOSKI

Kuntokauden palkinnot jakoon

Kuntokausi 1983—84 päättyi 31.5. Kuntokauden palkinnot ovat noudettavissa Kymen ja Voikkaan henkilöstöpalvelusta.

Palveluksessa olevien osalta alkaa jakelu keskiviikkona 6.6. Perheenjäsenet ja eläkeläiset saavat noutaa palkintonsa ke 13.6. alkaen. Palkinnot luovutetaan urheiluyhdistysten tarkistamaa ja varmistamaa kuntokorttia

vastaan.

Niidenkin, jotka haluavat noutaa kuntopalkintonsa myöhemmin, tulee palauttaa korttinsa 21.6. mennessä henkilöstöpalveluun. Mikäli joku palkintolaji loppuu ei sitä hankita lisää, vaan on valittava joku toinen ko. tason palkinnoista.

Uusi kuntokausi alkaa jo 15.8. ja päättyy 15.5.1985. Kuntokortteja on saatavissa heinäkuun lopulta lähtien uymiehiltä ja henkilöstöpalvelusta.

Terveysasema suljettu

Voikkaan työterveysasema on suljettuna työterveyshoitajan vuosiloman ajan 25.6.—21.7.84

Kiitokset!

Sydämelliset kiitokseni näin lehden välityksellä kaikille, jotka muistivat minua merkkipäivänäni 17.5. täyttäessäni 60 vuotta.

Antero Ahola

Parhaimmat kiitokseni Teille kaikille, jotka ystävällisesti muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.

Pertti Savinen

UUTIS KYMI

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

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

Kesätoimittaja
Terhi Aaltonen puh. 2171
(suora 951-402 171)

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

Valokuvaaja
Tuomo Pitkänen
puh. 951-45 068

Paperi:
Kymen 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 25.6. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 13.6. klo 16.30.

Planetan hyvä paperi Kymiltä

"Tiedän Planeta-kustantamon käyttävän Kymin paperia ja olen huomannut, että sille painettaessa painojäljestä tulee hyvää", totesi moskovalaisen Planeta-kustantamon toimituspäällikkö **Nina Bojarkina** vieraillessaan neuvostoliittolaisen toimittajaryhmän kanssa Kymin Kuusankosken tehtailta ja Verlassa 22.5.

22 neuvostoliittolaisen ryhmä, johon kuului lehti-

miehiä, radion ja television toimittajia sekä alan järjestöjen edustajia, osallistui ennen Kuusankoskelle tuloaan suomalais-neuvostoliittolaiseen lehtimiesseminariin Turussa.

Näytteeksi hyvästä painojäljestä toimituspäällikkö Bojarkina ojensi vierailun isännille mm. neuvostoliittolaisista avaruusaluksista otetuista valokuvista valmistettuja painokuvia.

Sunilan tehdas käynnistyi etuajassa

Kymi-Strömberg Oy:n osakkuusyhtiö Sunila on aloittanut sellunteen viime viikolla kaksi viikkoa kestäneen seisokin jälkeen. Seisokin aiheutti tehtaan hakekuljettimen 16.5. tuhonnut tulipalo.

Tuhoutuneen kuljettimen tilalle hankittu uusi kuljetin käynnistettiin toukokuun 30. päivän iltana ja normaali tuotantoon päästiin loppuviikon aikana. Tehtaan käynnistäminen tapahtui suunniteltua aikaisemmin, sillä kuljettimen käynnistys-

päivämäärä piti alunperin olla 4.6.

Sunilan sellua käytetään Kymi-ryhmässä peittämään Kuusanniemen tuotantokyvyn ja paperitehtaiden tarpeen välistä vajuusta. Tulipalo aiheutti tehtaille noin 4 000 sellutonnin toimitusten peruutukset. Kotimaassa vaje täytettiin Finncelliltä ostetulla sellulla, ulkomailla mm. Nordland Papier joutui seisokkiaikana ostamaan sellunsa maailmanmarkkinoilta.

Viljelypalstoja jaettiin arvalla

Tänä kesänä sijaitsevat Kymin henkilökunnalle ja eläkeläisille vuokratut vihannepalstat yhtiön entisen puutarhan alueella, Lehmustien ja Lauttakadun välissä ja Kymenrannassa Voikkaan sillan kupeessa.

Kuusankosken keskustasta, entisestä puutarhasta kesäksi 36 markan hintaan vuokratut aarin palstat olivat keskeisen sijaintinsa vuoksi niin suosittuja, että alueen 61 palstan jakamisen ratkaisi arpa.

Kymenrannasta sen sijaan on riittänyt kahdenkin aarin maita ja kaikki hakeneet ovat saaneet viljelystä. Eerolan maatila, joka huolehtii peltoalueiden kunnostuksesta, on luovuttanut muokkaamia maita Kymenrannasta aina tarpeen mukaan.

Sotavuosista asti

Kymi on jakanut viljely-



Viljelyvalmiiksi muokattua ja lannoitettua palstamaata mittailivat ja arvioivat Sakari Kovanen (oik.), Aune Kanervo, Eeva-Kaisa Airaksinen ja Aleksander Schoschkoff.

palstoja henkilökunnalleen ja eläkeläisilleen vuodesta 1939. Sotavuosina elintarvikkeiden vaivatessa olivat palstat elintarvikehuollon kannalta välttämättömiä. Nykyisin ne palvelevat etenkin kerrostaloasukkaita ja omakotiasujia, joilla on pienet tontit. Suosituin palsta-

viljelyvuosi oli 1977, jolloin palstoja luovutettiin 545 henkilölle. Tänä vuonna anoi ja sai palstan 338 ruokakuntaa.

Aune Kanervo ja Sakari Kovanen henkilöstöhallintosastolta mittailivat toukokuun toiseksi viimeisellä viikolla entisen puutarhan

maista aarin perhettä kohti. Palstoittajien ympärillä pyörineet mäkäräiset ennustelivat viljelijöille hyönteikästä kesää.

Paikalle samaan aikaan sattunut Aleksander Schoschkoff kertoi perheensä ainakin alkukesästä kärsivän mäkäräisistä, jotka pistelevät viljelypuuhissa häärivät turvoksiin asti.

Schoschkoffin mielestä perhettä kohti riittäisi puolenkin aarin ala, jos sen viljelee tehokkaasti. Hän halusi neuvotella palstansa jakamisesta puoliksi appensa kanssa, koska ei omakotirakentamisen ohella ehdi kovin paljon paneutua paltanviljelyyn.

Eeva-Kaisa Airaksinen, joka henkilöstöhallinto-osaston puolesta on huolehtinut palstojen käyttöön luovuttamisesta, toteaa viljelyn sujuneen kitkattomasti. Vain vorot ovat joskus vaivanneet varastamalla palstoilla ahertaneiden vaivannäön hedelmiä.

2 Jatkoa etusivulta

Kymmene Papier käsitteli ja jalosti viime vuonna Kymiltä toimitettua paperia 19 000 tonnia. Yhtiön palveluksessa oli 80 henkilöä.

Nyt tehty kauppa ei heikkennä Kymin hienopaperitoimitusten osuutta Länsi-Saksassa, sillä yhtiö on äskettäin tehnyt merkittävän pitkäaikaisopimuksen hienopaperin toimittamisesta yhdelle Saksan suurimmista hienopaperin käyttäjistä.

1 Jatkoa etusivulta

Neuvostovieras...

la, PK 8:lla, jota vieraille esitteli tehtaanojohtaja Lennart Gräsbeck. Entisenä Solikamskin sellu- ja paperikombinaatin johtajana ministeri Busygin perehtyi tarkoin koneen teknologiaan ja tuotantotietoihin.

Lounaspuheessaan hän totesi PK 8:n olevan erinomainen esimerkki suomalaisesta osaamisesta niin koneenvalmistajien kuin paperintekijöidenkin osalta.

Vierailuohjelmaan Kuusankoskella liittyi myös kolmen merkittävän kone- ja laitevalmistajan selostukset alan viimeaikaisista saavutuksista ja uusista konstruktioista. Alustajina toimivat Valmetin, Wärtsilän ja Teollisuusryhmä Strömbergin edustajat.

Busyginin johtaman metsäteollisuusministeriön alaan kuuluvat puunkorjuu, raaka-ainehuolto, mekaaninen ja kemiallinen metsäteollisuus sekä tutkimus- ja suunnitteluinstiutit. Ministeriön alaisissa tehtävissä työskentelee yli kolme miljoonaa henkilöä.

Lähikuva: Silinterimies valvoo laatua



Tässä Uutiskymyn numerosa paperikoneen salaisuuksia esittelee Lähikuvalle silinterimies, joka viime kädessä vastaa paperin laadusta.

"Silinterimiehen tärkein tehtävä on paperin tasaisuuden ja laadun valvonta. Paperiin ei saa tulla minikäänlaista vikaa, koska se kostahtuu heti, kun paperia käydään ajamaan nykyisillä nopeilla painokoneilla", kertoo silinterimies Erkki Lukkarinen, joka työskentelee Voikkaan paperitehtaan PK 11:llä.

"Tämä on kuin kellosepän hommaa, tai vähän tarkempaakin. Tampuurille kiertävää paperia täytyy valvoa tarkasti, koska paperi ei ole aivan tasaista tullessaan ulos kuivatusosasta. Epätasaisuudet korjataan muuttamalla paperikoneen kuivatusosassa olevan kalanterin telojen paksuutta tarvittavalla kohtaa. Muutos ei ole suuren suuri, ehkä sadasosamillimetrin luokkaa", Erkki Lukkarinen arvioi.

Kalantarin paksuutta säädellessään jäähdytettyä paineilmaalla. Käytännössä tämä



Silinterimies säättää kalanteritelan paksuutta laskemalla sille suuttimista kylmää paineilmaa.

mä tarkoittaa sitä, että telaan on kohdistettu ilma-suuttimia, joista silinterimies tarpeen mukaan ruis-

kuuttaa kylmää ilmaa kuumalle telalle, joka kutistuu eikä purista paperia niin voimakkaasti sillä kohtaa.

Jotta säätö onnistuisi, tarvitaan silinterimiehen kokenutta kättä ja korvaa, jotka ovat edelleen varimmimmat mittauslaitteet. "Taputtelen tai hakkaan kädellä tampo-puturia ja tunnustelen missä siinä on kovia ja pehmoisia kohtia. Samalla kuuntelen millainen ääni iskusta syntyy: jos tampo-puturi kimahtelee, on siihen kohtaan jäänyt kova paikka, eli paperi on märkää. Silloin kalanteritelalle ei missään tapauksessa saa laskea ilmaa sille kohtaa. Jos taas paperi on pehmoista ja ohutta, sille kohtaa lasketaan hieman ilmaa, jotta tela kutistuu eikä purista paperia niin kovasti", Erkki Lukkarinen sanoo.

Silinterimiehellä on hänen mielestään oltava myös hieman ennustajaeukon vikaa tietääkseen kuinka paljon ilmaa on laskettava, sillä tela supistuu hitaasti — muutoksen näkee vasta noin kymmenen minuutin kuluttua. Jos ilmaa laskee liikaa, tela supistuu liikaa ja seurauksena on paperin kovettuminen kyseisen suuttimen kohdalla.

"Oikean säädön oppii

ajan kanssa. Kun tulin tälle koneelle parikymmentä vuotta sitten, olin ensin neljä tuntia opissa ja pelkäsinkin siten vuoden verran tätä hommaa, vaikka olin ollut paperitehtaalla vuodesta 1952 lähtien ja silinterimiehenä muilla koneilla jonkin aikaa", Lukkarinen muistelee.

Paperin valvonnan lisäksi silinterimies osallistuu paperin vientiin paperiradan katketessa. Huollon aikana hän on lisäksi mukana viiran, puristinhuovan ja kuivatusviiran vaihdossa sekä muissa "remonteissa".

"Puristinhuopien vaihto on nykyisin hankalampaa kuin ennen, koska huopien valmistusmateriaalit ovat muuttuneet ja huovat ovat paksuina ja hyvin jäykkinä vaikeampia käsitellä kuin entiset ohuet huovat. Viiranvaihto on puolestaan helpottunut, kun metalliviirroista siirryttiin nykyisiin nailonviirihin", hän tuumii.

Helpotusta on tullut myös kuivatusviiran vaihtoon. Viira oli aiemmin päättymätön huopa, mutta

nykyisin siinä on liitos, karvi, jonka ansiosta vaihto on Lukkarisen mielestä enää kymmenesosa entisestä vaihasta.

Myös paperikoneen käynnistyksessä silinterimiehelle riittää töitä. Hän vastaa kuivatusosan lämmityksestä, joka on aloitettava vähintään tunti ennen käynnistystä jotta kone olisi tarpeeksi lämmin. Jos kuivatussylinterit jäävät liian kylmiksi, paperi ei kuivu vaan kiertyy kalanterin ympärille ja voi vahingoittaa sitä.

"Ei tätä oikein kutsu-mushommaksi voi sanoa, mutta ei täällä myöskään pitkästy. Mikään työpäivä ei ole samanlainen kuin edellinen ja jännitystä riittää niin paljon että elokuvista ei tarvitse mennä sitä hakemaan. Kaikki paperinvalmistusprosessissa mahdollisesti tapahtuvat virheet nimittäin tulevat näkyviin usein juuri silinterimiehen kohdalla ja työ on vastaavasti välillä todella tiukkaa, kuten juuri haastatteluhetkelläkin", arvioi Erkki Lukkarinen työtään.