

3.5.1985

## Pääjohtajan katsaus

Pääjohtaja Fredrik Castrén piti 26.4. tiedotustilaisuuden henkilöstöryhmille ja kertoi viime vuoden ja lähiajan näkymistä. Sivut 4 ja 5.

## Nimet sopimuspapereihin

Huhtikuussa allekirjoitettiin Kymillä runsaasti toimitus-sopimuksia. Uutiskymi kokosi sopimusasiat sivuille 6 ja 7.

## A4:sta vauhdilla

Arkkisalin A4-linjan tuotanto maaliskuussa oli 3 491 tonnia. Luku on uusi kuukausituotantoennätys.

## Savukaasut puntarissa

Kuusanniemen sellutehtaan soodakattilan savukaasupäästö ovat Merja Strengelin diplomityön aihe. Yleistäkin mielenkiintoa herättävästä tutkimuksesta sivulla 8.



Kuusanniemen sellutehtaan 1—2 linjojen uusi esilajittamo rakennetaan vanhan puoliseluosaston paikalle.

# Sellutehtaan esilajittelua uusitaan

Kuusanniemen sellutehtaan 1—2 -linjojen esilajittelu uusitaan. Uusi esilajittamo kohoo parhaillaan kuitulinjojen kupeelta puretun puoliseluosaston paikalle.

Esilajittelu käsittää sellun keiton ja pesun jälkeen tapahtuvan massan lajittelun. Vuonna 1964 käynnistyneillä 1—2 -linjoilla on kummallakin oma esilajittelunsa, jotka yhdistetään uusinnassa. Samalla lajittelusta tulee

suljettu, minkä ansiosta se on ympäristöystävällinen.

Lajittelua edeltävä massan pesu jää vielä toistaiseksi kaksilinjaiseksi. Pesun jälkeen massa pumpataan varastotorniin ja sieltä lajitte luun.

Uudessa esilajittelussa massa lajitellaan oksanerotuksen jälkeen ensivaiheessa kahdella rakosihdillä. Projektia vetävän kehityspäällikkö Anssi Vesasen mukaan esi-

lajittamoon on varattu tilat vielä kahdelle reikäsihdille sekä kolmannelle rakosihdille siltä varalta että pelkkien rakosihkien teho ei ole riittävä.

Lajittelun läpäissyt massa saostetaan imupesurissa, jossa se myös pestään lopullisesti ennen valkaisu.

Pesunesteena käytetään puhdasta vettä sekä haiduttamolta saatavaa sekundäärilauhdetta.

"Kun lajittelu rakennetaan siten, että viimeinen pesu tapahtuu saostimella ja sen suodosta käytetään pesunesteena lajittelua edeltävillä pesureilla, lajittelusta ei poistu nesteitä viemäriin, vaan prosessi on täysin suljettu", Vesanen kertoo.

1—2 -linjojen vanhassa prosessissa massa pestään täysin jo ennen lajittelua.

Jatkuu sivulla 12

## Finnish Peroxidesista tulossa merkittävä kemian alan yritys

Kymi-Strömberg Oy:n Kuusankoskella toimiva osakkuusyhtiö, vetyperoksidia valmistava Oy Finnish Peroxides Ab, on kasvamassa merkittäväksi kemian alan yritykseksi. Yhtiön liikevaihto oli viime vuonna 49 milj. markkaa. Vetyperoksidin käyttö valkaisuaineena sellu- ja paperiteollisuudessa on viime vuosina lisääntynyt voimakkaasti.

Hyvien markkinanäkymien vuoksi ovat Finnish Peroxidesin omistajayhtiöt tehneet viime vuonna päätöksen Voikkaalla sijaitsevan tehtaan tuotantokyvyn nostamisesta nykyisestä noin 12 000 tonnista vuodessa yli 30 000 tonniin vuoden 1987

alkupuolella. Määrä riittää kattamaan Suomen tarpeen pitkälläkin tähtäimellä.

Laajentuneen asiakaspöyrin vuoksi kehitetään yhtiössä sekä teknistä asiakaspalvelua että muuta tiedotusta. Tuotepäällikkö Reijo Korhonen Finnish Peroxidesilta kertoo, että juuri äskettäin on saatu painosta H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>-tuotekansio. Se sisältää peroksidin käyttäjän kannalta keskeisen tiedon. Jo aiemmin on julkaistu peroksidiesite, valmistettu turvallisuusopas ja jaettu tietoa mm. alan julkaisuihin.

Tekninen asiakaspalvelu

Jatkuu sivulla 5

## Kartongista ja jalostuksesta yksi liiketoimintayksikkö

Kymin jalostusteollisuudesta ja Juankosken kartonkitehtaasta muodostetaan 1.9.1985 lähtien yksi liiketoimintayksikkö, jonka uudeksi nimeksi tulee Kymin kartonki- ja jalostusteollisuus.

Siihen lukeutuvia tulosyksiköitä ovat Juankoskella sijaitseva kartonkitehdas, Kuusankoskella toimivat Self Copy -laitos ja Kouvolan Kirjapaino sekä Kymi-Strömberg Oy:n ruotsalainen painolaitos Helsingborgs Litografiska AB.

Kymin kartonki- ja jalostusteollisuuden johtajaksi on 1.9.1985 alkaen nimitetty ekonomi Johan Furu-



**Johan Furuholm**, 39. Yhtiön palvelukseen hän on tullut v. 1972. Vuodesta 1983 lähtien Furuholm on toiminut Kymin jalostusteollisuuden johtajana.

Kymin kartonki- ja jalostusteollisuuden johtajan va-



**Pentti Huoponen** ramieheksi on 1.9.1985 lähtien nimitetty dipl.ins. Hän toimii edelleen myös Juankosken kartonkitehtaan tehtaanjohtajana. Huoponen on tullut yhtiön palvelukseen v. 1969.

## Osakepääoma korotetaan

Kymi-Strömberg Oy:n varsinaisessa yhtiökokouksessa Helsingissä 25. päivä huhtikuuta hyväksyttiin yhtiön hallituksen esitys osakepääoman korottamisesta. Osakepääomaa korotetaan 185 miljoonalla markalla ja korotuksen jälkeen se on runsaat 555 miljoonaa markkaa.

Yhtiökokous päätti muuttaa yhtiöjärjestyksestä osakeannin edellyttämällä tavalla. Osinkoa päätettiin jakaa 10 prosenttia nimellisarvosta eli viisi markkaa osakkeelta.

Yhtiön erovuorossa olleet hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola ja hallituksen jäsenet kansleri Jaakko Honko, toimitusjohtaja Carl Olof Tallgren ja vuorineuvos Fredrik Castrén valittiin uudelleen.

Hallituksen muut jäsenet ovat varapuheenjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanljung, johtaja Aatos Erkkö, ministeri Esko Rekola, varatuomari Henrik Nybergh, varatoimitusjohtaja Erik V. Olander ja toimitusjohtaja Kalevi Numminen.

Yhtiön tilintarkastajiksi valittiin pääsihteeri Kai J. Warras, toimitusjohtaja Antti Kataja, diplomiekonomi Eric Haglund, KHT ja kauppatiet.maist. Mauno Sihto, KHT.

Varatilintarkastajiksi valittiin valtiot.maist. Hans Pipping, maaherra Matti Jaatinen, varatoimitusjohtaja Axel Cedercreutz ja ekonomi Heikki J. Koskelainen, KHT.

Yhtiökokouksen vahvistaman tilinpäätöksen mukaan oli konsernin liikevaihto 5,2 miljardia markkaa ja voitto 75 miljoonaa markkaa. Konserni maksoi palkkoja lähes 15 000 työntekijälleen 1.140 miljoonaa markkaa.

**H**allitus on äskettäin julkaissut talous- ja finanssipoliittisen tavoiteohjelman, jossa kartoitetaan parin seuraavan vuoden näkövinkkelillä tulevia mahdollisuuksia ja mahdotto-  
muuksia.

Eräs vaativa tavoite on inflaation puristaminen ensi vuoden aikana korkeintaan 4 %:iin. Vasta silloin oltaisiin tasolla, joka vastaa tärkeimpien kilpailijamaittemme oletettua keskiarvoa. Muistin virkistämiseksi todettakoon, että viimeksi alle neljän prosentin kulluttajahintojen nousuvauhdissa oltiin 15 vuotta sitten.

Paluu 1960-luvun hitaan inflaation olosuhteisiin merkitsee kaikille melkoista oppimisprosessia – asenteel-

# Tavoitteellista

listaa ja ajatuksellista muutosta. Yritysten on pärjättävä paitsi kovan markan myös korkean reaalikoron kanssa. Samalla valuutat kelluvat kuin vesipatja.

Inflaation hidastamistavoite ei jätä paljon varaa myöskään uusille palkan- korotuksille. Hallitus katsoo, että paras tae reaalitulojen nousun jatkumiselle ja työllisyyden hoidon turvaamiselle v. 1986 on inflaation jatkuvan aleneminen. Näkyypä Arne Saarinenkin luopu-

neen vanhasta opistaan, jonka mukaan kunhan vain raha pannaan liikkeesen ja kulutukseen se samalla automaattisesti poikii kasvua, työllisyyttä ja hyvinvointia. Jo menneisyyden kokemus on kuitenkin opettanut, että näin menetellen tuloksena onkin vain kiihtyvä inflaatio ja kiristytävä verotus.

Kansantalouden tulevan kehityksen avainkysymyksiä onkin, millä tavoin teollisuus selviytyy kansainvälisessä kilpailussa kilpailukykyisenä ja uusiutuu tek-

nologisesti noususuhdanteen mentyä ohi. Tätä korostaa paitsi se, että Suomen teollisuuden hintakilpailukyky on viime aikoina kehittynyt odotettua huonommin myös se, että todella olemme laskusuhdanteen edessä. Korkea tahto eli hallitus ennakoikin seuraavan suhdannetaantumana ajoittuvan vuosille 1986-87.

Kansainvälinen kilpailukyky ja sen korostaminen ei ole ikivanha myytti, vaan aina ajankohtaista asiaa. On ilahduttavaa todeta, että hallituskin tavoiteohjelmassaan ainakin korostaa yrityssektorin riittävän hyvien toimintaedellytysten takaamisen tärkeyttä. Vain yrityssektorin menestymi-

nen ja kasvu luo myös reaaliset mahdollisuudet kehittää ja parantaa niitä palveluja, jotka julkinen sektori on ottanut hoidettavakseen.

Euroopassa yleisesti "liberaalina" pidetty, presidentti John F Kennedy sanoi aikoinaan, että kansalaisten tulisi joskus miettiä sitäkin mitä he voisivat tehdä valtion hyväksi eikä aina vain sitä, mitä valtio voi tehdä heidän hyväkseen. Miettimisen aihe tämän päivän Suomessakin.

Julkisten menojen kasvua joudutaan lähivuosina joko tiukasti hillitsemään tai sitten kiristämään sekä valtiollista että kunnallista verotusta. Vuoden 1985 valtion tulo- ja menoarvion yleisperusteluissa asetetaankin jul-

kisten menojen volyymin keskimääräiseksi kasvuksi vuoteen 1988 mennessä vain pari prosenttia vuodessa. Kaikesta huolimatta valtion ensi vuoden budjetin loppusumma on jo hätyyttämässä uutta haamurajaa, 100 mrd. markkaa.

Jokisella oli ennen vanhaan eväät levällään. Tavoitteellista tuskin olisi panna samaan kuntoon Suomen valtiontalous ja talouselämä.

*Posuri*

## Talousjohtaja Jaakko Harju:

# Hyvä tulos todella tarpeellinen

### Kymi-ryhmä

#### Liikevaihto kasvoi

Kymi-ryhmän liikevaihto kasvoi edellisvuodesta 24,7 % eli 466,5 milj. markkaa. Liikevaihdosta oli viennin osuus 80 %. Oheinen kuva osoittaa Kymi-ryhmän liikevaihdon jakauman.

Kymi-ryhmän selluteollisuuden liikevaihtoa pienensi ennen kaikkea PK 8:sta johdettu sellun oman käytön voimakas kasvu. Paperiteollisuuden liikevaihto kasvoi 33,5 % eli noin 461 milj. mk, mikä johtuu PK 8:n kokovuotisesta käynnissäolosta sekä paperin nousseista myyntihinnoista.

#### Käyttökate parani

Kun liikevaihdosta vähennetään myytyjen tuotteiden valmistuksesta aiheutuneet kustannukset, päädytään käyttökatteeseen.

Käyttökate on yrityksen toiminnan tulos ennen pääomakustannuksia. Se osoittaa toiminnasta kertyneen rahamäärän, joka on käytettävissä korkoja, veroja, osingonjakoa sekä tuotantovälineiden hankintaa varten. Mitä suurempi määrä rahaa vuosittain tarvitaan tuotantovälineiden uusimiseen, sitä suurempi tulee myös yrityksen käyttökateen olla.

Selvä esimerkki tästä näkyy oman yrityksemme piirissä. Työvoimavaltaiselle ja toiminnassaan vähemmän pääomaa sitovia koneita käyttävälle Strömberg-ryhmälle riittää 14 %:n katetavoite. Sen sijaan Kymi-ryhmässä, jonka paperikone-  
ym. investoinnit ovat suuria, myös korko- ym. pääomakustannukset ovat suurempia kuin Strömberg-ryhmässä. 14 %:n sijaan täällä tarvitaan 20 %:n käyttöka-

### KYMI-RYHMÄN LIIKEVAIHTO JA SEN JAKAUTUMA (Mmk)

	1984	1983	Ero %
SELLU	71.0	117.8	- 39,7
PAPERI	1 839.4	1 378.3	+ 33,5
KARTONKI	117.6	102.8	+ 14,4
SAHA	104.6	105.0	- 0,4
KEMIA	65.2	60.3	+ 8,1
JALOSTUS	54.0	48.8	+ 10,7
MUUT	101.9	74.2	+ 37,3
<b>KYMI YHTEENSÄ</b>	<b>2 353.7</b>	<b>1 887.2</b>	<b>+ 24,7</b>

### KYMI-RYHMÄN KÄYTTÖKATE 1984 (Mmk)

	1984	1983	Ero %
Liikevaihto	2 353.7		
<b>Kulut</b>			
Puuraaka-aineet	497.7	27.4 %	
Muut raaka- ja tarveaineet	494.6	27.2 %	
Palkat henkilösivukuluineen	527.5	29.1 %	
Sähkö ja polttoaineet	205.4	11.3 %	
Vieraat palvelut	25.1	1.4 %	
Muut kulut	65.8	3.6 %	1 816.1
<b>Käyttökate</b>		22.8 %	537.6

tavoite. Kymi-ryhmän käyttökate nousi vuoden 1983 255 milj. mk:sta 538 milj. mk:aan. Liikevaihdosta laskien käyttökate on 22,8 %. Vuonna 1983 käyttökate oli 13,5 %.

Viimeksi kuluneiden epätydyttävien vuosien jälkeen, oli kuluneen vuoden hyvä tulos todella tarpeellinen, jotta 20 %:n käyttökate tavoite saavutettaisiin myös pitemmällä ajanjaksolla.

### Emoyhtiö

#### Tulos parani

Kymi-Strömberg Oy:n kokonaisliikevaihto nousi vuonna 1984 12,5 % eli 3,5 miljardista markasta lähes 4 miljardiin markkaan.

Emoyhtiön taloudellinen tulos vuonna 1984 parani oleellisesti vuodesta 1983. Käyttökate oli 685 milj. mk. Vertailuvuoden 1983 tuloslaskelma on saatu laskemalla yhteen Kymi-Strömberg Oy:n ja Oy Strömberg Ab:n v. 1983 laaditut tuloslaskelmat.

Henkilösivukuluihin sisältyvät siirrot omille eläkelaitoksille, yhteensä 136,1 milj. mk.

Suunnitelman mukaiset poistot, yhteensä 235 milj. mk, on laskettu edellyttäen, että koneiden keskimääräinen käyttöikä on 12 vuotta ja rakennusten 40 vuotta.

Nettokorot, 266 milj. mk, ovat 6,7 % liikevaihdosta, eli samaa suuruusluokkaa kuin vuonna 1983.

Muut tuotot tuloslaskelmassa, 19 milj. mk, ovat käyttöomaisuuden myyntituottoja. Kokonaisuudessaan käyttöomaisuuden myyntituotot olivat 46 milj. mk. Erotus 27 milj. mk on kirjattu käyttörahaston lisäyksenä. Muut kulut sisältää aikaisempina vuosina valuuttakurssien muutoksista aiheutuneita lainojen kurssitappioita 44 milj. mk. Vuonna 1984 toteutuneet kurssivoitot olivat 15 milj. mk ja vuodelle 1984 kuuluvat, toteutumattomat kurssitappiot, myös 15 milj. mk.

#### Velkataakka keveni

Emoyhtiön taseen loppusumma nousi vuonna 1984 6,4 miljardiin mk:aan. Kasvu näkyy ennenkaikkea rahoitus- ja vaihto-omaisuuden kohdalla. Arvostuserät ovat vähentyneet 44 milj. mk. Tämä johtuu siitä, että aikaisempina vuosina aktivoi-

tuja ulkomaisten lainojen kurssitappioita kirjattiin kuluisi vastaava määrä.

Korolliset nettovelat olivat vuoden päättyessä 46 % ja oma pääoma, varaukset mukaan lukien 34 % taseen loppusummasta.

### Konserni

#### Tuloskehitys myönteinen

Konsernitilinpäätös on laadittu konserniin kuuluvien yhtiöiden tuloslaskelmien ja taseiden yhdistelmänä. Tilinpäätökseen on sisällytetty kaikki ne yhtiöt, joissa emoyhtiön omistus välillisesti tai välittömästi ylittää 50 % äänimäärästä. Asuntokiinteistöyhtiöt eivät ole mukana konsernitilinpäätöksessä.

Myös konsernin tulos muodostui edellisvuotta oleellisesti paremmaksi. Käyttökate nousi 467 milj. mk:sta

750 milj. mk:aan, mikä on 14,3 % liikevaihdosta. Poistot olivat 255 milj. mk ja nettokorot 338 milj. mk, eli 6,4 % liikevaihdosta. Tilikauden tulos, joka edellisvuonna oli tappiollinen, osoitti nyt 75 milj. mk:n voittoa.

#### Vapaa oma pääoma kasvoi

Konsernitaseessa vapaa oma pääoma on kasvanut 100 milj. mk:lla. Konsernin vapaan oman pääoman merkitys on tärkeä mm. siksi, että se muodostaa perustan emoyhtiön osingonjaolle.

Myös velkatilanteen kehitys konsernitaseessa on ollut myönteinen. Korolliset nettovelat, jotka vuonna 1983 olivat 78 prosenttia liikevaihdosta, ovat nyt 67 prosenttia liikevaihdosta. Taseen loppusummasta korolliset nettovelat ovat 50 prosenttia.

### EMOYHTIÖN TULOSLASKELMA (Mmk)

	1984	1983	
Liikevaihto	3968	3528	
<b>Kulut</b>			
Aineet ja tarvikkeet	1923	1768	
Palkat	801	740	
Henkilösivukulut	421	399	
Vuokrat	32	39	
Muut kulut	232	198	
Valmistus omaan käyttöön	- 25	- 32	
Varastojen muutos	- 101	- 35	- 3077
<b>Käyttökate</b>	<b>685</b>	<b>451</b>	
Suunnitelman mukaiset poistot	- 235	- 189	
Liikeyllijäämä	450	262	
<b>Nettokorot</b>	<b>- 266</b>	<b>- 235</b>	
<b>Muut tuotot ja kulut</b>			
Osinkotuotot	+ 11	+ 17	
Muut tuotot	+ 19	+ 19	
Poistot osakkeista	- 70	-	
Muut kulut	- 54	- 94	- 27 + 9
<b>Varausten muutos</b>	<b>- 8</b>	<b>+ 39</b>	
<b>Välittömät verot</b>	<b>- 27</b>	<b>- 20</b>	
<b>Tilikauden voitto</b>	<b>55</b>	<b>55</b>	

Taiteilija Hugo Simberg suunnitteli vuonna 1899 Kymi-yhtiölle tunnuksen. Voimaa ja kaukonäköisyyttä symboloiva aarnikotka on tänään uudistetussa muodossaan koko Kymi-Strömberg Oy:n liikemerkki.



# KEVÄÄN MERKITTÄVIN SIOITUS

## KYMI-STRÖMBERG OY:N OSAKEANTI 26.4.–20.6.

### MIKÄ TEKEE JUURI KYMI-STRÖMBERGISTÄ MERKITTÄVÄN?

Kymi-Strömbergin periaatteena on tehdä hyviä tuotteita asiakkaiden tarpeisiin. Valmistamme ja toimitamme tuotteita, jotka antavat asiakkaillemme mahdollisuuden parantaa omaa kannattavuuttaan. Korkealuokkaiset ratkaisut ja joustava palvelu ovat toimintamme lähtökohtana.

Monipuolisella yrityskokonaisuudellamme on keinot vastata kiristyvän, kansainvälisen kilpailun haasteisiin. Yhtiön ja koko konsernin eri osat toimivat vankalla perustalla. Ne antavat pohjan tulokselliselle toiminnalle myös jatkossa.

Menestyvän suuryrityksen tunnusomainen piirre on kansainvälistyminen. Kymi-Strömberg käy kauppaa säännöllisesti 70 maahan. Uusia yhteyksiä kansainvälistymiselle luomme jatkuvasti.

Voimakkaasti uudistuneen Kymi-Strömbergin konsernilikevaihto nousi viime vuonna yli 5 miljardin markan. Yhtiöllä on tuotantoa 11 paikkakunnalla Suomessa ja toimintaa 30 pisteessä ulkomailla. Palveluksessamme on lähes 15 000 henkilöä.

Korkeatasoinen taitotieto, hyvät tuotteet ja johtava asema useilla erikoisaloilla tekevät Kymi-Strömbergistä merkittävän nyt ja tulevaisuudessa. Osakeantimme hyvät ehdot tekevät sijoituksen Kymi-Strömbergiin edulliseksi juuri nyt.

Korotuksen jälkeen yhtiön osakepääoma on 555,3 miljoonaa markkaa.

### KYMI-RYHMÄLLÄ ON VANKKA ASEMA EUROOPAN MARKKINOILLA.

Kymin keskeisin tuotannonala on paperiteollisuus, josta vientiin menee 90%. Kymi tuottaa lisäksi kartonkia, sellua, sahatavaraa ja valkaisu-kemikaaleja sekä harjoittaa graafista teollisuutta.

Huomattava omavaraisuus energian tuotannossa sekä runsaat metsävarat – 250 000 hehtaaria – ovat Kymin metsäteollisuuden tukena.

Kymin paperiteollisuus panostaa voimakkaasti laatuun, monipuolisuuteen ja kilpailukykyyn. Maailman suurimpiin kuuluva hienopaperikone Kuusankoskella on tuotannon lippulaiva. Tytär- ja osakkuusyhtiöineen Kymi-Strömberg on Euroopan suurin hienopaperin tuottaja.

### STRÖMBERG-RYHMÄN VAHVUUS ON KEHITTYNEESSÄ TAITOTIEDOSSA.

Strömbergin toimitusohjelmaan kuuluvat teollisuuden ja energialaitosten tarvitsemat sähkö- ja lämpötekniset tuotteet. Tänä päivänä Strömberg on alansa johtavia Skandinaviassa ja edelläkävijä monilla tuotealueilla koko maailmassa.

Strömbergin voima on kehittyneessä taitotiedossa ja omaan tutkimus- ja tuotekehitystyöhön perustuvissa tuotteissa.

Strömberg-ryhmä on dynamisessa vaiheessa. Menossa oleva laaja tuotekehitysohjelma, mittavat investoinnit ja ulkomaille viime vuosina rakennettu myyntiverkosto antavat hyvän pohjan toiminnan edelleen kehittämiseksi.

Osingon maksamisen ja osakeannin yhteydessä vaihdetaan kaikki yhtiön osakekirjat uusiin. Vaihto koskee Kymi-Strömberg Oy-nimellä ja aikaisemmillä yhtiön nimillä varustettuja osakkeita. Nykyiset osakekirjat kuponkilehtineen pyydetään ottamaan mukaan Yhdyspankkiin. Uudet osakekirjat jaetaan syysyn kuluessa.

**MERKINTÄ YHDYSPANKIN KONTTOREISSA, JOISTA MYÖS OSAKEANTIESITE**

### NYT KANNATTAA TEHDÄ KEVÄÄN MERKITTÄVIN SIOITUS:

- YLI 92 MILJOONALLA MARKALLA MAKSUTTOMIA OSAKKEITA**  
Edullisessa rahastoannissa saa neljällä vanhalla osakkeella maksutta merkitä yhden uuden. Rahastoannin etu merkitsee 25 %:n maksutonta lisäystä osakesalkkuun nykyisille osakkeenomistajille.
- EDULLISET HINNAT UUSMERKINNÄSSÄ**  
Uusmerkinnässä nykyiset osakkeenomistajat voivat merkitä neljää vanhaa osaketta vastaan yhden uuden osakkeen 60 markan hintaan.  
Yhteensä uusmerkinnässä tarjotaan merkittäväksi 1.850.949 uutta 50 markan nimellisarvoista osaketta. Osakkeiden keskimääräinen vaihtokurssi pörsissä on ollut tammi-maaliskuussa 1985: sidotut osakkeet 122 markkaa ja vapaat osakkeet 148 markkaa.
- OSINKOA JO TÄLTÄ VUODELTA**  
Rahastoannissa merkityille osakkeille maksetaan täysi osinko vuodelta 1985. Uusmerkinnässä merkityt osakkeet oikeuttavat puoleen osinkoon jo vuodelta 1985.
- HYVITYS 15% NOPEILLE MAKSAJILLE**  
Uusmerkinnässä merkityt osakkeet maksetaan yhtenä eränä viimeistään 30.9.1985. Maksusta, joka tapahtuu viimeistään 30.8.1985, hyvitetään 15 %:n vuotuinen korko maksupäivästä eräpäivään.
- OMAIUUSTULOVÄHENNYS VEROTUKSESSA NYT 3 000 MARKKAA**  
Omaisuuustulovähennys verotuksessa on nyt 3 000 markkaa perheenjäsentä kohti. Jos esimerkiksi nelihenkisessä perheessä jokainen perheenjäsen saa omistuksensa mukaan 3 000 markkaa osinkotuloa vuodessa, niin nelihenkisen perhe saa 12 000 markkaa verovapaata osinkotuloa vuodessa.
- MERKINTÄAIKA JA -PAIKKA**  
Osakeanti alkaa 26.4.1985 Suomen Yhdyspankin konttoreissa kautta maan ja päättyy 20.6.1985.
- UUDET OSAKKEET JA OSAKEKIRJOJEN VAIHTO**  
Uudet osakekirjat luovutetaan konttorissa myöhemmin ilmoitettavana ajankohtana merkinnän yhteydessä saatavaa väliaikaistodistusta vastaan. Osakekirjat annetaan 1, 5, 10, 50, 100 ja 1 000 kappaleen osakekirjoina.

# KYMI-STRÖMBERG



**Pääjohtaja Fredrik Castrén:**

# 1984 merkittävä vuosi Kymi-Strömbergin kehitykselle

”Kulunut vuosi oli Kymi-Strömbergin kehitykselle monessa suhteessa merkittävä. Paitsi että sen aikana saavutettiin varsin tyydyttävä taloudellinen tulos, tehtiin useita konsernin tulevaisuuden kannalta merkittäviä päätöksiä”, totesi pääjohtaja, vuorineuvos **Fredrik Castrén** tiedotustilaisuudessaan Kymi-ryhmän henkilöstöryhmien edustajille 26.4.

”Jo ensimmäisenä vuonna on saatu näyttö Kymin ja Strömbergin fuusion tuloksia tasoittavasta vaikutuksesta. Sähköteollisuus menestyi hyvin vuonna 1983, jolloin metsäteollisuudella oli heikko vuosi. Sen sijaan kuluneena vuonna tilanne oli päinvastainen.”

Varsinkin metsäteollisuudessa ovat nousukaudet viime aikoina jääneet lyhyemmiksi ja loivemmiksi ja laskukaudet pitemmiksi ja syvemmiksi kuin aikaisemmin. ”Vaikuttaa myös siltä, että näin tulee ainakin lähitulevaisuudessa jatkumaan. Siksi kaikilla toimenpiteillä, joilla voidaan taivuttaa suhdanteita, on erityisen suuri merkitys”, sanoi Castrén.

Suurempi yrityskoko parantaa konsernin kilpailuedellytyksiä kansainvälisillä markkinoilla ja lisää voimavaroja investointeihin sekä tutkimus- ja kehitystoimintaan. Myös rahoitusongelmien ratkaisemisessa on suuremmalla yritykskoolla merkitystä.

## Yhteiskunnallista kehitystä seurattava

Konsernin rakenteessa tapahtui vuoden aikana muutoksia. Tytäryhtiöistä eräitä myytiin ja toisia saneerattiin konsernin toiminnan selkeyttämiseksi ja kannattavuuden parantamiseksi.

”Kymi-Strömbergin kaltaisen kansainvälisen monialayrityksen on seurattava tarkkaan yhteiskunnallista kehitystä ja markkinoiden muutoksia ja sopeutettava toimintansa näiden mukaan. Jotta konsernin toiminta

saataisiin selkeäksi ja kaikki sen osat mahdollisimman voimakkaiksi, on pyritty luopumaan kannattamattomista ja konsernin toimintaan huonosti soveltuvista tuotannonaloista. Kuluneen vuoden investointeihin nähdään nämä yritysmyynnit olivat kuitenkin markkamäärältään vähäisiä”, sanoi Castrén.

Hän huomautti, että uusiutumistarvetta ei ole konsernissamme, kuten ei yleensä suomalaisessa teollisuudessa, aina täysin mielletty, vaan on pidetty kiinni vanhoista yritys rakenteista liian kauan.

”Muutoksiin olisi kuitenkin nopeasti muuttuvassa maailmassa suhtauduttava entistä avoimemmin ja niiden tulisi koskea niin tuoteteita, tuotantoteknologioita, markkinointia kuin liikkeenjohtoaakin.”

## Taloudelliseen tulokseen on syytä olla tyytyväinen

Kymi-Strömberg -yhtiön viime vuoden aikana saavutamaan taloudelliseen tulokseen on syytä olla tyytyväinen. Liiketoiminnan tulos ennen tilinpäätösjärjestelyjä ja veroja, mutta suunnitellun mukaisten poistojen jälkeen oli 196 miljoonaa markkaa.

Emoyhtiön käyttökate oli 685 miljoonaa markkaa eli 17 % liikevaihdosta. Se vastasi yhtiölle asetettua käyttökate tavoitetta. Kymin ja Strömbergin yhteenlaskettu käyttökate edellisenä vuonna oli 451 miljoonaa markkaa. Käyttökate tavoite Kymi-ryhmässä on vähintään

20 % ja Strömberg-ryhmässä vähintään 14 % liikevaihdosta.

Vaikka yhtiön velat vielä ovat suuret, niiden suhteellista osuutta liikevaihdosta voitiin vähentää. Korolliset velat olivat tilinpäätöksessä 73 % liikevaihdosta ja 46 % taseen loppusummasta. Vuotta aikaisemmin vastaavat luvut olivat 84 ja 58. ”Velkaisuuden ylärajaksi olemme tavoiteohjelmassamme asettaneet enintään 50 % liikevaihdosta”, muistutti Castrén.

Nettokorot 266 miljoonaa markkaa olivat 6,7 % liikevaihdosta. ”Tavoitteena on päästä nettokoroissa pysyvästi alle 5 %:n liikevaihdosta.”

Liiketoiminnan antamasta tyydyttävästä taloudellisesta tuloksesta ja liikevaihtoon verrattuna suhteellisen alhaisista investoinneista johtuen oli yhtiön rahoitus helpompi hoitaa kuin edellisinä vuosina.

Yhtiön vakavaraisuus, ts. oma pääoma ja varaukset, olivat tilinpäätöksessä 34 % koko pääomasta.

”Kymi-ryhmä toimi viime vuonna yhtiön kasvun veturina. Ryhmän liikevaihto kasvoi 25 % edellisestä vuodesta. Käyttökateprosentti liikevaihdosta miltei kaksinkertaistui lisääntyneen edellisen vuoden 12 %:sta 23 %:iin. Taloudellinen tulos oli budjetoitua parempi ja pidän sitä hyvänä.”

Sekä paperi- että selluteollisuus saavuttivat kuluneena vuonna uudet tuotantoennätykset. Paperia ja kartonkia valmistettiin Kymi-ryhmässä yhteensä 700 000 tonnia ja sellua 334 000 tonnia. Paperin tuotanto nousi 19 % ja laskutus 34 % edellisvuotta suuremmaksi.

## Poimintoja yhtiön toimintakertomuksesta

Kymi-Strömberg -konsernin liikevaihto oli viime vuonna palveluksessa olevaa henkilöä kohden 353 000 markkaa – vuotta aiemmin määrä oli huomattavasti pienempi eli 289 000 markkaa.

Koko emoyhtiön liikevaihdosta, 3 968 milj. markasta, oli Kymi-ryhmän osuus 59 prosenttia ja Strömberg-ryhmän 41 prosenttia vastaavien lukujen oltua vuotta aikaisemmin 54 ja 46 prosenttia.

Kymi-Strömberg -konsernin kokonaisinvestoinnit varojen käytöllä mitattuna olivat viime vuonna 402,7 milj. markkaa. Tästä 94 prosenttia investoitiin Suomessa ja kuusi prosenttia ulkomailta.

Vuoden aikana suoritettujen rakennemuutokset vähensivät konsernin keskimääräisen henkilöstövahvuuden edellisen vuoden 16 087 henkilöstä 14 875 henkilöön. Konserni maksoi palkkoja 1 140 miljoonaa markkaa.

Emoyhtiön palveluksessa oli vuoden lopussa 12 759 henkilöä. Yhtiö ja sen eläkelaitokset maksoivat vuoden aikana eläkkeitä 192 milj. markkaa. Eläkkeitä maksettiin vuoden päättyessä 6 369 henkilölle.

Strömberg-ryhmän Lämpötekniset tuotteet –toimialalla paneuduttiin tuotekehityksessä erityisesti synergian etsimiseen eri tulosyksiköiden kesken ja toimialan Sähkötekniset tuotteet kanssa. Yhteistyön tuloksena voitiin toimittaa mm. ensimmäiset sähkökattilat, joihin kattilat valmistti Högfors, Heinolan tehtaat, vastukset Loviisasta ja sähköistyksen sekä automaation Strömberg-projekti Vaasasta.

Kymin paperitehtaan käyttöaste nousi 97 prosenttiin ja Voikkaan paperitehtaan 87 prosenttiin viime vuonna. Yhtiön koko paperiteollisuuden käyttöaste oli 92 prosenttia sen oltua edellisenä vuonna 87 prosenttia.

Kymin paperiteollisuuden vientilaskutus oli 1 660 milj. markkaa eli 90 prosenttia ja kotimaan laskutus 180 milj. markkaa eli 10 prosenttia.

Kymin oman kansainvälisen myyntiorganisaation kautta myytiin 483 000 tonnia paperia, mikä oli 39 prosenttia enemmän kuin edellisenä vuonna. Myydyistä määristä 84 prosenttia oli konserniin kuuluvien yhtiöiden ja 16 prosenttia ulkopuolisten tuotteita.

Ulkopuolisilta, yhtiön osakkuusyhtiö Sunila mukaanluettuna, ostettiin konsernin paperitehtaille sellua 240 000 tonnia.

Hallan saha kävi koko vuoden yhdessä vuorossa ja Soinlahden saha kahdessa. Hallan sahauksesta oli kuusen osuus 12 prosenttia ja Soinlahden sahauksesta 36 prosenttia.

Yhtiön puuvarasto oli vuoden 1984 lopussa 2,2 milj. kuutiometriä eli 15 prosenttia suurempi kuin edellisenä vuonna.

Sähköä hankittiin yhtiöön viime vuonna 1 565 GWh eli 12 prosenttia enemmän kuin edellisenä vuonna. Kymi-ryhmä maksoi käyttämästään sähköstä sähköveroa 21,5 milj. markkaa, josta saatiin palautusta 1,5 milj. markkaa.

”Erityisen iloinen olen uuden hienopaperikoneen, PK 8:n saavutuksista. Sen nettotuotanto vuonna 1984, joka oli sen ensimmäinen kokonainen tuotantovuosi, oli 160 300 tonnia erilaisia hienopaperilaatua. Tulosta on pidettävä erinomaisena. Kun myös valmistetun paperin laatu oli hyvä, mistä ansio lankeaa paitsi koneen ammattinsa taitavalle miehistölle myös huippumodernille tietokoneohjaukselle, voidaankin todeta, että tämä yhtiön suurinvestointi onnistui hyvin ja ajoittui oikein noususuhdanteeseen.”

Strömberg-ryhmällä oli hiljaisempi väli vuosi. Liikevaihto kasvoi edellisestä vuodesta vain prosentin ja käyttökate oli 10 % liikevaihdosta. Ryhmän taloudellinen tulos jäi välttäväksi.

Saadut tilaukset lisääntyivät viime vuonna 13 % edellisvuoteen verrattuna ja tilauskanta vuoden alusta vuoden loppuun niin ikään 13 %:lla. Tämä enteilee paranevaa tulosta tälle vuodelle.

## Starin ja Boucherin tuotteilla kysyntää

Yhtiön ulkomaisten tytäryhtiöiden Star Paperin ja Boucher-yhtiöiden tuotteilla oli hyvä kysyntä ja tulokset paranivat edellisestä vuodesta. Yhteensä yhtiöt valmistivat 183 000 tonnia erilaisia hiokkeettomia paperilaatua.

Kymi-Strömbergin puoleksi omistaman Nordland Papier -yhtiön tuotanto Saksan liittotasavallassa nousi uuteen ennätykseen 313 000 tonniin. Yhtiön taloudellinen tulos oli hyvä.

Leaf River -yhtiö, jossa Kymi on vähemmistöosakkaana, käynnisti uuden 330 000 vuositonniin sellutehtaansa Mississippissä syyskuun puolivälissä. Täyteen tuotantoon päästiin vuoden loppuun mennessä. Yhtiön tuotanto vuonna 1984 nousi 60 000 tonniin sellua ja 220 000 m<sup>3</sup>:iin sahatavaraa.

Jatkoa etusivulta

## Peroxidinvalkaisu- vaiheet lisääntyneet

myös tiedottaa peroksidin eri käyttömahdollisuuksista, suorittaa yksilöllisiä laboratorioskokeita eri tehtaitten massoilla, järjestää tehdaskokeita yhteistyössä asiakkaitten kanssa, kehittää valkaisu menetelmiä sekä opastaa laiteratkaisuissa.

varten on maamme paperitehtailla suunnitteilla useita uusia valkaisuaitoja.

Sellutehtailla peroksidivalkaisu vaiheet ovat kahdessa vuodessa lisääntyneet neljän tehtaan kuudesta vaiheesta 10 tehtaan 18 vaiheeseen. Peroksidin käytön kannattavuutta tutkitaan lähes kaikissa niissä maamme sellutehtaissa, joihin sitä ei vielä toimiteta.

"Myös Neuvostoliitossa on tunnettu suurta mielenkiintoa kokemuksiimme peroksidin käytössä. Keskustelut neuvostoliittolaisten kanssa on avattu tieteellis-teknisellä tasolla."

Viime vuosina on peroksidin käyttö muuhun kuin massan valkaisuun muualla maailmassa lisääntynyt vuosittain noin 10 prosenttia. Merkittävää kasvupotentiaalia ei kuitenkaan mm. tekstiilitehtaiden valkaisu, desinfiointi, hapetusreaktioissa kemian teollisuudessa sekä erikoisjätevesien puhdistuksessa nähdä.

### Monia etuja

Tuotepäällikkö Reijo Korhonen muistuttaa, että kotimaisuuden ja siitä johtuvan toimitusvarmuuden lisäksi peroksidilla on monia etuja. Se on ainoa valkaisu-kemikaali, jota käytetään sekä mekaanisten että kemiallisten massojen valkaisuun.

"Paperitehtaan mekaanisten massojen valkaisu on suurin käyttöalue. Kysyntä siellä lisääntyy edelleen, koska peroksidivalkaisun antama vaaleuden lisä on suurempi ja pysyvämpi kuin minkään muun teollisen menetelmän ja paperin laatu- ja vaaleustasoa nostetaan tulevaisuudessakin."

Myös kemiallisten massojen, erityisesti sulfaattisellun valkaisu peroksidilla lisääntyy. Yleisimmin peroksidia käytetään täysvalkaisun alkuvaiheiden lisäkemikaalina.

"Tällöin säästetään kemikaali- ja energiakustannuksissa, voidaan nostaa valkaisu- ja saadaan loppuvaaleudeltaan parempaa massaa. Lisäksi tarve investoida klooridioksidin valmistuslaitokseen pienenee", kertoo tuotepäällikkö Korhonen.

Korhosen mukaan mekaanisen massan valkaisu-

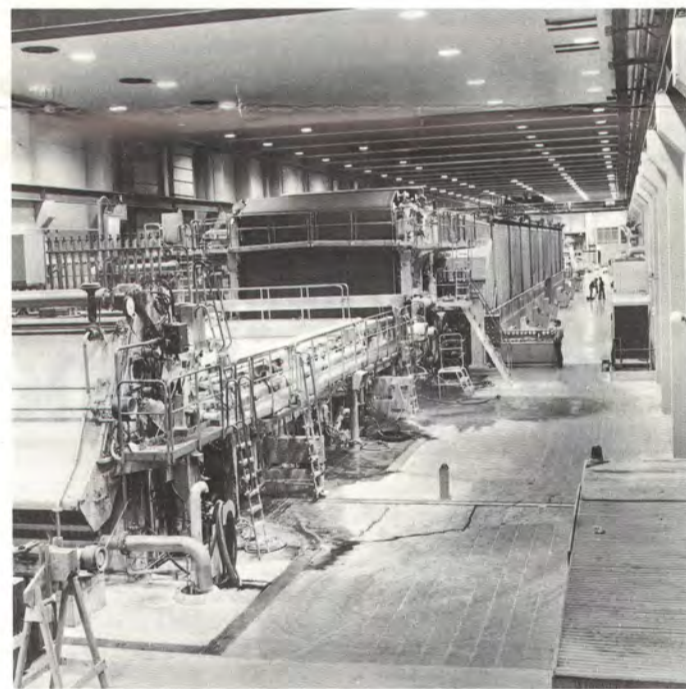
### Kymin voimin

Vuonna 1972 toimintansa aloittaneen Finnish Peroxidesin osakkeista omistaa Kymi-Strömberg Oy 50 prosenttia sekä englantilainen Laporte Industries Ltd ja belgialainen Solvay & Cie S.A. molemmat 25 prosenttia.

Finnish Peroxidesin toiminnasta vastaa pääasiallisesti Kymin kemian teollisuuden henkilökunta. Yhtiön toimitusjohtaja on tekn. lis. Håkan Romantschuk.



Henkilöstöryhmien edustajille pidetyssä tiedotustilaisuudessa käsittelevät pääjohtaja Castrénin lisäksi ajankohtaisia asioita talousjohtaja Jaakko Harju, paperiteollisuuden johtaja Peter Stackelberg ja MF-yksikön johtaja Pekka Holm.



Hienopaperiyksikön PK 7 on uusimisvuorossa lähivuosina, mainitsi pääjohtaja Castrén.

## Kuusankosken yksiköistä tehokas integraatti

Kymin ja Strömbergin fuusion jälkeen on Kymi-Strömbergistä tullut monialaryitys. Sekä Kymi- että Strömberg-ryhmä ovat kilpailukykyisiä yksiköitä, joilla on kaikki menestymisen mahdollisuudet. Me luotamme lujasti Kymin metsäteollisuuden ja Strömbergin sähkö- ja konepajateollisuuden tulevaisuuteen.

Kymi-ryhmässä pyrimme Kuusankosken yksiköistä rakentamaan määrätietoisin investoinnein mahdollisimman tehokkaan integraatin.

Voikkaan tehtaan PK 18 uusittiin viime vuonna.

Kuusanniemen vuonna 1970 hankittu hienopaperikone PK 7 uusitaan lähivuosina. Koneen tuotanto lisääntyy, laatu paranee ja muutoinkin kone uudenikäistetään kaksoisviirakoneeksi.

Kuusanniemen sellutehtaan kahden vanhan linjan uusimista jatketaan. Uusimisen jälkeen tehdas muuttuu nykyisestä kolmelinjaisesta kaksilinjaiseksi. Toisella linjalla valmistetaan mänty- ja toisella koivusellua. Tuotanto nousee 370 000 tonniin vuodessa.

## Strömberg panostaa tuote- kehitykseen

Strömberg-ryhmä on panostanut ja panostaa edelleen voimakkaasti tuotekehitykseen tavoitteena uusien tuotteiden luominen sähkötekniikan alueella. Viime vuonna ryhmä käytti tarkoitukseen 100 miljoonaa markkaa. Toinen tärkeä kehityslinja tähtää kansainvälisen kaupankäynnin laajentamiseen.

## Entistä tehokkaampaa palvelua

Yhteistä molemmille ryhmille on palvelustrategian omaksuminen. Tämä merkitsee sitä, että toimintamme kehitetään enemmän asiakas- ja markkinalähtöiseksi ja että pyrimme tehostamaan koko organisaation palvelualltiutta.

Palvelustrategia lähtee ajatuksesta, että yhtiömme menestyvimpiä liiketoimintoja ovat ne, jotka antavat asiakkaille eniten mahdollisuuksia parantaa omaa kannattavuuttaan. Kun asiakkaan toiminta tuoteitamme ja palveluksiamme käyttämällä on tuloksellista ja kannattavaa, varmistamme myös itsellemme tilausten saannin ja oman kannattavuutemme. Siksi strategiset toimenpiteemme tähtäävät palvelun tehostamiseen ja entistä aktiivisemmin asiakkaan ongelmien ratkaisemiseen.

## Lähiajan näkymät melko myönteiset

Kymi-Strömbergin näkymät ovat tällä hetkellä melko myönteiset. Uuteen vuoteen siirryttiin selvästi paremmista asemista kuin vuosi sitten.

Kymi-ryhmän on kuitenkin varauduttava siihen, että kuluvana vuonna suhdanteet kääntyvät laskuun. Tyypillisesti suhdannevaihtelu metsäteollisuudessa alkavat saha-teollisuudesta, josta ne siirtyvät vähitellen seluun ja paperiin. Saha- ja seluteollisuus ovatkin jo matalasuhdanteessa.

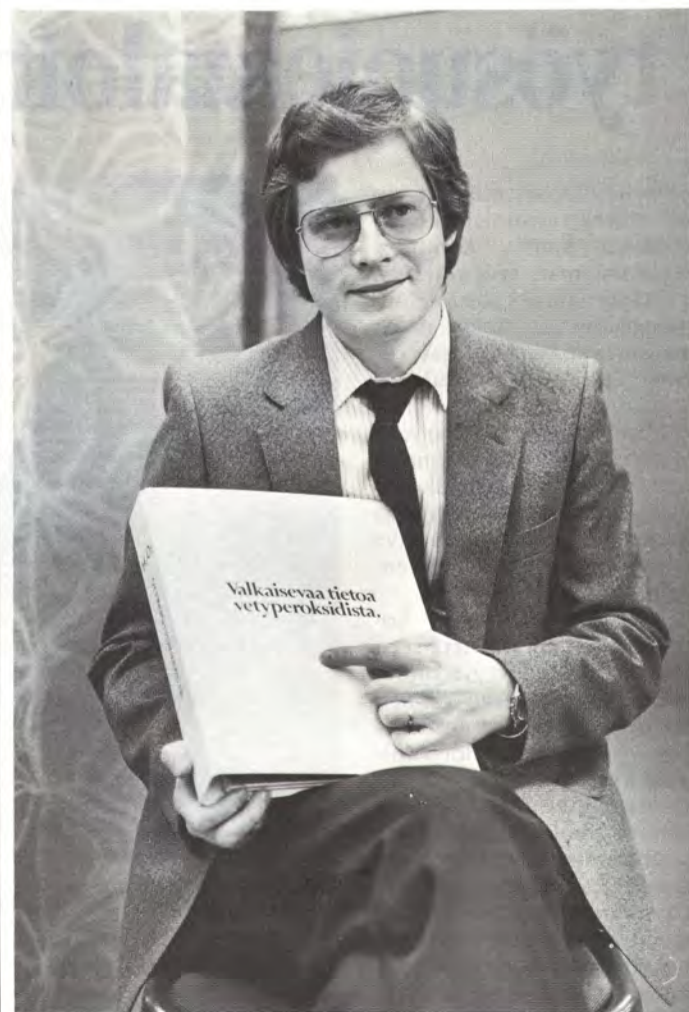
Paperille uskotaan vielä riittävän imua markkinoilla ja paperiteollisuutemme pysyttäneen pitämään pääosin käynnissä lähes koko vuoden.

Kuluvana vuonna taloudellinen kasvuvauhti todennäköisesti hidastuu läntisissä teollisuusmaissa, etenkin USA:ssa, joten paperin kulutus saavuttaa huippunsa alkaneen vuoden ensimmäisellä puoliskolla.

Vuonna 1985 on Strömberg-ryhmän tilausten saannin myönteinen kehitys jatkunut ja näyttää ilmeiseltä, että huolimatta Kymi-ryhmän suhdanteiden odotetavissa olevasta heikkenemisestä voimme odottaa keskimäärin melko hyvää vuotaa.

Emoyhtiön liikevaihdon ennakoitaan kasvavan 4,6 miljardiin markkaan eli 15 % suuremmaksi kuin vuonna 1984.

Käyttökäteen uskotaan edelleen paranevan. Konsernin liikevaihdon arvioidaan kasvavan lähes 6 miljardiin markkaan. Investointeihin tullaan käyttämään noin 500 miljoonaa markkaa.



Reijo Korhonen ja peroxidin markkinointikampanjan keskeinen väline, vetyperoxidin käyttöä esittelevä kansio.

# Verla virittäytyy kesäaikaan

Verla on jälleen toukokuun alusta lukien kokonaisuudessaan valmiina palvelemaan sekä lomalaisia että museossa kävijöitä. Täysihoidtopalveluita on tarjottu jo 5.4. lähtien ja Verlan tehdasmuseoon pääsevät vierailijat vapusta lähtien maanantaita lukuunottamatta joka päivä.

Tehdasmuseossa vieraita opastaa toukokuun parin ensimmäisen viikon aikana Esko Pukki ja 13.5. museokäyntien vetämisen aloittaa tämänvuotinen opas, nimeltään Jukka Hölsä.

Lomakylää on ilahduttavan runsaasti käytetty jo huhtikuun aikana. Pääsiäisviikolla kaikissa asunnoissa oli asukkaita, yhteensä noin 80. Seuraavilla viikoilla lomailijoita oli kolmisen kymmentä, lukuunottamatta vappua edeltävää viikkoa, jolloin väkeä oli vähemmän. Vappua vastaanotti Verlassa muutama kymmenen henkeä.

Verlan vapaa-ajanviettovälineet ovat olleet lomalaisten käytössä jo huhtikuusta lähtien, mutta ohjattu lomatoiminta Verlassa alkaa 17.6., jolloin virkistystoimintojen ohjaaja Jari Korpi-



nen aloittaa työnsä. Hänen toimenkuvansa on samanlainen kuin edellisvuosienkin ohjaajilla. Lisääkin on luvassa: juhannuksesta lähtien on kerran viikossa heinäkuun loppuun saakka tarkoitus järjestää tanssit Riemuriihessä. Juhannusjuhlat Verlassa on niin ikään tarkoitus pitää tanssineen ja kokkoineen.

Lomalaisten käyttöön on jo kunnostettu kaksi mökkiä: VB 10:n sisällä on maalattu ja tapetoitu ja talon ulkovooraus on korjattu. VB 6 on korjattu ulkopuolelta, maalin se saa pintaansa myöhemmin keväällä. Kesän aikana kunnostetaan kerran jo purku- tuomion saanut kahden huoneiston talo, VB 3. Viime vuonna tehtiin remontit VB 4:ssä ja VB 5:ssä.

Verlan pihapiiriin rakennetaan kesän aikana saniteettitilat, jotka palvelevat niin museovieraita kuin lomalaisiakin. Molempia palvelee myös Väentupa, joka entisen vetäjän voimin on avoinna toukokuussa lauantaina ja sunnuntaina 12—20 ja kesäkuun alusta elokuun puoliväliin tiistaista sunnuntaihin samaten 12—20.



Valmet Oy:n ja Kymi-Strömberg Oy:n välisen sopimuksen PK 11:n uuden Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski, Valmet Oy:n toimitusjohtaja Heimo Siekkinen, MF-paperitehtaan insinööri Erkki Huovinen Valmetin Paperikonetehtaalta, Valmet Oy:n pääliikennejohtaja Risto Hautamäki Valmet Oy:n Paperikoneryhmästä.

## Henkilökuntaa kannustetaan työsuojelualoitteiden tekoon

Työsuojeluosastolla on yhteistyössä työsuojeluvaltuutettujen kanssa kehitetty Kymi-ryhmän työpaikkojen käyttöön uusi työsuojeluilmoituslomake, joka myös korvaa vuosia käytössä olleen työturvallisuusaloite-lomakkeen.

Lomakkeen käyttöönotolla pyritään entistä paremmin hyödyntämään työpaikoilla oleva työsuojelutietämys ja luomaan myös näin joustava tapa saattaa asioita eteenpäin.

Työsuojeluosastolla korostetaan, että päivittäiseen työskentelyyn liittyvä suora, esimiehen ja alaisen välinen ilmoitustie on aina ensisijainen työsuojeluasioiden ollessa kyseessä.

”Esimieskunnan pitäisi omasta puolestaan nykyistä nopeammin ottaa yhteys alueensa työsuojeluteknikkoon tai suoraan työsuojelupäällikköön tapauksissa, joista saattaisi olla seurauksena myös henkilövahinkoja”, muistuttaa johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu.

Uusitus työsuojeluilmoituslomakkeessa käytetään



Uusi työsuojeluilmoituslomake mahtuu vaivatta rintataskuun.

itsejäljentäviä lomakelehtiä. Aiemmasta A5-koosta lomaketta on myös pienennetty reilusti; uusi lehtiö mahtuu rintataskuun.

Lehtiöitä jaetaan kaikille

työsuojeluasiamiehille ja työsuojeluvaltuutetuille sekä osastojen työsuojelutalulle Kuusankoskella. Lomakkeet voidaan ottaa välittömästi käyttöön. Muilla Ky-

mi-ryhmän työpaikoilla voidaan tarpeen mukaan soveltaa esitettyä järjestelmää.

Lehtiön sisäkannessa on lomakkeen täyttöön ja jakeluun liittyvä ohje. Kopio-kappaleiden jakelulla esimiehelle, työsuojeluteknikolle ja työsuojeluvaltuutetulle varmistetaan osaltaan se, että aloitteen tekijä saa asiastaan palautteen.

Työsuojeluilmoitusta voidaan käyttää mm. vahinkotapahtuman, vaaratilanteen, havaitun epäkohdan tai häiriön yhteydessä.

Mikäli on kysymys puhtaasta työsuojelualoitteesta, lähettää jakelussa oleva työsuojeluteknikko saamansa kappaleen suoraan työsuojeluosaston käsittelyyn.

Jos aloite on varteen otettava työsuojelualoitteena ja toteuttamiskelpoinen, voidaan sen esittäjä tapauskohtaisesti ja harkinnan mukaan myös palkita. ”Pyrimme myös näin kannustamaan henkilöstön aloitetoimintaa — varsinaisen aloitetoiminnan piirissäkin käsitellään vain muut kuin työsuojelua käsittelevät aloitteet.”

## Valmet Oy paperikonee

Kymi-Strömberg Oy on tilannut Voikkaan paperitehtaalle PK 11:n uusinnan Valmet Oy:n paperikone-tehtaalta.

Koneen uusinta toimitetaan asennettuna ja käyntiinajettuna. Käyntiinlähtö tapahtuu maaliskuussa 1986. Uusintaan sisältyy mm. Sym-Flo -perälaatikko, viira- ja kuivatusosan muutok-

set, kalanterit sekä rullaaja.

Toimituksen arvo on lähes 70 miljoonaa markkaa. Paperikonetehtaalla toimituksen työllistävä vaikutus on 110 miestyövuotta.

PK 11:n viiran leveys on 5,86 metriä ja rakennopeus 1 000 m/min.

Modernisoitavan koneen ilmastointilaitteet, instru-

## AccuRay Finland tietokoneohjausjär

AccuRay Finland Oy:n ja Kymi-Strömberg Oy:n välillä allekirjoitettiin 4. huhtikuuta hankintasopimus, jonka mukaan AccuRay toimittaa uutta tekniikkaa olevan tietokoneohjausjärjestelmän Voikkaan paperitehtaalle. Järjestelmä toimitetaan PK 11:lle asennettuna ja käytönotettuna.

Sopimuksen allekirjoittivat toimitusjohtaja Kalervo Salomäki ja talousjohtaja Peik Enbom AccuRay Finland Oy:stä sekä MF-ryh-

män johtaja Pekka Holm ja ostopäällikkö Leif Berg Kymiltä.

Toimitus sisältää kolme mittaraamia, liitännät Valmetin huulenojausjärjestelmään, V.I.B. -kostutuslaitteet, liitännän ja ohjauksen sekä liitännänohjauksen IMPACT-laitteeseen.

Ensimmäisellä raamalla mitataan pohjapaperin neliömassa, kosteutta, tuhkaa, sileyttä, paksuutta, opasiteettia, vaaleutta ja pohjanmuodostusta.

Toisella ja kolmannella



uusinnasta allekirjoittivat (istumassa vas:lta) Kymin paperiteollisuuden johtaja Peter Stackelberg, Valmetin Paperikoneryhmän johtaja Jori Pesonen sekä paperikonetehtaan johtaja Jyrki Mustaniemi. Kuvassa myös myyntivaroitusjohtaja Hannu Vapaamies, Valmet Oy:n apulaistalousjohtaja Erkki Tölli ja myynti-

## toimittaa Kymille uusinnan

mentointi ja mekaaniset käyttölaitteet tulevat myös Valmetilta.

PK 11, joka valmistaa nykyisin standardisanomalehtipaperia, tulee uusinnan jälkeen valmistamaan ohuita puupitoisia painopapereita aikakauslehtiä varten.

PK 11:n layout-, tehdas- ja prosessisuunnittelun tekee

Teollisuussuunnittelu Oy, rakennussuunnittelusta vastaa Insinööritoimisto Pöysälä & Sandberg Oy. Hiomon rakennussuunnittelun laatii Insinööritoimisto Pitkänen & Suhonen Ky ja julkisivun arkkitehtuurisuunnittelun Arkkitehtitoimisto Anssi Jukkari ja Kari Toppila Ky.

Kiekkosuodinrakennuksen

perustukset ja alapohjan tekee Rakennusliike T Potinkara Oy ja PK 11:n pohjoissivun tiemuutoksen Kukaan Maansiirto Oy.

Pastakeittämön ja liettämön laitteet sekä pulpperit ja jauhimet toimittaa Jylhäraiso Oy ja prosessitietokoneen Accuray Finland Oy.



Keskuskonttorin 4. kerroksen neuvotteluhuoneessa on kuluva- na keväänä allekirjoitettu monta sopimusta. Kuvassa Accuray-sopimuksen allekirjoittajat ja "taustavoimat."

## lta järjestelmä

raamilla mitataan neliömas- saa ja kosteutta sekä kolmannella raamalla lisäksi opasiteettia. Molemmissa paikoissa säädetään päällysteen määrää ja kosteutta.

Poikittaisvaihteluita korjataan säätelemällä perälaitikon huuliaukon profiilia, kosteusprofiilia V.I.B. -kostutuslaitteella sekä pakkausprofiilia IMPACT-infirakuumentimellä.

Suurin osa PK 11:n instrumentoinnista hoidetaan uudella Damic-instrumentointijärjestelmällä.

## Automaatioalan laaja hankintasopimus tehtiin

Valmet Prosessiautomaation ja Kymi-Strömberg Oy:n välillä allekirjoitettiin 10.4. sekä puitesopimus Kuusanniemen sellutehtaan 1- ja 2-linjojen uusinnan automaatiojärjestelmän hankinnasta että esilajittelun instrumentoinnin hankintasopimus.

Puitesopimus ulottuu vuoden 1987 loppuun saakka tilattuihin laitteisiin ja ohjelmistoihin. Sopimus kattaa mittaukset, säädöt sekä moottorihaukukset, tietyn määrän optimointisäätöjä ja tehdasjärjestelmän koko sellutehtaalle, eli yhteensä 16 osakokonaisuutta. Sopimuksen toteutuessa on sellutehtaan uusituilla 1- ja 2-linjoilla vuoden 1988 aikana yhte-

näinen automaatiolaittekan- ta.

Puitesopimukseen liittyy kenttäinstrumenttien toimitus niiltä osin, joita Kymi ei itse hanki, suunnittelu ja asennustyö.

### Valmet asentaa ja virittää

Allekirjoitettu esilajittelun instrumentoinnin hankintasopimus on tehty em. puitesopimuksen hengessä. Se sisältää mittaukset, säädöt sekä moottoreiden ohjaukset ja lukitukset. Toiminnot toteutetaan Damic-laitteilla. Sopimuksen

mukaan Valmet Prosessiautomaatio myös asentaa ja virittää laitteet.

Kuusanniemen sellutehtaalla on lisäksi käynnissä soodakattiloiden prosessinohjausjärjestelmän rakentaminen. Päätoimittaja ja säätöohjelmien toimittaja on kattilat valmistanut Göta-verken, ja laitteistot kattiloille toimittaa Valmet. Samassa yhteydessä lisätään myös soodakattiloiden instrumentointia.

Tänä vuonna toteutetaan sellutehtaalla myös valkaisu- linja 3:n prosessinohjauksen uusinta, joka perustuu pääosin uusiin sellun laatua tarkkaileviin mittalähettämiin.



Valmetin automaatioryhmän ja Kymi-Strömbergin väliset sopimukset allekirjoittivat (istumassa vas:lta) Valmet Prosessiautomaation Järjestelmädivisioonan johtaja Arto Kontturi, Valmetin Automaatioryhmän markkinointijohtaja Juhani Rouhesmaa, Kuusanniemen sellutehtaan johtaja Ilmari Lindberg ja ostopäällikkö Leif Berg. Seisomassa vas:lta systeemi-insinööri Hannu Komakallio, suunnittelujohtaja Stig Linderborg, instrumenttis suunnittelun päällikkö Martti Saksanenaho, kehityspäällikkö Anssi Vesanen sekä Valmet Prosessiautomaation Järjestelmädivisioonan tutkimus- ja kehityspäällikkö Taisto Huhtelin.

## Voikkaalle uusi tietokonejärjestelmä

Voikkaan paperitehtaalle hankitaan uusi tietokonejärjestelmä. Asiaa koskeva hankintasopimus allekirjoitettiin 19.4. Datamar Oy:n ja Kymi-Strömberg Oy:n välillä Voikkaalla. Toteutus on tarkoitus jakaa osatoimituksiin siten, että ensimmäisessä vaiheessa siirretään nykyiset toiminnat uusiin laitteisiin.

Järjestelmään, joka asennetaan Voikkaan PK 11:n uusimisen yhteydessä, kuuluu kuusi Generalin minitietokonetta, jotka kytetään yhteen lähiverkolla.

### Seuranta reaaliajassa

Kaksi isompaa minitietokonetta kytetään reaaliajassa yhteen hallinnon IBM 4381-tietokoneeseen SNA-verkon kautta. IBM:lle välittävät tehtaalta sekä tuo-

tanto- että asiastiedot. Tällöin tulee mahdolliseksi laskea heti, kuinka paljon kustannuksia tietyn erän valmistaminen aiheuttaa.

Minitietokoneet liitetään toisiinsa Ethernet-yhteyden kautta; kyseessä on yksi Suomen suurimmista Ethernet-asennuksista. Tehdastason koneilla on yhteys myös alapäin prosessia valvoviin tietokoneisiin.

Uusittu järjestelmä on tarkoitettu reaaliaikaisesti seuraamaan ja informoimaan syntyvää rullatuotantoa ja pakattua tuotantoa tilauskohtaisesti paperikoneilla, superkalantereilla, pituusleikkureilla, uudelleenrullaimilla sekä pakkaamossa.

Järjestelmä mittaa paperikoneiden ja superkalantereiden seisokki- ja katkoajat sekä raportoi konekohtaisesti paperikonelinjan käyttöasteen ajankäytön ja valmistuneen tuotannon kan-

nalta. Niin ikään järjestelmä kerää tietoa ja raportoi syntyneestä hylkytuotannosta sekä vuoro- ja vuorokausituotannosta.

### 10 vuotta tietokoneita

Voikkaan paperitehtaalla on käytetty tietokoneita paperinvalmistuksen jälkikäsitteilyssä vuodesta 1975 lähtien. Ensimmäinen järjestelmä hankittiin PK 16:n ja PK 17:n pakkauslinjan uusinnan yhteydessä. Järjestelmä uusittiin koko tehtaan käsitteilyksi tehdasjärjestelmäksi vuonna 1980. Samaan aikaan vanhaan keskustietokoneeseen hankittiin prosessitietokoneiden tuotannon raportointijärjestelmä. Vuosina 1985-86 uusitaan kapasiteetiltaan pieniksi jääneet tehdastietokoneet.

# Sellun savukaasut tutkitaan perin pohjin

Kuusanniemen sellutehtaalla on tammi-kuusta lähtien liikkunut uusi kasvo. Teknisessä korkeakoulussa puunjalostusosastolla ympäristönsuojelu- sekä sellu- ja paperitekniikkaa opiskeleva Merja Strengell nimittäin tekee diplomityötään Kymillä, aiheenaan sellun soodakattiloiden savukaasupäästöt.

Tutkimuksen aikana soodakattiloilta mitataan useita kohteista pöly- ja kaasupäästöjä. Merja Strengellin mukaan nyt kartoitetaan perusteellisesti päästöjä portaittain kattilasta lähtien.

Ensimmäiseksi mitataan suoraan kattilasta tulevat päästöt ennen sähkösuotimia ja savukaasupesuria. Tästä edetään asteittain savupiippuun; tarkoitus on selvittää, miten välissä olevat laitteet vaikuttavat, ja mikä osuus kattilassa syntyvistä päästöistä joutuu taivaalle. Samalla pyritään saamaan selville, mitkä tekijät vaikuttavat savukaasupäästöihin jo kattilassa, ja mitkä matkalla kattilasta savupiippuun.

Työn tarkoituksena on saada selville edullisin ajotapa, jolla tietynsuuruinen hajurikkijyhdisteiden määrä voidaan saada niin pieneksi kuin mahdollista.

## Kaasu- ja pölynäytteitä

Näytteidenoton hoitaa Merja Strengellin lisäksi sellun tutkimuslaboratoriosta koottu iskuryhmä, jonka vahvuus parhaimmillaan on neljä henkeä.

Näytteet otetaan savukaasukanavasta, jonne työnnetään näytesondi — lasiputki, jota myöten kaasunäyte imetään absorptiopulloihin. Pulloissa olevat liuokset absorboivat rikkidioksidin, rikkivedyn sekä merkapaanit, joiden pitoisuudet määritetään.

Rikkivety on aineista hankalin. ”Se haistaa erittäin pienissä pitoisuuksissa. Soodakattilasta tulevasta savukaasuista on alle 1 tilavuusprosentti rikkivetyä kaasuja ja niistä aivan pieni osuus on hajurikkijyhdisteitä. Hajua on sen takia vaikea kokonaan poistaa”, Merja Strengell kertoo.



Nelihenkinen iskuryhmä työssään. Laboratorioyöntekijä Rauno Ärling (vas), laboratorioyöntekijä Reijo Lampila, laborantti Kari Palomäki ja Merja Strengell ottavat kaasunäytettä 2-soodakattilan savukaasukanavasta.

Oman lisäongelmansa asiaan tuo se, että rikkivetyä voi syntyä joko kattilassa, tai häiriötilanteissa sitä voi vapautua matkalla ulkoilmaan, esim. savukaasupesurissa.

Näytteenottoon liittyy vielä erinäinen määrä sivutoimenpiteitä. Kun päästöjen määrä mitataan, on tiedettävä mm. soodakattilasta tulevien kaasujen kokonaisuus, jonka selvitys saamiseksi on mitattava savukaasukanavan virtauksen määrä. Sen lisäksi on selvitettävä mitä muita aineita savupiipusta tupruaa. Niitä ovat typpi, jonka osuus on noin 56 prosenttia, vesihöyry 26 prosenttia, hiilidioksiidi noin 11 ja happi noin 4 prosenttia.

Pölynäytteet taas imetään savukaasukanavasta ”pölymurilla”, jonka suotimeen pöly jää. Tämän jälkeen pölymäärä punnitaan.

Soodakattilasta tuleva pöly on Merja Strengellin mukaan pääasiassa natriumsulfaattia eli glaubersuolaa.

Näytteenotto on aloitettu kakkoskattilalta, tutkimuksen edistyessä näytteet otetaan myös ykköskattilasta.

Näytteitä on otettava paljon, koska ajotilanteet vaihtelevat suuresti. Lisäksi häi-

riötilanteetkin on kartoitettava, sillä häiriöt sellutehtaalla vaikuttavat myös soodakattilan toimintaan.

Työn edistyessä tavoitteita tarkennetaan sen mukaan, mitä mittaukset osoittavat. Samoin mittauksia muutetaan tarpeen ja tilanteen mukaan, jotta lopputulos olisi tarkoituksenmukainen.

”Koko ajan on lisäksi seurattava kattilan ajo-olosuhteita, jotta saisimme selville, mitkä kattilan ajo vaikuttaa päästöihin. Päämääränään on löytää ajotilanne, joka on päästöjen suhteen edullinen”, Merja Strengell kertoo.

## Tulokset käsitellään tietokoneella

Kun mittaukset saadaan tehtyä, tulokset käsitellään matemaattisesti. Tällä hetkellä yhdeksästä näytteenotuspisteestä ensimmäisen — kakkossoodakattilan savukaasut ennen savukaasujen käsittelylaitteita — tulokset ovat käsiteltävänä.

Kun kaikki tulokset on saatu, tietokoneella laskeaan soodakattilan ajo-olosuhteiden ja savukaasupäästöjen väliset riippuvuussuh-

teet. Niiden avulla pyritään löytämään kattilan ajon kannalta optimitilanne.

”Tässä vaiheessa näyttää siltä, että optimitilanne löytyy silloin, kun kattila palaa hyvin ja tasaisesti, jolloin kaikki päästötkin ovat pieniä. Edes kuorman suuruudella ei ole välttämättä kovin suurta vaikutusta, jos ajo on häiriötöntä, mihin pyritään mm. tulevalle tietokoneohjauksella. Koko ajan on kuitenkin pidettävä mielessä, että häiriöttömyys koskee koko tehtaan toimintaa, koska keittokonekalit kiertävät jatkuvasti. Jos jossainpäin tulee vaikeuksia, se heijastuu koko tehtaalle”, Merja Strengell arvioi.

Sellutehtaalle rakennetut suoja-säiliöt ovat hänen mielestään askel kohti tasaista ajoa, sillä niiden avulla häiriöitä pystytään tasaamaan. Esimerkiksi jos keittimet joudutaan pysäyttämään, katkolla ei ole vaikutusta kattilan ajoon, koska kattila voi polttaa lipeää säiliöstä ja ajaa sen toiseen säiliöön.

## Kymien aihe mielenkiintoisin

Entä mistä moinen dip-

lomityön aihe tuli? Merja Strengell kertoo, että Kymi oli hänelle ennestään tuttu kesäharjoittelupaikkana.

Kun diplomityö tuli ajankohtaiseksi, hän oli tiedustellut Kymien ohella muutamalta muulta metsäteollisuusyritykseltä mahdollisia aiheita, mutta Kymien tarjoama oli ollut ehdottomasti kiinnostavin.

”Tarjottuja aiheita oli useita, mistä voi päätellä, että puunjalostusteollisuus on ottanut ympäristönsuojelun asiakseen”, hän arvioi.

Työpaikkana hän on tyytyväinen Kuusanniemen sellutehtaaseen. ”Laboratorion ja soodakattilan henkilökunta on todella yhteistyökykyistä. Missä vaan voi kysyä mitä vaan ja yleensä aina on tullut hyvä vastaus, mikä on erityisen tärkeää, sillä työtä on turha yrittää tehdä, jos ei saa apua”, Merja Strengell tuumii.

Diplomityön valmistus-aikataulu on kahdeksan kuukautta. Työn valvojat ovat ympäristönsuojelutekniikan apulaisprofessori Raimo Määttä ja tekniikan liseniaatti Päivi Latola Teknisestä korkeakoulusta. Kymillä työnhajaaja on tehdastutkimusinsinööri Harri Jussila.



Merja Strengell määrittää savukaasun rikkijyhdisteiden määrää titraamalla.

## Eläkkeelle siirtyvä tehtaanjohtaja Lund:

# Kuusi on ainut- laatuinen raaka-aine

Kun Anders Lund tänä kesänä viimeisen kerran lähtee tehtaanjohtajana kotiaan Voikkaan Virtakiven "Kuukerpallista" Voikkaan tehdasalueelle, näkee hän että pääportin tuntumaan on nousemassa uusi rakennus. Tehdas, jota hän ehti palvella ja johtaa yli 30 vuoden ajan, uusiutuu kohtaamaan paperimarkkinoiden kovat haasteet.

Eläkeläiseksi toiselle paikakunnalle siirtyvä paperiteollisuuden veteraani voi katsella PK 11:n uusintaan liittyviä rakennustöitä tyytyväisenä.

Viime vuosikymmenen PTS:ien jatkuva aihe, standardisanomalehtipaperin valmistuksen kehittäminen tai siitä luopuminen, on nyt näennäisen nopeasti ratkaistu: jo ensi vuoden alussa valmistetaan PK 11:llä pigmentoitua puupitoista painopaperia aikakauslehtiä varten.

Mielihyvää tuottaa voikaalaisten mielialat tuntemaan oppineelle tehtaanjohtajalle myös se, että parinsadan miljoonan markan investointi on ilmeisesti innostanut Voikkaan paperiväkeä: edessä on uuden tekniikan mukana tulevia haasteita.

Hiokkeen säilyttäminen uuden paperilaadun keskeisenä kuituna saa Anders Lundin nyökkäämään tyytyväisenä.

"Katsomme tulevaisuutta miten vain, tulee kuitujen rajallisuus leimaamaan mahdollisuuksia laajentaa ja kehittää maamme paperiteollisuutta. Tämä johtaa päätelmään, että varsinkin pitkäkuituista sellua pitää käyttää säästävaisesti ja vain määrättyihin laatuuihin."

Vakaa tehtaanjohtaja ilmaisee selkeästi luottamuksensa suomalaisen kuusi-puuhun paperin raaka-aineena. "Se on ainutlaatuinen verrattuna muihin maamme puulajeihin, puhumattakaan eteläisen pallonpuoliskon lyhytkuituisista nopeasti kasvavista lehti-puista."

Lundin mukaan sekä vanhat koetut että uudet mekaaniset kuiduttamismenettelmät kivihionnasta termomekaaniseen hiertämiseen ja sen johdannaisiin soveltuvat hyvin juuri kuusen käsittelyyn.

"Kuusi ja sopiva prosessi antavat paperille sellaisia ominaisuuksia, joita ei muilla puulajeilla voi jäljitellä. Männyllä on enemmän pihkavaikeuksia ja se vaatii myös enemmän energiaa, kun sitä muutetaan mekaaniseksi massaksi."

Lund huomauttaa myös, että mikäli kuusi saadaan tuoreena tehtaalta kautta vuoden, on siitä tehtävä massa jo ennen valkaisua vaalempaa kuin muiden puiden hioke. Kyseinen

ominaisuus vähentää kemikaalien tarvetta.

"Kimmoisuus, kokoonpuristuvuus ja muut ominaisuudet, joita tarvitaan käytettäessä nykyisiä painomenetelmiä, saavutetaan monasti paremmin hioke- kuin sellupohjaisella paperilla."

"Puupitoinen paperi tulee rullapainatuksessa edelleenkin olemaan tärkeä bulkkituote, mutta sille voidaan painaa myös mainospainotuotteita ja vaikkapa parempaa painopintaa edellyttäviä kirjoja."

### Tehtas vaatii investointeja...

Nykykunnossaan Voikkaan tehdas ei kuitenkaan pysty kaikkiin haasteisiin vastaamaan. Puupitoisen paperin valmistusmenettelmät ovat kehittyneet sellaisiksi, että nykyisillä ratkaisuilla ei kaikilta osin olla kilpailukykyisiä.

"Tehtaan kehittämiseksi valmistettiin Jaakko Pöyry Consulting Oy:n kanssa vuoden 1982 syksyllä suunnitelma, miten kaavoitetulla tehdasalueella voidaan järjestää muun muassa puiden vastaanottoa ja mekaanisen massan valmistusta uusien paperilaatujen kehittämistä silmälläpitäen."

Lund kertoo, että tähän suunnitelmaan, jonka kiireisimmin toteutettava osa on



Suomalainen kuusi on ainutkertainen raaka-aine verrattuna muihin maamme puulajeihin, muistuttaa kesällä eläkkeelle siirtyvä tehtaanjohtaja Anders Lund.

häiriöalttiin puiden vastaanoton uusinta, sisällytettiin aluevaraus myös paperikoneelle.

"Puiden vastaanotto pitää rakentaa sellaiseksi, että tehtaalta voidaan ottaa vastaan lumista ja jäistä puuta, lämmittää ja puhdistaa puut ennen niiden katkaisua ja kuorintaa. Myöhemmin pitää uusia myös massan valmistus, sillä vanhan hiomon tekniikka on vanhentunut."

### ... ja johtaminen pitkää pinnaa

Sekä tehtaan kehittäminen pitkällä tähtäimellä että sen jokapäiväisten toimintojen johtaminen vaativat Lundin mukaan tehtaan vetäjältä "pitkää vieteriä".

Voikkaan tehtaan tyyppinen integraatti, jossa massan

valmistuksen lisäksi se myös valkaistaan ja jalostetaan paperiksi, vaatii prosessin jokaiselle osa-alueelle teknisesti koulutettua henkilökuntaa sekä suoritus- että työnjohtoportaan.

"Oikotietä paperin valmistukseen ei ole. Henkilökunnan pitää tietää, mitä prosesseissa tapahtuu ja pystyä ohjaamaan niitä oikealla tavalla."

"Ennen kaikkea paperin teko vaatii kuitenkin tavattomasti yhteistyötä läpi koko linjan — ei vain tuotantoketjussa, vaan myös sitä tukevan osan eli kunnossapidon, kuljetuksen, voimastosaston, raaka-aine- ja materiaalihankinnan kanssa."

Tämän vuoksi tehtaasta vastaavan henkilön pitää pystyä työskentelemään ihmisten kanssa ja saamaan heidät työskentelemään toistensa kanssa.

"Eli tämä onnistu, on hienokin prosessi turha. Sen vuoksi on tärkeää löytää oikea henkilö oikealle paikalle."

Tuotantomiehiksi itseään luonnehtiva Anders Lund uskoo tehtaanjohtajalta tulevaisuudessa vaadittavan paitsi johtamiskykyä, myös valmiutta ottaa vastuuta markkinoinnista ja ennen kaikkea tehtaan kokonaistaloudesta.

"Huolimatta markkinakeskeisen ajattelun merkityksestä on tärkeää pitää yllä hyvä tekninen taso. Siksi tarvitaan korkeamman teknisen koulutuksen saaneita henkilöitä. Vain he voivat kriittisesti ottaa kantaa niihin esityksiin, joita tehtaan kehittämiseksi tehdään ja olla itse aktiivisesti mukana kehitystyössä", muistuttaa tehtaansa jokaisen tuuman tunteva Anders Lund.

vät kuvat yms. ovat tervetulleita.

Lisäksi lähiaikoina tullaan tiedustelevaan, ovatko klubin jäsenet halukkaita lähtemään kesäretkelle Juankoskelle. Tarkoituksena ei ole kerätä mahdollisimman suurta retkikuntaa, vaan klubi järjestää matkan, jos sopivan kokoinen seurue löytyy. Kohteeksi on valittu Juankoski sen takia, että se yhtiön tehtaan on monille edelleen tuntematon.

### Yhteishengen vahvistaja

Klubin toiminnan tarkoitus on puheenjohtajan mielestä yhtiön kannalta sama kuin aikaisemminkin: luoda hyvä henki, joka samalla edistää yhtiön toimintaa.

"Joskus esitetään ajatus, että henkilöstö ainoastaan myy työvoimansa firmalle eikä muuta. En kuitenkaan on arvo sinänsä, että tuntee työtoverinsa ja samalla myös vastuuta heidän ja sitä kautta yrityksen tulevaisuudesta. Näin myös työpanos on pa-

remppi", Romantschuk arvioi.

Klubin toiminnassa keväällä ja syksyllä järjestetyt teatterimatkat ovat aina olleet suosittuja. Kuluvan vuoden syksyllä matkan kohteeksi on valittu Helsingin juhlaviikot, joiden aikana klubi järjestää konserttimatkan. Ensi keväänä ehdolla on mm. Tampereen Työväen teatteri.

Ajankohtaisten asioiden listalle kuuluu myös klubirylläpitämä kirjasto Koskelan yläkerrassa. Tällä hetkellä sen käyttö on vähäistä ja kirjat enimmäkseen ruotsinkielisiä. Klubin hallitus onkin asettanut komitean miettimään, mitä kirjastolle pitäisi tehdä. Yhtenä vaihtoehtona on väläytely mahdollisuutta hankkia sinne lainattavia videofilmejä. Asia on Romantschukin mukaan kuitenkin vielä niin alkuvaiheessaan, että vielä ei tiedetä, onko filmien hankkiminen ja lainaaminen edes mahdollista, ja miten toiminta käytännössä järjestettäisiin.

Yhtenä mahdollisuutena klubin toiminnan elävöit-

tämiseksi Romantschuk näkee pienimuotoiset tilaisuudet, joissa esim. joku klubilainen voisi esitelmöidä matkakokemuksistaan.

### Uusi toimipiste?

Toiminnan aktivoimiseen liittyy myös tilakysymys: Koskelaan ei pääse viikonloppuisin ja iltaisin rakennus on yhtiön tilaisuuksia lukuun ottamatta autio. Romantschukin mukaan klubilla olisi ehkä mahdollista hankkia toinen toimintapaiste, joka olisi auki joka päivä, mikäli kiinnostusta riittää.

"Joka tapauksessa pitäisi tehdä jotain, jotta saisimme nuoret yhtiöläiset mukaan. Yksi edellytys siihen on paikka, jossa jokainen tietää tapaavansa kavereita. Samoin klubilla tulisi olla oma merkityksensä me-hengen ylläpitäjänä — kerran vuodessa joulukirjoituksissa esitetty 'me kymiläiset' jää liian etäiseksi, tarvitaan yhteistä toimintaa", Romantschuk kiteyttää.

## 75-vuotias virkamiesklubi terävöittää profiiliaan

Kunnioitettavaan 75 vuoden ikään ehtinyt Kymin Osa-keyhtiön virkamiesklubi on uusien haasteiden edessä. Alkuaikojen vilkas sosiaalinen toiminta on laantunut tasolle, jota klubin hallituksen puheenjohtaja Håkan Romantschuk luokittelee minimiksi.

Klubiin ollaankin puhaltamassa uutta henkeä. Merkkivuotta juhlistetaan perinteisen vuosijuhlan yhteyteen pystytettävällä näyttelyllä, jossa valokuvien ja dokumenttien avulla pyritään esittelemään kerhon toimintaa.

Näyttelyn aineisto on Romantschukin mukaan tarkoitusta koota Kymin omasta arkistosta, mutta myös ulkopuoliset aiheeseen liitty-



Virkamiesklubin hallitus: Voikkaan klubimestari Martti Purmonen (vas), Eero Niinikoski, Esko Niittymäki, sihteeri Anne Lonka, puheenjohtaja Håkan Romantschuk, rahastonhoitaja Esko Rekilä ja kirjastonhoitaja Leif Borgmästars. Kuvasta puuttuvat varapuheenjohtaja Bjarne Nygård ja Kymin klubimestari Pekka Piironen.

# Kuljetuksen monia toimia esiteltiin yleisölle

"Saimme osastoomme tutustumaan runsaasti suurta yleisöä eli juuri sitä väkeä jota halusimmekin", totesi yksi kuljetusosaston avoimien ovien päivien puuhamiehistä, työkoneneen kuljettaja **Pentti Vättö**. Huhtikuun 23. päivän iltana tutustui osaston toimintaan monipuolisesti pitkälti toistasataa henkilöä — keväinen vesi- ja räntäsade verotti vähän kävijämääriä.

Avoimien ovien päivän avannut kuljetuspäällikkö **Tuomo Simola** mainitsi kuljetuksia hoidettavan Kymillä 22 toimihenkilön ja 157:n työntekijän voimin. Henkilöautoja osaston kirjoissa on 61, pakettiautoja 25, kuorma-autoja ja vetomestareita 18, trukkeja 67, lukuisasti pyörä- ym. kuormaajia — ja myös neljä veturia.

Väki ja koneet laittavat suuret määrät tavaraa liikkeelle: raakapuuta 2,5 miljoonaa kuutiometriä, raaka-aineita 200 000 tonnia sekä paperia, sellua ja kemian tuotteita 800 000 tonnia.

Kuljetusosastoon tutustuneille esiteltiin 40 henkilöä työllistävän kuljetusvälinekorjaamon jälkeen sellun puunkäsittely, jonka lävitse kulkee 5 kuutiometriä puuta minuutissa mm. 10:n puunkäsittelykoneen vauhdittamana.

Tutustuttiin PK 7:ään ja PK 8:aan, hienopaperijumboon, arkkisaliin ja paperi-



Kuljetuspäällikkö **Tuomo Simola** puhui osastonsa vieraille kuljetusvälinekorjaamon tiloissa.

varastoon. Kierroksen lopuksi linja-autot veivät vieraat uudelle autotallille, jossa oli kahvi- ja limonaditarjoilu sekä mahdollisuus tutustua osaston toimintaan.

esittelevään diasarjaan ja valokuvanäyttelyyn. Valokuvakokoelmassa oli Pentti Vätön hankkimia kuvia koko kuljetusosaston 34-vuotisen toiminnan ajalta. Yhtä

paljon kuin kuvat kiinnostivat ainakin vieraista pienempiä sekä autotalliin että sen eteen esiteltäviksi asetettuja kuorma-autot ja muut työkoneneet.



Apulaisjohtaja **Yngve Nygårdas** on juuri ojentanut kunniakirjan **Touko Partille**. Hallintojohtaja **Lasse Mäkelä** (2. vas:lta) seuraa hymyssä suin luovutusta.

## Ripeä toiminta palkittiin

Ripeällä toiminnallaan työtoverinsa joulukuussa pelastanut konemies **Touko Partti** palkittiin August Ramsay -säätien kunniakirjalla ja 1 800 markan palkinnolla huhtikuun 23:nä päivänä Kuusankoskella.

"Touko Partin toiminta työpaikalla oli erittäin ripeää ja osoitti myös poikkeuksellista ajatuskykyä", totesi kunniakirjan ojentanut Teollisuusvakuutuksen apulaisjohtaja **Yngve Nygårdas**.

'Vähältä piti'-tilanne tapahtui joulukuun 8. päivänä päällystyskone 1:llä, jolla oli menossa päänvienti. Tampuurin ympärille kiertynyt teippi tarttui paperiradan päätä viemässä olleen kolmoskonemies **Ari Stadigin** jalkaan, jolloin vahva teippi ja paperi vetivät häntä kohti popen ja tampourin muodostamaa nielua.

Stadigin huutaessa apua, **Touko Partti** havaitsi tilanteen ja aukaisi toisiohaarukat, jolloin tampouri irtosi

popesta noin puoli metriä. Partti irroitti myös tampourin siirtymisen esteenä olleet jarrut ja pysäytti koneen 'hätä seis'-painikkeella.

Partin ripeän toiminnan ansiosta tampouri erkani popesta ja **Ari Stadig** putosi syntyneestä aukosta noin 2,5 metrin matkan lattialle. Hänet vietiin sairaalaan, josta hän pääsi kuitenkin heti pois.

Avunhuudon kuulemisen jälkeen Partilla oli aikaa toimia vain noin 3 sekuntia, minkä takia hänen reagoitinsa ansaitsee johtavan työsuojelupäällikkö **Teuvo Karhun** mukaan erityismaininnan. "Pelkkä 'hätä seis'-katkaisimen painaminen ei olisi pelastanut onnettomuuden uhria, vaan siihen tarvittiin oikeaan aikaan suoritettuja ajotoiminnot, joilla tampourin ja popen välinen kitta saatiin tarpeeksi suuriksi", hän arvioi.

Kymin kiitoksena ripeästä toiminnasta hallintojohtaja **Lasse Mäkelä** ojensi **Touko Partille** kellon.

## Kiitokset

Parhaat kiitoksemme konekorjaamon työtovereille saamastamme lahjasta jäädessämme vapaalle.

**Reino Kivinen, Heikki Muuronen, Pauli Pentti, Elmer Okka**

Parhaat kiitoksemme Ky konekorjaamon työtovereille saamastamme lahjasta jäädessämme vapaalle.

**Pauli Laurén**

Kiitos muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

**Mailis Löytty**

Parhaat kiitokset työtovereille muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

**Heikki Mauno**

Kiitokset kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni pois työelämästä.

**Matti Poikala**

Menneille päiville: Kiitos. Tuleville päiville: Tulkkaa.

(Dag Hammarskjöld)

Kaikille ystäväilleni, sydämelliset kiitokset muistamisesta.

**Mirja Puntanen**

## Bridge-mestaruudet Kuusankoskelle

Kymi-Strömbergin bridge-mestaruuskilpailut pidettiin 30.—31.3. Kuusankoskella. Lauantaina pelatun joukkuekilpailun (12 jakoa/ottelu, yht. 48) tulokset:

1) Bertel Grundvall — Aulis Koikkalainen — Ole Jansson — Pasi Kuumola, Kuusankoski 25 p., 2) Ronald Backman — Terttu Backman — Tom Backman — Leo Iivonen, Heinola 16 p., 3) Brita Perälä — Juhani Tuviala — Lippo Niemelä — Keijo Vahter 16 p., 4) Tapani Anttila — Kauko Haimi — Ralf Grön — Sakari Kovanen — Riitta Loi-

kala 14 p., 5) Maire Lautala — Torsten Lautala — Raili Niemelä — Matti Nikander, Heinola 9 p.

Parikilpailu käytiin sunnuntaina. Barometrissä oli 3 jakoa/pöytä, yhteensä 45.

Tulokset:

1) Lasse Blomqvist — Jorma Heino Kuusankoski ja Eija Kaukonen — Yrjö Kaukonen Juankoski 360 p. (57,1 %), 2) Maire Lautala — Torsten Lautala Heinola 352 p., 4) Lippo Niemelä — Keijo Vahter 340 p., 5) Bertel Grundvall — Aulis Koikkalainen 335 p., 6) Arvi Paasikoski — Kalle Paasikoski 335 p., 7) Tapani Anttila — Kauko Haimi 331 p., 8) Ronald Backman — Tom Backman Heinola 325 p., 9) Ole Jansson — Pasi Kuumola 320 p., 10. Liisa Kekki — Brita Perälä 312 p.

## Tennis-kursseille

Tenniskurssit järjestetään Koskenrannan kentällä koululaisille 27.—31.5. -85 klo 14.30—16.30. Aloittelijoiden kurssit pidetään 4.—7.6. klo 16.30—18.30 ja pitämälle ehdneiden samoina päivinä klo 18.30—20.30.

Vetäjänä toimii **Anja Hutton**, kurssimaksu on 30 mk. Ilmoittautua voi **M. Laakoselle** (puh. 2929) tai **T. Maunolle** (puh. 2725).

Kiitän merkipäivääni muistaneita.

**Paavo Pönni**

Vaihtaessamme vapaalle kiitämme kaikkia miellyttävästä muistamisesta.

**Vilho Silvonen, Pentti Sirparanta, Vilho Taavitsainen ja Osmo Laaksonen**

Sydämelliset kiitokset minua muistaneille ja laulut laulaneille.

**Pentti Suurnuaja**

## Ansiomerkin kantamisessa on omat sääntönsä

Kymi-ryhmässä saa yhtiön ansiomerkin pitkäaikaisesta palveluksesta vuosittain n. 150 henkilöä. Ansiomerkkien kantamisesta on olemassa ohjeet, jotka julkaisemme ohessa. Uusille ansiomerkkien saajille annetaan ohje merkin luovutuksen yhteydessä.

1. Yhtiön ansiomerkkiä saa kantaa ainoastaan se henkilö, jolle merkki on myönnetty.

2. Merkin saajan kuoltua merkki jää hänen lähimmän omaisensa haltuun, mutta tämä ei ole oikeutettu sitä kantamaan.

3. Ansiomerkkiä käytetään:

a) juhlatilaisuuksissa, erityisesti yhtiön järjestämissä; b) suku- ja perhejuhliissa; c) muissa sellaisissa tilaisuuksissa, joissa yleensä kunniamerkkiä kannetaan.

4. Ansiomerkkiä kannetaan juhla- tai pyhäpöydässä, mutta ei arkivaatteissa.

5. Ansiomerkkiä voidaan kantaa myös virallisten tai puolivirallisten kunnia- ja ansiomerkkien kanssa, etenkun silloin kun kysymyksessä on yhtiön järjestämä tilaisuus.

6. Ansiomerkki kiinnitetään rintaan vasemmalle puolelle. Jos merkin omistajalla on kotimaisia tai ulkomaisia valtiovoimien tai soti-

lasjohdon antamia (virallisia tai puolivirallisia) kunniamerkkejä, kiinnitetään yhtiön myöntämä merkki niiden alapuolelle.

7. Ansiomerkkeihin liittyvää pienoismerkkiä voidaan kantaa työ- ja arkioloissakin sopivaan kohtaan puvussa kiinnitettynä.

8. Ansiomerkkiä ja sen pienoismerkkiä ei käytetä yhtäaikaista.

9. Jos samalla henkilöllä on useampia ansiomerkkejä ja hän haluaa kantaa niitä samanaikaisesti, kiinnitetään merkit vierekkäin siten, että pitkäaikaisimmasta palvelusajasta myönnetty merkki on rinnan keskiviivan puolella.

### Paperiteollisuus

Leikkauskoneen tarkkailija **Eila Railo** (31 palvelusvuotta) ja pakkaaja **Mauno Jermilä** (35).

### Sellutehdas

Päivämies **Paavo Mustonen** (35).

### Kemian teollisuus

Siihtijä **Maj-Elise Löytty** (23).

### Voimaosasto

Kaivinkoneen kuljettaja **Timo Porkka** (25).





# Turun Sanomien kanta: Tietoyhteiskunnassakin kulutetaan paperia

Turun Sanomat tunnetaan laajalti maamme neljänneksi suurimpana sanomalehtenä — siis sanomalehtipaperin suurkuluttajana. Yhtiö on myös merkittävä luetteloiden painaja sekä tietokone-, esipainettujen ja suoramainontalomakkeiden valmistaja. Arkkipainotuotteita yhtiö valmistaa viime tilivuonnaan yli 20 milj. markan arvosta.

Lomake- ja arkkipainatuksiin Turun Sanomat ostaa Kymiltä sekä data- että päällystettyä paperia, mutta sanomalehti- ja luettelopaperin hankinta tapahtuu muilta suomalaistehtailta.

Kymin ja TS:n ajatukset ja teot lomaketeollisuuden osalta ovat samansuuntaiset: Kymin on lisännyt kyseisen paperin tuotantokapasiteettia ja TS alan tuotteiden myyntiä. Standardisanomalehtipaperin tuotannon lopettaminen ja siirtyminen pigmentoitujen laatuojen tekoon Voikkaan paperitehtaalla ei sen sijaan "lyö yksiin" Turun Sanomien kehityskaavilujen kanssa.

TS:ssä ollaan yhtiön toimitusjohtajan Keijo Ketosen mukaan seurattu huolestuneina sanomalehtipaperin valmistamisen lopettamista koskevia tietoja kotimaisilta paperitehtailta. Hänen mukaansa tavallinen sanomalehtipaperi on sekä



Varatoimitusjohtaja Mikko Ketosen (vas:lla) ja toimitusjohtaja Keijo Ketosen mielestä konttorit tarvitsevat paperia tulevaisuudessakin.

hinnaltaan että laadultaan edelleenkin sopiva päivälehti tarkoituksiin.

"Kaikissa itse tekemisissä ja myös tietoomme tulleissa muissa lukijatuksissa todetaan paperilla ja painojäljellä olevan vain minimaalinen osuus sanomalehden haluttavuuteen. Kor-

kealaatuisempaan paperiin siirtymisestä on luonnollisesti keskusteltu yhtiön johdossa, mutta lukijoilta ei tällaista toivomusta ole vielä tullut", sanoo Keijo Ketonen.

Yhtiön varatoimitusjohtaja Mikko Ketonen huomauttaa, että sanomalehti-

paperissa pysymisen puolesta puhuu myös hintakynnys. "Joka-aamuinen, kotiin kannetun lehden pitää olla halpa. Hinnan nostaminen korreloi helposti levikkiin — itse asiassa ilmoitushinnoissa hintajousto on paljon suurempi."

Mikko Ketonen lisää, että

myöskään mainostajien taholta ei ole tullut toivomuksia paremmasta paperista. "Heidän kannaltaan pääasia on sanoman meneminen perille."

Kymin Kuusankosken tehtailla maaliskuun lopulla vierailleet Keijo ja Mikko Ketonen olettavat, että painetta sanomalehtipaperin laadun nostamiseen aiheuttaa värikäs ja tehokas tv-mainonta.

"Mainosteleviä ei ole muissa Skandinavian maissa kuin Suomessa. Muissa pohjoismaissa ei ole senkään vertaa painetta painojäljen parantamiseen kuin meillä. Esimerkiksi Ruotsissa on sen sijaan keskitytty toimittuksellisen tason nostamiseen."

## Mustavalkoinen lehdistö pysyy

Keijo Ketonen huomauttaa, että tuotekehitys suomalaisissa paperitehtaisissa on tehnyt mahdolliseksi offsetteknikan käyttöönoton sanomalehden painamisessa ja toiminnan tehostamisen sitä kautta. Painotekniikkaa ja paperinvalmistusta ei hänen mukaansa voi erottaa.

"Olemme jo nykyäänkin käyttämällämmme paperilaudalla Euroopan puitteissa yllättävän värikkäitä ja korkeatasoisia painatuksessa. Uskon toisaalta, että perinteinen eurooppalainen mustavalkoinen lehdistö tulee elämään kauan. Journalistista laatua kehitetään ja haetaan henkilökuntaa, joka on syvemmällä asioissa ja asioiden taustoissa."

## Lomakeala kehittyy

Kuusankoskella vierailleet Keijo ja Mikko Ketonen se-

kä heidän isäntänsä, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski, paperiteollisuuden johtaja Peter Stackelberg ja hienopaperiyksikön johtaja Bjarne Nygård olivat täysin samaa mieltä paperin kasvavasta tarpeesta sekä konttoreissa että erilaisina kuitteina ja lomakkeina.

"Aikaisemmin saarnattiin paperittomasta konttorista ja työpaikkojen vähenemisestä, mutta koskaan ei paperin kulutus ole kasvanut sitä vauhtia kuin nyt — toisaalta toimihenkilöiden määrä ei koskaan ole kasvanut niin kovasti kuin atk:n tultua konttoreihin", huomauttaa Mikko Ketonen.

"Meidän näkemyksemme mukaan listing kasvaa kaikista lujiten. Bespokea voidaan tuottaa paljon myös kirjoittimella. Tällöin tarvitaan paljon puhdasta, valkoista A4-paperia", ennustaa Mikko Ketonen ammatitermein. Toisin sanoen: harmaan taulukointi-ketjuloakkeen rinnalle tulee kirjoittimien kehittymisen myötä mm. suoramainontaan soveltuvia, väriä ja valokuvia sisältäviä A4-kokoisia lomakkeita.

## Paperia myös koteihin

Tietoyhteiskunta tarvitsee Mikko Ketosen mukaan paperia myös koteihin: "Nyt ei yksikään kotitietokoneiden valmistaja kaupaa laitteitaan ilman printteriä. Meillä tämä huomataan siten, että suurostajat vähenevät. Rekka-autollisen tai rautatievaunullisen kerrallaan tilaavien tilalle saamme 1 000 tai 2 000 pienasiakasta."

Paperinjalostajalle, kuten Turun Sanomille, tämä aiheuttaa jakeluongelmia. Paperin toimittajan kannalta tilanne pysyy lähes entisellään.

# Sellun esilajittelua...

Saostimelta otetaan suodosta massan laimentamiseen, mutta samalla viemäriin joudutaan ajamaan suodosta, jonka mukana poistuu hieman lipeäpitoista vettä.

Saostimelta pesty massa pumpataan varastotorniin, joka toimii samalla puskurisäiliönä lajittelun ja valkaisulinjojen välillä.

Tärkein etu, joka esilajittelun uusinnalla saavutetaan, on Vesasen mielestä prosessin suuri sulkemisaste ja sen saasteettomuus.

"Laitteiden kehittymisen ansiosta olemme myös pystyneet valitsemaan parempia koneistoja kuin periaatteessa samanlaisille, 8 vuotta vanhalla 3-linjalla on. Uusintahan tähtää luonnollisesti siihen, että lajittelulos olisi parempi kuin vanhoilla laitteilla, sillä Kymin valmistamat paperilaudat vaativat hyvin puhtaan massan", Vesasen kertoo.

Prosessisuunnittelu on sellutehtaan ja suunnitteluosaston yhteistyötä. Esilajittamoa ei Vesasen mukaan lähde hankkimaan yhdeltä toimittajalta avaimet käteen -periaatteella, vaan siihen on valittu parhaiksi tunnetut koneistot ja laitteet.

Kovat pakkaset häiritsevät rakennustöitä talvikuu-



Pesulipeäsäiliön kansi nostettiin paikalleen maaliskuun lopussa. Myös muissa työvaiheissa käytettiin runsaasti nostureita.

kausina, mutta viivytystä on Vesasen mukaan pystytty ottamaan kiinni ja esilajittamoon sisälle tulevat koneasennukset pääsevät alkamaan toukokuussa aikataulun mukaisesti. Myös ulkopuoliset säiliöasennukset edistyvät suunnitelman mukaisesti.

Esilajittamo valmistuu vuoden loppuun mennessä. Viimeiset kytkennät tehdään jouluseisokin aikana ja

laitos käynnistyy heti joulun jälkeen.

1—2 -linjojen saneerausohjelmasta on jo aikaisemmin toteutettu 1-linjan pesu sekä yhteinen jälkilajittamo. Tulevaisuudessa esilajittelua edeltävä massan pesu uusitaan siten, että linjoille tulee yhteinen pesemö.

Saneerausprojektiin liittyy myös 1—2 -linjojen yhteisen valkaisulinjan rakentaminen, uusi klooridioksi-

din valmistuslaitos sekä keittimien tuotantopullonkaulojen poisto. Uusimisohjelma sisältää myös koko prosessin keskitetyn valvonnan. Vesasen mukaan tällä hetkellä tähdätään siihen, että uusinnat olisivat valmiit vuosien 1987—88 vaihteen tienoilla.

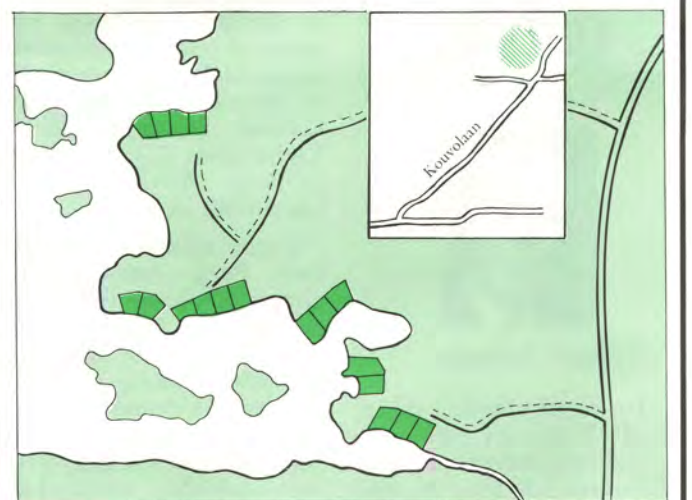
Kuusanniemen sellutehtaan 1- ja 2-linjojen esikäsitelystä uusintaan liittyy useita säiliötoimituksia ja -asennuksia. Niistä vastaavat lähinnä kouvolaalainen Tehko Oy ja kuusankoskelainen KRP-Rakenne.

Lajittamon pesulipeäsäiliön 9,5 tonnia painava kansi nostettiin paikalleen maaliskuun 27. päivänä. Sitä ennen oli säiliön pohja- ja vaippalevyt, kattorakenteet, miesluukut ja mm. putkiyhteet valmistettu KRP-Rakenteen konepajalla Voikkaalla ja vaippa kasattu asennuspaikalla nosturia apuna käytäten.

13 metriä korkean ja halkaisijaltaan kymmenmetrisen säiliön sisäpuoliset saumat hiottiin pinnoituksen varalta.

1 000 kuutiometrin säiliön teräsovat painoivat noin 40 tonnia, tekijöitä asennuspaikalla oli 8: levyseppäpari, neljä hitsaria ja 2 saumojen hiojaa.

Sellutehtaan käydessä pestään massa säiliön sisältäällä lipeällä. Pesu tapahtuu ennen lajittelulaitosta olevilla pesureilla.



Myytävät tontit sijaitsevat Valkealassa Pesäntjärven rannalla.

# Rantatontteja myyntiin

Rantakaavan tultua vahvistetuksi Kymen lääninhallituksessa ryhtyy yhtiö myymään rantatontteja Valkealan Pesäntjärveltä. Tontteja tarjotaan aluksi etuosto-oikeudella yhtiön omalle henkilökunnalle. Varausaika alkaa 7.5.1985 klo 8.00 ja päättyy 20.5.1985. Tämän jälkeen tontit luovutetaan myyntiin vapaille markkinoille.

Myytävää tontteja on 20

kappaletta ja niiden keskimääräinen pinta-ala on n. 0,43 hehtaaria.

Varauksen yhteydessä peritään 5 000 markan suuruisen käsiraha, joka palautetaan, mikäli varaus syystä tai toisesta purkautuu.

Tontteja koskeviin tiedusteluihin vastaa ja varauksista huolehtii kiinteistöosastolla toimistopäällikkö Esko Rekilä, puh. 402 187.