

# UUTIS KYMI 15

1984

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 44. vuosikerta

5.12.1984

## Edessä taittuvan suhdanteen vuosi

Johtaja Heikki Pärnänen Metsäteollisuuden Keskusliitosta ennakoii metsäteollisuuden suotuisien suhdanteiden taittuvan heikommiksi ensi vuonna. Pärnänen esitelmöi Kuusankoskella metsäteollisuuden tiedotajien neuvottelupäivillä. Sivu 2.

## Kymenlaakso eturivissä

Kymenlaakson suurteollisuus rakentuu 1800-luvulla luodulle perusteelle. Lukuisat modernisoinnit ja uudet tuotantoyksiköt ovat pitäneet sen kehityksen eturivissä. Katsaus Kymenlaakson metsäteollisuuden sivulla 3.

## Patruuna kävi Verlassa

Mäntän patruuna Serlachius vieraili viime kesänä Verlassa. Kyseessä ei kuitenkaan ollut itse G.A. Serlachius, vaan teatteriryhmä, joka valmisteli esityskuntoon patruunan elämästä kertovaa näytelmää. Verla-asiaa on sivulla 6.



Länsisaksalainen paperitukkukauppiainien yhdistys Igepa ja Kymi solmivat 30.11. kauppasopimuksen, jonka mukaan Kymi toimittaa Igepan jäsenyhtiöille vuoden 1985 aikana merkittävän määrän A4- ja ketjulomakepaperia. Igepan puolesta sopimuksen allekirjoitti johtaja K.H. Geiger ja toimittajan puolesta Kymen paperiteollisuuden johtaja Peter Stackelberg.

## Hienopaperia Igepalle

## Kymin ja Rank Xeroxin kauppasuhteet 20-vuotiaat

"Kymi toimittaa Rank Xeroxille paperia tällä hetkellä toistatuhatta tonnia kuukaudessa vienti- ja kotimaan toimitukset mukaan lukien. Tavoitteenamme on päästä 2 000 tonnin kuukausittaisiin toimituksiin", toteaa Rank Xerox Oy:n toimitusjohtaja Erkki Rauhio.

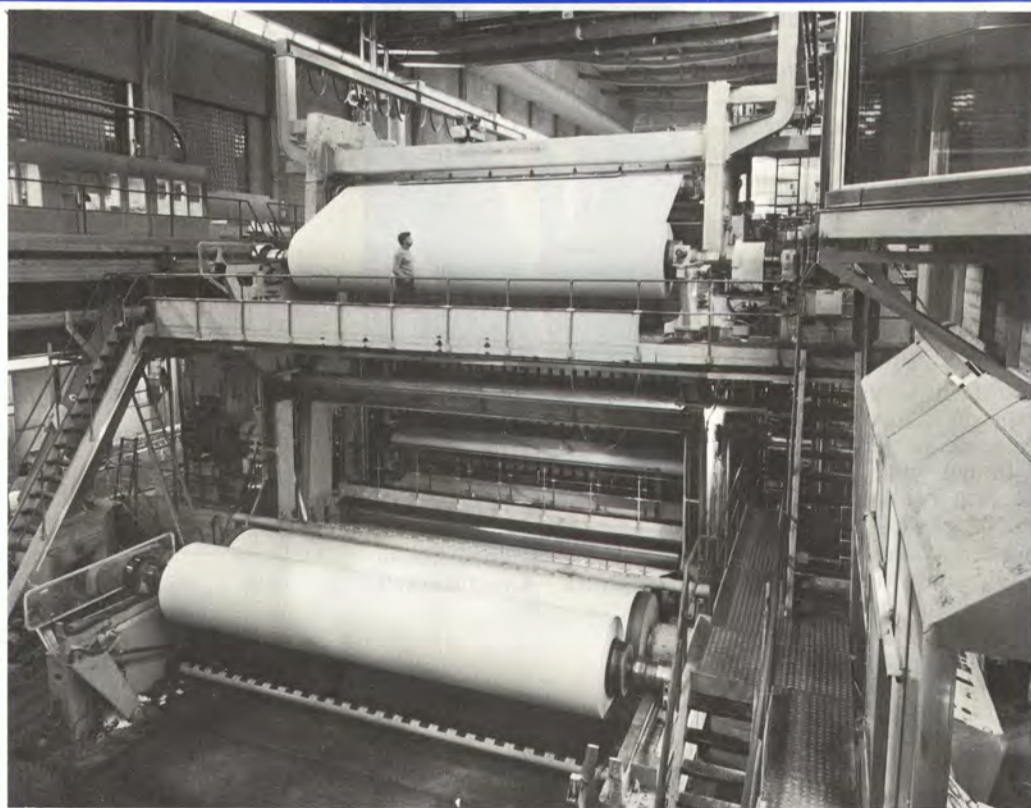
Rauhion mukaan uusi paperiton konttori käyttää enemmän paperia kuin paperillinen konttori koskaan on käyttänyt. Hän uskoo toimistoautomaation lisäävän A4-papereiden menekkiä. Toisaalta laserkirjoittimet ovat muuttamassa eräiltä

osin myös markkinoinnin kuvaa.

Rauhio ja Rank Xerox Oy:n johtoryhmä vierailivat 19.11. Kymillä yhtiöiden välisen yhteistyön merkkipäivän vuoksi. 15. marraskuuta oli nimittäin tullut kuluneeksi 20 vuotta siitä, kun Kymiltä toimitettiin ensimmäinen paperierä Rank Xerox Oy:lle.

Viikkoa aikaisemmin vieraili Kymen paperitehtaan yt-neuvottelukunta puolestaan Rank Xerox Oy:llä Espoon Mankkaalla.

Erkki Rauhion haastattelu on sivulla 3.



Uusitun SC-linjan superkalanterit käynnistyivät 1. joulukuuta Voikkaan paperitehtaalla.

## SC-linja uusittu

SIVU 5.

## Uusi arkki-leikkuri Juantehtaalla

Juankosken kartonkitehtaalla on otettu lokakuussa käyttöön uusi arkki-leikkuri. "Uuden leikkurin leikkujälki on osoittautunut hyväksi. Leikkuri parantaa myös martioidun kartongin tuotantoedellytyksiä, koska Juantehtaalle jo aiemmin hankittu martiointikone on asennettu sen kanssa samaan linjaan."

"Nyt meillä on mahdollisuus joko martioida ja leikata samalla kertaa tai pelkästään leikata kartonkia", toteaa tehtaanjohtaja Pentti Huoponen.

Espanjalaisen, Pasaban-merkkisen leikkurin leikkauseleveys on 1 500 millia ja arkin suurin pituus 1 600 millia. Koneen suurin nopeus on 200 metriä minuutissa. Leikkuri on ns. synkro-tyyppiä, eli myös sen poikkileikkauksen alaterät pyörivät.

Uuden arkki-leikkurin hankinnan syynä oli arkkituotannon lisääntyminen ja pienet tilaukset, joiden leikkaamiseen tarvitaan pientä joustavaa leikkuria.

**M**etsäteollisuus puhututtaa lauden molemmin puolin. Metsämaailma ällistyi, kun Ruotsissa kaksi jo ennestään voimakasta yritystä Stora Kopparberg ja Billerud menivät äskettäin yhteen ja lopputulokseksi saatiin yli 2 milj. tonnin tuotannon, 1,5 milj. metsähehtaarin ja runsaan vesivoimaresurssin omistava yhtiö. Suomessa puhuttavat mm. Pohjolan ja Lännen Paperit.

Vuonna 1978 tuomitsi eräs kansainvälisesti tunnettu konsulttiryhmä, ns. Boston-gruppen, Ruotsin metsäteollisuuden rumasti sanottuna alimpaan helvettiin. Taisi tuntua liian kuumalta paikalta päätellen siitä, että jo viime vuonna, mutta eritoten kuluvana vuonna Ruotsin metsäteollisuus on viettänyt yhtä juhlaa. Pitopöytään oman antimensa toivat tietysti suuret devalvaatiot. Mutta kuitenkin.

Eipä siis ihme, että ruotsalaiset ovat tänään itseensä varsin tyytyväisiä ja mielellään kertovat "pelastumisen" tiensä. 1970-luvun puolivälissä Ruotsin metsäteollisuus oli menettänyt kansainvälisen kilpailukykyänsä. Tähän päädyttiin - kertovat ruotsalaiset - monien epäsuotuisien tekijöiden yhteistuloksena (pitkään vaivannut puuraakainepula, räjähdyksistä

## Metsäteollisuus puhututtaa

kohonneet palkka- yms. kustannukset ja USA:n dollarin tuolloinen aliarvoisuus). Välttääkseen "suuria ruumiita" auttoi Ruotsin valtio NCB:tä, Stora Skogsägaria ja Uddeholmia. Konkurssejakin kokivat mm. Vänerskog ja Skåne-skog.

Kriisivuodet panivat siten puhtia Ruotsin metsäteollisuuden rakennemuutokseen. Keskittäminen ja rationalisointi saivat vauhdin, joka oli jopa tärkeimpiä kilpailijamaita nopeampaa. Tänä päivänä ruotsalaiset itse katsovat, että heidän metsäteollisuutensa kansainvälinen kilpailukyky on parempi kuin koskaan toisen maailmansodan jälkeen.

Vahva se onkin ja pysyy sellaisena, mikäli kykenevät pitämään myös jatkossa kustannukset kurissa. Heidän edukseen puhuu tietty näytö. Kolme vuotta sitten inflaatio Ruotsissa oli 12 prosentin luokkaa. Nyt sitä ollaan painamassa 4-5 prosenttiin huolimatta yhteismäärältään lähes 30 prosentin devalvaatioista.

Tänä päivänä Ruotsia puhututtavat uudet superfuusiot. Spekuloidaan linjoilla SCA-MoDo/Iggesund, ASSI-

NCB-Domänverket ja Korsnäs-Holmen-Fiskeby?

Suomalaisen metsäteollisuusgurun Jaakko Pöyryn mielestä Suomen metsäteollisuus on Ruotsista jäljessä, kun puhutaan voimakkaiden yksiköiden rakentamisesta. Hänen mukaansa keskustelu, jota nyt tässä mielessä tapahtuu, käytiin Ruotsissa jo kaksikymmentä vuotta sitten eli 1960-luvulla ja tulokset näkyvät. Suomeksi suomennettuna Pöyry on sitä mieltä, että metsäteollisuudessamme on liikaa pienyksiöitä.

Mikäli suuri on kaunista ja kannattavaa, pieni ei, tukee Pöyryn mielipiteitä mm. Suomen Pankin pääjohtajan vuodenvaihteessa esittämä vaatimus, jolla hän esitti kannattamattomien puunjalostustehtaiden lopettamista.

Aika näyttää, tuleeko puheista totkua. Ainakin nyt puhutaan.

*Pöyry*

## 100-vuotissäätiön edustajisto

Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön edustajiston kokoonpano vuonna 1985 on vahvistettu. Edustajiston puheenjohtajana toimii oikeusneuvos **Eero Manner** (1985-86) ja varapuheenjohtajana **Niilo Ukkonen**. Työntekijä- ja toimihenkilöedustajat ovat seuraavat:

**Kuusankoski: Työntekijät:** Kauko Vauhkonen 1985 (henkilökohtainen varajäsen Eero Jaakkola 1985), Toivo Konga 1985 (Kalle Hautamäki 1985), Jukka Hyvönen 1985 (Pekka Ripattila 1985), Oili Toivonen 1985-86 (Tuulikki Jokinen 1985-86), Kalevi Luoranen 1985-86 (Betty Puholainen 1985-86).

**Toimihenkilöt:** Niilo Ukkonen 1985 (Jaakko Anttila 1985), Raii Kaartinen 1985 (Ulla Pesu 1985), Kirsti Pylkkänen 1985 (Jonna Mäkilä-Lundberg 1985), Kauko Leivo 1985-86 (Osmo Hirvonen 1985-86), Eija Kurtto 1985-86 (Terttu Jokiranta 1985-86).

**Soinlahti: Työntekijät:** Ilkka Lönnroos 1985-86 (Tuomo Korolainen 1985-86). **Toimihenkilöt:** Hannu Ruotto 1985-86 (Pentti Ryhänen 1985-86).

**Halla: Työntekijät:** Oiva Muikku 1985 (Jalo Kuman-



**to 1985). Toimihenkilöt:** Keijo Kokko 1985-86 (Seija Andersson 1985-86).

**Juankoski: Työntekijät:** Salme Leskinen 1985-86 (Esko Räsänen 1985-86). **Toimihenkilöt:** Anu Laitinen 1985 (Leo Heino 1985).

**Karkkila: Työntekijät:** Tapani Juselius 1985 (Arsi Kononen 1985). **Toimihenkilöt:** Aune Vuorinen 1985-86 (Olavi Heinonen 1985-86).

**Heinola: Työntekijät:** Matti Vilhunen 1985-86 (Esko Valonen 1985-86). **Toimihenkilöt:** Raimo Lappalainen 1985 (Juhani Forsström 1985).

**Salo: Työntekijät:** Kyösti Hiltunen 1985 (Timo Laine 1985). **Toimihenkilöt:** Matti Willem 1985-86 (Raimo Auranen 1985-86).

## Paikallisten hallintokuntien jäsenet

**Kuusankoski: Varsinaiset jäsenet:** Työntekijäjäsen Erkki Vainio, toimihenkilöjäsen Niilo Ukkonen.

**Soinlahti: Varsinaiset jäsenet:** Työntekijäjäsenet Juha Lyytinen, Elvi Tajakka. Toimihenkilöjäsenet Hannu Ruotto, Pentti Ryhänen.

**Halla: Varsinaiset jäsenet:** Työntekijäjäsenet Oiva Muikku, Heikki Sistonen. Toimihenkilöjäsenet Keijo Kokko, Tarja Jääskeläinen. **Varajäsenet:** Työntekijäjäsen Yrjö Korkalainen.

**Juankoski: Varsinaiset jäsenet:** Työntekijäjäsen Kaarlo Jokinen, toimihenkilöjäsen Riitta Lipponen.

**Karkkila: Varsinaiset jäsenet:** Työntekijäjäsen Mikko Eronen, toimihenkilöjäsen Aune Vuorinen.

**Heinola: Varsinaiset jäsenet:** Työntekijäjäsen Valteri Perälä, toimihenkilöjäsen Erko Virtanen.

**Salo: Varsinaiset jäsenet:** Työntekijäjäsen Timo Laine, toimihenkilöjäsen Elvi Vetteranta.

## Johtaja Heikki Pärnänen, Suomen Metsäteollisuuden Keskusliitto

# Taittuvien suhdanteiden vuosi 1985

Metsäteollisuuden viennin määrä kasvaa kuluvana vuotena edellisestä vuodesta määrältään 8 prosenttia ja arvoltaan 18 prosenttia. Lisääntyneet vientiluvut ovat ennen kaikkea perustuneet hyvään kansainväliseen kysyntään - ei kilpailukykyyn paranemiseen. Vasta taantumavaihe mittaa todellisen hintakilpailukykyyn, jota varsinkin Ruotsin metsäteollisuudella on Suomeen nähden vielä pelottavan paljon, noin 15 prosentin luokkaa.

Mekaanisessa metsäteollisuudessa viennin määrä jää jo vuotta 1983 pienemmäksi. Pitemmälläkin tähtäyksellä problematiikka kohdistuu ennen kaikkea sahateollisuuteen ja siellä eritoten kuusen hinta- ja menekki-vaikkeuksiin. Koko sahateollisuuden ylikapasiteetti on ainakin runsaan viidenneksen luokkaa. Jo pitkään vallinneen ylikapasiteetin purkaminen on kuitenkin osoittautunut erittäin vaikeaksi. Orastavia merkkejä tässä mielessä tapahtuvasta "heräämisestä" onkin tervehdittävä tyydytyksellä.

Kapasiteetin purkamisen kielteisiä yhteiskunnallisia vaikutuksia ei käy kieltäminen, mutta ei niitä pidä myöskään paisutella. "Tuotannolle", joka on vain ilmaa ja joka ei tuo katetta - päinvastoin syö sen vähäisenkin - ei voi rakentaa enempää tätä kuin huomispäivää.

Sahateollisuuden alhaisen käyttöasteen vastapainona on sen sijaan sellu- ja pape-

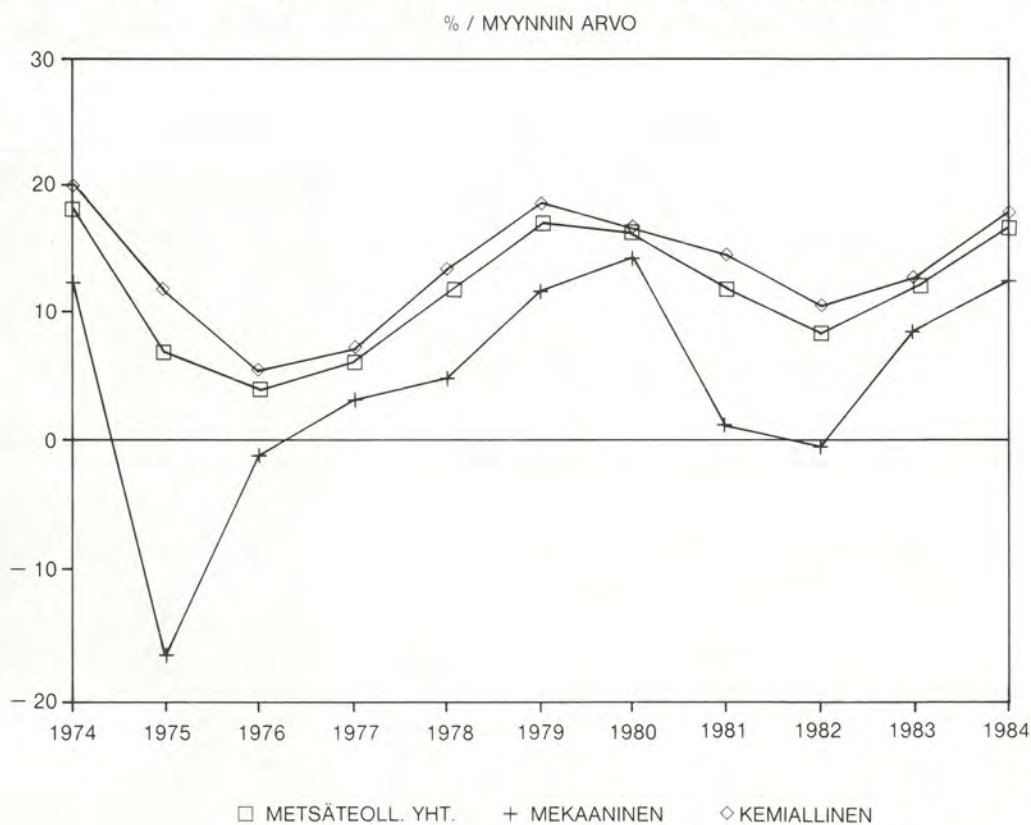


Johtaja Heikki Pärnänen piti oheisen esitelmän metsäteollisuuden tiedottajien neuvottelupäivillä Kuusankoskella 29.11.

riteollisuus voinut toimia lähes täydellä teholla. Yhdysvaltojen hyvän kysynnän lisäksi on myös valuuttakurssikehitys suosinut kemiallista metsäteollisuutta.

Tuloksen muodostus on kuitenkin ollut epäyhtenäinen. USA:n dollarin korkea kurssi on korottanut tähän valuuttaan sidottujen tuotteiden markkamääräisiä myyn-

## METSÄTEOLLISUUDEN KÄYTTÖKATE



tihintoja (esim. sellu, kraftlinterkartonki), kun sen sijaan Länsi-Euroopan valuuttoihin sidottujen tuotteiden (esim. sanomalehtipaperi) markkamääräiset hinnat ovat kärsineet. Ryhmän paperi, kartonki ja jalosteet vientimäärä kasvaa edellisestä vuodesta määrällisesti 16 prosenttia ja vientitulot 23 prosenttia.

### Metallista viennin veturi

Jos metsäteollisuus kuluvana vuonna onkin toiminut Suomen viennin veturina, se joutunee ensi vuonna luovuttamaan tämän paikan metallille. Tämän päivän näkymin, jotka monelta

osin ovat epävarmuuden sävyttämät, ennakoimme Suomen koko metsäteollisuuden viennin kasvavan v. 1985 määrältään n. 3 prosenttia ja arvoltaan 9 prosenttia. Todettakoon, että ruotsalaisten kollegojen vastaavat luvut kirjataan numeroilla 3,5 ja 10 prosenttia. Mekaanisen metsäteollisuuden vientimäärien osalta

(sahat ja vaneri) kirjataan edelleen miinusmerkkistä kehitystä. Vaikeudet tällä sektorilla näyttävät siten jatkuvan ja syvenevän. Sellun kohdalla dollarimääräisten hintojen selvä putoaminen on jo tosiasia. Minkälaiseksi markkamääräinen hintakehitys muodostuu, jää siten riippumaan USA:n dollarin arvosta. Sellun viennimäärän arvioidaan kuitenkin v. 1985 kasvavan n. 2 prosenttia mentyään tänä vuonna lievästi pakkasen puolelle. Sellun vientitalteen pikainen purkaminen on nyt yhtä mielekästä kuin aiempi purkupäätös mäntysahatavaran osalta.

Metsäteollisuuden suhdannekierron mukaisesti - hyvät ja huonot ajat alkavat mekaanisesta metsäteollisuudesta, hiipuvat selluun ja sieltä paperiin - edessä on siten metsäteollisuuden taittuvien suhdanteiden vuosi. Paperin, kartongin ja jalosteiden ennakoitaan v. 1985 kuitenkin vielä vetävän viennin määrän kasvulla mitattuna 5 prosenttia. Nyt jos milloin, on kyettävä kustannukset pitämään kurissa. Kova markka ja korkea reaalkorko ovat jo sinänsä paha purtava Suomen metsäteollisuudelle. Taantumavaiheessa ja ostajien markkinoilla määrää kapasiteetin käyttöasteen, ja tuotteet myy se maa, jolla kansainvälinen kilpailukyky on riittävä.

Varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski

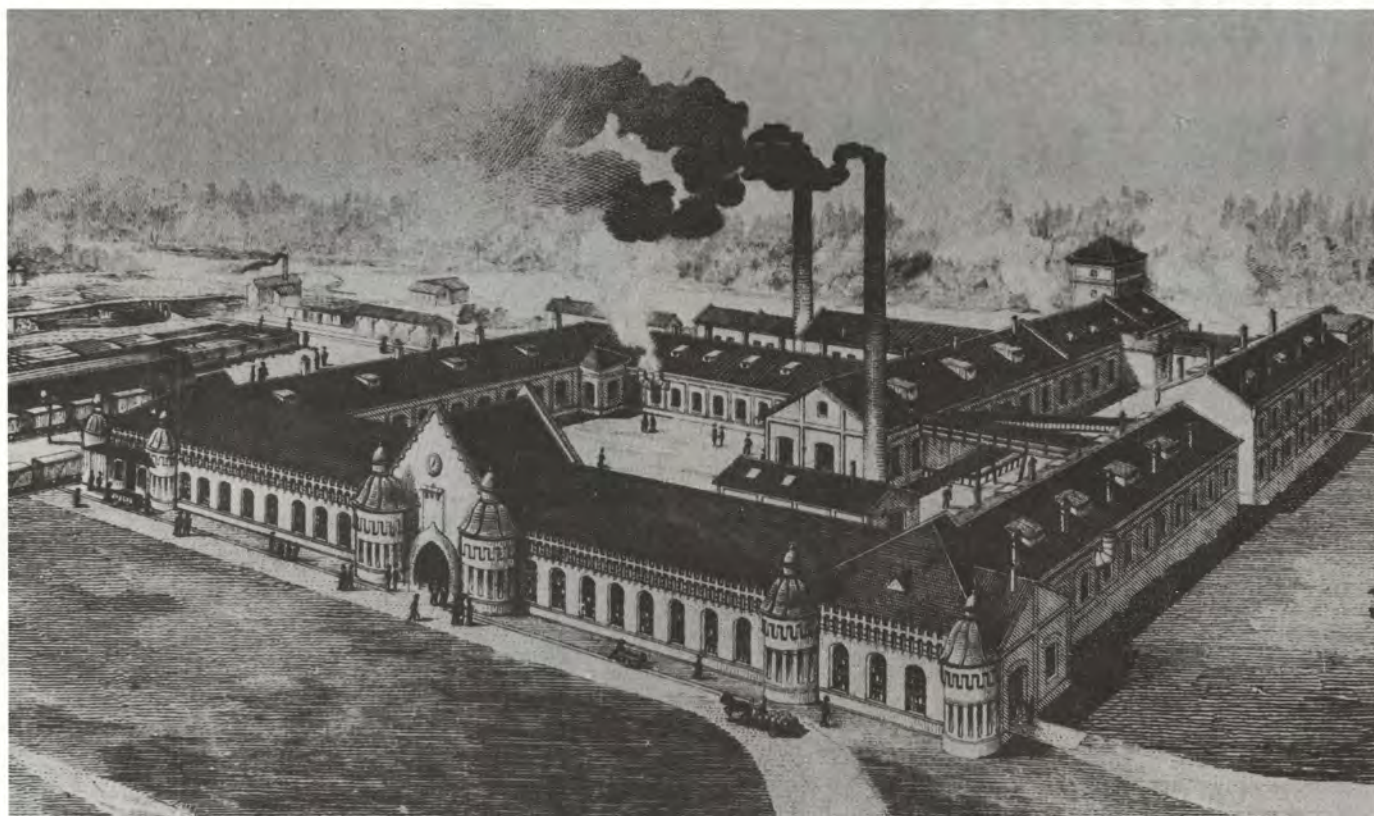
# Kymenlaakson metsäteollisuus ajan tasalla

□ Kymenlaakson tiedotusvälineissä on pitkään puhuttu tuntemattomasta Kymenlaaksosta, taantuvasta teollisuusalueesta tai valtakunnan väliinpuotoajasta. Suurteollisuus on nimetty jopa maakunnan vammaksi.

□ Julkisessa keskustelussa on vilahtanut positiisempiakin määritelmiä: on puhuttu paperimaakunnasta ja mahdollisuuksien maakunnasta. Matkailuväki kutsuu maakuntaa Suomen tärkeimpiin kuuluvaksi teollisuusalueeksi.

□ Kymenlaakson, nuoren maakunnan, synnyssä korostetaan kuitenkin liiaksi teollisuuden osuutta. Opetusneuvos Veikko Talvi on osoittanut, että teollisuus ei suoranaisesti aiheuttanut maakunta-käsitettä, se syntyi ja varttui kansansivistystyön parissa.

□ Teollisuus oli kuitenkin luonnollisesti tärkeä myötävaikuttava tekijä, joka toi mukanaan vaurautta, veti yritteliästä väkeä Kymenlaaksoon ja loi edellytyksiä aineelliselle ja henkiselle kulttuurille.



Kymenlaakson nykyinen suurteollisuus rakentuu viime vuosisadan viimeisinä vuosikymmeninä luodulle perustalle. Kuvassa vanha Voikkaan tehdas.

Varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski otti yllä olevat seikat lähtökohdiksi selvitellessään metsäteollisuuden merkitystä Kymenlaaksolle 29.—30.11. Kuusankoskella neuvottelupäiviään pitäneille metsäteollisuuden tiedottajille.

Kellokoski mainitsi 1870-luvulla alkuun päässeellä Kymenlaakson metsäteollisuudella olleen mielenkiintoinen esihistoria, sahamyllyn aikakausi.

Nykyaikaisen mittapuun mukaan se näyttää vaatimattomalta, mutta oman aikansa pienissä oloissa sitä voidaan pitää jopa suurteollisuuteen verrattavana. Joitakin vesisahoja oli Kymi-joen koskissa jo 1500-luvulla, mutta varsinaisesti sahamyllyn valtakausi täällä alkoi ja jatkui elinvoimaisena läpi 1700-luvun, vaikka valtakunnan raja siirtyikin Turun rauhan jälkeen Kymi-jokeen.

1800-luvun alkupuolella Kymenlaakson sahateollisuus taantui puhjetakseen, höyrysahojen perustamisen tultua luvalliseksi, ennennäkemättömään kuokistukseen. Tämä kehitysvaihe alkoi viime vuosisadan puolivälissä, jolloin Kotkan seudusta kehittyi Pohjoismaiden suurin saha-keskus.

Samanaikaisesti kohosi pohjoisemmaksi Kymi-joen suurien koskien ääriin muutama hirsistä rakennettu vaatimattomia ruukkeja, joista sai alkunsa Kymenlaakson suurteollisuudeksi kehittynyt massa- ja paperiteollisuus.

Erityisen nopeaa kehitys oli Kuusankoskella, missä kahden eri yrittäjän toimesta aloitettiin paperinvalmistus vuosina 1873—74. Paperitehtaiden tarpeita varten syntyi pian myös uusi lastausasema Kouvolaan vuonna 1875. Rautatieverkon kehittämisessä oli teollisuusmiehillä jatkossakin sanansa sanottavana, sillä mietittäessä risteysaseman

paikkaa olivat monet Kaipiaisten kannalla. Teollisuuden edustajien kanta kuitenkin voitti ja Kouvolasta tuli Savon ja Kotkan ratojen risteyspaikka. Seudun kehitykselle tämä oli merkittävä ratkaisu, sillä se mahdollisti paperitehtaan tulon Voikkaalle ja hiomon rakentamisen Myllykoskelle.

Kotka ja sen lähitienoo pysyi pitkään saha-keskuseksena. Vasta tämän vuosisadan alussa siellä ryhdyttiin puusta ja sahausjätteistä tekemään selluloosaa. Itsenäisyytemme aikana painopiste alkoi vähitellen siirtyä saha- teollisuudesta selluteollisuuteen, joka 1950-luvun alussa sai rinnalleen myös suurimittaista paperiteollisuutta. Elinvoimaisiksi ovat osoittautuneet myös Inkeröiden ja Myllykosken tehtaot.

Aina ei jakseta muistaa, kuten Veikko Talvi huomauttaa, että Kymenlaakson nykyinen suurteollisuus rakentuu tuolle viime vuosisadan viimeisinä vuosikymmeninä luodulle perustalle. Tietenkin vanhat tehtaot on rakennettu moneen kertaan uudestaan, uusia jättimäisiä tuotantoyksiköitä on perustettu ja tuotantohjelmissä ja markkinoin-



Metsäteollisuuden tiedottajien neuvottelupäivien alustajia, vas:ltä johtaja Heikki Pärnänen ja johtaja Mauri Moren sekä osastopäällikkö Hannu Valtanen Suomen Metsäteollisuuden Keskusliitosta. Oikealla apulaisjohtaja Jukka-Pekka Ranta Metsäteollisuuden Työnantajaliitosta.

timenelmissä siirrytty moderneimpaan tietokoneteknikkaan, mutta kaiken tämän perustana on kuitenkin laaksokuntamme alkuvuosikymmenien perintö.

## Perintö hoidettu hyvin

Tätä taustaa vasten voidaan sanoa, että Kymenlaakson metsäteollisuus on hoitanut hyvin viime vuosisadalta saamansa perinnön: vaikeista ajoista huolimatta täällä on voitu pysyä ajan tasalla ja eturivin tuntumassa.

Mutta maakuntamme metsäteollisuuteen on kohdistettu ja kohdistetaan jatkuvasti myös kärkevää arvovalua. Tämän perinteellisen teollisuuden rinnalle toivotaan yhä enemmän ja yhä monipuolisempaa muuta teollisuutta. Tutkimuksissa on todettu, että maakunnan teollisuus on ollut ja on edelleen yksipuolisempaa ja metsäteollisuusvaltaisempaa kuin koko maan teollisuus. Tämä pitääkin täysin paik-

kansa, sillä maamme kemiallisen metsäteollisuuden kapasiteetista on noin 2,8 miljoonaa tonnia, eli runsas 22 prosenttia, peräisin Kymenlaaksossa toimivasta yhdestätoista sellu-, paperi- ja kartonkitehtaasta.

Paperipuolella Kymenlaakso on voinut pitää pintansa, mutta sitä vastoin Kymenlaakson teollisuuden osuus koko maan teollisuudesta on supistunut. Teollisuudesta toimeentulonsa saavan väestön osuus koko väestöstä oli Kymenlaaksossa aina 1950-luvulle saakka suurempi kuin muissa maakunnissa. Vuonna 1910 Kymenlaakso oli Suomen ylivoimaisesti teollistunein maakunta. Sen väestöstä 27 prosenttia sai toimeentulonsa teollisuudesta vastaavan osuuden ollessa koko maassa vain 11 prosenttia. Vuoteen 1970 mennessä ero oli supistunut kuitenkin niin, että teollisuusväestön osuus oli Kymenlaaksossa 35 prosenttia ja koko maassa 30 prosenttia.

Näistä luvuista on julkisuudessa helposti tehty senkaltaisia päätelmiä, että metsäteollisuuskin olisi Kymenlaaksossa vähitellen näivettymässä ja että 'Suomen puujalka' olisi aikansa elettyään ja vaurautta maalemme tuotettuaan nyt pettämässä.

## Metsäteollisuus luottaa tulevaisuuteen

Näin ei kuitenkaan ole asianlaita; niin kymenlaaksolainen kuin koko maammekin metsäteollisuus luottaa tulevaisuuteen. Täällä Kymenlaaksossa se näkyy erityisesti investointien mitavuuksessa. Viimeisten kolmen vuoden aikana täällä on metsäteollisuus tehnyt noin kahden miljardin markan investoinnin uuteen

tuotantoon. Investointien avulla olemme pyrkineet tuntuvasti vahvistamaan kilpailukykyämme, ja väittäisinkin, että näiden hankintojen jälkeen olemme täällä Kymenlaaksossa ainakin teknisesti niin hyviä kuin suomalainen teollisuus ylipäänsä voi olla.

Haluaisin kuitenkin painottaa, että meillä on edesämme nyt tasapainottumisen aika. Puunkäyttöä kasvattavaa tuotantokapasiteettia lienee enää mahdollista lisätä, sillä puunkäytön rajat alkavat olla lähellä.

Toisaalta korostaisin myös sitä seikkaa, että vaikka nämä suuret investoinnit eivät ole pystyneet tuomaan laaksokuntamme metsäteollisuuteen uusia työpaikkoja, voidaan niiden avulla kuitenkin säilyttää pitkällä aikavälillä nykyisten työpaikkojen määrä kilpailukyvyyn lisääntymisen myötä.

Suomen metsäteollisuus on lyhyen ajan kuluessa kokenut kahden taloudellisen laskukauden ankarat iskut, jotka jättivät pahoja jälkiä moneen tämä alan yritykseen. Tulevaisuuden avaimet ovat kuitenkin pääasiassa yritysten omassa käsissä. Meidän on nyt opittava sopeuttamaan koko toimintamme muuttuneisiin, hitaan kasvun olosuhteisiin.

Omasta puolestani kuitenkin uskon, että metsäteollisuudellamme on myös tulevaisuudessa riittävän hyvät kilpailuedellytykset maailmanmarkkinoilla, kunhan selvitämme ensin omat sisäiset ongelmamme.

## Metsä 2000 loppusuoralla

Talousneuvoston alaisuudessa toimivan METSÄ 2000-ohjelmajaoon työ on loppuvaiheessaan. Työ valmistuu vuoden loppuun mennessä ja saatetaan julki-

suuteen vuoden 1985 alussa, totesi osastopäällikkö Hannu Valtanen Suomen Metsäteollisuuden Keskusliitosta metsäteollisuuden tiedottajien neuvottelupäivillä.

Ohjelman hakkuutavoitteet vuosisadan loppuun merkitsevät, että teollisuuspuun määrä kasvaa 1980-luvun tasosta noin 16 prosenttia vuoteen 1990 ja noin 32 prosenttia vuoteen 2000. Kuusitukien hakkuumahdollisuudet kasvavaivat lähivuosikymmeninä voimakkaammin, vanerikoivun hakkuuta ei sen sijaan voitaisi nykytasostaan nostaa.

Metsäteollisuuden koulutuskeskuksen (METSKO) toiminnasta kertonut apulaisjohtaja Jukka-Pekka Ranta Metsäteollisuuden työnantajaliitosta mainitsi koulutuksen tähtäävän ennen muuta yrityksissä jo olevan henkilöstön jatkokoulutukseen. Koulutuksen kohde-ryhmänä ovat ensisijaisesti yrityksen avainammattimiehet ja heidän esimiehensä. Koulutus tulee ennen pitkää kattamaan koko metsäteollisuuden tuotanto- ja ylläpitotoiminnot.

Tilaisuudessa esiteltiin myös Suomi elää metsästä-kampanjan tuloksia. Tutkimusten mukaan toimialakuva on kehittynyt myönteiseen suuntaan ja metsäteollisuuden selviytymismahdollisuuksiin kansainvälisessä kilpailussa uskotaan. Myös metsäteollisuuden merkitys yhteiskunnan kehittymisen perusedellytyksenä on vakiintunut kansalaisten mieliin.

Neuvottelupäivien osanottajille esiteltiin torstaina 29.11. sekä Kymi-Strömberg Oy:tä että Kymi-ryhmää ja tehtiin tehdaskäynti PK 7—8:lle. Perjantaina tiedottajat tutustuivat Myllykoski Oy:n LWC-projektiin sekä Tampellan investointeihin Anjalankoskella.

# Toimisto- automaatio lisännyt A4:n käyttöä

”Näyttää siltä, että ennustettu paperiton konttori on paperillisempi kuin paperillinen koskaan”, toteaa Rank Xerox Oy:n toimitusjohtaja Erkki Rauhio.



”On ollut yllättävää havaita, että mitä enemmän esimerkiksi omassa yhtiössämme on siirrytty toimistoautomaatioon eli työskentelyyn mikrotietokoneilla, sanojenkäsittelylaitteilla ja päätteillä, sitä enemmän laserkirjoittimet tulostavat A4-paperia.”

Rauhio huomauttaa, että tilanteen selittää osin myös volyymin siirtyminen: aikaisemmin tulostettiin enemmän tietokoneen rivikirjoittimella jatkolomakkeille. Nyt tieto siirtyy paremmin luettavaan muotoon A4:lle.

Rank Xerox on Rauhion mukaan valmistautunut molempiin vaihtoehtoihin: paperillista konttoria on markkinoitu 20 vuotta, sen lisäksi on jo vuosia sitten perustettu toimistoautomaatioryhmä, jossa kehitetään digitaalista tiedonkäsittelyä ja -siirtoa.

Rank Xerox ryhtyi noin vuosi sitten markkinoimaan suurtehoisia laserkirjoittimia, jotka pystyvät tulostamaan jopa miljoonia A4-arkkeja kuukaudessa. Tällaiset koneet ovat on line- tai off line -yhteydessä tietokoneisiin. Laserkirjoittimet ovat yksi keskeinen syy siihen, että Rank Xerox edellyttää paperilta ehdottoman hyvää ajettavuutta. Ajettavuus puolestaan muodostuu tasaisesta profiilista ja mitatarkkuudesta.

”Yksikön toiminta ei saa keskeytyä siksi, että siinä käytettävä paperi on rutussa”, selventää Rauhio. Hän huomauttaa, että paperin toimimattomuus ei aiheuta yhtä suuria vaikeuksia hitaammissa, muutamia satoja kappia kuukaudessa tuottavissa yksiköissä. Kaikki Rank Xeroxin tilaama paperi

ri kuitenkin testataan paperitehtaalla ennen kuin se toimitetaan asiakkaalle.

## Laserilla suoramainontaa

Sen lisäksi, että Rauhio uskoo toimistoautomaation lisäävän A4-paperien menekkiä, ovat laserkirjoittimet muuttamassa eräiltä osin myös markkinoinnin kuvaa.

”Paljon volyymiä siirtyy A4:ään myös suoramainonnan puolelta, jossa ennen käytettiin muuntotyypistä ja -kokoista paperia. Esimerkiksi laserkirjoittimella voidaan nykyään tulostaa nopeasti suoramainontaa A4:lle”.

## Pitkällä tähtäimellä

Toimitusjohtaja Rauhio sanoo Kymen ja Rank Xerox Oy:n 20 vuotta kestäneeseen yhteistyöhön mahtuneen sekä myötä- että vastamäkeä. ”Nyt on päästy tilanteeseen, jossa uskomme meillä olevan ainakin Euroopan parhaan toimittajan. Kymillä on käsittääkseni ennen kaikkea pitkällä tähtäimellä mahdollisuudet sekä taloudellisesti että laadullisesti selvitä voittajana alan kilpailussa.”

”Kun sen lisäksi Rank Xeroxilla toimii Euroopassa paperikaupan piirissä lähes tuhat henkilöä eräällä tavalla Kyminkin markkinointiorganisaationa, uskon näiden kahden tekijän tuottavan tulosta myös tulevaisuudessa.”



Raimo Lindström käy kuukausittain testaamassa PK 8:n valmistaman paperin sopivuuden Xerox-koneisiin.



Rank Xeroxin ja Kymi-ryhmän johtoa Koskelan av-huoneessa. Varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski (äär. oik:lla) kaatamassa kahvia Rank Xerox Oy:n toimitusjohtaja Erkki Rauhiolle.



Myyntijohtaja Peter Brück Rank Xeroxilta (kesk.) pääluottamusmies Seppo Saarelan ja johtaja Bjarne Nygårdin seurassa.

# Metsäteol teki vaikut neuvoston

”Suomalaisten paperi- ja sellutehtaiden tekninen valmius sekä tuotteiden laatu- taso ovat huippuluokkaa”, totesi Neuvostoliiton metsäteollisuusministeriön 1. varaministeri N.G.Nikolskij arvioidessaan viikon kestäneen Suomen vierailunsa vaikutelmia Kuusankoskella 23.11.

Kymmeneen eri metsäteollisuusyhtiöön kohdistunut kiertokäynti liittyi suomalais-neuvostoliittolaisen taloudellisen yhteistyökommision sekä tieteellisteknisen yhteistoimintakomitean kokousohjelmaan.

Kuusankoskella korkealle vieraalle ja hänen seurueelleen esiteltiin Kymi-ryhmän teknisen johtajan Lennart Gräsbeckin johdolla Kymen paperiteollisuutta sekä vierailtiin hienopaperikoneilla 7 ja 8. Ohjelmaan kuului myös pikakäynti talvisessa Verlassa, missä vieraat tutustuivat yhtiön museotehtäseen.

Selostaessaan suomalais-neuvostoliittolaisen tieteellisteknisen yhteistyön nykyvaihetta sellu- ja paperiteollisuuden työryhmän osalta varaministeri Nikolskij ker-

# Hieno- paperi- miehet Xeroxilla

Viikkoa ennen kuin Rank Xerox Oy:n johto vieraili Kymillä juhlistamassa yhtiöiden 20-vuotista yhteistyötä, kävi ryhmä kymiläisiä paperimiehiä Xeroxilla Espoon Mankkaalla kuulemassa ja katsomassa, miten paperia käytetään.

Myyntijohtaja Peter Brück Rank Xerox Oy:stä kertoi kymiläisille yhtiöstään sekä sen merkityksestä hienopaperin käyttäjänä sekä Suomessa että Euroopan markkinoilla.

Kymiläiset kuulivat myös esityksen uusimmasta konttoritekniikasta ja selvityksen siitä, miksi Rank Xerox vaatii kopiokoneisiinsa ostamaltaan paperilta korkeaa laatua.

Matkalla paperimiehille kerrottiin mm. että, ensimmäinen Rank Xeroxille toimitettu paperierä oli 50 tonnin suuruinen — sen jälkeen ostot kaksinker- taistivat joka vuosi vuoteen 1968 saakka. Yhteensä Rank Xeroxille on vuosien mittaan myyty paperia noin 40 000 tonnia.



Paperialan ammattimiehenä varaministeri kiinnostunut Kymen paperitehtaan uusia teknisiä johtajia, jotka hänelle esitteli tekninen johtaja Johannes Tasihin avustuksella.

# Erotu pi

Heijastimen käyttö lisää kaikkien tiellä liikkuvien turvallisuutta. Sen avulla jalankulkija erottuu huonoissa näkyvyyssoloissa ympäristöstä riittävän ajoissa, niin että ajoneuvon kuljettaja voi väistää häntä.

Syksyisten sateisten ja pimeiden työmatkojen ollessa totisinta totta, työsuojeluosasto kehottaa kymiläisiä ja kaikkia teillä liikkuvia hankkimaan heijastimet tai muuta heijastavaa materiaalia työ- ja vapaa-ajan vaatteisiin.

Ajoneuvon ja jalankulkijan välinen liikennevahinko syntyy hyvin usein siten, että kuljettaja ei havaitse jalan-

# llisuus tuksen ministeriin

toi, että toiminta on parhaillaan erittäin aktiivista.

Suomalaiset suunnittelijat sekä kone- ja laitevoimantekijät ovat mukana kolmessa merkittävässä yhteistyöprojektissa Neuvostoliitossa. Näistä tärkein on Viipurin paperi- ja sellukombinaatin uudelleenrakentaminen.

Paitsi Suomen kanssa Neuvostoliitto harjoittaa paperi- ja selluteollisuuden aloilla tieteellis-teknistä yhteistyötä myös useiden SEV-maiden sekä lisäksi eräiden ruotsalaisten, saksalaisten ja ranskalaisten yritysten kanssa.

"Määrätietoisten ponnistelujen tuloksena Neuvostoliiton oma paperin ja sellun tuotantokapasiteetti on vuosi vuodelta kasvanut. Tällä hetkellä paperin tuotantokyky on 8 miljoonaa tonnia ja sellun 10 miljoonaa tonnia", totesi varaministeri Nikolshij.

Neuvostoliittoon tuodaan noin miljoona tonnia paperia, josta Suomen osuus on puolet. Kymi on edelleenkin suomalaisyrityksistä suurin viejä Neuvostoliittoon. Tänä vuonna vientimäärä tulee ylittämään 70 000 tonnia.



ministeri Nikolshij (kesk.) oli erityisen kiinnostunut hienopaperikoneesta nro 8, Lennart Gräsbeck (vas.) tulkki Jo-

## meässä!

kulkijaa tai havaitsee hänet liian myöhään.

Myös autoilijoiden kannattaa kiinnittää huomiota olosuhteisiin ja tarkistaa auton valolaitteet sekä pitää ne puhtaina.

Pyöräilijöiden on syytä tarkastaa pyörien valolaitteet ja pitää pyörän heijastavat pinnat hyvässä kunnossa ja puhtaina. Työsuoje-luosasto muistuttaa lisäksi, että sateenvarjon käyttö polkupyörällä ajettaessa on vaarallista, sillä tuuli riepotelee helposti sekä sateenvarjoa että pyöräilijää. Tällöin näkyvyys, tasapaino ja ohjattavuus vähenevät huomattavasti.

# WSOP-investoinnit valmistuivat Voikkaalla

Viime toukokuussa aloitetut WSOP-investoinnit on saatu paperikoneen osalta päätökseen Voikkaan paperitehtaalla. Marraskuun 14. ja joulukuun 1. päivän välisen seisokin aikana uusittiin tehtaan SC-linjan molemmat superkalanterit sekä pituusleikkuri.

Keväällä uusittiin jo PK 18:n viiraosa sekä asennettiin superkalantereille telanvaihtonosturit ja uudet työ-lavat.

Vuosina 1968 ja 1971 käyttöön otettujen superkalantereiden perusteellisella uusinnalla parannetaan paperin laadun tasaisuutta ja kalantereiden hallittavuutta.

Laadun tasaisuuden takaamiseksi kalantereiden linjapaineiden säätö muutettiin jatkuvatoimiseksi ja täysin automaattiseksi. Kalantereille asennetulla, voimantureihin perustuvalla, viivapaineen mittausjärjestelmällä mitataan jatkuvasti alimmaisen telan alta kalanteritelaston kuormitusvoimaa. Järjestelmällä ohjataan kuormitushydrauliikan painetta, jolloin linjapaineet pysyvät vakioina ajo-olosuhteista ja telastosta riippumatta.

Wärtsilä ja VTT ovat kehittäneet yhteistyössä järjestelmän voima-anturit ja Voikkaan paperitehtaan linja on toinen SC-linja maailmassa, johon kyseisenlaiset laitteistot on asennettu.

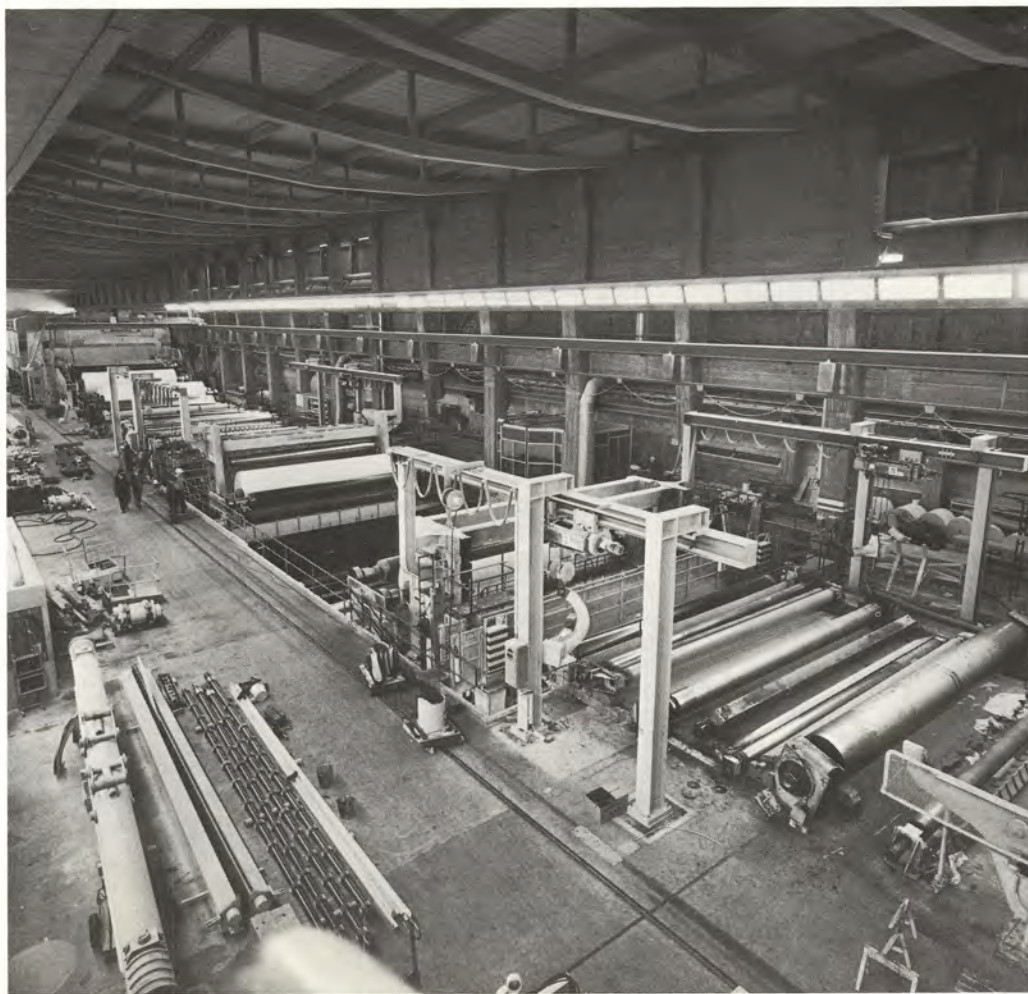
Toinen kalanteriuusinnan pääkohteista oli telanvaihton helpottaminen. Tähän päästään jo keväällä asennetuilla telanvaihtonostureilla ja nyt asennetuilla nostokarasysteemeillä, joilla vaihdettavan telan halkaisijan vaatima tila kalanterissa saadaan säädettyä täysin automaattisesti. Uudistuksen ansiosta telanvaihto-aika lyhenee ja kalantereiden ajoaika pitenee.

## Telat eivät vahingoitu

Superkalanterit muutettiin modernisoinnissa alaspäin avautuviksi. Aikaisemmin kalanteritelat avautuivat paperiradan katkettua ylöspäin, jotta hylkypaperi ei vahingoittaisi kalantereiden paperiteloja kasautuessaan niiden väliin. Muutoksen jälkeen avautumisaika on lyhentynyt alle sekuntiin ja telanvaihtotarve vähenee.

Kalantereiden entiset jäykät ylätelat korvattiin samalla taipumakompensoiduilla küsters-teloilla, jotka parantavat paperiradan hallintaa radan poikittaissuunnassa.

"Nämä modernisoinnit yhdessä lämmitettävien koki-litelöjen ja taskuhöyrystyslaatikoiden kanssa mahdollistavat kalantereiden pitemmät käyntiajat sekä tasaisemman laadun", kertoo Voikkaan konekorjaamon päällikkö Vesa Kallio, joka



Seisokin aikana uusittiin SC-linjan molemmat superkalanterit ja pituusleikkuri.



Superkalanterin höyrykytkimiä asennetaan paikalleen (vas.) ja uusintaa viimeistellään (oik.).



toimi Kymen osalta asennuspäällikkönä uusinnassa.

Seisokin aikana uusittiin myös kaikki superkalantereiden hydrauliset ja pneumaattiset toiminnot, telaston laakeroinnit ja johteet sekä sähköistys, joka muutettiin logiikkaohjatuksi.

Uusi valvomo pulpetteineen nostettiin samalle tasolle paperikonesalin lattian kanssa, jolloin yhteydenpito valvomon ja paperikoneen välillä helpottuu. Valvomossa ei ole lainkaan vanhanaikaisia analogisia mittareita, vaan kaikki kalantereiden tarvitsemat näytöt on koottu kahdelle videorudulle.

Perusteellisen uusinnan jälkeen superkalantereihin jää vanhaa ainoastaan aukki- ja kiinnirullaus sekä kalantereiden rungot ja telat ilman laakerointeja.

Superkalantereita ei ole aiemmin uusittu näin laajas-

sa mitassa. Merkittävin uudistus tähän mennessä tehtiin 70-luvulla, jolloin kalantereiden kokillitelat muutettiin lämmitettäväksi.

## Asetteen muutto nopeutui

Pituusleikkurin uusinnan pääkohde oli asetteen muuttaminen ja muuttamisen automatisointi.

Uusinnan jälkeen asete muutetaan täysin automaattisesti tehdastietokonejärjestelmän ohjaaman ohjelmoitavan logiikan avulla. Eri levyisiä rullia leikattaessa rullien leveydet ohjelmoidaan etukäteen tietokoneeseen, joka asettaa leikkurit automaattisesti oikeille paikoilleen.

Automatisoitu muuttovaihto käsittää automaattisen hylsyjen sisään- ja ul-

joka syöttää tarvittavat paperirullien hylsyt pituusleikkurin kantotelojen väliin. Järjestelmään kuuluu lisäksi automaattinen paperiradan katkaisu.

Paperiradan hallittavuutta parannetaan uudella kaukosäädetyllä rynnkraudalla. Lisäksi muuttoa — eli leikattaessa syntyviä paperirullia — painava painopalkki on ripustettu suoraan toimisyntereihin, jolloin se lepää tasaisesti muuttovälikäteen päällä. Rakenteella päästään eroon ketjuvälityksistä, joihin tulee helposti kulumaa- ja venymävälkyksiä. Myös painotelapalkin johteet on uusittu ja pituusleikkurille asennettiin uusi alaslaskukippi saksipöydän tilalle.

Investointeihin kuului myös pituusleikkurin hydrauliikan ja pneumaattisten ohjausten samoin kuin sähköistykseen uusinta. Leikkuri

sai lisäksi uuden ohjaamon ohjauspulpetteineen.

## Paperikoneita kunnostettiin

Seisokin yhteydessä paperikoneella tehtiin mittavia muutoksia ja huoltotöitä.

PK 18:n kuivatusosan 25:een sylinteriin asennettiin lämpöriivat, jotka hajottavat sylinterissä olevaa lauhdefilmiä, jolloin lämmön siirtyminen sylinterin sisältä sen ulkopinnalle tehostuu ja kuivatusosan teho nousee. Järjestelmällä pystytään myös korjaamaan kosteusprofiilissa esiintyvät virheet.

Valmetin kehittämä järjestelmä on tilattu kaikkiin Voikkaan paperitehtaan paperikoneisiin. PK 16:lle se asennettiin marraskuun alussa 12:een sylinteriin ja saadut kokemukset ovat olleet Vesa Kallion mukaan myönteisiä.

Paperikoneen kuivatusosan huuvaan asennettiin lisäksi turvatarraimet, jotka estävät ylös asennettuja ovia putoamasta niiden alla työskentelevien päälle.

Paperikoneen kuivatusosan uusintaprojekti käynnistyi viime vuodenvaihteessa, jolloin neuvottelut pääurakoitsijana toimineen Wärtsilän kanssa aloitettiin. Hankintasopimus allekirjoitettiin 6. helmikuuta.

Superkalantereiden ja pituusleikkurin uusintatyöt alkoivat Voikkaalla marraskuun 14. päivänä ja PK 18 sekä koko SC-linja käynnistyivät tuotantoon joulukuun 1. päivänä. Työmaavahvuus oli enimmillään 190 miestä.

Projektin asennuspäällikkönä toiminut Urho Laine Wärtsilän Järvenpään tehtaalta piti projektia erityisen haastavana sen tiukan aikataulun takia.

## Räätälintyötä

"Kävimme monta neuvottelua Kymen kanssa uusinnan suorittamisesta. Modernisointi on aina räätälintyötä, mutta etukäteissuunnittelulla ja tekemällä töitä suurella työmaavahvuudella lähes keskeytyksittä ympäri vuorokauden, alkuperäinen 4 viikon asennusaika saatiin lyhenemään."

"Tiukka aikataulu asettaa sähkö- ja instrumenttipuolen käynnistystyöskentelölle erikoisvaatimuksia, koska normaalia usean vuorokauden trimmausaikaa ei ole käytettävissä. Vertailun vuoksi voi todeta, että uuden superkalanterin asentaminen kestää yleensä kolmisen kuukautta", Laine kertoo.

Kustannuksiltaan Voikkaan kahden superkalanterin uusinta on yhden uuden kalanterin hintaluokkaa. Tekniikaltaan molemmat superkalanterit ovat modernisoinnin jälkeen uuden ver-

PA-LA-SI-A

# Verlassa hyvät kulissit

Verlan vanhasta pahvitehtaasta on tullut vähitellen Suomen metsäteollisuuden historiallinen symboli.

Aina kun tarvitaan vanhaa tehdasympäristöä taustaksi johonkin tv-ohjelmaan, lyhytelokuvaan tai vaikkapa muotikuvauksiin, hakeudutaan Verlaan ja sen idylliseen ilmaperiin.

Tuoreessa muistissa on vielä TV 2:n ajankohtais-toimituksen hiljattain järjestämä arvovaltainen metsäteollisuuskeskustelu. Ajankohtaisen kakkosen väki halusi nauhoittaa tämän keskustelun nimenomaan Verlassa, koska he katsoivat, että tulevaisuutta luotaavassa keskustelussa on hyvä palata teollistumisen juurille.

Juuriaan taisi muuten olla katsastamassa ohjelman puuhakas toimitussihteeri Markku Laukkanenkin, sillä hän on kotoisin läheltä Verlaa, Selänpään aseman tienoilta.

## Patruuna heräämässä henkiin

Aivan kirjaimellisesti taustoja metsäteollisuuden historialle kävi Verlassa taannoin etsimässä myös joukko mänttäläisiä teatteri-ihmisiä, jotka valmistelevat ensi syksyksi esityskuntoon Serlachius-yhtiön perustajan, G.A. Serlachiuksen elämästä kertovaa näytelmää.

Mänttäläiset amatöörintelijät pukeutuivat Verlassa viime vuosisadan asusteisiin ja järjestivät eri puolilla pahvitehdasta aidontuntuisia kohtauksia, jotka talletettiin mustavalkoiselle diafilmille. Kuultokuvat tulilaan näytelmässä heijastamaan näyttämön takaseinälle sopivan tunnelman aikaansaamiseksi.

Näytelmän kirjoittajan, maist. Pekka Kivelän mielestä Verla henkii aidoimmil-



Mäntän patruuna Serlachius vierailulla Verlassa. Kuva ei kuitenkaan ole viime vuosisadalta, vaan viime kesältä.

laan viime vuosisadan loppupuolta, jota aikakautta hän on nyt Mäntässä herätelässä henkiin.

## Marian muisto elää

Jokaiselle Verlan tehdasmuseossa kävijälle jää varmasti yhdeksi päällimmäiseksi muistoksi oppaan kertomus Maria Mattssonista ja hänen jalanjäljistään, jotka ovat pysyvästi syöpyneet tehtaallaan lajittelusalin puiseen lattiaan.

Tänä syksynä Marian poikkeuksellisen pitkää työpanosta tehtaalla hyväksyi on aivan erityinen syy muistaa, sillä marraskuussa tuli kuluneeksi tasan sata vuotta siitä, kun hän aloitti työnsä Verlan pahvitehtaalla.

Eläkkeelle Maria siirtyi pahviarkkien lajittelijan tehtävästään v. 1936. Palvelusaikaa hänelle kertyi peräti 51,5 vuotta.



Verlan lajittelusalin väkeä ryhmäkuvassa joskus 1930-luvulla. Maria Mattsson, joka toimi tehtaalla pahviarkkien lajittelijana yli puoli vuosisataa, seisoo eturivissä keskellä.



Tiina Lillak mahtuisi mainiosti heittämään keihästään PK 8:n konosalissa.

\*\*\*

Näinä päivinä, kun on kulunut 20 vuotta Kymin ja sen hyvän paperiasiakkaan Ranx Xeroxin yhteistyön alkamisesta, muistellaan Xeroxilla hymy suupielessä ensimmäisiä tilattuja paperieriä.

"Kaksi tonnia oli olevinaan hirvittävän suuri erä, ei tiedetty kuka tässä ottaa ja miten suuren riskin ja saadaanko sitä määrää koskaan myydyksi", kertoi kyseisen yhtiön toimitusjohtaja käydessään Kuusankoskella.

Hienopaperin nykyiseen tuotantokykyyn verrattuna määrä onkin pienempi, painaahan jo PK 8:n yksi konerulla noin 30 tonnia. Kun 30 tonnin ajamiseen kuluu noin tunti, kestää parin tonnin pyyhkäisy nykyisillä vehkeillä siis viitisen minuuttia.

Nyt vastaavassa kaupassa liikutellaan kahden tuhannen tonnin määriä kuukausittain.

Otetaanpa toinen tapa vertailla. Ranx Xeroxin prtehtävissä keihäänheittoharastuksensa ohella työskentelevä Tiina Lillak vieraili taannoin hankin PK 8:lla.

Sivustakatsojan mieleen juolahti, että siinä on kaksi maailmanmestaria vierek-

käin. Entä miten maailmanennätykset suhtautuvat toisiinsa?

Siitä antaa selvityksen oheinen kaavakuva.

Tiina mahtuisi vallan mainiosti paaskaamaan PK 8:n konehallissa keihästään, ja vielä jäisi katon ja keihään lakikorkeuden väliin kolme metriä.

Kun maailmanmestarinainen heittää, ottaa hän normaalisti noin 25 metrin vauhdin — siis noin kassin viira- ja puristinosan mitan. Itse keihään kaarella on mitaa kassin kuivatusosan verran.

Muistin virkistämiseksi Tiinan ME: 74.76. ja PK 8:n pituus: 116 metriä.

\*\*\*

Sitten muistelemaan vanhoja "rihulan" avulla.

Kymintehtaan kuparipajalla sanoi kupariseppä Yrjö T. aikoinaan apumiehilleen Pauli M:lle: "Menepäs sie hakeen minulle valtakirjalrahaa tuolt huoltokonttorist."

Yrjö alkoi etsiä paperia kirjoittaakseen valtakirjan, mutta kun sopivaa paperia ei ollut lähitienoolla näkyvissä, huomasi hän työpöydällä, runstukin vieressä, vanerista tehdyn laatikon, jollaisissa ennen myytiin hienoasokeria.

Yrjö irrotti laatikon pohjan, jolle sitten kirjoitti valtakirjan rahan nostoa varten ja todistutti asiakirjan työtovereillaan.

Niin lähti Pauli M. asialle, tuli huoltokonttorin luukulle ja ojensi vanerinkappaleen huoltokonttorin hoitajalle, rouva Hagalle.

Tämä katsoi ensin valtakirjaa, sitten hakijaa ja poistui neuvottelemaan esimiehensä luokse. Sieltä tultuaan hän virkkoi: "Kyllä tämä valtakirja on pätevä."

Ja niin laskettiin rahat Pauli M:n käteen ja valtakirja talletettiin huoltokonttorin mappiin.

\*\*\*

Voikkaalla tapahtuu sekä tehtaalla että tehtaalla piirin ulkopuolella.

Parhaillaan puretaan Voikkaan klubin vieressä vuosisadan alusta lähtien sijainnutta vuokrakasarmia "Rauhalaa" ja muutama viikko sitten hyväksyi Kuusankosken kaupunginvaltuusto esisopimuksen Kymin omistaman Voikkaan seuratalon siirtymisestä kaupungin omistukseen.

Seuratalo on Voikkaalla ollut monenlaisen toiminnan tukikohtana — ja on edelleenkin. 50 vuoden ikään ensi vuonna ehtivä seuratalo on toiminut varsinaisen tehtävänsä ohella mm. poliisiasemana, sairaalana, kauppana ja tanssi-paikkana.

Rauhalan puolestaan kerrotaan saaneen nimensä siitä, että siellä vuosisadan vaihteen tienoilla asui siivompaa ja hiljaisempaa väkeä kuin naapurikasarmissa "Riitalassa".

Opetusneuvos Veikko Talvi kertoo kirjassaan "Pohjois-Kymenlaakson Teollistuminen", että Voikkaalle rakennetut kasarmit olivat kookkaampia kuin Kymin tehtaalle ja Kuusankoskelle neljännesvuosisata aikaisemmin rakennetut.

Sekä Rauhalassa että Riitalassa oli alunperin kolmisenkymmentä yhden huoneen käsittävää asuntoa. Asunnot sijaitsivat rakennusten pituussuuntaan kulkevien käytävien kahden puolen. Alakertaan mentiin kasarmin päädyistä ja toiseen kerrokseen keskeltä.

Sittemmin tätä 1899 valmistunutta rakennusta muutettiin: eräät hellahuoneet

yhdisteltiin kaksioiksi, joita viime vaiheessa oli kuusi kappaletta. Yksioiden määrä jäi 16.

Talon hellahuoneissa oli puuliesi, huoneen ja keittiön asunnoissa oli kammarissa lisäksi uuni.

Vuonna 1940 kasarmin katto sai uudet sementtitileet ja saman vuosikymmenen lopulla uusittiin lattiaa ja laitettiin komeroita. Vuonna 1953 tehtiin taloon WC:t.

Vaikka talon palomuuria on ajoittain korjailtu ja asennettu palotikkaita, on yksi purkamisen perimmäisistä syistä paloturvallisuus: puiset sisärakenteet olisi ollut purettava katosta lattiaan. Nykyihmisille kelpaavan, paloturvallisen asunnon tekemiseen olisi kulunut yli miljoona markkaa rahaa.

\*\*\*

Henkilö, jonka työpanos on oleellisesti ollut myötävaikuttamassa näiden Kymin julkaisujen syntymisessä, on parisen kuukautta sitten vaihtanut työelämän paineet oloneuvoksen rauhaan.

Lenni Mustamäki, viimeksi graafisena kuvaajana työskennellyt kirjapainoalan veteraani ehti palasten toimittajan laskujen mukaan hoitaa kuvauksia 67:n Kymiyhtiölehden ilmestymisen ajan.

Uutislehtiä syntyi sinä aikana, kun Lenni työskenteli kuvaajana kaikkiaan 164 kappaletta ja näitä Uutiskyymejäkin jo 56.

Joku toinen voi halutesaan laskea montako Kymin julkaisua Lenni ehti painaa vuosien 1954 ja 1968 välillä, ennen kuin hän siirtyi kuvaajaksi. Suuren pinon painotuotteita joka tapauksessa.

\*\*\*

## Satavuotis-säätiön hallitus

Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön edustajiston kokouksessa 22.11. valittiin säätiön hallitukseen toimihenkilöiden edustajiksi Kauko Leivo Kuusankoskelta ja Aune Vuorinen Karkkilasta sekä työntekijöiden edustajiksi Oili Toivonen ja Jukka Hyvönen Kuusankoskelta sekä Matti Vilhunen Heinolasta. Valinnat koskevat vuosia 1985 ja 1986.

Hallituksen puheenjohtajana toimii lakit.tri., oikeusneuvos Eero Manner. Varapuheenjohtaja on Niilo Ukkonen Kuusankoskelta.

## Vinkkejä työjalkineista

Työturvallisuuslain 21 § 2. momentti sanoo, että "työntekijän on työssä käytettävä sellaista vaatetusta, ettei siitä aiheudu tapaturman vaaraa".

Myös työkenkä kuuluu vaatetukseen, vaikka sitä ei laissa erikseen mainitakaan. Työjalkineet vaikuttavat käyttäjänsä jalkojen ja selän terveyteen. Erityisen suuri merkitys työjalkineilla on silloin, kun työntekijä joutuu paljon seisomaan, kävelemään, kantamaan tai kulkemaan portaissa.

Pentti Pasanen

Kumarrutaanpa kukin hieman eteenpäin ja vilkastaan kenkiimme. Mitä siellä näkyy?

Yhtiö maksaa työntekijöilleen 50 prosenttia kenkien hinnasta. Kestäviä ja tukevia suojakenkiä käyttäen säästämme sekä varpaitamme että selkäämme. Suojakenkien kulutuskestävyys on monta kertaa pitempi kuin Hongkongin tossujen tms. halpojen kenkien, siksi niiden käyttö tuo myös säästöä käyttäjälleen.

Suojakenkien ostolupia saa osastojen mestareilta. Miksi emme käyttäisi hyväksiemme yhtiön tarjoamaa turvalliseen ja terveelliseen työskentelyyn tähtäävää etua.

## Ansiomerkkien jakotilaisuus Koskelassa

Yhtiön ansiomerkkien jakotilaisuus pidetään Koskelassa sunnuntaina 20. tammikuuta klo 18.

Ansiomerkkien saajille lähetetään henkilökohtainen kutsu.

## Henkikirjoitus-ilmoitukset

Yhtiön asunnoissa asuvien on henkikirjoitusilmoitukset saatuaan ja niiden henkilötiedot tarkastettuaan palautettava lomakkeet al-

lekirjoitettuna viipymättä henkilöstöpalvelun Kymintehtaan toimistoon ammatikoululle, Lauttakuu 3:een tai Voikkaan toimistoon, Voikkaantie 42:een.

## Erämajojen ja Lappalan saunojen hinnat v. 1985

Lappalan saunojen käyttö maksaa ensi vuonna 33 markkaa päivältä. Erämajoilla majoittumisen maksaa 33 markkaa vuorokaudelta.

Viikonloppuhinta perjantaita maanantaihin on molemmissa paikoissa 110 markkaa.

## Kuntokauden I-jakso päättyy 31.12.1984

Jaksopalkintojen arvontaa varten on palveluksessa olevien palautettava jakso-osa urheiluyhdysmiesten välityksellä henkilöstöpalveluun 7.1.1985 mennessä.

## Kiitokset

Kiitos teille kaikille, jotka muistitte minua jäätyäni eläkkeelle.

Sirkka Kumpu

# Henkilöuutiset

## Valvontatarkastus



Mikko Palkonen

Kymi-Strömberg Oy:n yhtiökokouksen valitseman KHT-tilintarkastaja **Mauno Sihdon** apuna Kymi-ryhmässä suorittaa valvontatarkastusta KHT **Mikko Palkonen**.

## Kymi-ryhmä

### Tekninen suunnittelu



Johan Eklund

Piirustuskonttorin päällikkönä toiminut dipl.ins. **Johan Eklund**, 45, on 1.12. siirtynyt projekti-insinööriksi. Eklund toimii myös suunnittelujohtaja **Stig Lindbergin** varamiehenä.



Raimo Seppälä

Piirustuskonttorin päällikköksi on 1.12. alkaen nimitetty dipl.ins. **Raimo Seppälä**, 33. Dipl.ins. Seppälä siir-

tyi Kymin palvelukseen **Kupari Consulting-yhtiöstä**, jossa hän toimii energiaosaston päällikkönä.

### Voikkaan sanoma- ja MF-aikakauslehtipaperiyksikkö

Yksikön uusiksi vuoromestareiksi on Voikkaan paperitehtaalla nimitetty: 1. vuoroon teknikko **Jukka Taiponen**, 31, 2.vuoroon teknikko **Esa Karhula**, 29, 3.vuoroon teknikko **Arto Ahlberg**, 25, 4. vuoroon teknikko **Mikko Hänninen**, 33, ja 5. vuoroon koneenhoitaja **Aulis Laaksonen**, 29. Em. vuoromestareiden vastuualueina ovat PK 11 ja massan vastaanotto.

### Kymin hienopaperiyksikkö

Yo.merkonomi **Maija-Riitta Leipola**, 26, on 1.12.1984 tullut yksikön palvelukseen arkkisalin ja PK 7-8:n konttoriin.

Teknikko **Jarmo Lehtonen**, 27, on 1.10.1984 nimitetty trimmittäjäksi.

### Kymin päällystetty- ja MG-paperiyksikkö

Merkonomi, MKT **Leena**

**Elojärvi**, 29, on 15.11.1984 nimitetty päällystyskone 2:n myyntisihteeriksi. Hän toimi aikaisemmin osto-osastolla tuontipäällikön ostoapulaisena.

### Materiaalihallinto

Kauppateknikko **Ulla Pesu**, 37, on 15.11. nimitetty ostoapulaiseksi ostoryhmä 2:een päätehtäväänä huolinta-asioiden hoitaminen.

### Kymin kansainvälinen myynti



Matti Oksanen

Dipl.kielenkääntäjä **Matti Oksanen**, 36, siirtyy 12.2.1984 hoitamaan asiakaspalvelutehtäviä Kymin USA:ssa toimivaan paperin myyntiyhtiöön, **Kymmene Paper Inc.**in. Oksanen on toiminut myyntisihteerinä Kymin päällystetty- ja MG-paperiyksikössä.

# Hammashoidosta paljon korvauksia avustuskassalta

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan varsinainen Avustuskokous pidettiin torstaina 22.11. Voikkaan seuratalossa. Kokouksen avasi hallituksen puheenjohtaja **Teuvo Pöysä**. Kokouksessa oli saapuvilla 40 kassan jäsentä ja työnantajan edustajana konttoripäällikkö **Reijo Kojjärvi**. Kokouksen puheenjohtajana toimi **Seppo Simpura** ja sihteerinä **Tapani Kivelä**.

Eläkeläisten hautausavustus päätettiin säilyttää entisellään eli 1.000 mk:na.

Hallituksen selonteon yhteydessä kiinnitettiin erityistä huomiota hammaslääkärin palkkiokorvausten yli 28 %:n nousuun. Markkamäärältään palkkiot olivat 753.949,90 mk.

Korvauksia kassa on suorittanut tammi-lokakuun aikana yhteensä 8.034.654,36

mk eli lähes saman verran kuin vastaavana aikana viime vuonna. Summa jakautui siten, että SVL-korvauksia on suoritettu 6.004.228,94 mk eli 262.595,83 mk vähemmän kuin vastaavana ajankohtana vuosi sitten.

Lisäetuuskorvauksia puolestaan on suoritettu tammi-lokakuussa 2.030.425,42 mk eli 173.185,06 mk enemmän kuin vuosi sitten. Päivä- ja äitiysrahoja on suoritettu kaikkiaan 5.643.469,73 mk eli 70 % ja sairaanhoitokorvauksia 2.391.184,63 mk eli 30 % kokonaiskorvauksista.

Hallituksen sääntömuutosesitys, joka koski hallituksen jäsenmäärän lisäystä yhdellä jäsenellä tuli hyväksytyksi yksimielisesti. Muutos menee sosiaali- ja terveysministeriön vahvistettavaksi ja on tarkoitus saattaa voimaan 1.1.1986 lukien.

# Merkkipäiviä



Toivo Tolvanen

Sähköaineiden opettaja **Toivo Tolvanen** Kymin ammattikoulusta täyttää 50 vuotta 17.12. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Tolvanen tuli sähköasentajaksi Kymin sähkökorjaamolle vuonna 1951. Vuosina 1960—1977 hän toimi sähkötyönjohtajana Voikkaan sähkökorjaamolla. Sähköaineiden opettajaksi hänet nimitettiin vuonna 1977.

Toivo Tolvanen on hoitanut lukuisia julkisen hallinnon luottamustehtäviä vuodesta 1969 lähtien. Tällä hetkellä hän on Kuusankosken kaupunginvaltuuston ja -hallituksen jäsen.

Hänen vapaa-aikaansa kuuluu säännöllinen kuntoliikunta. Talvisin hän matkustaa Lappiin hiihtämään.

Jätevesilaitoksenhoitaja **Pauli Virta** Voikkaan höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 9.12. Hän on syntynyt Muolaassa.

Virta tuli Kymin palvelukseen vuonna 1959 Kymin sulfittiselvitykselle. Nykyistä toimeaan hän on hoitanut vuodesta 1979 lähtien.

Vapaa-aikanaan hän harrastaa kuntoliikuntaa ja lukemista.

Automaalari **Kalevi Leppä** kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 15.12.

Koneenhoitaja **Pertti Skinnari** Voikkaan paperitehtaan PK 18:lta täyttää 50 vuotta 9.12.

Jätevesialtaanhoitaja **Edvin Seivilä** sellutehtaalta täyttää 60 vuotta 16.12.

# Voikkaan kutomo uusiin tiloihin

Voikkaan Yrjönojailla toiminut Kymin Voikkaan kutomo on saanut marraskuun aikana uudet tilat Myllytie 29:stä. Uudet tilat ovat lähellä Voikkaan tehtaan konttorimäen porttia sijaitsevassa kerrostalossa.

Entisestä asunnosta on remontoimalla saatu valoisat työtilat kutojille. Huoneita uudessa kutomossa on keitittiä lisäksi seitsemän: toimistohuone, varasto, luomahuone, neljä huonetta on varattu kangaspuille, joita kutomossa on 13.

Kangaspuiden ääressä jokainen toteuttaa itseään mielensä mukaan. "Suosi-

tuimpia ovat nykyisin matot, poppanaliinat ja matkahuovat", kertoo sosiaalitarkastaja **Eeva-Kaisa Airaksinen**. Kutomossa tehdään jonkin verran myös raanuja, ikkunaverhoja ja erilaisia liinoja.

Kudonnanohjaaja **Helga Nurkka** opastaa Voikkaan kutomolla entiseen tapaan eli tiistaisin ja torstaisin klo 14—18. Varaukset tehdään suoraan kutomolta kudonnanohjaajalta.

Kymin ja Voikkaan kutomoissa käy vuoden aikana yhteensä n. 450 kutojaa, joista Voikkaan puolella käy vajaat 200.



Kangaspuiden ääressä **Aino Parvinen (vas.)**, **Eeva-Kaisa Airaksinen** ja **Annikki Vähänen**.

# Karonen jatkaa

Metallityöväen liiton Kuusankosken osasto nro 19:n syyskokous valitsi yksimielisesti neuvottelevan luottamusmiehen **Unto Karonen** jatkamaan tehtäväänsä kaudeksi 1985—86. Karonen on toiminut neuvottelevana luottamusmiehenä vuodesta 1986. Samoin jatkaa tehtäväänsä Karonen varamiehenä toiminut **Tapio Koskinen**.

Osaston puheenjohtajaksi valittiin yksimielisesti **Toivo Hannola**. Hän aloittaa 10:n puheenjohtajakautensa.

Toimikaudelle 1985 tehtiin seuraavat valinnat:

Toimikunnan varsinaisiksi jäseniksi valittiin **Heikki Silvonen**, **Pentti Manninen**, **Jorma Heikkilä**, **Tapio Koskinen**, **Pekka Pöysä**, **Unto Karonen**, **Pekka Manninen**, **Seppo Huhtanen**, **Harri Meriluoto** ja **Alpo Jyräs**. Varajäsenet ovat **Erkki Utunen**, **Hannu Vartiainen**, **Rainer Laine**, **Esa Helander** ja **Keijo Jämsen**.

Tilintarkastajiksi valittiin **Eino Salmi** ja **Lauri Jokinen**, varalle **Martti Vertomaa** ja **Kari Nieminen**. Opintosihteeriksi valittiin **Heikki Silvonen**.

Kuusankosken ammatilliseen paikallisjärjestöön valittiin **Harri Meriluoto**, **Pekka Manninen**, **Jorma Heikkilä** ja **Pekka Pöysä**. Metallin piirijärjestön edustajiksi valittiin **Tapio Koskinen** ja **Pekka Manninen**.

Vapaa-ajan toimikunnan puheenjohtajaksi valittiin **Alpo Jyräs**. Samalla hyväksyttiin toimintasuunnitelma, jonka mukaan tärkeimmät tapahtumat ovat tammi-kuussa pidettävä iltakurssi, aiheena on ay-vakuutukset, sekä alkuvuodesta järjestettävä kulttuuri- ja illanvietto-tapahtuma. Kevätkaudella on ulkoilupäivä ja kesäretki **Ahvenanmaalle 2.—3. kesäkuuta**. Kokous hyväksyi talousarvion vuodelle 1985 ja valitsi edustajat yt-lain mukaisesti yhteistoimintaelimiin.

# Järjestöt

## Paperiliiton Kuusankosken os. 19

## Saarela jatkaa pääluottamusmiehenä

Osaston valmistava vuosikokous suoritti seuraavat henkilövalinnat valmistavassa vuosikokouksessaan 20.11.

Pääluottamusmiehenä valittiin yksimielisesti jatkamaan **Seppo Saarela**. Ensimmäiseksi varapääluottamusmieheksi valittiin samoin yksimielisesti jatkamaan **Esko Nurminen**, kuten myös toiseksi varapääluottamusmieheksi **Pertti Salminen**. Toimikausi kestää 1985—1986.

Osaston puheenjohtajaehdokkaaksi asetettiin **Esko Nurminen**.

Toimikuntaan asetettiin varsinaisiksi jäsen ehdokkaiksi **Kyösti Kollanus**, **Hannu Vuokoski**, **Tapio Hietanen**, **Eero Jaakkola**, **Timo Vilenius**, **Eino Mäkinen**, **Pertti Elg**, **Erkki Vainio**, **Pentti Vainio** ja **Pertti Salminen**. Varajäsen ehdokkaiksi asetettiin **Sirkka Piitulainen**,

**Oili Toivonen**, **Ilkka Haapala**, **Lasse Palmumaa**, **Seppo Simpura**, **Heikki Nousiainen**, **Jorma Sorsa**, **Kaarina Tuukkanen**, **Pentti Nio** ja **Jarmo Pennanen**.

Paperiliiton edustajana kokouksessa puhunut toimitsija **Orvo Heikkilä** totesi puheessaan liiton huomioivan voimakkaat haasteet, joita työpaikkojen ja etujen säilyttäminen ja turvaaminen vaativat.

## Metalliliiton Kuusankosken os. 19

Teatteri-iltaa vietetään tiistaina, 11. joulukuuta klo 19.00 Kansantalossa. Näytelmänä on **Henri Kapulaisen** kirjoittama "Leijonalla ratsastava paviaani".

Esitys on jäsenille ilmainen. Ammattiosasto tarjoaa väliajalla kahvit. Jäsenet, tervetuloa välillä myös kulttuurin pariin.

Toimikunta

# Uusi numero

Voikkaan PK 11:n ja massan vastaanoton vuoromestareiden konttorin puhelinnumero on joulukuun alusta 336 (R).

# UUTISKYMI

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

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

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

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

**Paperi:**  
Kymin paperitehtaan  
**KymArt Matta** 100 g/m<sup>2</sup>  
ISSN 0358-416X

**Toimitus**  
Kymi-Strömberg Oy  
Kymi-ryhmä  
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 maanantaina 17.12. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään torstaina 13.12. klo 16.30.

# Eläkepäiville

## Kymi-ryhmä

### Sisäinen tarkastus

Varaston tarkastaja **Eino Haimi** (24 palvelusvuotta).

### Kymin paperitehdas

Merkkaaja **Viljo Karjalainen** (24) ja jälkileikkurin

hoitaja **Kaarlo Pääkkönen** (33).

### Klubit

Keittiöapulainen **Sirkka Laine** (22).

### Tehdaspalvelu

Kirvesmies **Paavo Auer-niemi** (28) ja konevillaja **Aimo Junnila** (42).

### Sellutehdas

Työkoneenkuljettaja **Oiva Vesala** (42).

### Soinlahden saha

Sitoja **Erkki Kauppinen** (20).

## Tilgmannin kotelo-tuotanto Yhtyneille

Yhtyneet Paperitehtaat Oy on ostanut Oy Tilgmann Ab:n kotelotuotantoon kuuluvat koneet ja laitteet sekä yhtiön pakkaustuotteiden valmistukseen liittyvän tieto-tiedon.

Kotelolinjan myynti on seurauksena toimenpiteistä, joihin Tilgmannin hallitus on ryhtynyt yhtiön jo pitkään jatkuneen huonon kannattavuuden parantamiseksi. Jatkossa Tilgmann keskittää tuotantonsa erilaisten graafisten tuotteiden sekä syväpainoetikettien ja tarrojen valmistukseen.

Tervehdyttämistoimenpiteistä johtuen yhtiö joutuu supistamaan henkilöstönsä nykyisestä 450 henkilöstä n. 300 henkilöön.

Maamme vanhimpiin painotaloihin kuuluvan Tilgmannin osake-enemmistö tuli Kymi-Strömberg Oy:n omistukseen v. 1978. Yhtiö toimitti viime vuonna markkinoille n. 1 000 tonnia erilaisia painotuotteita. Tilgmannin liikevaihto v. 1983 oli 129 miljoonaa markkaa.

Tilgmannilla on uuden aikainen tuotantolaitos Espoon Suomenojalla, missä toimii myös Tilgmannin tytäryhtiö Oy Foto-Set Ab.



Eläkeosasto on muuttanut Valtakatu 21:een, ns. Eläketaloon, jossa sillä on noin 100 neliön konttoritilat.

## Kemian väkeä ja eläkeosasto uusiin tiloihin

Kymi-ryhmän talousosaston ja kemian teollisuuden toimittiloissa on toteutettu vähäisiä muutoksia.

Eläkeosasto toimii kulu- van viikon maanantaista alkaen Valtakatu 21:ssä Kuusankoskella, ns. Eläketalossa. Eläkeosastolle on entisiin kodinkoneliikkeen tiloihin kunnostettu noin 100 neliömetrin konttoritilat. Sisäänkäynti eläkeosastolle tapahtuu samasta ovesta kuin työhönotonkin tiloihin. Järjestelyt ovat vaati-

neet oviaukon puhkaisemista huoneistojen välille.

Eläkeosaston uusiin tiloihin liittyvät myös alakerran arkistohuoneet.

Eläkeosasto toimi aikaisemmin ammattikoululla, toimistosiiiven ensimmäisessä kerroksessa. Tiloihin siirtyy vuodenvaihteessa atksuunnittelun väkeä.

Ns. Westerlundin talo Ekholmintien ja Marsinkadun kulmauksessa on jäänyt tyhjilleen kemian teollisuuden tuotekehitys- ja

markkinointiosastojen henkilökunnan siirrettyä kiinteistöä pois.

Kymin paperitehtaan tiloihin, päällystetty- ja MG-paperiryksikön naapuriksi siirtyvät myyntipäällikkö **Petter Hemgård**, vetyperoksidin tuotepäällikkö **Reijo Korhonen** ja muovituoteosaston käyttöinsinööri **Ilkka Kivi**.

Myyntisihteeri **Tuula Pitkänen** ja **Elise Kuusisto** hoitavat tehtäviään klooritehtaan konttorin I. kerroksessa.

## Kymen läänissä riittävästi teollisuuden opiskelupaikkoja

Maamme lääninhallituksen koulutusosastojen osastopäälliköt ja apulaispäälliköt pitivät marraskuun puolessa välissä neuvottelukokouksensa Kouvolassa ja Kuusankoskella.

Kokouksen teemana oli maamme tärkeimpiin kuuluva teollisuudenhaara, metsäteollisuus. Kymen läänin kokouksessa edustanut osastopäällikkö **Jorma Luukkanen** toteaa metsäteollisuuden ja sen koulutustarpeiden käsittelyn sopivan juuri Kymenlaaksossa pidettävään kokoukseen, sillä Kymen läänin väestöstä yli kolmannes saa elantonsa metsäteollisuudesta.

”Ammatillisen koulutuksen ja koulutuspaikkojen perustuttava elinkeinoelämään ja sen tuleviin tarpeisiin. Siksi on tärkeää, että perhedymme elinkeinoelämään”, toteaa Luukkanen.

Koulutusosastojen osastopäälliköiden ja apulaisosastopäälliköiden kohteena Kuusankoskella olivat Kymi-ryhmän tuotantolaitokset. Kymi-Strömbergiä esitteli vieraille hallintojohtaja **Lasse Mäkelä** ja ammattikoulutusta yhtiössä selvitteli rehtori **Esko Niittymäki**.

Tehtäkönnin lisäksi tutustuttiin yhtiön ammattikouluun ja kuultiin johtaja **Matti Peltosen** esittämänä teollisuuden koulutusvaliokunnan puheenvuoro teollisuuden koulutustarpeista.

”Lääninhallitukset laativat koulujen omistajien esitysten pohjalta keskiasteen koulunuudistukseen liittyvät kehittämissuunnitelmat ja toimeenpanosuunnitelmat. Ohjelmia tarkistetaan myös teollisuudelta saatujen suuntaviivojen mukaan.”

”Täällä Kymen läänissä tilanne on vakaa, isoja muutoksia ei ole tarpeen tehdä. Sekä prosessi- että korjauspuolelle aikoville on riittävästi opiskelupaikkoja”, sanoi Luukkanen.

Luukkanen huomautti myös erosta teollisuuden ja yhteiskunnan ylläpitämien ammattikoulujen välillä: ”Tavallinen ammattikoulu antaa koulutusammatin ja vasta työtämmatin. Kymen tapaisessa teollisuuden ammattikoulussa nämä molemmat on yhdistetty.”

## Lähikuvassa suunnittelija



Suunnittelu näyttää maallikosta henkimaailman touhulta: suunnittelija piirtelee työpöytänsä ääressä täysin käsittämättömiä kuvioita, joista joku sitten rakentaa toimivan laitteen.

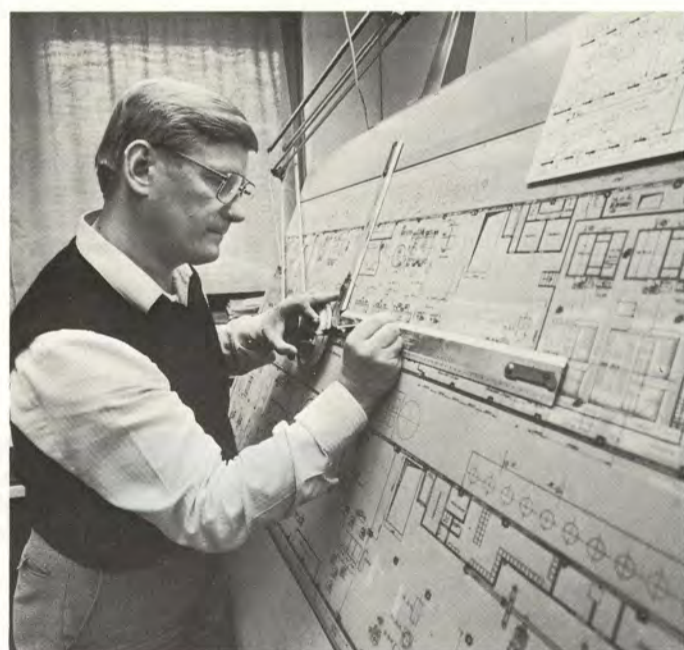
Saadakseen hieman selvyttä asiaan, Lähikuva valitsi tämänkertaiseksi uhrin koneteknikko **Rauni Pulkkinen**, joka vastaa konepuolen suunnittelusta, töiden vastaanotosta ja niiden jakamisesta suunnitteluosaston Kuusanniemen konttorissa.

Kuusanniemen konttorin koneosasto suunnittelee pääasiassa prosessiin liittyviä putkistoja, erilaisten laitteiden sijoituksia sekä viemäreitä. Koneita ja laitteita syntyy osaston piirustus-pöydillä harvemmin, mutta jo olemassa olevia koneita parannellaan.

”Pääasiassa teemme kunnossapidon vaatimaa suunnittelutyötä. Oman osuutensa tuovat erilaiset projektit, joihin nimitetään erikseen projektihenkilöstö”, Rauni Pulkkinen kertoo.

### Palvelee Kuusanniemeä

Kuusanniemen konttori palvelee sellutehdasta, tal-



Rauni Pulkkinen ja suunnittelijan tärkeimmät työkalut: piirustuskone ja -lauta. Työn alla on sellutehtaan I- ja II-linjojen laitteistosijoituspiirustus.

teenottoa ja paperikoneita 7 ja 8. Koneosaston lisäksi samoihin tiloihin on majoitunut instrumentti- ja sähköosasto.

”Uusille paperikoneille tulee vähemmän tilauksia, joihin piirtäneet sekä suunnittelutaljojen koeponnistuspenskin. Osa sellutehtaasta taas on jo sen verran vanhaa, että paikattavaa löytyy jatkuvasti”, Rauni Pulkki-

nen kertoo.

Suunnitteluprosessi alkaa, kun osastolle saapuu työtilaus. Tilaukselle annetaan oma juokseva työnumero, sen jälkeen se ohjataan sille suunnittelijalle, joka on ollut eniten tekemisissä suunniteltavan putkiston yms. kanssa. Kun työ on valmis, Rauni Pulkkinen tarkastaa että siinä ei ole virheitä, minkä jälkeen piirustukset lähetetään kunnossapitoon,

joka hoitaa töiden toteuttamisen. Pienemmät työt voidaan teettää omalla korjauspajalla, suuremmissa käytetään alueen konepajojä.

”Eniten suunnitellamme putkistoon tulevien mittalaitteiden lisäyksiä, venttiilien lisäyksiä, pieniä putkistomuutoksia sekä prosessin ohjaukseen liittyvien laitteiden lisäyksiä, kuten painetai virtausmittauslaitteiden sijoittelua” hän arvioi.

### Toiveet käytöltä

Suunnittelutoivomukset tulevat yleensä käytöltä, joka haluaa laitteen mittaamaan esimerkiksi painetta, virtausta tai lämpötilaa. Käyttö valitsee suunnittelun instrumenttiosaston kanssa kohteeseen sopivan laitteen, jonka koneosasto sijoittaa paikalleen olemassa olevaan putkistoon. Jos tarvittavaa putkistoa ei ole, sellainen suunnitellaan.

Välillä koneosasto joutuu selvittämään laitevaurioita ja muuttamaan vioittuneen laitteen rakennetta vahvemmaksi. Aika ajoittain osasto tekee myös kustannusarvioita kunnossapitoa ja käyttöä varten.

Rauni Pulkkinen on myös esilajitteluprojektin projektisihteeri. Lisäksi hän on mukana sellutehtaan I- ja II-linjojen saneerausprojektissa, jossa parhaillaan on menossa esisuunnitteluvaihe. Sen aikana selvitetään mitä muutoksia vanhoihin järjestelmiin on tehtävä. Esilajitteluprojekti valmistuu ensi vuoden joulukuun mennessä, sellutehtaan saneeraus kulu- van vuosikymmenen lopulla.

Hänen mielestään erilaisten projektien toteuttaminen omalla suunnitteluhenkilöstöllä on luontevaa. Koska suunnitteluosasto saa tiedon suoraan käyttöhenkilöstöltä, suunnitteluvaiheessa ei tule informaatiokatkoksia, kun tietoa ei tarvitse siirtää ulkopuolisille.

### Atk-tietoa kaivataan

Suunnitteluosasto kaipaa atk-koulutusta. ”Systeemit ovat menossa enemmän tai myöhemmin tietokonepäätteelle, joten tavitsimme ainakin perusnäkemysten laitteiden ohjelmoinnista ja käytöstä. Esimerkiksi ammattikoululla olisi valmiudet tarvittavan koulutuksen

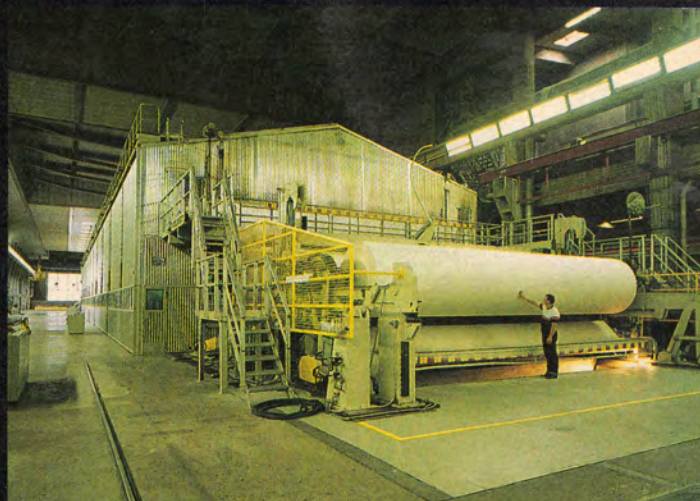
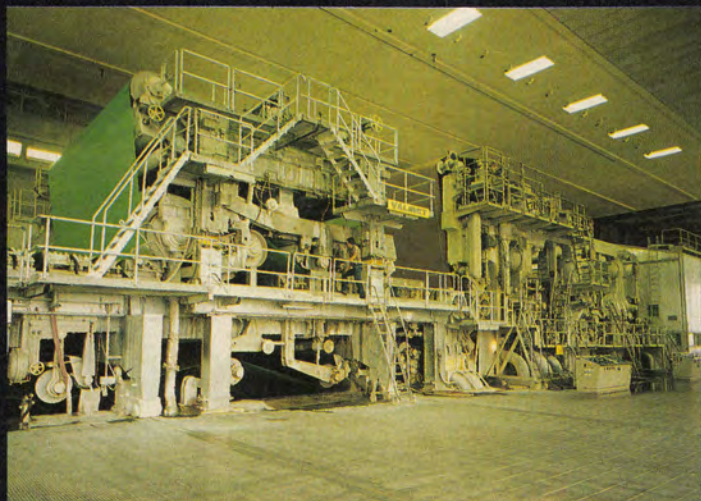
antamiseen”, Rauni Pulkkinen arvioi.

Suunnittelijan työ on hänen mielestään itsenäistä ja asiat voi järjestää aikataulun puitteissa verrattain vapaasti. ”Kun täällä on ollut jo vuosia, tietää kanavat, joita myöten tarvittava tieto löytyy. Lisäksi yhteistyö käytön kanssa on hedelmällistä — käyttöhenkilöstö tietää mikä järjestelmässä on hyvää ja mikä huonoa”, Rauni Pulkkinen tuumii.

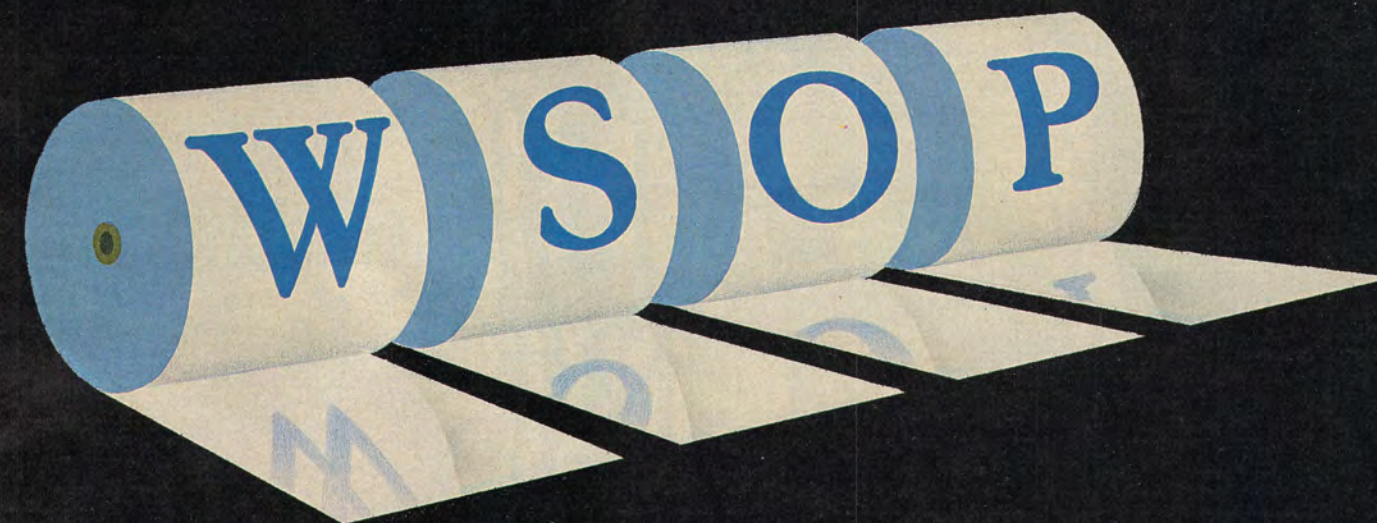
”Vaarana on erakoituminen, jos suunnittelija haudautuu piirustuslaudan ääreen. Täällä on kuitenkin kaikki mahdollisuudet käydä tutustumassa työkohteisiin ja niitä mahdollisuuksia pitää myös käyttää hyväksi”, hän muistuttaa.

Suunnittelu ei ole hänen mielestään henkimaailman touhua, vaan suurimmaksi osaksi työ sujuu kokemuksen avulla. Välillä tietysti tulee ongelmia, joihin ei tahdo löytyä ratkaisua. Suurin pulma Kuusanniemessä on korroosio, joka asettaa materiaaleille erikoisvaatimukset.

”Sellun atmosfääri on sellainen, että ruostumatonta teräskin ruostuu. Sen takia täällä onkin siirretty muoviveihin ja titaaniin, jotka kestävät melkein mitä vaan”, Rauni Pulkkinen kertoo.



Kymin WSOP-paperin raaka-aineista merkittävin on tuore kuusipuu, jonka hionnan onnistumisen takaa moderni hiomonohjaustekniikka. Offsetrullapaperi valmistetaan myös syväpainolaatuja tekevällä Voikkaan paperitehtaan suurimmalla yksiköllä, PK 18:lla. Kaksoisviiran avulla paperista tulee pinnaltaan vahvaa ja symmetristä. Painolaitokset käyttävät WSOP:tä pääasiassa aikakauslehtien, mutta myös mainospainotuotteiden ja luetteloiden painatukseen.



## TÄTÄ ON WSOP

Tämä Uutiskymin liite on painettu Oy Tilgmann Ab:n Harris 4-värioffsetilla Kymin Voikkaan paperitehtaan 60 gramman neliömetripainoiselle WSOP-paperille. WSOP on lyhennys sanoista Web Sized Offset Paper (massaliimattu offsetrullapaperi).

WSOP-paperi on kehitetty nimenomaan offsetpainokoneita varten. Offsetmenetelmässä painoväri siirtyy painolevyiltä ensin kumitetulle sylinterille ja siitä paperille. Kostutusvettä käyttämällä estetään sellaisen kohdan värittyminen, jonka ei haluta näkyvän painotuotteessa.

Veden käyttö vähentää painotuotteen kiiltoa, koska se karhentaa paperin pintaa. WSOP-paperi on kehitetty kestämään vettä. Tahmeat värit toisaalta repivät paperin pintaa, ellei pinta ole riittävän vahva, kuten WSOP-paperissa on.

WSOP-paperin raaka-aineet ovat hio-

ke, sellu ja täyteaineet. Paperimassan valmistuksessa kiinnitetään erityistä huomiota raaka-aineen tuoreuteen, hiontaan ja massan tasalaatuisuuteen.

Pinnaltaan luja ja molemmilta puoltaan samanlainen paperi saa muotonsa Valmetin R-Former-kaksoisviiralla, jossa vettä poistetaan paperiradasta sekä ylös- että alaspäin. Tällöin paperin yläpintaan ei liiaksi kerääny painatusta haittaavaa, pölyävää hienoainetta.

Voikkaan WSOP-paperin korkea kiilto saavutetaan uudistetuilla superkalanteilla.

Tämän sivun musta osa kertoo WSOP-paperin tasaisesta sävystä ja hyvästä kiillosta. Sisäaukeaman asetelma osoittaa, kuinka WSOP-paperin hyvän sileyden vuoksi saadaan terävä painojälki ja miten paperin vaaleus lisää sävyjen käyttömahdollisuuksia.

