

UUTIS KYMI 12

1984

Kymi-Strömberg Oy:n Teollisuusryhmä Kymin julkaisu 44. vuosikerto

8.10.1984

Ruotsin kielen juhlat

Kuusankoskella on annettu 70 vuotta ope-
tusta ruotsin kielellä.
Ruotsalaisen koulun
tiivistetty historiikki
sivulla 2.

Hieno- paperissa tapahtuu

Paperiteollisuuden
johtaja Peter Stackel-
berg käsitteli teknisten
seminaarissa Lahdessa
paperikaupan tulevai-
suudennäkymiä.
Elpyminen jatkuu
hänen mukaansa vielä
ensi vuonna.
Sivu 3.

Tutki- muksen monet kuviot



Suuren yrityksen har-
joittama tutkimus on
monipuolista toimin-
taa, joka edellyttää
nykyaikaisia laitteita
ja tietoa. Kymin tutki-
musosastoa esitellään
keskiaukeamalla.



Leaf Riverin sellutehtaan vuosittainen tuotantokapasiteetti on 330 000 tonnia valkaistua lehti- ja havupuusellua. Tehdas aloitti sellun tuotannon syyskuun puolivälissä. Kymi-Strömbergillä on pitkäaikainen sellun toimitussopimus Leaf River -yhtiön kanssa.

Sellua Leaf Riveristä

Kymi-Strömberg Oy:n ja Great Northern Nekoosa Corporationin neljästä Yhdysvalloissa omistamasta sellutehtaan New Augustassa, Mississippissä Yhdysvalloissa aloitti sellun tuotannon syyskuun puolivälissä. Myös sellun laivaukset ovat jo alkaneet. Tehdas käynnistyi täysin aikataulun mukaisesti.

Sahan ja sellutehtaan käsittelevä Leaf River Forest

Products on yksi Great Northern Nekoosa Corporationin neljästä Yhdysvalloissa toimivasta tulosryhmästä.

Leaf River -ryhmä työllistää sellutehtaalla, hallinnossa ja puunhankinta-alueiltaan yhteensä 439 henkilöä. Noin 70 prosenttia henkilökunnasta on syntyperäisiä mississippiläisiä ja tehtaalle on palkattu runsaasti väkeä

New Augustasta.

Päätös tehtaan rakentamisesta Mississippiin tehtiin vuoden 1981 loppupuolella ja rakennustyöt alkoivat vuonna 1982. Leaf Riverin sellutehtaan vuosittainen tuotantokapasiteetti on 330 000 tonnia valkaistua lehti- ja havupuusellua. Yhdysvalloissa sellu markkinoidaan Leaf Riverin oman myyntiorganisaation välityksellä, myyn-

nistä muissa maissa vastaavat agentit.

Leaf River Products -yhtiön sellutehtaan käynnistyminen nostaa Great Northern Nekoosa Corporationin vuosittaista paperin ja sellun tuotantokapasiteettiä noin 15 prosentilla, 2,9 miljoonaa tonniin. Kymi-Strömbergillä on Leaf River -yhtiön kanssa pitkäaikainen sellun toimitussopimus.

Liikevaihto 2 525 milj.

Kymi-Strömberg -emoyhtiön liikevaihto vuoden 1984 kahdeksan ensimmäisen kuukauden aikana oli 2 525 milj. markkaa eli 13 prosenttia suurempi kuin Kymi Kymmene ja Strömberg -yhtiöiden yhteenlaskettu liikevaihto vastaavana aikana viime vuonna, toteaa pääjohtaja Fredrik Castrén äskettäin ilmestyneessä katsauksessaan.

Käyttökate nousi edellisvuoden 273 milj. markasta 412 milj. markkaan eli 51 prosenttia ja oli 16,5 prosenttia liikevaihdosta.

Teollisuusryhmä Kymin liikevaihto tammi-elokuulta

oli 1 510 milj. markkaa. Se oli 27 % suurempi kuin vastaavana aikana viime vuonna. Käyttökate nousi 22 %:iin liikevaihdosta. Tuotantokapasiteetti oli jokseenkin täydessä käytössä. Taloudellinen tulos muodostui tyydyttäväksi.

Tammi-elokuussa oli Kymin paperin ja kartongin myyntituotanto 459 000 tonnia. Lisäystä vastaavaan tuotantoon edellisenä vuonna oli 25 %.

Kuusanniemen sellutehdas on käynyt täydellä teholla. Tammi-elokuun tuotanto oli 218 000 tonnia eli 16 % enemmän kuin edelli-

sen vuoden vastaavana aikana. Tuotannosta oli 51 % mänty- ja 49 % koivusellua.

Yhtiön Hallan ja Soinlahden sahoilla sahattiin kahdeksan kuukauden aikana 101 000 m³, josta mäntyä 75 % ja kuusta 25 %. Sahatavaran markkinatilanne on vuoden mittaan heikentynyt.

Jalostusteollisuuden kahdeksan ensimmäisen kuukauden liikevaihto nousi 9 % viime vuoden vastaavasta ajankohdasta.

Metsäteollisuuden hyvät suhdanteet ovat lisänneet

Jatkuu sivulla 8. 2

Nordlandin uusittu PK 1 tuotannossa

Kymin länsisaksalaisen osakkuusyhtiön Nordland Paperin PK 1:n uusinta on saatu päätökseen. Työt tehtaalla päättyivät 17.9. ja uusittu kone on tuottanut myyntipaperia koeajojen jälkeen syyskuun 21:stä päivästä lähtien.

PK 1 käy tällä hetkellä Nordland Paperin toimitusjohtajan, Veijo Valveen mukaan sopimuksen mukaisesti. Täyteen tuotantoon päästään muutaman viikon kestävän trimmauksen jälkeen.

Vuonna 1969 käynnistyneen paperikoneen uusinta käsitti uuden perälaatikon,

Kurssi- vaihteluista miljoona- menetykset

Valuuttojen viimeaikainen kurssikehitys on aiheuttanut tulojen menetyksiä Teollisuusryhmä Kymille. Pääsyy tähän on se, että paperin myynnistä saatavat dollari-
tulojen lisäykset eivät riitä kattamaan muista valuutoista aiheutuneita menetyksiä.

Dollarilainojen aiheuttamat kurssitappiot on sen sijaan pystytty peittämään muissa valuutoissa olevista lainoista syntyneillä, realisoitumattomilla kurssivoitoilla.

”Yhdysvaltain dollarin nousun negatiivinen vaikutus vientituloihin johtuu paperikaupamme rakenteesta ja siitä, että meillä ei ole markkinasellua. Sen sijaan raaka- ja tarveaineiden oston yhteydessä valuuttakurssien muutokset lähes kompensoivat toisensa”, toteaa talousjohtaja Jaakko Harju.

”Dollaripohjaisen myynnin osuus on vajaat 30 prosenttia ja punnissa, Ranskan frangeissa ja D-markoissa tapahtuvan myynnin osuus yli 50 prosenttia. Dollarin noustessa nämä valuuttakorin valuutat ovat vastaavasti heikentyneet huomattavasti enemmän. Laskua on tapahtunut myös muissa keskeisissä myyntivaluutoissa.”

Harjun mukaan myyntitulojen valuuttatappioista lähes 70 prosenttia on punnan laskun aiheuttamaa. Talousosastolla on vuoden kahdeksan ensimmäisen kuukauden tilastojen perusteella tehty laskelma, jonka mukaan dollarin nousu yhdellä prosenttiyksiköllä aiheuttaa teollisuusryhmälle lähes 4

Jatkuu sivulla 8. 1

Talousneuvoston toimesta asetettiin runsas vuosi sitten Metsä 2000 -projekti selvittämään Suomen metsätalouden pitkän aikavälin tuotantomahdollisuuksia. Työ alkaa olla loppusuoralla ja tikkua alustavien selvitysten tietoja.

Nämä viittaavat siihen, että meillä olisi melkoiset mahdollisuudet lisätä hakkuita nykyiseltä noin 63.5 milj. m³:n vuositason 66-73 milj. m³:iin vuoteen 2000 mennessä. Panos-tuotos-laskelmat kertovat toisaalta, että yhden miljoonan puukuutiometrin lisäkäyttö merkitsee kerrannaisvaikutuksineen noin 1 miljardin markan tulolisäystä kansantaloudessamme. Näin ollen, mikäli vuotuisia hakkuita kyettäisiin nostamaan tavoitteen yläpuolelle, saataisiin kansantuottemme kohoamaan n. 10

Sopu antaa tilaa

miljardilla markalla. Toteutuessaan tämä on lottovoitto Suomen kansalle ja se pitää pelata varman päälle kotiin.

Tätä taustaa vasten on tärkeää, että Metsä 2000 -ohjelma saa valmistuttuaan kaikkien eri osapuolten - niin metsänomistajien, metsäteollisuuden, palkan-saajien ja valtiollan - varaukseton tuen ja että sitä heti ryhdytään täydellä teholla toteuttamaan. Jos joku tietää alan, jolla meillä olisi mahdollisuuksia yhtä suureen lisätuotokseen, älköön jättäkö sitä julkituomatta, vaan satsattakoon sitten sinne valtiolta vuosittain tähän tarvittavat muutamat sata miljoonaa markkaa.

Ulkopoliittisesta terminologiasta meille kaikille on tuttu ja tunnustettu yyy. Nyt olisi aika harjoitella samaa asiaa sisäpolitiikassa, jotta metsäsektorille perinteisesti niin tunnusomaiset, ristiriitaiset asenteet väistyisivät. Palkkioksi Metsä 2000 -ohjelman mukainen hakkuusuunnitelma lupaa yksinomaan metsäteollisuudelle ainakin 2 prosentin vuotuisen kasvun. Kansainvälistä kilpailukykyä ei tässä hakkuu- ja tuotantohuomassa tule luonnollisesti menettää, sillä muutoin koko hyöty valuu inflaatioon, kuten äskettäin Joensuun Jaamankankaan puut mäntypistiäisten suihin.

Metsä 2000 -ohjelma ei



Miljoonan puukuutiometrin lisä merkitsee noin miljardin lisää kansantaloudessa.

unohda myöskään niitä ihmisiä, joiden metsän käytön pyrkimyksenä on muut kuin taloudelliset tavoitteet. Siinä paneudutaan mm. metsien moninaiskäytön on-

gelmiin ja luonnonsuojelulisiin näkökohtiin. Hyvä onkin muistaa ja ellei muistakaan niin palauttaa mieleen, että metsien suunnitelmallisen hoito ja käyttö antavat

näihinkin jopa nykyistä paremmat edellytykset.

Metsäsektorissa eletään siten isojen kysymysten edessä. Vanha suomalainen sananlasku sanoo, että sopu antaa tilaa. Tästä on kysymys myös metsäteollisuuden oman ostotoiminnan kehittämisessä, joka sisäänajovaiheessaan sai SOPU-projektin työnimen. Tämä asiakaslähtöinen, metsänomistajasuuntaainen toimintatapa ei ole tarkoitettu kehtään vastaan, vaan metsänomistajien, metsänhoitoyhdistysten ja metsäteollisuuden yhteistyön ja keskinäisen luottamuksen parantamiseen. Aika tulee sen näyttämään ja toivottavasti osaltaan parantamaan vanhoja haavoja.

Rosari

Kuusankosken ruotsalainen koulu toiminut 70 vuotta

Vuonna 1984 tuli kuluneeksi 70 vuotta ruotsinkielisen kouluopetuksen aloittamisesta Kuusankoskella. Koulun vuosipäivää juhlistettiin Koskelassa järjestetyllä tilaisuudella, jossa juhlapuheen piti kouluneuvos Lennart Winqvist.

Alkuaikoina Kymmenebruks svenska samskolanimellä toimineen oppilaitoksen aikaansaaminen oli erityisesti tehtaanlääkäri Einar Thermanin puolison, maisteri Elsa Thermanin ansiota.

Aluksi tarvittiin vain kaksi luokkahuonetta, sillä oppilaita lienee aluksi ollut vain neljä. Heille antoi opetusta itse maisteri Therman. Opetustilat olivat nykyisen keskuskonttorin paikalla sijainneissa rakennuksissa.

Kun vuonna 1911 toimintansa aloittaneesta rouva Naemi Jaatisen yksityisestä valmistavasta koulusta tuli vuonna 1915 kahdeksanlasta ruotsalaisen koulun oppilaita, kohosi koulutettavien määrä jo 14:ään. Siksi tarvittiin jo toisena vuonna kolmas luokkahuone.

Koulun johtajattareksi nimitettiin neiti Maria Hartell. Maisteri Thermanin ja filosofian kandidaatti Elsi Pelkosen lisäksi opetusta antoi kolme tuntiopettajaa paikkakunnan suomenkielisiä kouluista.

Alkuvaiheessa koulutuksen tavoitteeksi otettiin opetuksen antaminen neljänä vuonna ruotsin kielellä, jonka jälkeen oppilaat voisivat siirtyä jatkamaan koulunkäyntiä täysimittaisessa oppikoulussa, esimerkiksi Kotka svenska samskolnissa.

Vaikka Kymiyhtiön avustuksella voitiin koululle heti alkuvuosina hankkia riittävästi opetusmateriaalia, edellytti mm. opettajien palkkaaminen suurilla rahallisilla uhrauksilla lasten vanhemmilta.

Kolmannen lukuvuoden alkaessa oli yhteiskoulussa viidellä luokalla oppilaita 2



Kuusankosken ruotsalainen koulu toimii nykyisin Marskinkadun ja Ekholmintien risteyksessä sijaitsevassa ns. aptekin talossa.

yhteensä 15 ja pienten lasten koulussa 10. Luokkahuoneita tarvittiin tällöin jo viisi.

Tuolloisen koulurakennuksen alakerrassa oli kahdeksan huonetta, joista osa oli luokkahuoneita ja osa naimattomien opettajien asuinhuoneita. Rakennuksen yläkerta oli varattu naispuolisille konttorityöntekijöille.

Voimistelutunnit pidettiin sekä koulun pihalla että koulurakennuksen ja viereisen "Kukkolan" pitkällä käytävillä. Myöhemmin voimisteltiin Niinivaaran koulun voimistelusalissa ja veistoa opeteltiin Pilkan kansakoulussa.

1920-luvun alussa haluttiin Kymmenebruks svenska samskolania kehittää itsenäiseksi keskikouluksi eikä enää muihin kouluihin valmistavaksi. Valtioneuvoston vuonna 1922 tekemällä päätöksellä koulusta tuli kouluhallituksen valvonnan alainen keskikoulu. Jo seuraavana vuonna muutettiin

tuntisuunnitelmaa vastamaan valtion viisiluokkaisissa keskikouluissa käytössä ollutta.

Kymmenen ensimmäisen toimintavuoden aikana oli ruotsalaiseen kouluun Kuusankoskella kirjoittautunut satakunta oppilasta, joitaikin myös tehdasseudun ulkopuolelta.

Mustavuorelle

Vuoden 1932 alussa siirrettiin koulun irtaimisto Mustavuorella sijainneeseen vanhaan kansakouluun - hyvin palvellut koulurakennus oli revittävä suunnitella olleen pääkonttorin tieltä.

Koulurakennus kuitenkin pystytettiin uudelleen Mustavuoren kansakoulun pihan laitaan. Näin kouluympäristö jopa parani, vaikka koulumatka vähän piteneikin. Tehtaiden läheisyys nimittäin oli koulun edellisessä sijoituspaikassa hetkit-

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Tuomo Pitkänen
Keskusarkisto

alkuvuosina rauhallisesti, vakiintuneen käytännön mukaan: ensin kolme valmistavaa luokkaa ja sitten neljä keskikoululuokkaa, jonka jälkeen oli mahdollisuus jatkaa oppikoulussa. Pahimpien sotavuosien ajaksi järjesti Ruotsin paperitehtaitten yhdistys suurelle osalle koulun oppilaita mahdollisuuden muuttaa väliaikaisesti Ruotsiin. Koulun aloittaminen sodan jälkeen puolestaan tapahtui vaivalloisesti; oppilaat palasivat eri aikaan kotimaahansa.

Vuosi 1944 oli merkittävä koululle sikäli, että tuolloin opinahjo menetti kunnioitetun johtajattarensa, rouva Anna-Lisa Starkin. Hän oli tullut opettajaksi jo vuonna 1916 ja johtanut koulua vuodesta 1918 lähtien.

Kannatusyhdistys v. 1951

Valtioneuvoston vuonna 1951 antaman asetuksen mukaan koululla piti olla sitä ylläpitävä elin. Tämän vuoksi perustettiin ruotsalaiselle koululle 25. huhtikuuta vuonna 1951 pidetyssä kokouksessa Kymintehdään ruotsalaisen koulun



Koulu aloitti toimintansa nykyisen keskuskonttorin paikalla sijainneessa rakennuksessa.

täin vaikeuttanut oppilaiden keskittymistä opintoihin. Siirron yhteydessä myös paranneltiin opinahjon lämmitystä.

Kun koulu oli toiminut 20 vuotta, oli sen suojissa saanut opetusta 164 oppilasta. Opettajina oli ollut 13 vaki- tuista ja 26 tuntiopettajaa.

Seuraavan vuosikymmenen aikana opiskelu sujui

kannatusyhdistys (Kymmenebruks svenska folk- och samskoleförening r.f.).

Seuraavana vuonna sai koulu vihdoinkin kouluhallituksen hyväksymän opetussuunnitelman ja uudet säännöt.

Vuonna 1954 voitiin koulun 40-vuotisjuhlaa puolestaan juhlistaa jakamalla koulun ensimmäiset päästö-

todistukset. Viidennen luokan päätti tuolloin kolme oppilasta.

40. toimintavuosi oli muutenkin merkittävä. Tammiukuussa 1954 muutettiin ahtaaksi käyneistä Mustavuoren tiloista tehtaan sairaalan entisiin tiloihin. Lisätilaa saatiin tuolloin 60 neliötä, sittemmin enemmänkin. Mutta - voimistelusalikoululta puuttui edelleenkin.

Koulun 50-vuotisella taipaleella oli oppilasmäärä 10 vuoden jaksoissa vaihdellut seuraavasti: ensimmäisenä 10 vuotena keskimäärin 20 oppilasta, toisena 15, kolmantena 17, neljäntenä 33 ja viidentenä keskimäärin 36 oppilasta.

Rouva Naemi Jaatisen jo vuonna 1911 perustama valmistava koulu toimi aluksi hänen kotonaan ja parina vuotena opettajien keittiössä koulurakennuksessa.

Koulu yhdistettiin vuonna 1918 ja neljä vuotta myöhemmin otettiin käyttöön kolmas alkeiskoulu- luokka. Oppivelvollisuuslain voimaantulo vuonna 1946 vaikutti myös valmistavan koulun asemaan: työskenneltiin kuten muutkin kansakoulut, mutta vain kolmivuotisena. Vasta vuonna 1948 otettiin käyttöön nelivuotinen kansakoulu.

Kun ruotsalainen koulu aloitti kuudennen vuosikymmenensä, oli koulun toiminta vakiintunut: kansakoulussa oli neljä luokkaa ja kaksi opettajaa, rahoituksesta huolehti lähes kokonaan valtio.

Yhteiskoulussa oli viisi luokkaa ja neljä vakituista opettajaa. Opettajat olivat Kymiyhtiön palveluksessa ja opetus tapahtui yhtiön tiloissa. Molempia kouluja ylläpitämi juridisesti em. kannatusyhdistys.

Peruskouluun

Kymen läänissä vuonna 1975 toteutettu peruskouluuudistus aiheutti perusteellisen muutoksen koulun toimintaan.

Oppilasmäärä ei riittänyt peruskouluasetuksen edellyttämään yläasteen oppilasmäärään. Siksi koulu

Jatkuu sivulla 7.



Kuusankosken Tekniset ry:n seminaarin osanottajat Lahdessa sijaitsevan Kartanohotelli Messilän pihalla. Seminaari järjestettiin Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön avustuksella.

Tekniset Messilässä:

Tekniikka, kehitys, tulevaisuus

Kuusankosken Tekniset ry:n jo perinteiseksi muodostunut seminaari järjestettiin tänä vuonna Kartanohotelli Messilässä. Kaksipäiväinen ohjelma oli jaettu kahden selkeästi eri lailla painottuvaan osaan: ensimmäisenä päivänä käsiteltiin tekniikkaa, kehitystä ja tulevaisuutta, toisena päivänä tuotannon "inhimillistä komponenttia" eli henkilökuntaa ja työyhteisön kehittämistä.

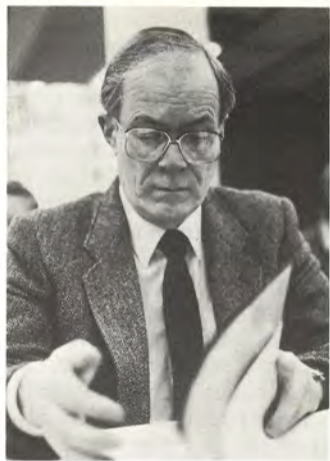
Seminaariesitelmät aloitti Suomen Metsäteollisuuden Keskusliiton toimitusjohtaja **Matti Pekkanen** aiheenaan tulevaisuuden näkymät metsäteollisuudessa. Pekkanen selvitteli metsäteollisuutta sääteleviä kansainvälisiä tekijöitä, Suomen metsäteollisuuden erityispiirteitä ja em. tekijöiden vaikutusta Suomen metsäteollisuuteen.

Pekkanen mainitsi metsäteollisuuden tuotteiden kysynnän kasvun tulevan hidastumaan ja olevan vuosiansadan loppuun saakka parhaimmillaan vain 2–3 prosenttia vuosittain. Vuosina 1950–80 kasvu oli noin 6 prosenttia vuosittain.

Pekkanen esitti kantanaan, että korvaavat tuotteet ja uusien tiedonsiirtomenetelmien kehittyminen eivät vaikuta ratkaisevasti paperin ja sen jalosteiden kysyntään.

Suomen metsäteollisuuden erityispiirteiksi Pekkanen katsoi mm. puulajien vähäisyyden ja puun korkean laadun. Korkea velkaantumistaso tulee olemaan maamme metsäteollisuuden ongelmana ja ylläpitämään yritysten suhdanneherkkyyttä. Toisaalta hyvä puuaines, korkealuokkainen

tuotantotekniikka, ammatitaitoinen henkilöstö, toimitusvarmuus ja hyvät kauppasuhteet sekä itään että länteen tulevat olemaan metsäteollisuutemme potentiaalisia kilpailuetuja.



Matti Pekkanen

Kansainvälisyydestä uutta kannattavuutta

"Kansainvälistymisen tarkekoituksena tulee aina olla liiketoiminnan kehittäminen. Ulkomaista toimintaa ei pidä kehittää vain kansainvälistymisen halusta", painotti pääjohtaja **Fredrik Castrén** esitelmässään Kymi-Strömbergin kansainvälisistä suhteista.

Kansainvälisen liiketoiminnan kehittämiseen voi olla kolme syytä:

Löydetään kansainvälistä liiketoimintaa, joka antaa uutta kannattavuutta, toisaalta voidaan löytää liiketoimintaa, joka vahvistaa markkina-asemaamme ulkomailla. Kolmanneksi syyksi saattaa tulla erittäin resurssien saaminen sitä tietä, että esimerkiksi ulkomaisia raaka-ainelähteitä päästään käyttämään koko liiketoiminnan hyväksi.

Pääjohtaja Castrén esitteli seminaarilaisille sekä Kymin että Strömbergin ulkomailla olevan tuotannollisen toiminnan ja myyntiverkoston. Myyntiverkoston keskeisimmäksi tehtäväksi hän määritteli asiakkaiden palvelemisen. Siksi omat myyntikonttorit myyvät siellä, missä se on mahdollista, myös muiden valmistajien tuotteita. Toisaalta myyntimiehet valitaan kykyjen, ei kansallisuuden mukaan.

Castrén painotti sekä koti- että ulkomaisen toiminnan perimmäiseksi tehtäväksi määrätyn asiakaskunnan palvelemisen. Palvelusta seuraa se kehittäminen, mitä yrityksessä täytyy tulevaisuudessa toteuttaa.

Palvelusta seuraa se, että tuotantotekniikkamme on oltava hyvä. Tuotekehittelyn ja tutkimustoiminnan on oltava sellainen, että pystymme tulemaan markkinoille uusilla, asiakkaita palvelevilla ja heidän ongelmiaan ratkaisevilla tuotteilla.

"Jos tällaisen palveluhenegen pystymme organisaation luomaan, meillä on kaikkein suurimmat onnistumisen edellytykset", sanoi Castrén.

Uutiskymi palaa seminaarin antiin vielä myöhemmin.



Fredrik Castrén

Hienopapereissa ja LWC:ssä keskeiset muutokset

Selvitellessään tulevaisuuden näkymiä ja uudistuksia Kymin paperiteollisuudessa mainitsi paperiteollisuuden johtaja **Peter Stackelberg** keskeisten muutosten tarjontapuolella tulevan tapahtumaan hienopaperissa ja LWC-paperissa.

Hienopaperipuolella käynnistyvät Suomessa Veitsiluodon ja Ahlströmin Varkauden koneet ja myöhemmin vuoden aikana MoDo:n kone Ruotsissa. Tämä luonnollisesti kasvattaa paineita. Jos samanaikaisesti USA:n kulutus ei kykene nielemään siellä rakennettua jättimäistä lisäkapasiteettia, tietää se meille vaikeuksia.

Todennäköisintä kuitenkin on, että nämä vaikeudet siirtyvät pääosiltaan vuoden 1986 puolelle ja että vasta ensi kesän jälkeen on todella varauduttava muuttuneeseen tilanteeseen. Uskoisin kuitenkin, että Kymen hienopaperiyritys PK 8 -investointiohjelman tuloksena pystyy pitämään puolensa kovassakin kilpailussa.

Vielä tämän syksyn aikana tulee Kuusanniemen arkkisaliin uusi suuritehoinen A4-leikkauslinja. Tämän uuden 10-taskuisen yksikön arvioitu tuotanto ensi vuonna tulee olemaan noin 60 000 tonnia, jolloin Kymen hienopaperiyrityksistä tulee maan suurin konttoripaperilajien valmistaja. Erittäin merkittävä virstanpylväs yhtiömme 20-vuotisen konttoripaperivalmistuksen historiassa tulee olemaan nimenomaan vaativien suoramonistuslajien valmistus PK 8:lla.



Peter Stackelberg

Hienopaperiyrityksen tulevaisuuden kaavaviluihin liittyy lisäksi PK 7:n uusinta. Uusinnalla pyritään saattamaan PK 7:n laatutaso PK 8:n korkean teknologian tasolle ja lisäksi nostamaan tehoa. Näillä suunnitelmissa ei kuitenkaan tässä vaiheessa ole kiinteää aikataulua. LWC-lisäkapasiteetti, jota ensi vuoden loppuun mennessä on tulossa Eurooppaan runsaasti, saattaa vaikuttaa meihin kahdella tavalla: toisaalta LWC-paperin runsaampi saatavuus vaikeuttaa SC-offsetpaperin markkinointia ja toisaalta se vaikuttaa Kymen päälystetty- ja MG-paperiyrityksissä valmistuvaan MWC-paperiin.

Näin ollen päälystetty- ja MG-paperiyrityksen keskeisiä tavoitteita on edelleen kehittää MWC-paperien laatutasoa siten, että aikaansaadaan mahdollisimman suuri laadullinen välimatka ns. LWC-lajeihin, joita tyypillisesti valmiste-

taan meihin verrattuna suu-remmissa ja tehokkaammissa tuotantoyksiköissä.

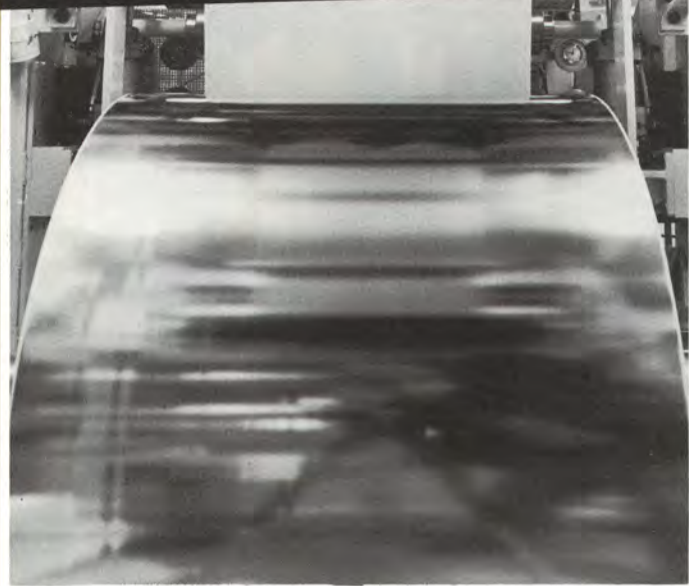
Suomen sanomalehtipaperista sen sijaan poistuu kapasiteettia, mikä helpottaa tilannetta Voikkaan MF-yksikön kannalta. Olemme kuitenkin päätyneet siihen, ettei sanomalehtipaperin valmistus enää kannata Voikkaalla ja päättäneet muuttaa tuotesuuntaa Voikkaan PK 11:llä nykyisestä MF-sanomalehtipaperista pigmentoituihin painopaperilajeihin.

PK 16 ja 17 -yksiköllä jatketaan Kym Pressin ja muiden MF-erikoislaatuojen tuotantoa. Voikkaan MF-yksikön kilpailuaseman turvaamiseksi pidemmällä aikavälillä toivomme myöskin ennen pitkää pystyvämme rakentamaan uutta kapasiteettia.

Paperiteollisuuden myyntituotanto nousee ensi vuonna arviolta 709.000 tonniin ja ylittää kuluvan vuoden myyntiarvion 6,7 prosenttiyksiköllä.

Paperiteollisuuden konekapasiteetti tulee olemaan lähes täydessä käytössä. Kymin paperitehtaalla käyntiaste on 97 %. Voikkaan paperitehtaalla PK 11:llä toteutettava investointiesiokki aiheuttaa noin 8 000 tonnin tuotannonmenetyksen. Muille koneille ei ole ennakkoitu tuotannonpistuksia. Voikkaan paperitehtaan käyntiaste tulee olemaan 98 %.

Tulosyksiköt yltävät kautta linjan sekä määrällisesti että liikevaihdon osalta kuluva vuotta parempiin saavutuksiin.



Koekone palvelee laajaa aluetta.



Eri kokeita varten selluosastolla tarvitaan pieniä paperiarkkeja, joita valmistavat laboratoriotyöntekijä Raija Skön ja laboratorion työnjohtaja Eino Rihula.



Erikoistutkimusosaston päällikkö Irma Linderborg (oik.) ja laboratoriotyöntekijä Helena Aarnio tutkivat Sinestolla käsiteltyjä minilautoja.

Tutkimus on pääomaa

Monitahoista toimintaa harjoittavalle nykyaikaiselle yritykselle tutkimusosasto on välttämättömyys. Tutkimusta tarvitaan pitämään yrityksen tuotteet kehityksen etulinjassa. Samalla tutkimustoimintaan tarvittava kallis laitteisto tulee tehokkaaseen käyttöön, kun se keskittyy osastolle, jolta muut voivat saada palveluja.

Kymillä tutkimustyö on jaettu viiden osaston kesken: analyttisen, kemian, erikoistutkimuksen, paperin ja sellun.

Yhdeksän henkilöä työllistävä analyttinen osasto on eräänlainen 'palvelulaitos'. "Tavallisin tutkimuskohteemme voi olla murunen, jonka koostumus on tärkeää tietää", naureskelee osaston päällikkö, diplomi-insinööri Ole Jansson.

Analyttinen osasto palvelee suoraan eri tehtaita ja on myös kiinteässä yhteistyössä muiden osastojen kanssa. Janssonin mukaan työllistämiskäytännön on noin puolet ja puolet, eli analyttinen osasto tekee suunnitellen yhtä paljon töitä eri tehtaille kuin muille tutkimusosastoillekin. Työn laatu vaihtelee päivästä päivään.

Janssonin mielestä osaston toiminta ei ole varsinaista tuotekehittelyä, vaan palvelua, joka tosin usein liittyy muiden osastojen tuotekehittelyyn.

Analysointia varten osastolla on varsin laaja valikoima erilaisia laitteita. Nykyaikaisella tutkimusosastolla analysaattorit korvaavat yhä enemmän perinteisiä koeputkia, Ole Janssonin valtakunnasta löytyykin mm. infrapunaspektrofotometri, jolla pystytään selvittämään mitä aineita paperiin sisältyy. Laittevalikoimaan kuuluu myös kaasukromatografi, jolla pystytään mittaamaan hyvin pieniä epäpuhtauksia ilmassa, kaasuihin ja vedessä. Atomiabsorptiospektrofotometrillä taas tutkitaan erilaisia metalleja mm. klooritehtaan suolaliuoksissa.

Analyttisella osastolla tarkaillaan lisäksi jätevesiä. Tehtaiden jätevesikanavista otetut näytteet tutkitaan viranomaisten vaatimusten mukaisesti ja tulokset raportoidaan viranomaisille.

Sinestosta rutiinitutkimuksiin

Tekniikan lisensiaatti Irma Linderborgin johtama 4-henkinen osasto keskittyy erikoistutkimukseen. Osaston näkyvin työnäyte on sinistymänestoaaine Sinesto. Sen kehittäminen on parhailaan jälkiseurantavaiheessa, johon kuuluu mm. analyysimenetelmien kehittäminen. Analyysia tarvitaan, jotta sahat pystyisivät helposti ja nopeasti määrittämään, onko jokin puuerä suojattu Sinestolla ja onko ainetta käytetty riittävästi. Lisäksi suoja-aineen kylmänkestävyyttä tutkitaan.

Sineston kehittäminen on ollut pitkä projekti, tähän mennessä aikaa on kulunut kolme ja puoli vuotta. Uuden suoja-aineen kehittäminen alkaa Linderborgin mukaan kirjallisuustutkimuksella, jolla etsitään tarkoitukseen sopivia kemikaaleja. Niiden löydyttyä tutkimus jatkuu mikrobiologis-

la menetelmällä: maljoissa tehdään viljelykokeita ravintoalustalla, johon on lisätty tutkittavia aineita tai niiden seoksia. Näin suoritettujen seulonnan jälkeen varsinaiset kokeet tehdään home- ja sinistäjäsiementen itiöillä päällystetyillä minilautoilla, joiden annetaan muhia suljetussa laatikossa 3 viikkoa, minkä jälkeen nähdään kuinka hyvin aine on vaikuttanut.

Erikoistutkimusosastolla tehdään myös rutiinitöitä. Niistä merkittävimpiä ovat paperitehtaiden limantorjuntaan liittyvät tutkimukset. Esimerkiksi PK 7:ltä ja 8:lta otetaan joka toinen viikko eri kohteista massanäytteet, jotka viljellään osastolla. Näytteistä tutkitaan bakteerimäärää ja sienipesäkkeet, jotta mahdolliset limavaikeudet pystytään ennakkoimaan ja estämään. Kymen paperitehtaan muilta koneilta näytteet otetaan kerran kuussa ja Voikkaan paperitehtaalta tarpeen vaatiessa.

Osastolla tehdään lisäksi toimeksiannosta jätevesitutkimuksia, jotka eivät sisälly tavanomaiseen velvoitetarkkailuun. Kymen paperitehtaan jätevesistä määritetään päivittäin kemiallinen hapenkulutus. "Lisäksi olemme tutkineet mm. Kuusanien sellutehtaan ja Voikkaan paperitehtaan jätevesien kemiallista ja biologista puhdistamista sekä seuraamme Saksanahon kaatopaikalta Kuusaanlampeen joutuvan veden tilaa yhteistyössä analyttisen osaston kanssa", Linderborg kertoo.

Kemian tietolaari

Kemian osasto liittyy kiinteästi kemian teollisuuden kehitystyöhön. "Pyrimme hankkimaan ensi käden tietoa kemianteollisuutta varten", kertoo osastoa johtava tekniikan lisensiaatti Pasi Kuumola.



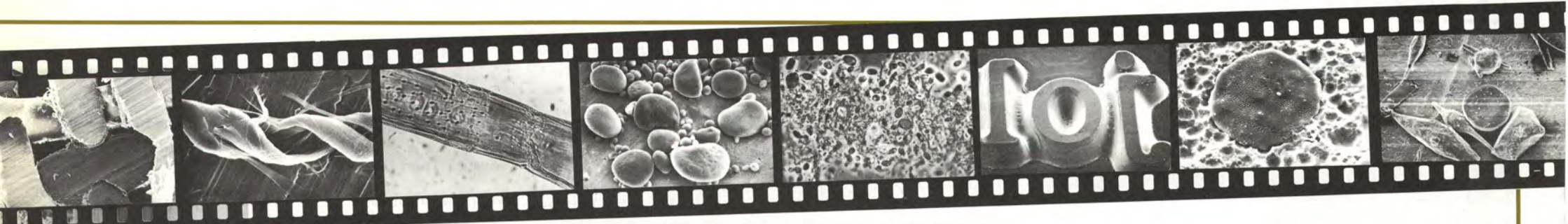
Muovikappaleiden taivutuslujuutta testaa (oik.) ja laborantti Veikko Lehtinen.

"Lähinnä palvelemme kemian teollisuuden muoviosastoa, jolle teemme erilaisia lujuus-, palonkesto-, säänkesto-, kemikaalienkesto- ja vanhentamiskokeita. Yksi tutkimuskohteista on uudet SMC-tuotteet", Kuumola sanoo.

Osa laitteista on hankittu jo silloin, kun Kymi omisti Porvoon polyesterimuovi-tehtaan. Tältä ajalta on peräisin mm. pilot plant-mittakaavan laitteisto, 60-litran reaktori, jota edelleenkin voidaan käyttää orgaanisia synteesejä tehtäessä.

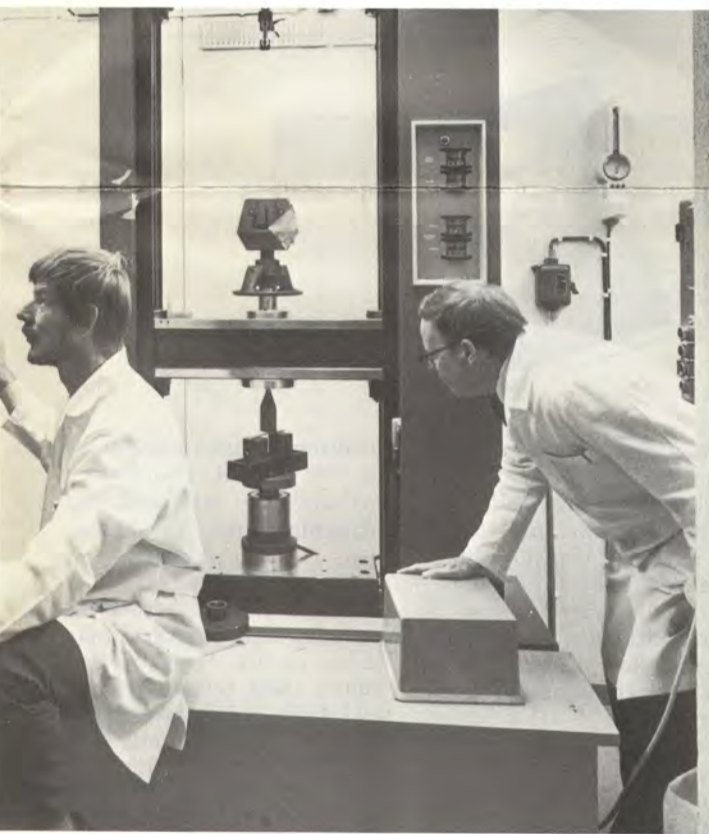
"Näinkin suurilla aine-määrillä jatkotutkimuksia on helppo tehdä ja tarpeen vaatiessa meillä on mahdollisuus jopa koemarkkinointiin", Kuumola arvioi.

Neljä ihmistä työllistävä kemian osasto on myös yhteistyössä Teollisuusryhmä



Selluosaston päällikkö Ingmar Lassenius (oik.) ja laborantti Keijo Lehtoranta tutkivat sellu-
liuskojen vetolujuutta märkälujuusmittarilla (yllä).

Paperiosaston uusinta kalustoa edustaa VTT:llä rakennettu analyysattori, joka määrittää
paperin täyteainejakauman. Laitetta käyttävät laborantti Juhani Karvonen (vas.) ja osastopääl-
likkö Markku Johansson (kuva vasemmalla).



...stataan lujuusmittauslaitteella. Työssä osastopäällikkö Pasi Kuumo-
n.

Strömbergin kanssa sähkö-
teknisten muovituotteiden
kehittämissä. Kuusankoskel-
la olevilla laitteilla voidaan
valmistaa eräitä Strömber-
gille sopivia raaka-aineita
sekä suorittaa osa tarvitta-
vasta testauksista.

Osaston toiminta liittyy
läheisesti myös tutkimus-
osaston koekoneeseen, jota
kemian osaston laborantit
hoitavat.

Koekone palvelee tutki-
musjohtaja, filosofiantohti-
ori Pauli Paasonen mukaan
erittäin laajaa aluetta. Perin-
teisen, paperin ja kartongin
pigmenttipäälytyksen tut-
kimisen lisäksi konetta käy-
tetään pohjapaperin siliko-
nointimenetelmien sekä tar-
ralliimien kehittämissä Kym-
tacia varten.

"Sekä silikonointi että
tarralliimat ovat erittäin kal-
liita. Sen takia onkin tar-

keää, että valmistusmenete-
lmät ovat ajan tasalla, jotta
kustannukset pystytään
minimoimaan", Paasonen muis-
tuttaa.

Koekoneen avulla kehitet-
tään ja tutkitaan uusia tuot-
teita myös Kouvolan Kirja-
painoa ja Tilgmannia varten
sekä etsitään lisää käyttö-
mahdollisuuksia uudelle
KMC (Kymmene Multi Copy)-
menetelmälle.

"Kokonaisuuden kannal-
ta kone on ihanteellinen.
Voimme ensin suorittaa al-
kuseulonnan pienessä mit-
takaavassa laboratorioissa.
Sen jälkeen koekoneella
voidaan ajaa tuotetta jatko-
tutkimuksia ja asiakaste-
jä varten ennen kuin teh-
dasmittakaavaiseen tuotan-
toon ryhdytään. Näin koko
prosessi on omassa käsissä
alkututkimuksista tuotan-
toon asti". Paasonen tuumii.

Teksti: Kimmo Rekimies
Kuvat: Tuomo Pitkänen ja
Tutkimusosasto

Valkaisua ja koekeittoja

Kymmenen henkilön voi-
malla toimivan selluosaston
tutkimuskohteena on pape-
ri valmistusprosessin alku-
pää, kuten osaston nimi jo
kertoo.

Tuontipuu on parin vuo-
den ajan teettänyt osastolla
tavallista enemmän työtä.
Puuta tulee osaston päälli-
kön, diplomi-insinööri In-
gmar Lasseniuksen mukaan
vähän joka puolelta maail-
maa, niin idästä kuin län-
nestä. Välillä eria saapuu
niinkin yllättävistä maista
kuin Tanskasta ja Irlannis-
ta.

"Puun laatu on erittäin
tärkeää, sillä raakapuukus-
tannukset ovat suurin me-
noerä massanvalmistukses-
sa. Jos käytettävä puu on
laadultaan huonoa, vaikut-
us näkyy suoraan taloudes-
sa", Lassenius muistuttaa.

Tämän takia osastolla
tehdäänkin koeanalyysijä ja
koekeittoja, joilla autetaan
metsäosastoa päätelemään,
kannattaako jotain puuerää
hankkia ja mihin hintaan.
Tuotantolaitoksille tulokset
antavat viitteitä puun ja sel-
lun käyttäytymisestä pros-
sissa sekä massan laadusta.

Koekaitimella tutkitaan
myös eri keittomenetelmiä.
Tällöin selvitetään olosuh-
teiden vaikutusta keittoon ja
sellun paperitekniisiin omi-

Apulaistutkija Outi Teittinen
mittaa klooritehtaan eloh-
pean raskasmetallipitoisuut-
ta atomiabsorptiospektro-
fometrillä.

naisuuksiin, kuten lujuu-
siin ja valkaistujen massojen
osalta myös optisiin arvoi-
hin.

Yksi keskeisistä tutkimus-
kohteista on valkaisu — eri-
koisesti valkaisu peroksidil-
la. Menetelmää on tutkittu
jo 50-luvulta lähtien ja työ
jatkuu edelleen peroksidin
käytön yleistyessä ja uusien
massatyyppien kehittyessä.
Selluosastolla koevalkai-
taan myös muiden valmistajien
massoja yhteistyössä
Finnish Peroxidesin ja Kemian
tuotekehittelyn kans-
sa.

Esimerkki tutkimusosas-
ton ja omien tehtaiden väli-
isestä yhteistyöstä on Kuu-
sanniemen sellutehtaan 5-
vaiheinen valkaisuolinja.

Eriolaiset projektit vievät
aika ajoin huomattavan
osan selluosaston resursseis-
ta. Merkittävimpiä niistä
ovat olleet Jari, Kitimat ja
Leaf River.

"Pääasiassa osaston työ
on luonteeltaan tavoitetut-
kimusta. Pyrimme paran-
tamaan nykyisiä prosesseja
ja kokeilemaan uusia. Sa-
malla seuraamme mille lin-
joille yleinen kehitys on me-
nossa", Lassenius kiteyttää.

Paino- menetelmät on hallittava

Filosofian maisteri Mark-
ku Johanssonin johtama pa-
periosasto on Kymin tutki-
musosaston suurin yksikkö.
Se työllistää 13 henkilöä.

Yksi paperiosaston mien-
lenkiinnon pääkohteista on
painatustekniikka, johon
suurin osa Kymin valmist-
amista paperituotteista liit-
tyy tavalla tai toisella.

"Meille on hyvin tärkeää
tietää, kuinka paperi käyt-
tätty todellisissa painatus-
olosuhteissa. Osastolle on-
kin hankittu offset-tuotanto-
painokone, sillä offset-men-
etelmä on laajimmin levin-
nyt ja samalla monimutkai-
sin, joten sen jäljittelemisen
laboratorio-olosuhteissa on
vaikeaa", Johansson arvioi.

Viime aikoina Voikkaan
paperitehtaan uusi tuote,
WSOP-paperi, on ollut
voimakkaasti esillä myös
tutkimusosastolla. "Paperi-
osaston offset-kone ja tie-
tämys on järkevällä tavalla
hyödynnetty keskittämällä
tarvittavat painatustestit jo
olemassa oleville resursseil-
le. Muutoin tutkimusosasto
pyrkii mahdollisimman pal-
jon eroon rutiinikontrolleis-
ta, jotka ovat enemmänkin
käyttölaboratorioiden aluet-
ta", Johansson kertoo.

Melko huomattava työ-
kohte ovat erilaiset raaka-
ainekemikaalitutkimukset.
"Kymin tuotteissa tarvitaan
paljon lisäaineita. Tarjolla
olevasta suuresta valikoi-
masta pitäisi pystyä nouk-
kimaan jyvät akanoista, eli
löytämään taloudellisesti
paras vaihtoehto."

"Mitä pitemmälle tuotteita
jalostetaan, sitä suurem-
maksi kasvaa erilaisten lisä-
aineiden osuus. Sen takia
onkin vaarallista olla vain
yhdessä toimittajan varassa ja
me tutkimme eri valmistajien
tuotteita, jotta korvaava
aine olisi tiedossa, jos toimi-
tusvaikeuksia ilmenee", Jo-
hansson kertoo.

Oman tärkeän osuutensa
vie Kymin tuotteiden vertailu
muiden valmistajien aika-
kaansaannoksiin. Vertailua
varten Kymin oma laaja
myyntiverkosto voi toimia

tehokkaana näytteidenhank-
kijana.

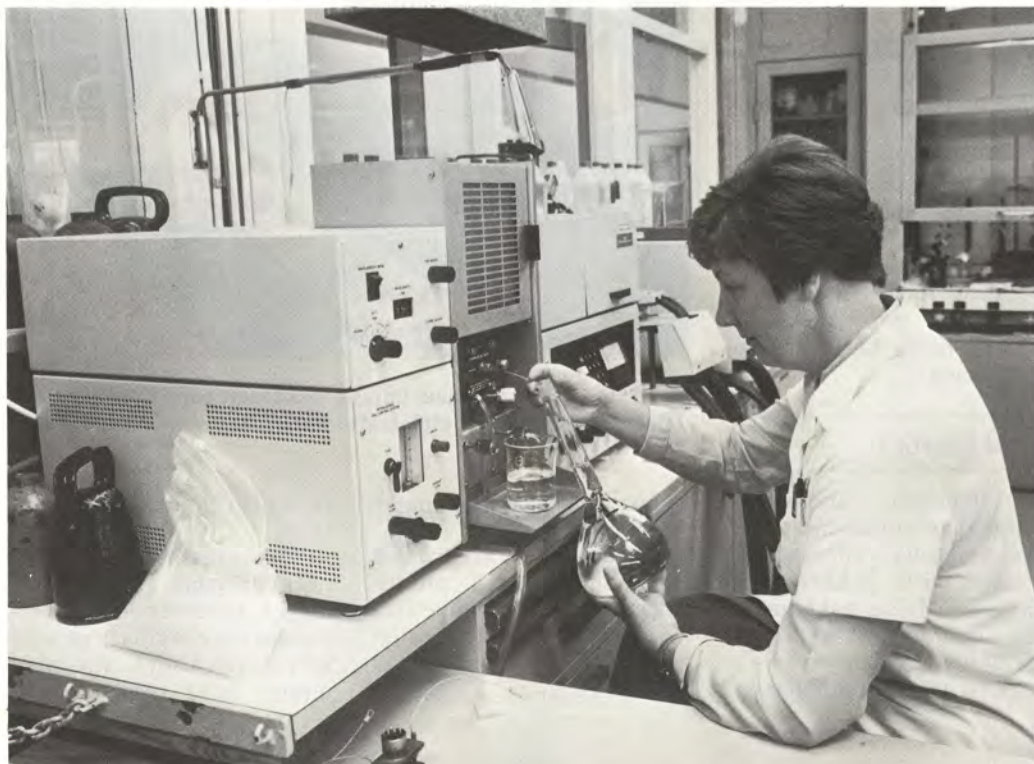
"Eri puolilla maailmaa
valmistettavien tuotteiden
tunteminen on ensiarvoisen
tärkeää, sillä erot ovat mer-
kittäviä. Esimerkiksi Yh-
dysvalloissa painovärit ovat
huomattavasti tahmeampia
kuin Euroopassa, eivätkä
sovellu sellaisenaan euroop-
palaiselle paperille. Seikka,
joka myyjän on hyvä tietää
kaupatessaan paperia val-
tameren taa", Johansson
painottaa.

Mikroskopia on yksi pa-
periosaston vahvoista alu-
eista. Laitteista tärkein on
elektronimikroskoopi, jol-
la tutkittavan kohteen pin-
tarakennetta pystytään tar-
kastelemaan aina 50 000-ker-
taisilla suurennoksilla (esim.
osa aukeaman yläreunassa
olevista pienistä kuvista on
otettu elektronimikroskoo-
pilla).

Mikroskopiaa käytetään
mm. kuituanalyysissä, joita
tehdään myös käyttölabora-
torioissa. Ulkomaisten puu-
lajien kuidut poikkeavat
kuitenkin kokonsa ja muotonsa
puolesta niin olennai-
sesti kotimaisista, että käyt-
tölaboratorioissa ei kuitu-
analyysi niiden osalta ole
Johanssonin mukaan mah-
dollinen, vaan se on jätettä-
vä paperiosaston tehtäväksi.

Paperiosasto osallistuu
myös prosessitutkimukseen
yhdessä analyttisen osas-
ton kanssa. Analyttisen osas-
ton selvittäessä prosess-
seissa ilmeneviä ongelmia
kemiallisen analyysin ja ana-
lyysattoreiden keinoin, pa-
periosasto tutkii aluetta mik-
roskooppien ja muiden eri-
koislaitteidensa avulla. Tie-
totekniikkaa ja matemaattis-
ia malleja hyväksi käyttäen
voidaan prosessitutkimuk-
sessa saada havainnollisella
tavalla esille asioita, jotka
ennen olisivat jääneet ha-
vaitsematta.

"Tutkimuksesta saatavaa
hyötyä on yleensä vaikea
muuttaa suoraan rahaksi,
mutta yksikin hyvä tulos
tuottaa nopeasti takaisin
siihen satsatut miljoonat.
Toiminnan kannalta on erit-
täin hyvä, että osastot
ovat lähekkäin, jolloin eri
alojen asiantuntemusta on
aina saatavilla. Myös kirjall-
isuuspalvelun läheisyys tie-
tokoneyhteyksineen on suu-
ri etu", Johansson arvioi.



PA-LA-SI-A

Kymintehtaan TPK on lähdössä perinteiselle soihumarssilleen. Haetaan hyvässä järjestyksessä soihdut vanhan sulfiitin tiloista ja asetetaan marssirivistöön, veteraanit valkoisissa palokuntalaistakeissaan etuneenään.

Mutta sitten syntyikin pieni keskeytys: "Onks kellaan tikkui, et sais tulta tähän soihtuun?" Veteraanien joukosta kuuluu kommentti: "Meist ei enää kukaan polta, ei meill ole tikkuja."

Veteraanien esimerkki on varteenotettava: kun ei polteta tupakkaa eikä ole tikkuja, ei tule keuhkosyöpää eikä syty turhan vuoksi tulipaloja.

Tänä syksynä aloitti Suomessa koulunkäyntinsä n. 60.000 pienokaista. Ensimmäisellä kouluviikolla heille jaettiin upouusi aapinen.

Näin on toki tapahtunut jo hamasta koululaitoksen historiasta saakka, mutta kymiläisten kannalta tässä asiassa on mielenkiintoista se, että nykyinen aapinen on painettu Kymin paperitehtaan valmistamalle Kymex-

Cote-laadulle.

Aapiskukko-nimisen kirjan on toimittanut Mervi Miettisen johtama työryhmä. Teos on saanut paljon kiitosta, koska se vetoaa lapsiin viehättävän eläinkuvituksen sekä lasten mielikuvituksen vetoavan tekstityksensä vuoksi.

Aapiskukon on kustantanut Weilin+Göös. Kirjaa käyttää yli 90 % maamme esikouluikäisistä.



Kalle P., Kymin sulfiittiselutehtaan vuoromestari

oli aikoinaan armoston juttunkertoja. Kerrankin, rinki kuuntelijoita ympärillään, Kalle lasketteli: "Olin ennen merimiehenä ja seilasimme sementtilastissa Itämerellä, kun tapahtui haaksirikko ja laivamme upposi. Minä pelastuin hyppäämällä sementtisäkin päälle ja melomalla laudankappaleella rantaan."

Silloin jollakin kuulijoista välähti ja hän kysyi Kallelta: "Kuinkas sie voit sementtisäkin kanssa seilata, sehän olis upponut kuin kivi?"

Tähän vastasi Kalle häkeltymättä: "Minun onnekseini sementtisäkin lähettäjä olikin petkuttaja, oli nääs täyttänyt sementin tilalle sahajauhoja."

Sahajauhoja kehui tässä taannoin myös kiinteistöhallintopäällikkö Erkki Forsell kertoessaan Kymin vanhojen työsuhteiden lämmönrikkyydestä. Erkki nimittäin totesi Hallan sahanpurujen osoittautuneen karhuntaaljoja ja muita vastavia paremmaksi. Näin ainakin eristysmateriaalien ns. kastepisteen suhteen.

Kymi on vanha yhtiö, huomattiin jälleen, kun museovirasto kääntyi Kymin keskusarkiston puoleen pyynnöllä saada 100-vuotisnäytelyynsä puunhankintaa koskeva kauppakirja viraston perustamisvuodelta 1884. Pyyntönsä perusteluissa

museovirasto totesi puunjalostusteollisuudella olleen jo tuolloin tärkeän osan maamme talouselämässä.

Keskusarkisto ryhtyi täyttämään viraston toivetta. Kauppakirjan löytäminen arkistosta tietyltä vuodelta osoittautui kuitenkin hankalaksi, koska kauppakirjat on arkistoitu tässä tapauksessa tilan nimen mukaan.

Sen sijaan löytyi vuodelta 1880—1897 kattava metsäkirja (skogsbok). Siitä puolestaan ilmenee mm. miten Daniel Jeremiaanpoika Laurilalta on 13 500 markalla ostettu Valkealan Hevosojan kylässä sijaitsevasta verotilasta numero 2 lohokottu palsta.

Kyseinen metsäkirja on taustatietojen antajana varsinaista kauppakirjaa parempi: siitä mm. selviävät tilalla tehdyt hakkuut ja hoitotoimenpiteet ja niiden kustannukset.

Täten tulevat siis Daniel Laurilan tilakaupan seuraukset museoviraston näyttelyn kautta laajan yleisön tietoon.

Salme Hakkarainen rakennusosastolta kiikutti viime viikolla Uutiskymin toimitukseen miehen sormuksen, jonka hän oli löytänyt läheltä Kuusankosken vesivoimalaitosta. Sormuksen sisällä on kirjoitus MAK EVRTV -78 RM. Sormuksen kadottanut voi noutaa sen tiedotusosastolta.

Eläkepäiville

Kemia

Siistijä Toini Häsä (27).

Kymin paperitehdas

Varastomestari Lasse Blomqvist (31 palvelusvuotta), vuoromestari Paavo Sinkkonen (14) ja pituusleikkurin hoitaja Kalevi Väkevä (28).

Tehdaspalvelu

Laturi Ossi Fält (36).

Juankosken kartonkitehdas

Konekorjaaja Toivo Hiltunen (45), kirvesmies Vilho Kaarnasalmi (28) ja varalämmittäjä Arvo Pirinen (43).

Soinlahden saha

Siivooja Aune Ryhänen (13).

Kiitokset

Parhaimmat kiitoksemme työnhajdolle ja työtovereille huomaavaisuudesta jäätyämme eläkepäiville.

Pentti Fagerlund, Harry Luoma, Paavo Rinne ja Kaiju Tolppala

Sydämellinen kiitos työnhajdolle ja työtovereille siirryttyäni eläkkeelle. Hyvää jatkoa teille.

Viljo Hietanen

Kiitän kaikkia, jotka muistivat minua jäädessäni eläkkeelle.

Tyko Ketolampi

Sydämellinen kiitos minua muistaneille.

Maire Kivinen

Kiitokset muistamisesta eläkkeelle jäädessäni.

Yrjö Manninen

Kiitos, kun muistitte niin lämpimästi minua jäädessäni eläkkeelle.

Kyllikki Paljakka

Sydämellinen kiitos kaikille meitä muistaneille.

Ulla ja Teuvo Parolahti

Sydämellinen kiitos minua muistaneille.

Tapio Sahlberg

Lämpimät kiitokset muistamisesta.

Jaakko Taskinen

Muutoksia voimalaitoksilla

Kymin ja Voikkaan höyryvoimalaitosten toimistot yhdistetään Kuusanniemen sellutehtaan ja höyryvoimalaitoksen toimistoon, myyntipäällikkö Juhani Södervikin, 35, alaisuuteen 1.10.1984 alkaen.

Lähikuvassa etupakkari Prosessin viimeinen varmistaja



PK 16:n ja 17:n pakkauslinja saattaa pelästyttää oudon ensinäkemältä. Linjan käydessä lattiasta aukeaa yhtäkkiä näkymättömän käden ohjaamina luokkuja, joista pongahtelee siivahdusten saattamana mitä erilaisimpia härveleitä ja ulokkeita, pakkausalan ammattikielissä kipejä ja toppareita. Yhtä kummallisesti kuin vempaimet ilmestyvät, ne myös katoavat. Paperirullat kierivät linjalla ja saavat ympärilleen suojan näiden ulokkeiden liikutteluna.

PK 16:n ja 17:n pakkauslinja on Voikkaan paperitehtaan nykyaikaisin. Se korvaa aiemmin käytössä olleet kaksi pakkauslinjaa, joilla työt tehtiin lähes kokonaan käsipöydällä. Yhdessä vuorossa linjalla työskentelee viisi miestä, joista neljä vuorottelee eri työvaiheissa. Etupakkari sen sijaan pysyy koko ajan samassa työpaikassaan linjan keskivaiheilla, josta hän valvoo linjan toimintaa. Kari Hietanen on pakannut paperirullia 16 vuotta, niistä 14 vuotta etupakkarina.



PK 16:n ja 17:n pakkauslinjalla pakataan vuoroa kohti 200—400 paperirullaa. Etumies Kari Hietanen varmistaa, että laatu, määrä ja osoite täsmäävät.

Urakkatyötä

Työvuoron alkajaisiksi etupakkari apulaisineen nostaa hihnoilla vuorossa tarvittavat terva- ja käärepaperirullat hyllylle pakkauslinjan yläpuolelle ja kytkee ne tietokonevalintaan. Tervapaperia käytetään neljää eri

kokoa, ruskeaa käärepaperia kuutta.

Pakkauslinjan alkupäässä järjestelijä syöttää pituusleikkurilta lattiakuljetinta myöten tulevat paperirullat kipille, joka nostaa rullan pakkauslinjalle. Keskittäjä

sijoittaa rullan oikeaan kohaan.

Seuraavassa vaiheessa kone pyöryttää rullan päälle kerroksen tervapaperia. Tervapaperin kahden paperikerroksen väliin sijoitettu bitumi estää rullaa kostu-

masta kuljetuksen ja varastoinnin aikana. Tätä työtä valvoo kosteusuojajies, jolta rulla siirtyy edelleen etumiehen työpiiriin.

Etumiehen tärkein työkalu on tietokone, joka näyttää Kari Hietasen mukaan

kaiken muun paitsi oikeata lotto- ja V5-riviä. Pituusleikkurilla paperirulla on varustettu rullalapulla, jonka antamat tiedot etumies ottaa optisella lukijalla tietokoneelle verrattaviksi. Vaaka punnitsee rullan ja tietokoneelle tulee merkintä, mikäli rullan painossa on yli kilon heitto. Yleensä pienet painoerot tassaantuvat tilauksen myöhemmissä vaiheissa. Vaa'alla leimaajakone painaa rullan päähän tilaajan toivotat tiedot paperista. Ennen kuin rulla saa lisää käärettä, sijoittaa etumies vielä paperirullan keskellä olevaan reikään rullatapin, jotta hyls ei vaurioituisi myöhemmin trukin käsittelyssä.

Etumies valvoo niin ikään, että pakkaustapa on asiakkaan toiveiden mukainen. Kuudesta mahdollisesta käärepaperileveydestä valitaan sopivin ja ajastin asetetaan pyörittämään haluttu määrä käärettä rullan ympärille.

"Ajaa korvilla"

Pakkauslinjalla on melkoinen melu, mutta Kari Hietanen sanoo "ajavansa aika paljon korvilla". "Kippien ja topparien suhahdukset kertovat, missä vaiheessa rulla on, eikä tarvitse koko ajan kieppua ja tuijottaa linjaa", Kari Hietanen sanoo. Etupakkarin työ vaatii her-

paantumaton huolellisuutta, sillä hänellä on viimeinen mahdollisuus tarkistaa, että oikeanlaatuinen ja -kokoinen paperi pakataan oikeaan osoitteeseen.

Linjan loppupäässä työskentelee vielä pakkari linjan kahta puolta. He suojaavat rullan sivut pyöreällä pahvikiekolla ja liimaavat sisä-, lisä- ja varoitustiketit sekä laivausosoitteen. Päättyttäjä viikkoa käärepaperin rullan sivuille ja viimeiseksi lopuksi kone prässäää rullan päihin yhden päätylapun. Kippi laskee pakatun rullan linjalta varastokuljettimelle, joka vie rullan varastoon odottamaan maailmalle lähtöä.

Kone määrää tahdin

Pakkarin työ on urakaluontoista ja ajoittain hikiäkin. Työn määrän ja tauot määrää paperikone. Vuorossa ehditään pakata 200-400 erikokoista rullaa.

Pakkaustavat ja kääremateriaalit ovat muuttuneet vuosien mittaan. "Periaatteessa työ on kuitenkin aina yhtä yksitoikkoista ja samoin liikkeitä toistetaan koko ajan. Selkä sentään pysyy notkeana, kun rullille kumartaa monta kertaa päivässä", toteaa Kari Hietanen ja tarkoitaa liikettä, jolla hän ottaa hylsän sisästä rullalapun ja työntää tilalle rullatapin.

Henkilöuutiset

Keskushallinto

Merkonomi **Raija Korkeakunnas**, 31, on 25.9. nimitetty rahatilien hoitajaksi yhtiön rahoitusosastolle Helsinkiin.

Teollisuusryhmä Kymi

Hallinto

Keskushallintoon konsernin johtamiskoulutuksen päälliköksi 1.10.1984 siirtynyt **Jouko Paavilainen**, 53, hoitaa edelleen mm. seuraavia Teollisuusryhmä Kymyn hallintojohtajan vastuualueeseen kuuluvia tehtäviä: johdon koulutusta, organisaation kehittämistä, ja SKF-järjestelmään liittyviä asioita.

Paavilaisen uusien tehtävien takia Teollisuusryhmä Kymyn henkilöstöpalvelutoiminnoissa on tehty seuraavat muutokset ja nimitykset:

Henkilöstöhallinnosta on muodostettu henkilöstöpalveluosasto, joka 1.10.1984 alkaen toimii konttoripäällikkö **Reijo Kojjärven**, 56, alaisuudessa.

Sosiaalitarastaja **Leo Silén**, 48, on 1.10. alkaen nimitetty henkilöstöpalvelun päälliköksi. Hän avustaa konttoripäällikköä konttoritoimintoihin liittyvissä tehtävissä, toimii yhteyshenkilö-

ta, liikunta, vapaa-ajan harrastustoiminta, eläkeläistöiminta, mestarikerhot ja Verlan tehdasmuseo.



Leo Silén

Asuntopäällikkö, rakennusmestari **Aarne Pajula**, 60, vastaa Kuusankosken tehtaitten asuntotoiminnasta, asuntojen ja laitosten huollosta ja valvonnasta sekä mylyistä.

Toimistopäällikkö **Aila Olkinuora**, 54, vastaa em. palveluihin liittyvistä konttoritoiminnoista.

Henkilöstöpalvelun päällikkö **Silén**, asuntopäällikkö **Pajula** ja toimistopäällikkö **Olkinuora** vastaavat kukin omista osa-alueistaan suoraan konttoripäällikkö **Reijo Kojjärvelle**.



Marjatta Käki

Merkonomi **Marjatta Käki**, 48, on 1.11.1984 alkaen nimitetty Teollisuusryhmä Kymyn apulaiskonttoripäälliköksi. Hän avustaa konttoripäällikköä konttoritoimintoihin liittyvissä tehtävissä, toimii yhteyshenkilö-

voimakas **Voikkaa** Pastakoneenkäyttäjät **Viljo Valjakka** Self-Copy-laitoksesta täyttää 60 vuotta 23.10.. Hän on syntynyt Jaalassa.

vuonna 1950. Trukinkuljettajana kuljetusosastolla hän on ollut vuodesta 1956 lähtien. Vesalainen on ollut aktiivisesti mukana palokuntatyössä, mm. Kymintehtaan tehdaspalokunnassa.

Tarkkailija **Seija Pulkka** arkkisalista täyttää 50 vuotta 20.10. Hän on syntynyt Jääksessä. Seija Pulkka tuli Kymille lajittelijaksi vuonna 1954. Nykyistä toimeaan hän on hoitanut vuodesta 1971 lähtien. Vapaa-aikanaan hän harrastaa lukemista.

Vuoromestari **Aimo Rutanen** sellutehtaalta täyttää 60 vuotta 10.10. Merkkipäiväänsä hän viettää matkoilla.

Voikkaa Pastakoneenkäyttäjät **Viljo Valjakka** Self-Copy-laitoksesta täyttää 60 vuotta 23.10.. Hän on syntynyt Jaalassa.

ta se yhtäjaksoisesti täyttää vaatimukset. Kuntoilijat tietävät, että vaatimuksena on joko 5 kilometriä jalkaisin, 10 kilometriä hiihtäen tai 15 kilometriä pyöräillen. Suoritus tulee merkitä esimerkiksi kotimatkan varrella olevaan kuntokohteeseen, koska kuntokauteen osallistuminen edellyttää kirjattuja suorituksia. Esimerkiksi urheiluyhdysmiesten velvollisuutena on myös tarkistaa, että matka on riittävän pitkä.

Leo Silén

nä Kymyn ja Oy Fazer Catering Ab:n välillä toimihenkilöruokaloihin liittyvissä asioissa. Käki toimii Kymyn palkkasihteerin sijaisena sekä yhtiön edustajana 100-vuotissäätiön Kuusankosken hallintokunnassa.

Kemian teollisuus



Markku Pelttari

Dipl.ins. **Markku Pelttari**, 38, on 17.9. tullut Kymyn kemian teollisuuden tuotantopäälliköksi. Hän on aiemmin työskennellyt projektipäällikkönä Linotek Oy:llä.

Dipl.ins. **Håkan Forssen** on 14.9. eronnut yhtiön palveluksesta.

Kymyn hienopaperiyksikkö

Kauppatieteiden maisteri **Ruut Nyssönen** on 1.10.1984 alkaen nimitetty myynti-assistentiksi myynnin hallinnollisiin tehtäviin. Hän jatkaa uuden toimensa ohella yksikön johtajan sihteerinä.

Voikkaan MF-paperiyksikkö

Dipl.ins. **Teuvo Poikela**, 31, on 16.7. tullut Kymyn palvelukseen järjestelmäsuunnittelijaksi.

Dipl. kielenkääntäjä **Taru**

Tuoresmäki, 24, on 13.8. tullut Kymyn palvelukseen MF-paperiyksikön osastosihteeriksi.

Tekninen suunnittelu

Insinööri **Erkki Talvitie**, 29, on tullut 1.10. Kymyn palvelukseen suunnitteluinsinööriksi sähkösuunnitteluun. Hän työskenteli aiemmin huolto- ja käytönpäällikkönä Strömberg Union AB:n palveluksessa Ruotsissa.

Metsäosasto



Jorma Pohjola

Metsäteknikko **Jorma Pohjola**, 38, on 1.10. tullut Kymyn palvelukseen hankintateknikoksi metsäosastolle.

Jorma Pohjola on työskennellyt useissa metsäalan ulkomaan projekteissa. Hän oli mukana mm. Jari-projektissa Brasiliassa v. 1978-1980 korjuun suunnittelu-tehtävissä.

Tehdaspalvelu

Dipl.ins. **Pekka Hietikko** on eronnut 31.8. yhtiön palveluksesta.

Dipl.ins. **Pentti Kleimola** on eronnut 31.8. yhtiön palveluksesta.

Merkkipäiviä

Kuusankoski



Veikko Vesalainen

Trukinkuljettaja **Veikko Vesalainen** kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 27.10. Hän on syntynyt Sippolassa. Vesalainen tuli Kymyn ammattikoulun oppilaana töihin Kymyn sellutehtaalle



Tupaantuliaiset vietettiin

Paperiammattiosasto 19. vietti 23.9. tupaantuliaisia Uranpirtin uudella päärakennuksella. Osaston jäsenet perheineen tutustuivat uusiin tiloihin ja lausunnot kuusten ja koivujen suojaan noussesta rakennuksesta olivat ainoastaan kiittäviä. Osaston tarkoitus on ollut

uusien tilojen myötä parantaa jäsenten vapaa-aikaviihden mahdollisuuksia. Valmistunut rakennus on kaikkien osaston jäsenten käytössä ympäri vuoden. Entisen käytännön mukaan saa avaimia Yksysistä päällyttämismiehen toimiston aukioloaikoina.

erilaiset yt-valinnat ehtivät osaston valmistavaan vuosikokoukseen.

Kuusankosken Teknisten jäsenilta

Kymintehtaan Mestari-kerholla 10.10. klo 18.00 yhdessä Kouvolan seudun Teknisten kanssa.

Tilaisuudessa esittäytyi neuvottelupäällikkö **T. Olin** yhtenä ehdokkaana liiton uudeksi puheenjohtajaksi.

Järjestöt

Osasto 19. muistuttaa

Työhuonekuntien on pidettävä valmistavat vuosikokouksensa ennen 27. lokakuuta, jotta luottamus-

Jatkoa sivulta 2.

Kuusankosken ruotsalainen...

jouduttiin liittämään Kuusankosken kunnalliseen opetusjärjestelmään kuusivuotisena, kaksioptettajaisena alasteena.

Kuusankosken kaupunki ja Kotka sopivat kolmivuotisen yläasteen liittamisestä Kotkassa toimivaan, korvaavaan kouluun.

Suunnitelma toteutettiin siten, että vuonna 1975 siirrettiin VII-IX vuosikurssien oppilaat Kotkan yläasteelle. Oppilaat voivat myös asua kypseisen koulun asuntolassa.

Enimmillään ruotsalaisen koulun oppilasmäärä oli luvkuuonna 1966-67, jolloin kansakoulussa oli 36 ja keskikoulussa 44 oppilasta. Vuosina 1975-84 oppilas-

määrä on vaihdellut 21:n ja 29:n välillä. Tänä vuonna oppilaita on 29.

Koulun opettajina toimivat lukuvuonna 1984-85 **Kerstin Forssén** ja **Isabella Hämäläinen**. Tuntioptettajia on kolme: musiikissa, käsityössä ja voimistelussa.

Kymi-yhtiö on jatkuvasti monin tavoin tukenut koulun toimintaa. Aikaisemmin on jo mainittu koulun toimineen peruskoulu-uudistukseen saakka yhtiön tiloissa. Myös vuonna 1975 löytyivät opetustilat yhtiön omistamasta talosta. Tuoloin yhtiö korjautti Marskinkadulla sijaitsevan "Ap-teekin talon" koulun käyttöön.



Avustuskassan kassankokous

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinainen kassankokous pidetään Voikkaan seuratalossa torstaina 22. marraskuuta 1984 klo 18.

Kokouksessa käsitellään sääntöjen 37 §:ssä mainitut asiat.

Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat loka-kuun kerhoiltoihinsa Toimelassa ke 17.10. ja 31.10. klo 19. Kerho vieraillee Voikkaalla 8.11. Vilhelmiina kerhon kerhoillassa.

Vilhelmiinat kokoontuvat Voikkaan seuratalossa to 25.10. klo 19. Kotitalous-tekniikka **Maija-Leena Prusi** antaa hyviä neuvoja pintojen puhdistuksesta. Seuraava kerhoilta on to 8.11. klo 19. Varatuomari **Ari Toiva** esitelmöi silloin testamentista. Kotitalouskerho Akanat on vierailulla kerhossa.

Ykkösten kerhoillat ovat Toimelassa ti 16.10. ja 30.10 klo 16.

Kakkoset kokoontuvat kerhoiltoonsa Toimelassa to 18.10. klo 19. Talousopettaja **Virpi Ikonen** esitelmöi lihan tärkeästä osuudesta ravinnossamme. Seuraava kerhoilta on 1.11.

Kirpputori Toimelassa

Kuusaan naistenkerhot järjestävät yhteisen kirpputorin Toimelassa to 25.10 klo 14-16. Tarjolla monenlaisia käyttökelpoista tavaraa.

Joulukoristekursseja

Kotitekoisten joulukoristeiden valmistuskurssit pidetään Voikkaan seuratalossa ke 31.10. klo 18 ja Toimelassa ke 7.11. klo 18. Molemmilla kursseilla ohjaajana toimii tekstiilineuvoja **Anneli Simonen**. Ilmoittautumiset Voikkaan kurssille 29.10. mennessä puh. 889 012/124 ja Toimelan kurssille 5.11. mennessä puh. 402 293.

UUTISKYMI

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

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

Toimituksen sihteerit **Irma Niemi** puh. 2173 (suora 951-402 173)

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

Paperi: Kymyn 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 22.10. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään tiistaina 16.10.

Miten on?

Miksi työmatka ei kelpaa kuntosuoritukseksi?

Jussi jalankulkija

Työmatka kelpaa kuntosuoritukseksi edellyttäen, et-

Eläkeläis- asuntojen käytössä rajoituksia

Kymin ja henkilöstöryhmien välillä ei ole tehty sopimusta siitä, että eläkeläiset voisivat eläkkeelle jäämisensä jälkeen asua yhtiön omistamissa asunnoissa. Sen sijaan mm. yhtiön tiedotuslehdessä 7/1967 ja 8/1976 on tiedotettu siitä, että ennen vuotta 1971 eläkkeelle jääneet yhtiöläiset voidaan asuttaa yhtiön asunnoissa. Vuonna 1971 ja sen jälkeen eläkkeelle jäävien henkilöiden tulee työsuhteen päättyessä siirtyä pois yhtiön asunnosta.

Asia on tullut esille Paperiliiton Kuusankosken osastojen tiedotuslehden Kolmoispaperin julkaistua numerossa 3/1984 artikkelin, joka koski eläkeläisten hallinnassa olevia yhtiön asuntoja.

Yhtiön taholta ei ole haluttu ottaa eläkeläisten asuntoasiaa esille aikaisemmin, koska työsuhteessa olevan henkilöstön asuttamiseen on ollut riittävästi asuntoja käytettävissä.

Uusien eläkeläisten osalta yhtiö ei enää voi jatkaa asuttamista, vaan eläkkeelle siirtyvien on hankittava itselleen asunto muualta.

1 Jatkoa etusivulta

Kurssi- vaihtelut...

milj. markan nettomenetykset. Teollisuusryhmän tulos huononee tällöin samalla summalla.

Dollariveloista ei sen sijaan yhtiölle aiheudu kurssitappioita.

"Yhtiössä päätettiin jo vuonna 1978 ryhtyä muuttamaan silloin erittäin dollaripitoisen lainasalkun koostumusta vastaamaan, mikäli mahdollista, yhtiön vientitulojen jakautumaa eri valuutoissa. Pyrimme siihen, että valuuttakurssien muutosten vaikutukset toisaalta vientituloihin ja toisaalta lainoihin mahdollisimman hyvin kompensoisivat toisensa", sanoo Kymi-Strömberg Oy:n rahoitusjohtaja **Ossi Hynninen**.

"Lainasalkun määrätietoisuuden uudelleenjärjestelyn ansiosta oli yhtiöllä viime vuoden lopussa dollarilainoja 'vain' noin 66 milj. dollaria, joista on luonnollisesti syntynyt varsin tuntuvaa realisoitumattomaa kurssivoittoa. Muissa valuutoissa olevista lainoista syntyneet realisoitumattomat kurssivoitot riittävät kuitenkin tämän vuoden osalta peittämään dollarilainojen aiheuttamat kurssitappiot."

Yhtiö ei Hynnisen mukaan voi kokonaan luopua dollarilainoista, eikä se lyhyellä tähtämällä edes ole teknisesti mahdollista. Yhtiö ei toisaalta spekuloi valuutalla ja yhtiön dollari-pohjaisten tulojen aiheuttaman kurssiriskin suojaamiseksi on tietty määrä veloista tarpeen pitää dollareissa.



Tehtaanjohtaja Ilmari Lindberg (etualalla) esitteli vieraille mm. soodakattilaa.

Pitäjänmäen insinööri- kerho kävi kylässä

"Pitäjänmäellä pelkän sähköalan pariissa työskennellessä unohtuu, kuinka isossa yhtiössä työskentelekään", perustelivat Strömbergin Pitäjänmäen insinöörit vierailuaan Kuusankoskella tutustuessaan Kymin paperiteollisuuteen.

Tutustumispäivänä 20. syyskuuta Pitäjänmäen insinöörikerhon 35-henkinen vierailijaryhmä sai yleiskuvan Teollisuusryhmä Kymin

Kuusankoskella sijaitsevista tehtaista. Ohjelmaan kuului Kuusanniemen sellutehtaan sekä Kymin ja Voikkaan paperitehtaiden esittely.

"Paperiradan muodostuminen varsinkin uusilla koneilla oli useimmille uusi tuttavuus. Mutta paljon tavattiin myös tuttua — Strömbergin moottoreita. Opettavaista oli havaita, miten haavoittuvia nykyaikaiset isot paperikoneet saatta-

vat olla ja kuinka tärkeätä paperinvalmistusprosessille on, että jokainen meidänkin toimintamme tuote pienintä komponenttiaan myöten toimii varmasti", totesivat vierailijat.

Pitäjänmäen insinöörikerhon vierailun isännöivät **Ilmari Lindberg, Anders Lund, Boris Sundholm, Martti Saksanen, Juhani Salovaa-ra, Olavi Mansikkamäki ja Harri Jussila**.

100-vuotissäätiön edustajiston ja paikallisten hallintokuntien erovuoroisten ja varajäsenten vaali

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön sääntöjen 7. ja 9. §§:ien mukaan edustajiston ja paikallisten hallintokuntien jäsenten ja varajäsenten täytevaali seuraavaksi kaksivuotiskaudeksi suoritetaan tehdaspaikkakunnittain paikallisten hallintokuntien järjestämissä, marraskuussa pidettävissä vaaleissa. Edustajiston erovuoroisille jäsenille valitaan henkilökohtaiset varajäsenet.

Henkilöstöön kuuluvia alia mainituilla tehdaspaikkakunnilla pyydetään kirjallisesti ilmoittamaan lokakuun loppuun mennessä paikallisen hallintokunnan puheenjohtajalle tai sihteerille ehdokkaat edustajiston ja paikallisten hallintokuntien erovuoroisten jäsenten ja varajäsenten tilalle:

— Teollisuusryhmä Kymin henkilökunta (Kuusankoski, Juankoski, Halla, Soinlahti, Jyväskylä, Haukasuo, Kissakoski, Verla, Helsinki, metsäosasto)
— Högfors- ja Santasalo-tehtaitten henkilökunta (Karkkila, Heinola, Helsinki, Salo)
— Kymiltä pääkonttoriin siirtyneet henkilöt (Helsinki)
Toimihenkilöt ja työntekijät, kummatkin erikseen, ehdottavat ja valitsevat jäsenet säätiön edustajistoon



ja paikallisiin hallintokuntiin. Vain vakinaisessa työsuhteessa olevat henkilöt voivat olla ehdokkaina. Ehdokkuus edellyttää ehdokkaan suostumusta.

Vaaloitimituksen ajan ja paikan sekä ehdokkaiden nimet ilmoittaa paikallinen hallintokunta.

Edustajisto

Edustajiston erovuoroiset jäsenet ja varajäsenet ovat:
Kuusankoski: Työntekijät: Varsinaiset jäsenet Sirkka Kataja, Kalevi Luoranen (Henkilökohtaiset varajäsenet Oili Toivonen, Reino Kiljunen). Toimihenkilöt: Kauko Leivo, Eija Kurto (Esko Laine, Irma Pethman). **Soinlahti:** Työntekijät: Juha Lyytinen (Tuomo Korolainen). Toimihenkilöt: Hannu Ruottu (Pentti Ryhänen). **Halla:** Toimihenkilöt: Keijo Kokko (Seija Andersson). **Juankoski:** Työntekijät: Salme Leskinen (Es-

ko Räsänen). **Karkkila:** Toimihenkilöt: Aune Vuorinen (Kaino Ruoho). **Heinola:** Työntekijät: Matti Vilhunen (Esko Valonen). **Salon:** Toimihenkilöt: Matti Willem (Anto Leino).

Hallintokunnat

Paikallisten hallintokuntien erovuoroiset varsinaiset jäsenet ovat:
Kuusankoski: Työntekijäjäsen Esa Holmberg. Toimihenkilöjäsen Niilo Ukkonen.
Soinlahti: Työntekijäjäsenet Juha Lyytinen, Elvi Tajaka. Toimihenkilöjäsenet Hannu Ruottu, Pentti Ryhänen.
Halla: Työntekijäjäsenet Oiva Muikku, Marjatta Paananen. Toimihenkilöjäsenet Keijo Kokko, Irma Korjus.
Juankoski: Työntekijäjäsen Kaarlo Jokinen. Toimihenkilöjäsen Ahti Latvala.
Karkkila: Työntekijäjäsen Mikko Eronen. Toimihenkilöjäsen Aune Vuorinen.
Heinola: Työntekijäjäsen Valtteri Perälä. Toimihenkilöjäsen Erko Virtanen.
Salon: Työntekijäjäsen Timo Laine. Toimihenkilöjäsen Kirsti Karenius.

Kymin Osakeyhtiön
100-vuotissäätiö
Hallitus

Strömberg perustaa uuden tulosityksikön

Kymi-Strömberg Oy:n teollisuusryhmä Strömberg perustaa uuden tulosityksikön, Strömberg-automaation. Tulosityksikkö aloittaa toimintansa 1.1.1985 ja sen johtajana toimii oman toimensa ohella toimialajohtaja **Matti Vihersalo**.

Uuden tulosityksikön perustaminen tuli ajankohtaiseksi automaatioon liittyvän liiketoiminnan lisääntyneen voimakkaasti. Strömberg-automaation perustaminen on myös seurausta viime vuosien aikana tehdyille voimakkaalle tuotekehitystyölle.

Tuotekehitystyön tuloksena syntyneet automaatiojärjestelmät ovat valmiita

markkinoitaviksi entistä laajemmin myös Strömbergin nykyisten sovellutusalueiden ulkopuolella.

Myyntikonttori Tanskaan

Kymi-Strömberg Oy on perustanut Tanskaan myyntikonttorin, Strömberg Danmark Officen. Strömbergin vienti Tanskaan oli viime vuonna 15 miljoonaa markkaa ja toiminta on tapahtunut yksinomaan agentin välityksellä.

Strömberg Danmark Office toimii samoissa tiloissa jo pitempään Tanskassa sijainneen Kymmene-Star A/S:n kanssa.

2 Jatkoa etusivulta

Liike- vaihto...

yhtiön valmistamien valkaisu- ja kirkkautusainekäyttöä. Klooria ja lipeää myytiin kertomuskaukulla 60 000 tonnia eli 13 % enemmän kuin edellisellä vuonna. Peroksidia myytiin 9 000 tonnia eli 50 % enemmän kuin edellisellä vuonna.

Teollisuusryhmä Strömbergin kahdeksan ensimmäisen kuukauden liikevaihto 1 015 milj. markkaa oli 25 milj. markkaa pie-

nempi kuin vuotta aikaisemmin.

Strömbergin tilauskanta elokuun lopussa oli 1 078 milj. markkaa. Se lisääntyi vuoden alusta 17 %. Tilauksista oli vientitilauksia 30 %.

Vilkas hienopaperin kysyntä on parantanut konsernin Englannissa, Saksan liittotasavallassa ja Ranskassa sijaitsevien hienopaperitehtaiden toimintaedellytyksiä.

Kymi-Strömberg-konsernin näkymät ovat tällä hetkellä hyvät. Paperin vilkkaan kysynnän ennustetaan jatkuvan vielä ensi vuoden puolelle ja sähkö- ja metalliteollisuuden suhdanteet ovat paranemassa.



Voikkaan klubi, samoin kuin Koskelakin, siirtyy joulukuun alusta Fazer Cateringin hoitoon.

Koskela ja Voikkaan klubi Fazer Cateringin hoitoon

Kymin toimihenkilöruokalat Kuusankoskella, Koskela ja Voikkaan klubi, siirtyvät Oy Fazer Catering Ab:n hoitoon kuluvan vuoden joulukuun alusta lukien.

Klubien nykyisestä henkilökunnasta osa siirtyy eläkkeelle, osa jatkaa työtään

klubeilla ja osalle osoitetaan työtä Kymin muilta osastoilta.

Tehdyn sopimuksen mukaan klubien työvoiman hankinnasta vastaa tulevaisuudessa Fazer Catering.

Koskela ja Voikkaan klubi työllistävät noin 30 henkilöä.