



# UUTISKYMI

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 46. vuosikerta

1  
1986

Pääjohtaja Fredrik Castrén:

## Kymi-Strömbergillä tyydyttävä vuosi

Vuosi 1985 muodostui Kymi-Strömberg -konsernille monessa suhteessa merkittävaksi. Sen aikana pysyivät päätuotteidemme markkinat suhteellisen vakaina ja tilauksia saatiin riittävästi. Tuotantolaitoksemme kävivät sahoja lukuun ottamatta jokseenkin täydellä teholla ja työllisyys pysyi hyvänä.

Tilikauden taloudellinen tulos muodostui tyydyttäväksi.

Leimaa-antavia konsernin toimintavuodelle 1985 olivat liiketoiminnan selkiinnyttämiseen tähtäävät toimenpiteet. Tuotannollista toimintaamme on muutettu lähinnä myymällä muille yrityksille sellaisia liiketoi-

mintoja, jotka eivät ole olleet päätoimialojamme oikealla tavalla hyödyntäviä ja täydentäviä. Olemme myös joutuneet tekemään päätökset eräiden tappiollisten tuotantolaitosten lopettamisesta.

Vuoden tärkein tapahtuma yhtiön rakennetta silmällä pitäen oli luonnollisesti

osakekauppa, jolla Kymi-Strömberg osti 45 % äänivallasta Oy Kaukas Ab:ssa ja sitä seurannut fuusiosopimus yhtiöiden hallitusten välillä.

Konsernin paperia ja kartonkia valmistavien yksiköiden toimintaedellytykset olivat kertomusvuonna hyvät ja tuotantokapasiteetin

käyttöaste korkea. Paperia ja kartonkia valmistettiin konsernin tehtaissa yhteensä 900 000 tonnia. Nordland Papier -yhtiö valmisti lisäksi 330 000 tonnia paperia.

Emoyhtiön paperin tuotanto, 698 000 tonnia, oli suurempi kuin koskaan aikaisemmin. Tulokset kehitys oli kohtalaisen suotuisa ja pit-

kän aikavälin katetavoite saavutettiin. Vuoden lopulla jouduttiin tuotantoa kuitenkin supistamaan kaikissa laaturyhmässä.

Kuusanniemen sellutehdas saavutti niin ikään määrällisesti ennätystuloksen, mutta hintojen rajun laskun

Jatkuu sivulla 8

## Fuusiosopimus hyväksyttiin

Kymi-Strömberg Oy:n ja Oy Kaukas Ab:n ylimääräisissä yhtiökokouksissa tammikuun 7. päivänä käsiteltiin yhtiöiden hallitusten tekemää fuusiosopimusta. Molemmat yhtiökokoukset hyväksyivät fuusiosopimuksen. Fuusiolle haetaan tarvittava oikeuden lupa ja se toteutetaan vuoden 1986 aikana.

Kymi-Strömberg Oy:n yhtiökokouksessa hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola selvitti syitä, joiden vuoksi hallituksessa oli esitetty Oy Kaukas Ab:n sulauttamista Kymi-Strömberg Oy:öön.

"Fuusion toteutuessa Kymi-Strömbergin ja Kaukaan tuotanto yhdistettynä merkitsevät voimakkaan ja pitkälle integroidun metsäteollisuusyksikön syntymistä maahamme. Yhtiöiden metsäteollisuustuotannot täydentävät toisiaan. Ne omistavat yhdessä Saksan Liittotasavallassa toimivan Nordland Papier GmbH:n, joka on Keski-Euroopan suurin yhtenäinen hienopaperia tuottava yksikkö."

Tiivola mainitsi yhtiöiden metsäteollisuuden päätuotteiden yhteenlasketun kapasiteetin olevan noin 1,5 milj. tonnia paperia ja kartonkia sekä 660 000 tonnia selluloosaa. Sulautumisen jälkeen konsernin liikevaihto nousee noin 9 miljardiin markkaan.

"Fuusio antaa mahdollisuuden menestyä kiristyvässä kansainvälisessä kilpailus-

sa paremmin kuin yhtiöillä erikseen toimien olisi. Fuusio antaa myös mahdollisuuden hyödyntää aikaisempaa paremmin jo olemassa olevia markkinointikanavia sekä edistää Strömberg-ryhmän tuotekehitys-, markkinointi- ja toimitusmahdollisuuksia niin kotimaisilla kuin kansainvälisilläkin markkinoilla."

Pääjohtaja Tiivola puuttui myös Oy Kaukas Ab:n päätökseen hankkia huomattava osa Oy Wilh. Schauman Ab:n osakekannasta.

"Fuusion toteuduttua tämä hankinta tulee koskemaan myös Kymi-Strömbergin ja Kaukaan muodostamaa yhtiötä. Osakehankinta liittyy niihin yhteistyösuunnitelmiin ja integrointimahdollisuuksiin, mitä Schauman-yhtiön ja syntyvän konsernin kesken voidaan harjoittaa. Yhteistyö ja integraatio koskee erityisesti puun hankintaa, mekaanista metsäteollisuutta, massan valmistusta ja edelleen jalostamista."

Tiivola huomautti, että Schaumanin osakkeiden siirtyminen Kaukas-yhtiölle ei heijastu Kymi-Strömbergin ja Kaukaan väliseen fuusioon eikä vaikuta yhtiöiden osakkeiden vaihtosuhteisiin.

Kymi-Strömberg Oy:n hallituksen mukaan Kaukaan sulauttaminen voidaan tehdä kahden metsäteollisuusosalalla menestyneen yrityksen tasavertaisuuden perustalta.



Esilajittamon prosessinohjaus hoidetaan Damatic-prosessinohjausjärjestelmällä vanhan valkaimon ohjaamosta. 2-keittäjä Esa Koivula (vas.) ja kehityspäällikkö Anssi Vesanen käynnistävät sakeamassatornin sekoitinta.

## Sellun uusi esilajittamo käynnistyi

Kuusanniemen sellutehtaan 1-2-kuitulinjojen uusi esilajittamo on valmistumassa. Laitoksen vesiajot aloitettiin asteittain ennen joulua ja viimeiset putkisto-, sähkö-, ja instrumentointitykennät sekä eräät seisokkia vaativat laiteasennukset tehtiin jouluseisokin aikana.

Massanajo aloitettiin heti joulun jälkeen, mistä lähtien laitos on ollut koekäytössä.

Uuden laitoksen käyttöön-ottoon liittyvän normaalin alkukankeuden jälkeen ollaan kehityspäällikkö Anssi Vesasen mukaan nyt päästy jo katkottomaan tuotantoon.

Uudessa esilajittamossa lajitellaan keittimiltä pesun kautta tuleva massa. Massa kulkee ensin oksanerottimen läpi, minkä jälkeen varsinainen lajittelu tapahtuu

kahdella rakosihdillä. Lajittelun läpäissyt massa saostetaan imusuotimessa, jossa se myös pestään lopullisesti ennen valkaisua.

Saostimelta saatavaa suodosta käytetään laimennuksiin lajittamossa sekä pesunesteenä lajittelua edeltävillä pesureilla. Tällä tavoin saadaan esilajittelun vesi-

Jatkuu sivulla 7.

## Voikkaan jäteveden puhdistus tehostuu

Voikkaan paperitehtaalla vietettiin tammikuun alussa jätevesien puhdistuslaitoksen laajennusosan harjannostajaisia. Uuteen, 340 neliömetrin laajuiseen rakennukseen sijoitetaan Enso-Gutzeit Oy:n Savonlinnan Konepajalta tilattu Espi 20 N3-suotonauhapuristin, lietteen välisäiliö, lietepumput sekä kaksi lietemurskainta.

Kaksoisviiraratkaisuna toteutettu suotonauhapuristin tehostaa selkeytysaltaan lietteenpoistoa ja mahdollistaa kiintoainepäästöjen pitämisen paremmin jätevesiluvan sallimissa rajoissa. Suotonauhapuristin korvaa jätevesilaitoksella samaan tarkoitukseen tällä hetkellä käytettävät lingot.

Harjaansa nousseen jätevesien puhdistuslaitoksen laajennuksen maarakennustyöt aloitettiin kesällä 1985. Rakentamista edelsivät laajat louhintatyöt ja alueella tehtiin myös tiejärjestelyjä.

Rakennustyöt käynnistyivät marraskuun alussa. Laajennusosassa ovat nyt vuorossa mm. putki- ja sähkötyöt. Laitos käynnistetään suunnitelmien mukaan helmikuun alkupuoliskolla.

Rakennustyöstä jäteveden puhdistuslaitoksella on kokonaisurakkana vastannut Perusyhtymä Oy:n Kaakkois-Suomen aluetoimisto ja rakennesuunnittelusta Kymen Rakennesuunnittelu.

Jatkuu sivulla 8.

22.1.  
1986

### Jäähyväiset hapelle ja asetyleenille

Viime vuonna tehtiin Kuusankoskella viimeiset asetyleenikilot. Myös happitoimitukset ovat muutosvaiheessa. Sivu 3.

### Tiukka tuotantovauhti Voikkaan paperitehtaalla

Voikkaan paperitehtaan PK 11 ja PK 17 saavuttivat viime vuonna uudet tuotantoennätykset: PK 11 teki paperia 94 428 tonnia ja PK 17:llä ajettiin 74 527 tonnia.

Uudet ennätykset syntyivät, vaikka molemmilla koneilla toteutettiin sei-

sokkeja tilausten puutteesta johtuen: PK 11 seiso 11 vuorokautta ja PK 17 vuorokauden ja 16 tuntia.

Molemmat koneet tekivät entisen tuotantoennätyksensä vuonna 1981. Tuolloin PK 11 ajoi 92 235 tonnia ja PK 17 ylti 69 530 tonniin.

### Ansiomerkit 222 yhtiöläiselle

Yhtiötä pitkään palvelleet saivat ansiomerkin 19. tammikuuta. Juttu juhlasta ja erästä pitkään palveluksesta keskiaukeamalla.

### PK 11:llä uudistus-seisokki

Voikkaan paperitehtaan PK 11:llä loppui 19. tammikuuta klo 21.45. sanomalehtipaperin teko ja koneen purkaminen alkoi toden teolla. Kone ehti vuosina 1961-86 valmistaa kaikkiaan lähes 1,8 milj. tonnia paperia.

Povari on aina kuulunut liikenne- ja ihailijoihin. Lähtökohhta - turvallisuus liikenteessä - on kaikkien edun mukaista. Yhteispelin sujumiseksi on syytä kerrata sääntöjä, jotka vielä ajasia toiseen muuttuvat. Vanhankaan kertaaminen ei ole pahasta. Sitä luulee tietävänsä, vaikka ei tiedäkään. Ja kuinka monta aloittelijaa tulee vuosittain peliin mukaan. Kaikestään "huolenpidosta ja konsensuskasta" huolimatta autot kyntävät tienvarsia. Miten kyntäisivätkään ilman valistusta.

Kansantalous ja sen peli-

## Osaammeko keskustella?

säännöt ovat meille vielä tärkeämpi asia. Mikäli se on kunnossa, eivät muutkaan asiat ole aivan kunnottomassa tilassa. Kun talous toimii "taloudellisesti" jää valtioinkin asioihin puuttuminen vähemmälle ja enemmän tilaa "omalle vapaudelle".

Suuret taloudelliset muutokset tapahtuvat tänään entistä nopeammin. Siinä, mihin ennen tarvittiin sukupolvi, kuluu nykyään päivä

tai pari. Yrityksiä saneerataan, yhdistetään, tekniikka kehittyy. Osa-aikatyö ja uudelleen koulutus yleistyvät. Taloudellinen turvallisuus askarruttaa. Hyvinvointivaltiosakin voivat ihmiset "vammautua". Saa-vuttamattomat unelmat saattavat suistaa elämää pois raiteiltaan. Kone tekee 200 tuntia siinä, missä ihminen yhden.

Olen lopultakin päässyt siihen, mitä tarkoitan. Tar-

vittaisiin jonkinlainen "Taloustradio", joka herättäisi kansalaiset laajemmalti kiinnostumaan ja keskustelemaan taloudesta - ei vain omasta vaan yhteisestä.

Suomalaisen talousajattelun väistämätön lähtökohhta on Suomi. Pieni maa - tuhannesosa maailmantaloudesta - ei pysty muuttamaan maailman kehitysuuntaa. Mitä se voi tehdä, on hoitaa omat asiansa kunnolla. Siinäkin on tekemistä, vaikka jo ajoissa varautuisi tulevaan ja ennakoisi sitä.

Voidaan todeta, että meillä on toistaiseksi sisun-

ja uurastuksen ohella ollut myös annos hyvää onnea. Maailmanmarkkinat ovat vetäneet niitä tuotteita, joiden tuottamiseen meillä on ollut edellytyksiä ja joita maan kehittäminen on edellyttänyt. Suomi on saavuttanut eturivin paikan teollisuusmaiden ja hyvinvointivaltioiden joukossa. Meillä on tilaa ja luontoa, jota monet käyvät ihailmassa.

Ehkäpä juuri tuo "onnekas" talouskehityksemme on saanut meidät liiaksi luottamaan kaiken jatkuvuuteen, muuttumattomaan pysyvyyteen. Rakennemuutokset, myllerrykset muissa

maissa ovat jääneet huomaamatta.

Taloudellisen keskustelukulttuurin ja kansallisen elämysmaailman välillä on katkos, sanoo äskettäin ilmestyneen Talouden taustalla -kirjan toimittanut **Juha Kuisma**. Ja sanoo ihan oikein.

Povari

## Tiedotusteko-tunnustus johtaja Peter Stackelbergille

Kymi-ryhmän tiedotusosaston vuosittain jakama Tiedotusteko-tunnustus on tällä kerralla myönnetty paperiteollisuuden johtajalle **Peter Stackelbergille**. Perusteluiksi todetaan "aktiivinen toiminta Kymin markkinointiviestinnän kehittämisessä sekä yhtiöläisten taloudellisen tietämyksen lisäämisessä".

Tunnustuksen luovuttanut tiedotuspäällikkö **Eero Niinikoski** totesi johtaja Stackelbergin olleen vuoden 1985 aikana erityisen aktiivinen juuri em. alueilla.

"Markkinointiviestintää johtaja Stackelberg on kehittänyt laajalla rintamalla, Kymi International -markkinointiorganisaation sisäisestä viestinnästä Kymin paperiteollisuuden ulkoiseen yrityskuvaan saakka. Sulkanä hatussa on Kymmene Newsletter -julkaisun käynnistäminen, jossa Stackelbergillä on ollut keskeinen rooli."

Niinikoski sanoi tiedotusteko-raadin olleen ilahunut myös ponnisteluista yhtiöläisten taloudellisen tietämyksen lisäämiseksi.



Tiedotusteko-plaketilla halutaan tunnustaa sen saajan toiminnan tarpeellisuus ja ansiokkuus, sanoi tiedotuspäällikkö **Eero Niinikoski** ojentaessaan tunnustuksen johtaja **Peter Stackelbergille**.

"Aloitit Uutiskymissä kassausarjan, jossa tarkastelet yksityiskohtaisesti oman vastualueesi toimintoja ja tulosta. Katsauksia on ollut aiemminkin, mutta ei yhtä seikkaperäisiä ja säännöllisiä."

Tiedotusteko -tunnustus jaettiin nyt seitsemännen kerran. "Kymi-ryhmässä on paljon henkilöitä, jotka hoitavat tehtäviinsä kuuluvat tiedotusvelvoitteet moitteet-

tomasti, mutta vähän niitä, joiden toiminnassa on omaehtoista luovuutta ja elävää mielenkiintoa viestintäasioita kohtaan", selvitti Niinikoski tunnustuksen jakopöytäruokaa.

Tutkimus- ja kehitysosaston erikoistutkija, tekn.lis. **Irma Linderborg** on valittu tietopalvelun vuoden asiakkaaksi. Joulukuun 31. päivä ensimmäistä kertaa jaetulla tunnustuksella pyritään tietopalvelun päällikön, **Tuija Löfgrenin**, mukaan kannustamaan asiakkaita käyttämään tietopalvelua.

"Toivomme, että asiakkaat eivät kuluttaisi aikaansa turhaan etsimällä tietoja, jotka me pystymme antamaan heille", Löfgren kertoo.

Vuoden asiakkaan valitsemisesta on tarkoitus luoda uusi traditio. "Ensimmäisellä kerralla ei ollut mitään valintavaikkeitä. Kaikki asiakkaat ovat meille tärkeitä, mutta Irma Linderborg on erikoisen merkittävä, koska hän työllistää tietopalvelua paljon ja asettaa ammatittomme kovalle koetukselle: hänen antamansa tehtävät ovat vaikeita, mutta toisaalta ne ovat myös hyvin selkeitä ja niitä on helppo toteuttaa. Ja, mikä tärkeintä, hän ilmoittaa, jos tekemämme työ ei vastaa hänen odotuksiaan, joten voimme jälkikäteen hankkia lisätie-

## Irma Linderborg tietopalvelun vuoden asiakkaaksi



Tietopalvelun vuoden asiakkaaksi valitulle **Irma Linderborgille** (2. vas) ojensi kukkakimpun hallintojohtaja **Lasse Mäkelä** (2. oik).

toja", Tuija Löfgren arvioi. Hän muistuttaa kuitenkin, että tietopalvelulta kysyttävän asian ei tarvitse olla vaikea tai monimutkainen. Asiakkaat voivat ujoitella kysyä mitä vaan, mm.

yksinkertaisia rutiiniasioita, joita suuri osa annetuista tehtävistä onkin.

Vuoden asiakas on itse tyytyväinen tietopalvelun toimintaan. "Kymille hankittu kirjallisuuden pääpaino

on luonnollisesti paperin ja sellun valmistuksessa. Minun työni taas keskittyvät ympäristönsuojeluun sekä mikrobiologiaan, kemiaan ja myös toksikologiaan, minkä takia tietopalvelu joutuu hankkimaan lähes kaikki tarvitsemiani tiedot konsernin ulkopuolelta, usein eri puolilta maailmaa", Irma Linderborg kertoo.

Tiedonhaku on ollut erikoisen tärkeä Sinesto-projektissa esimerkiksi myyntilupa-anomuksia varten, koska Suomen lääkintöhallitus ja eri maiden vastaavat tuotevalvontaviranomaiset vaativat hyvin paljon tietoja tuotteesta ennen kuin antavat sille myyntiluvan.

Jos kirjallisuudesta löytyy valmiita tietoja, säästetään paljon rahaa, koska vaadittavien tutkimusten teettäminen saattaisi maksaa jopa satoja tuhansia markkoja.



Dipoli on osoittautunut hyväksi näyttelytilaksi, toteaa myyntipäällikkö **Ari Vilkki**.

## Kymi-Strömberg tukee maisemanäyttelyä

"Kymi-Strömberg Oy on nyt toisen kerran sponsorina Dipolin järjestämässä näyttelyssä, ensimmäisen kerran yhteistyötä tehtiin Mammutinäyttelyn yhteydessä. Meidän kannattamme on hyvä että tutkijana on tunnettu yritys, kuten Kymi-Strömberg. Yhteistyöstä hyötyvät molemmat."

Sanoja on Oy Dipoli Ab:n myyntipäällikkö **Ari Vilkki**. Yhteistyön tämänkertaisena kohteena on Suuri Maisemanäyttely, kahden vuosiosan maisemat Venäjältä ja Neuvostoliitosta. Näyttely avattiin 26.12. viime vuonna ja on avoinna 2. päivään helmikuuta.

Käytännössä Kymi-Strömberg on tukenut näyttelyä luovuttamalla paperin mm. näyttelyjulistisiin ja -luetteloon.

Näyttelyssä on yhteensä 127 teosta yli 20:stä galleriasta eri puolilta Neuvostoliit-

toa. Osaa maalauksista ei Ari Vilkin mukaan ole moneen vuoteen mahdollista nähdä missään muussa näyttelyssä.

**Tavoitteena 100 000 kävijää**

"Tavoitteeksi olemme asettaneet 100 000 kävijää, tällä hetkellä heidän määränsä lienee noin 35 000", sanoo Vilkki ja huomauttaa Dipolilla olevan suunnitelmia näyttelytoiminnan jatkamisesta.

"Vaikka tilat täällä ovatkin erilaiset kuin tavanomaisissa, pienistä huoneista koostuvassa museossa, ovat ne osoittautuneet käyttökelpoisiksi. Näin ollen näkymät toiminnan jatkamiselle ovat hyvät", sanoo näyttelyjohtaja **Heikki Lahelman** assistenttina toimiva Vilkki, joka on kotoisin Kouvolasta ja työskennellyt opiskeluaikanaan Kymin sulfiitilla.

# Viimeiset asetyleenikilot valmistettiin joulun alla

Kun Kymi-ryhmän kemian teollisuudessa joulun alla valmistettiin viimeiset asetyleenikilot, päättyi Kuusankoskella 40 vuotta sitten käynnistynyt teollisuudenhaara.

Tammikuussa vuonna 1945 nimittäin tapahtui Voikkaalla, nykyisissä Self Copy -laitoksen tiloissa, ensimmäinen karbidin lasku.

Karbidin valmistuksessa tarvittiin koksia ja poltettua kalkkia. Koksen asemesta tai yhdessä sen kanssa voitiin käyttää antrasiittia, turvekoksia tai puuhiiltä. Karbidin muodostumiseen tarvittiin 2000 asteen lämpötila, joka saatiin aikaan karbidiuunissa sähköisten elektrodien avulla.

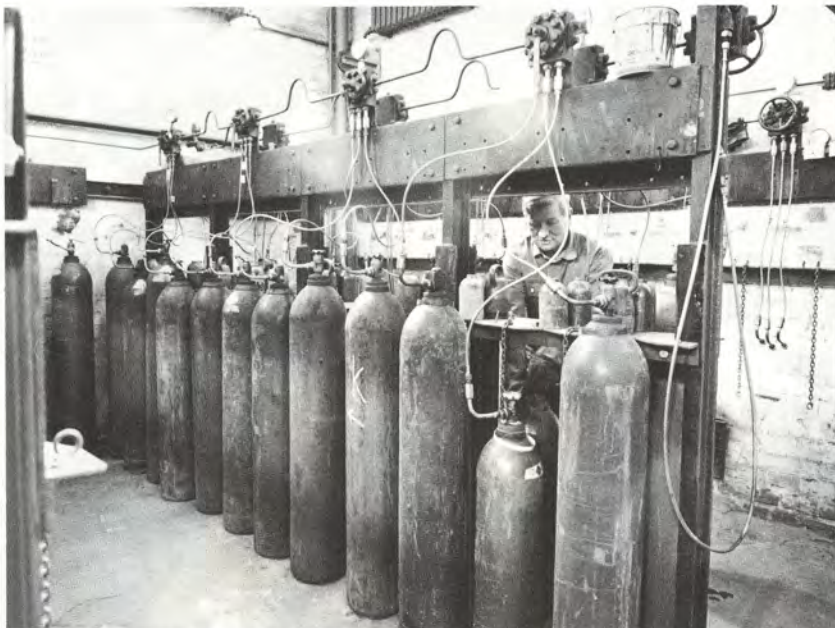
Sähköä oli 40 vuotta sitten Kuusankoskella riittävästi: Keltin voimalaitos oli valmistunut juuri ennen talvisotaa ja vuosikymmenen loppupuolella otettiin asteittain käyttöön Kuusankosken vesivoimalaitos.

Karbidia oli syntyessään sulaa. Käyttäjille toimittamista varten se ensiksi jäädytettiin ja murskattiin sekä seulottiin kulutukseen sopiviksi paloiksi.

Karbidia käytettiin tuolloin mm. valaistukseen. Sekoitettaessa karbidia veteen syntyy nimittäin palavaa asetyleeni-kaasua. Teollisuudessa ja asennustöissä asetyleeni tuli 40-luvulla voimakkaasti käyttöön hitsauskaasuna.

Osa karbidista käytettiin aikoinaan "maanläheiseen" tarkoitukseen, sillä siitä valmistettiin kalkkityyppiä, erästä tyypilannoitetta. Vasta Typpi Oy:n perustaminen vaikutti tämän teollisuudenhaaran lopettamispäätökseen Kuusankoskella.

Kalkkityypin valmistus oli kuitenkin merkittävä välivaihe Kymin kemian teollisuuden kehittämisessä siihen muo-



Asetyleenitehtaan hoitajan Kauko Alangon (yllä) tehtäviin kuului mm. asetyleenipullojen täyttö.

Pullontäyttäjää Jouko Longan (oik.) työtiloissa toimii tulevaisuudessa osa peroksiditehdasta.

toon, missä se oli viime vuoden loppuun saakka.

Kalkkityypin valmistamisessa nimittäin tarvittiin puhdasta tyyppiä. Sitä saatiin tislamalla ilmaa.

Tässä prosessissa syntyi sivutuotteena happea.

Karbiditehtaalte hankittiin aikoinaan ilman tisluslaitteisto kalkkityypin valmistamista varten. Kun karbidin ja sitä kautta myös kalkkityypin valmistus lopetettiin, jatkettiin kuitenkin hapen valmistusta — itse asiassa siitä tuli ilmatehtaan päätuote.

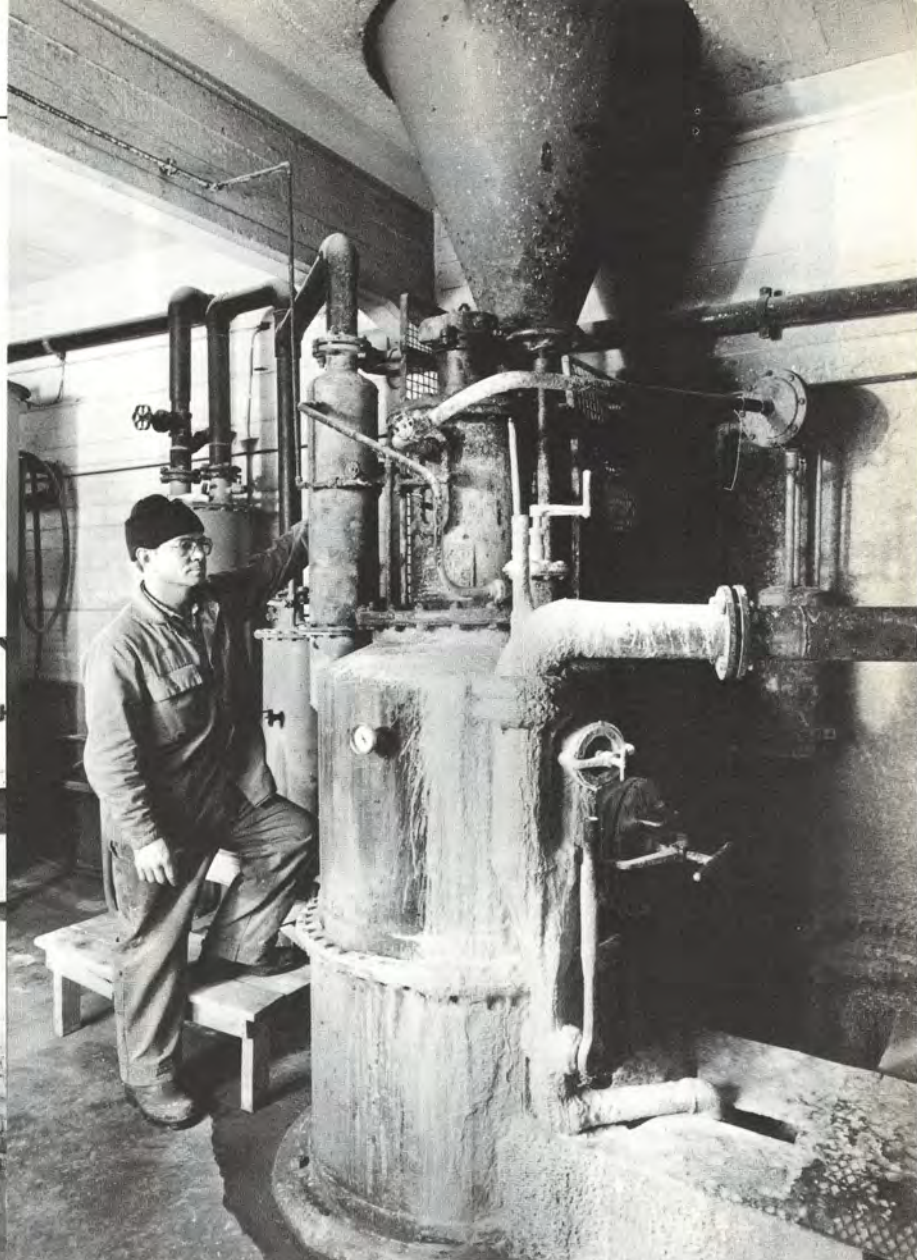
Koska asetyleenillä ja hapella oli kysyntää, asetyleenin valmistusta jatkettiin käyttäen ostokarbidia. Karbidin toimittaja oli pitkään ruotsalainen kemian alan yritys. Alunperin karbidintuottajan nimi oli Fosfatbolag, sittemmin sen nimi muuttui omistusrakenteiden ja fuu-



sioiden jälkeen KemaNordista KemaNobeliksi ja edelleen Boforsiksi.

Aikoinaan karbidia oli monikäyttöinen, sitä käytettiin mm. polyvinyylikloridin valmistuksessa. Asetyleeniä puolestaan tarvittiin Kuusankoskella trikloretyleni- ja pekloretyleeni-nimisten liuotteiden valmistamiseen.

Asetyleeniä tehtiin Kuusankoskella karbidista ja vedestä. Valmistuslaitteisto rakennettiin aikoinaan käyttämään hyväksi hienojakoista karbidi-



Asetyleenitehtaan hoitaja Kalevi Sonninen ja laitteisto, jossa hienojakoista karbidimurskasta tehtiin asetyleeniä.

bidinteon lopettamiseen oli sen suuri sähköenergian tarve ja siitä seurannut valmistuksen kannattamattomuus.

Hapen kysynnän pieneminen puolestaan aiheutti sen, että Kuusankoskella siirryttiin nestemäisen hapen käyttöön ja lopetettiin runsaasti energiaa vaatinut ilman tislus.

Asetyleeniä valmistettiin Kuusankoskella parhaimmillaan 110 000 kiloa vuodessa, samanaikaisesti kun maamme kokonaistuotanto oli noin 1,5 milj. kiloa.

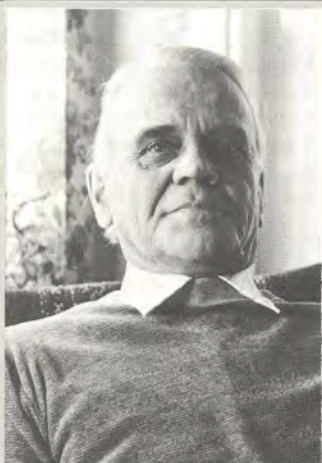
Happea tehtiin enimmillään 400 000 kuutiometriä. Sen osuus koko maassa tapahtuneesta hapenvalmistuksesta oli pienempi kuin asetyleenin valmistuksen osuus.

Happipullojen täyttäminen työllisti viime aikoina kaksi henkilöä ja asetyleenin valmistus kolme. He siirtyvät muihin tehtäviin Kymin kemian teollisuudessa.

murskaa, joka jäi jäljelle muille käyttäjille toimitetuista, isomista kappaleista.

Tehtaässä asetyleeniä syntyy kaasun lisäksi kalkkimaitoa. Aluksi se toimitettiin kaatopaikalle, sitten sitä käytettiin kalsiumhypokloriitin valmistuksessa ja viime aikoina jäteveden neutraloinnissa Kuusankosken kaupungin jätevedenpuhdistamolla. Asetyleenin valmistuksen lopettaminen katkaisi tämän yhteistyön yhtiön ja kaupungin välillä.

Aikoinaan yhtenä syynä kar-



## "99,5-prosenttista"

turhaakin työtä. AGA:lta oli käynnistysvaiheessa asennaja ja konetarkastaja neuvomassa ja me luimme ohjeista, mitä pitää tehdä. Muutaman kerran kun möhli niin oppi aina lisää", Uusitalo muistelee.

Happea valmistettiin tislamalla ilmaa. Ennen tislausta ilma pestiin kahdessa pesutorinissa lipeäliuoksella. Sen jälkeen ilma puristettiin kompressoreissa tiiviiksi, kuivattiin ja johdettiin kolonniin. Kolonnissa happi nesteytyi ensimmäisenä ennen tyyppiä ja jalokaasuja, joita ilma myös sisältää. Jalokaasuille ei ollut käyttöä, mutta happi ja tyyppi otettiin

talteen kolonnin yläosasta, josta happi meni happikelloon.

Vedellä tiivistetystä kellosta happi otettiin happikoneelle, joka puristi sen korkeaan paineeseen, minkä jälkeen happi pulloettiin. Tyyppi taas käytettiin alkuaikoina kalkkityypin valmistukseen.

Alkuaikoina ilmaosaston hoitaja hoiti kaikki kirjanpityöt sen lisäksi että vastasi koneiden käytöstä ja hapen puhtaudesta. "Hapen piti olla erittäin puhdasta, koska sitä käytettiin mm. sairaaloissa. Me pääsimme yleensä 99,5-prosenttiseen puhtauteen", Uusitalo muistelee.

"Menin karbiditehtaalte töihin jo vuonna 1945, mutta happea alettiin valmistaa vasta pari kolme vuotta myöhemmin", kertoo viime vuoden alusta eläkkeelle jäänyt ilmaosaston hoitaja Helge Uusitalo.

"Kun hapenvalmistus alkoi, kukaan ei oikein tuntenut systeemiä ja teimme

## "Tarkkaa työtä"

Asetyleeniosaston hoitaja Heikki Käpä oli jo vuosina 1943–44 rakentamassa karbiditehdasta. Töihin tehtaalle hän tuli 1948 varamiehenä. Asetyleeniosastolla hän työskenteli vuodesta 1969 vuoteen 1983.

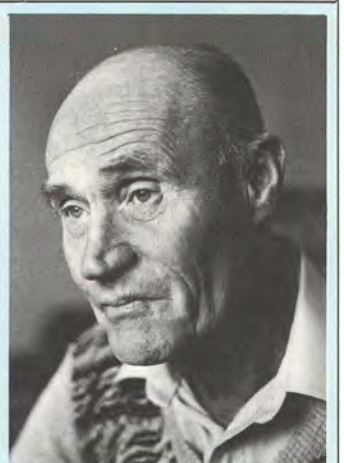
"Kyllähän siellä karbiditehtaalte tuli alkuaikoina sellaiset 'myrkyt' haisteltua, että nykyään ei enää uskoiisi", Käpä tuumii.

Karbidia tehtiin uunissa kuumentamalla elektrodeilla hiiltä ja kalkkia. Näin syntyneestä sulasta karbidista valettiin kekoja, jotka sitten murskattiin sopivan kokoisiksi.

Asetyleeni syntyi, kun murskattua karbidia sekoit-

tettiin veteen kehittäjäksi kutsutussa säiliössä. Sieltä asetyleeni meni omalla paineellaan vedeneroittimien läpi kaasukelloon. Kaasukellosta karbidia sitten pulloettiin, joskin ennen pulloitusta se oli vielä kuivattava sekä puhdistettava kromihapolla, ennen kuin se johdettiin kompressoriin, joka puristi kaasun pulloihin.

"Eniten työtä oli pullojen vastaanottamisessa ja täytössä. Hoitajien täytyi myös tarkastaa pulloja ennen täyttöä: pullojen ulkoinen kunto valvottiin, lisäksi piti varmistaa, että sisällä oleva massa oli ehjä. Asetyleenipullo on täytetty massalla, johon imeytetään asetoni,



johon asetyleeni puolestaan liukenee", Käpä kertoo. Asetyleeniä ei voi puristaa suoraan pulloon, kuten happea, vaan se on sidottava asetoniin, koska asetyleeni muuten alkaa hajota ja seurauksena on räjähdys.

"Meillä homma oli aika hyvin suojattu. Jos jossain tapahtui onnettomuus, saimme heti siitä tiedon".

40-vuotisansiomerkit jakoi varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski rouva Marika Kellokosken kanssa. Yläkuvassa merkin saajana Olavi Suleva.

25-vuotismerkit jakoivat johtaja Peter Stackelberg, johtaja Ilmari Lindberg, tekninen johtaja Lennart Gräsbeck ja hallintojohtaja Lasse Mäkelä puolisoineen. Merkin saajana alakuvassa Eero Eriksson.



Tämä on niin esimieskuin työntekijäpor- taassakin syytä muistaa näinä korkean tekniikan ihannoituvuotina. Me puhumme liian usein ja liian itsestään selvinä investointien tärkeydestä, koneiden tuotantokapasiteeteista, laitteiden edistyksellisyydestä ja myydyistä tonneista, mutta unohdamme menestymisemme viime kädessä olevan kiinni ihmisestä ja hänen toimenpiteistään.

Tämä tilaisuus yhtiötä pitkäaikaisesti palvelleille on järjestetty jo vuodesta 1947 lähtien. Tuolloin Kymiyhtiö juhli 75-vuotista toimintaansa. Tällöin jaettiin kultamerkkejä 50 vuotta kestäneestä ja hopeamerkkejä 25 vuotta kestäneestä palveluksesta.

Kun yhtiössä siirryttiin noudattamaan 65:n vuoden eläkeikää, oli vain harvoilla mahdollisuus päästä 50:een palvelusvuoteen. Vuodesta 1967 lähtien onkin yhtiössä jaettu ansiomerkki myös neljäkymmentä vuotta kes-

täneestä palvelusta. Kymiyhtiön 50-vuotisansiomerkin on saanut 202 henkilöä. 40-vuotisansiomerkkejä on jaettu tähän mennessä 932 kappaletta ja 25-vuotisansiomerkkejä 6 901.

Tilaisuudessa luovutettiin henkilökunnalle 24 merkkiä 40 vuotta kestäneestä palvelusta ja 147 merkkiä 25:n vuoden palvelusta. Muilla paikkakunnilla jaettiin lisäksi 18 kappaletta 40-vuotismerkkiä ja 35 merkkiä 25 vuoden palvelusta.

Ansiomerkkien saajia oli tänä vuonna huomattavasti viimevuotista enemmän. Pääasiallinen syy 25-vuotisansiomerkkien lukuisuuteen on neljännesvuosisata sitten toteutettu suurinvestointi: Vuonna 1961 käynnistyi Voikkaan tehtaalla uusi sanomalehtipaperikone, PK 11. Samoihin aikoihin laajennettiin höyryvoimalaitosta ja puuhiomoa sekä rakennettiin Voikkaankoskea.

Sekä rakentamiseen että uusien tuotantovälineiden käyttämiseen tarvittiin run-

## ”Menestymisemme on viime kädessä kiinni ihmisestä”

”Te ansiomerkkien saajat olette omalla esimerkillänne osoittaneet yhteistyön voiman. Te olette näyttäneet käytännössä sen, mitä Suomen Metsäteollisuuden Keskusliiton toimitusjohtaja Matti Pekkanen taannoisessa syntymäpäivähaastattelussaan totesi: ’Luontaisessa yhteistyössä työpaikalla piilee valtava voima.’” Näin totesi Kymin paperiteollisuuden johtaja Peter Stackelberg puhuesaan yhtiön ansiomerkkien jakotilaisuudessa 19.1.

saasti uutta työvoimaa. Vuosien 1959 ja 1960 aikana henkilöstön määrä Voikkaalla lisääntyikin noin 250:llä.

”Erityisesti te voikkaalaiset ansiomerkkien saajat olette todistamassa erään vaiheen päättymistä yhtiössämme. PK 11 tekee viimeiset tonninnsa sanomalehtipaperia tänään, pysähtyy sitten ja käynnistyy uudistettuna maaliskuussa tuottaakseen aivan uudentyyppistä pigmentoitua painopaperia. Uusittu PK 11 siirtää Kymin paperiteollisuuden kokonaan uu-

teen aikakauteen: standardisanomalehtipaperin valmistus yhtiössämme päättyy ja edessä ovat kovemmat haasteet entistä vaativamman paperin teon muodossa”, totesi johtaja Stackelberg.

### Offsetpapereiden edelläkävijäksi

PK 11 ylty viimeisenä käyntivuotenaan nykyisessä asussaan vuosituotantona näytöksensä, 94 400 tonniin. Yhteensä sillä ehdittiin ajaa paperia lähes 1,8 miljoonaa tonnia.

### Kuusankoski

40-vuotisansiomerkin sai Kuusankoskella 22 henkilöä:

Kalevi Vaalasalonen PK7—8, Lasse Kaukola PK7—8 kunnossapito, Sirkka Pulkka arkkisali, Olavi Vainio sellu, Marjatta Laukkola Self Copy, Jorma Penttilä Kymin rakennusryhmä, Timo Kuusisto suojele, Mauri Laatonen ja Eero Ojonen varastot, Allan Kivikoski ja Teuvo Salonen Kymin konekorjaamo, Pentti Anttila, Urpo Jyräs, Armas Kurvinen ja Allan Lyytikäinen Kymin sähkökorjaamo, Pentti Kääpä kuljetus, Erkki Viljakainen suunnittelu, Hel-

vi Forsell hallinnollinen osasto, Mirjam Okka palkkaosasto, Antti Mäkelä ja Alpo Syd Voikkaan konekorjaamo, Olavi Suleva Kymin paperitehdas F-osasto, Helmer Kärki Voikkaan mittarikorjaamo, Alpo Starck, kuljetusosasto.

25-vuotisansiomerkin sai Kuusankoskella 145 henki-

löä:

Annikki Viinikka ja Sirkka-Liisa Viskari klubit, Erkki Mikkilä työsuojele, Eero Loikala ja Raija Tauru päällystetyn paperin myynti, Esko Eskelinen, Juhani Inkeroinen, Tuure Koskelo, Teuvo Laakso ja Antti Rippatti Kymin paperitehdas F-osasto, Heikki Niemelä ja Erkki Nieminen Kymin pa-

peritehdas Y-osasto, Tauno Hurri, Kauko Mättö ja Elvi Pärssinen Kymin puuhiomo, Raimo Kujala, Olavi Lepänen, Esa Saarinen, Jouni Turkki, Lasse Tuviala ja Heino Vehmaskangas päällystyslaitos, Tuula Lehto hienopaperin myynti, Rauni Anttila, Sulo Jäppinen, Tauno Mentu, Taisto Penttinen ja Niilo Stjerna PK

7—8, Eero Eriksson, Helena Grönlund, Veikko Henttonen, Mirja Kantanen, Marjatta Lehtonen, Lahja Pynnönen, Marja-Liisa Qvick, Salme Saastamoinen, Pekka Sipiläinen, Tuula Tolvanen ja Marjatta Tynys arkkisali, Osmo Salonen sellu yht., Irja Halme, Kalle Hautamäki, Leo Iiskola, Antti Kousa, Jukka Mattila, Aaro Ollikainen, Kalevi Seppälä, Pertti Vainio ja Pertti Virtanen sellu, Raimo Pirinen ja Liisa Salminen sellun kunnossapito, Ole Jansson, Kari Jantunen ja Tuija Poduschkin tutkimus, Paavo Vaitinen Self Copy, Kauko Alanko, Esa Holmberg,

Reino Kinnunen ja Kalevi Sonninen kemia, Silvo Tynnilä Finnish Peroxides, Erkki Saesvirta ja Veijo Turkin kemian kunnossapito, Erkki Hinkkuri, Matti Pekkinen, Verna Penttilä, Kauno Piira, Marjatta Solla, Arne Syrjälä, Paul Wilander, Ahti Grönlund, Paavo Hahl, Hannu Herrala, Markku Hilden, Matti Joukainen, Keijo Junkkari, Teuvo Karppanen, Kalevi Kinnunen, Jouko Laurila, Aatto Mauno, Rauno Mäkelä, Jorma Niilola, Teuvo Nurmiainen, Osmo Partti, Jouko Penttilä, Eino Piira, Elvi Piira, Teuvo Piira, Heikki Sahala, Antero Sa-

## Ansiomerkkien saajat



Helvi Forsellille luovutti ansiomerkin varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski rouva Marika Kellokosken avustamana.

Uusi teknologia, jota PK 11:lle juuri näinä viikkoina asennetaan, antaa arvokasta teknistä tietoa, jota voidaan hyödyntää uuden sukupolven tuotteissa. Voikkaa siirtyä investoinnin myötä edelläkävijäksi offsetpapereiden kehittäjänä.

Vaikka investointi ei tällä hetkellä lisääkään työpaikkoja Voikkaalla, se takaa hyvät lähtökohdat 1990-luvulle ja antaa mahdollisuudet tehtaan edelleen kehittämiseen.

Siirtyminen yhä pitemmälle jalostettujen paperilajien valmistajaksi on perusteltua juuri tällä hetkellä, jolloin maamme metsäteollisuudelle ovat leimaa-antavia heikentyvä kilpailukyky, tuotteiden ylitarjonta markkinoilla ja laskeva hintakehitys.

Uskomme uudistettavan PK 11:n olevan hyvin kilpailukykyinen lajissaan, koska vastaavatyypistä paperia ei toistaiseksi valmisteta kustannusrakenteeltaan yhtä edullisella paperikoneella.

Kokonaan uuteen tekniikkaan siirtyminen tuottaa käynnistysvaiheessa myös ongelmia. Niiden ratkaisemisessa ovat avainasemassa kokeneet paperiammatillaiset. Jotta he onnis-



Peter Stackelberg

tuisivat työssään, on Voikkaalla jo pitkään ollut käynnissä laaja koulutusohjelma. Uskoa onnistumiseen antaa myös se, että Kymillä on paperin päällystäjänä pismimmät perinteet maassamme.

Kaukas-yhtiön sulautuminen Kymi-Strömbergiin jättäneen syväkävyn jäljen myös omaan työhömmä, harjoittavathan molemmat yhtiöt metsäteollisuutta ja niiden tuotevalikoimat täydentävät toisiaan. Yhtiöiden yhdistetty tuotanto metsäteollisuudessa muodostaa integroidun ketjun aina puun hankinnasta ja mekaanisesta metsäteollisuudesta selluun, hieno- ja painopaperiin sekä puukemialisiin tuotteisiin saakka.

Yhtiöiden yhdessä Saksassa omistaman Nordland Papier GmbH:n toimintaa voidaan fuusion jälkeen kehittää entistä paremmin ja sulautuminen antaa mahdollisuuden hyödyntää entistä paremmin jo olemassa olevia markkinointikanavia.

Kireä kansainvälinen kilpailu edellyttää voimakkaiden tuotannollisesti integroitujen ja mahdollisimman omavaraisten metsäteollisuusyksiköiden aikaansaamista. Fuusion jälkeen syntyvistä yhtiöistä tulee tällainen, sillä sen yhteinen paperin ja kartongin tuotantokyky on yli 1,5 miljoonaa tonnia sekä 660 000 tonnia selluloosaa. Syntyvän yhtiön omien metsien pinta-ala on runsaat 400 000 hehtaaria.

### Vahva yrityskulttuuri

Molemmat yhtiöt ovat perinteikkaita, niille kummallekin on syntynyt vahva yrityskulttuuri.

Yrityskulttuuri syntyy

menestyksestä menneisyydessä. Se näkyy ihmisen suhtautumisessa toisiinsa ja työhönsä. Myös nyt vietettävä juhlatilaisuus on yksi esimerkki yhtiöme yrityskulttuurista.

Liikkeenjohdon strategioissa yrityskulttuuri nousee yhä voimakkaammin esille; menestyvillä yrityksillä on myös vahva kulttuuri. Kun henkilöstö on omaksunut yrityksessä vallitsevan kulttuurin positiiviset arvot, henki yrityksessä on hyvä.

Meidän tulee kuitenkin pitää mielessä, että vahvuus voi kääntyä myös sisäänpäin ja itseä vastaan. Yrityskulttuuri saattaa irtautua ympäristöstä ja jäädä vanhanakaiseksi. Tällöin se on jarru, joka hidastaa terveitä muutospyrkimyksiä.

Kymi-Strömberg -yhtiössä käynnistetty laaja johdon koulutus yhdistettynä henkilöstön kehittämiseen ja toimivaan yt-järjestelmään takaa mielestäni sen, että tällaisesta sisäänpäin kääntymisestä ei ole pelkoa.

Yrityskulttuuri on organisaation kuuluvien ihmisten kulttuuria. Siksi on tärkeää, että henkilökunta kokee omien henkilökohtaisten tavoitteidensa ja yrityksen tavoitteiden sekä arvojen olevan samansuuntaisia.

Kuten Kymen ja Strömbergin ryhmien yhdistäminen on tuonut terveitä uusia ajattelutapoja meille ja toisaalta avartanut strömbergiläisten näkökulmaa paperiteollisuuteen, uskon Kaukaan ja Kymi-Strömbergin sulautumisen olevan myös yrityskulttuurien tasolla hyödyksi molemmille. Tämän edellytyksenä on tietenkin ennakkoluuloton yhteisten asioiden käsittely, tavoitteena yhteinen menestyminen, sanoo johtaja Stackelberg.

ja Paavo Ikävalko Kymen höyryvoimalaitos, Mauno Mattson ja Teuvo Nikunen Kuusanniemen höyryvoimalaitos, Raili Rautjärvi ja Reijo Siltanen voimaosasto, Kyösti Liikkanen, Seppo Ojames, Reino Vainio ja Pentti Vättö kuljetus, Mirja Parvikko keskushallinto, Martta Koponen Kymen rakennusryhmä, Olavi Summanen Voikkaan puiden vastaanotto.

### Juankoski

25-vuotisansiomerkin saivat Juantehtaalla Valto Leskinen, Martti Lysinen, Sakari Miettinen, Erkki Piri-

nen, Mikko Räsänen ja Silja Vartiainen.

Soinlahti  
25-vuotisansiomerkki luovutetaan Soinlahdessa Niilo Kettuselle.

Salo  
25-vuotisansiomerkin Salossa saavat Osmo Koskinen, Teuvo Sassi, Voitto Viik, Juhani Jalonen, Timo Laine, Kauko Koskinen, Markku Pulli ja Hannu Suominen.

Halla  
25-vuotisansiomerkin Hallan sahalla saavat Jaakko Lamminen ja Risto Ollikainen.

Heinola  
Heinolan tehtaalla saivat 25-vuotisansiomerkin Maija Kasurinen, Reino Liukkonen, Anna-Liisa Nuorteva, Yrjö Outinen, Juhani Salonen, Pentti Laitinen, Kauko Lindfelt, Juhani Peussa ja Tauno Valojää.

Karkkila  
Högfors-valimossa saavat 40-vuotisansiomerkin Raija Aavakangas, Tyko Etholin, Toivo Heimonen, Hillevi Jarila, Reijo Jarila, Arvi Lindholm, Unto Rinne, Armas Stigell ja Antti Valo-

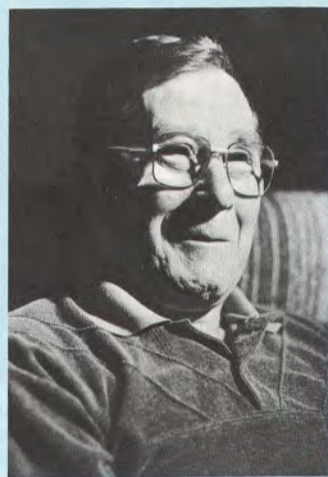
nen. 25-vuotisansiomerkin saavat Oiva Gröndahl, Kyllikki Jokinen, Pentti Kaikkonen, Eila Kanta-Oksa, Teuvo Liukkonen ja Heikki Ravantti.

Santasalon konepajalla saavat 40-vuotisansiomerkin Reijo Mäkinen, Onni Numminen, Pauli Salo, Usko Tähkäluoto ja Otto Taipalvesi. 25-vuotisansiomerkin saavat Raimo Henriksen, Jaakko Rajala ja Veikko Tervo.

40-vuotisansiomerkki luovutetaan Karkkilassa myös Heikki Jokelalle, Risto Mikkolalle, Pirkko Dunderrille ja Kalevi Aavakankaalle.

## 40-vuotisen palvelun jälkeen

# Hyviä muistoja on mielessä paljon



Kuusankoskelle jääminen ei ollut itsestään selvä asia Mäntässä ammattikoulun aloittaneelle vuoroviilaaja Allan Kivikoskelle.

le, "läävälle", kuten sitä tuolloin nimitettiin. Aloitteleva metallimies joutui ensiksi pumppuporukkaan.

Sitten tuli siirto Kymen puolelle paperitehtaan viilareiden joukkoon. "Miehiä oli tuolloin kamalasti, mutta kyllä niitä tarvittiinkin. Koneethan seisivat aina pyhäisin. Työ oli rankkaa nuorelle miehelle, sillä esimerkiksi nostot ja siirrot tehtiin käsitaljoilla."

1950-luvun alussa sitten ilmeni sellulla puutetta korjausmiehistä. Kivikoski komennettiin sinne pari viikoksi, mutta työrupeama siellä venähti kahdeksaksi vuodeksi.

Tuona aikana mm. siirrettiin vanhat kattilat saaresta Kymen puolelle haposäiliöiksi. Siirto tapahtui uitamalla ne joen yli. Metallimiesten piirissä arvailtiin, paljonko ne uppoavat veteen. "Kyllä ne oikeaa laivaterästä olivat, eivät ne näet uponneet juuri lainkaan", naureskelee Kivikoski.

1950-luvulta on viilarin mieleen jäänyt kiinnostava-

na yksityiskohtana mm. PK 4:lle asennettu Appletonkiillotuskalanteri. "Siihen aikaan sen telat vaikuttivat mahdollittoman suurilta."

Kivikoski on sitä mieltä, että työtävät ovat hänen alallaan menneet hyvään suuntaan. "Työtahti on kylä tiukentunut, mutta toisaalta apulaitteet ovat helpottaneet työntekoa."

"Muutosta on tullut myös kanssakäymiseen", sanoo Kivikoski. "Aikaisemmin ei nuorella miehellä ollut juuri mitään sanomista, ei uskallettu mennä pesuraanoillekaan samaan aikaan vanhempien ammattimiesten kanssa. Mestari ei puhunut aloittelijoille, saattoi jopa kääntää selkensä."

"Nyt toisaalta nuoret ovat ammattikoulut käytyään varmaankin kymmenen kertaa viisaampia kuin me. Mestarit ovat heihin tyytyväisiä, ja useimmille heistä voikin antaa miten vaativia tehtäviä tahansa", kiittelee Kivikoski ammattikoulutusta.

1940- ja 50-luvuilla myös palkkaussuhteet olivat toiset. "Ero vanhemman ja nuoremman viilarin välillä palkoissa oli iso. Tasaantuminen on mielestäni hyvä asia."

Nyt Allan Kivikoski on sairaslomalla. Vasemman käden hermot reistailevat. Rekolaalaisen rivitalon olohuoneessa istuu kuitenkin tyytyväinen mies.

"Alkuun sanoin, että en jää tänne, olinhan lapsesta lähtien asunut Mäntässä. Täällä on kuitenkin ollut vakituinen työ ja hommia on voinut tehdä niin paljon kuin on kerennyt."

"Hyvä täällä on ollut olla, ei Kymi ole ollut huono työpaikkana. Hyviä muistoja on paljon: yhtiön reiset ja kesälomat Vuolenkoskella."

# Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön edustajisto kokoontui

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön edustajiston kokouksessa 26. marraskuuta 1985 valittiin varapuheenjohtajaksi yksimielisesti vuodelle 1986 Niilo Ukkonen Kuusankoskelta. Yhtiöstä eronneen Aune Vuorisen tilalle säätiön hallitukseen valittiin Matti Willem Salosta.

Hallituksen muut jäsenet ovat Kauko Leivo, Jukka Hyvönen ja Oili Toivonen Kuusankoskelta sekä Matti Vilhunen Heinolasta. Hallituksen puheenjohtajana toimii lakit. tri., oikeusneuvos E.J. Manner.

100-vuotissäätiön edustajisto päätti myös, että Halla ja sen henkilökunta kuuluvat 1.1.1986 lähtien Kuusankosken hallintokunnan toimipiiriin. Perusteluna toimenpiteelle on päätös lopettaa sahaustoiminta Hallassa keväällä 1986. Hallalaisten ja Hallan eläkeläisten apurahahakemukset käsitellään näin ollen kuluva vuodesta lähtien Kuusankosken hallintokunnassa.

Työntekijä- ja toimihenkilöedustajat 100-vuotissäätiön edustajistossa ovat seuraavat:  
**EDUSTAJISTO**  
**Kuusankoski**  
*Työntekijät:* Oili Toivonen 1986 (henkilökohtainen varajäsen Tuulikki Jokinen 1986), Kalevi Luoranen 1986



Vuoden 1985 edustajisto kokoontui 26.11. Koskelassa. Oheisesta yhteiskuvasta puuttuvat edustajiston vakituisiksi jäseniksi valitut Kalevi Luoranen, Ilkka Lönnroos, Oiva Muikku, Matti Vilhunen ja Raimo Lappalainen.

(Betty Puholainen 1986), Eero Jaakkola 1986—87 (Kauko Vauhkonen 1986—87), Toivo Konga 1986—87 (Kalle Hautamäki 1986—87), Jukka Hyvönen 1986—87 (Jaakko Lehto 1986—87).

*Toimihenkilöt:* Kauko Leivo 1986 (Osmo Hirvonen 1986), Eija Kurtto 1986 (Terttu Jokiranta 1986), Niilo Ukkonen 1986—87 (Jaakko Anttila 1986—87), Sinikka Salakka 1986—87

(Ulla Pesu 1986—87), Kirsti Pylkkänen 1986—87 (Jonna Mäkilä-Lundberg 1986—87).

**Soinlahti**  
*Työntekijät:* Ilkka Lönn-

roos 1986 (Tuomo Korolainen 1986).

*Toimihenkilöt:* Hannu Ruotu 1986 (Pentti Ryhänen 1986).

**Juankoski**

*Työntekijät:* Salme Leskinen 1986 (Esko Räsänen 1986).

*Toimihenkilöt:* Jorma Pajari 1986—87 (Anu Laitinen 1986—87).

**Karkkila**

*Työntekijät:* Matti Ala-Kokko 1986—87 (Markus Hiltunen 1986—87).

*Toimihenkilöt:* Seppo Kuosmanen 1986—87 (Tuula Tervapuro 1986—87).

**Heinola**

*Työntekijät:* Matti Vilhunen 1986 (Esko Valonen 1986).

*Toimihenkilöt:* Erkki Virtanen 1986—87 (Pauli Lakka 1986—87).

**Salo**

*Työntekijät:* Kyösti Hiltunen 1986—87 (Timo Lai- ne 1986—87).

*Toimihenkilöt:* Matti Willem 1986 (Raimo Auranen 1986).

**HALLINTOKUNNAT**

Paikallisten hallintokuntien erovuoroisten jäsenten ja varajäsenten tilalle on valittu seuraavat henkilöt:

**Kuusankoski**

*Varsinaiset:* työntekijät Seppo Järvisalo ja Markku Vanhala, toimihenkilöt Veikko Pasi ja Aila Puranen. *Varajäsenet:* työntekijät Sirkka-Liisa Huuromonen, toimihenkilöt Seija Ämmälähti.

**Soinlahti**

*Varsinaiset:* työntekijät Tuomo Korolainen, toimihenkilöt Marja Eskelinen.

*Varajäsenet:* työntekijät Marjatta Husso, toimihenkilöt Eila Pitkänen.

**Juankoski**

*Varsinaiset:* työntekijät Pirjo Pitkänen, Ilkka Suoranta, toimihenkilöt Seppo Helle ja Jorma Pajari. *Varajäsenet:* työntekijät Esko Räsänen, toimihenkilöt Pekka Launonen.

**Karkkila**

*Varsinaiset:* työntekijät Matti Ala-Kokko ja Markus Hiltunen, toimihenkilöt Seppo Kuosmanen, Ilmi Lahti ja Tuula Tervapuro. *Varajäsenet:* työntekijät Heino Jylhänkangas, toimihenkilöt Pirkko Lihavainen.

**Heinola**

*Varsinaiset:* työntekijät Alpo Pöllä ja Esko Valonen, toimihenkilöt Sylvia Kastinen ja Raimo Lappalainen. *Varajäsenet:* työntekijät Erkki Piironen, toimihenkilöt Pauli Lakka.

**Salo**

*Varsinaiset:* työntekijät Kyösti Hiltunen ja Helmi Kankaanpää, toimihenkilöt Maija Vesanto ja Matti Willem. *Varajäsenet:* työntekijät Heikki Toivonen, toimihenkilöt Reijo Sirviö.

Työnantajan edustajina paikallisissa hallintokunnissa ovat vuosina 1986—87 seuraavat henkilöt: Kuusankoskella Ilmari Lindberg ja Marjatta Käki, Soinlahdessa Kauko Hyrsky ja Aune Lappalainen, Juankoskella Yrjö Kaukonen ja Aarne Suhonen, Karkkilassa Kaarlo Huhtala ja Nils-Henrik Snåre, Heinolassa Olof Alander ja Harry Sundberg sekä Salossa Roger Holmberg ja Osmo Koskinen.

## Kaikilla Pellen elokuvilla vähintään kunniamaininta

Viisitoista elokuvaa, jotka kaikki palkittuja tai kunniamaininnan saaneita, kuuluu hallalaisen särmään Pellervo Lindströmin uraan kaitaelokuvaajana. Yli 25 vuotta kestäneen harrastuksen aikana hänelle on kertynyt paitsi kilpailuelokuvia myös huomattava määrä erilaisia perhe-elokuvia.

Kaitaelokuvauspiireissä Pelleä arvostetaan ja hänen tulevasta töistään ollaan kovasti kiinnostuneita. Kymiyhtiön 100-vuotissäätiö on huomioinut hänen menestyksensä elokuvaharrastuksensa luovuttamalla hänelle joulukuussa 4 000 markan tunnustuspalkinnon.

"Hyvä harraste on elämänyhtyi. Se tuo vaihtelua arkipäivään ja on vastakohtana arkipäivän työlle. Uskon, että se auttaa sopeutumaan niihin vaikeisiin elämäntilanteisiin ja muutoksiin, joiden edessä Hallassa nyt ollaan", lausui Hallan sahan päällikkö Juhani Salmi palkintoa ojentaessaan.

### Perhe-elokuvista dokumenttikuvaukseen

Hallan sahan sulkemispäätöksen jälkeen on moni miettinyt perinteikkään, vuonna 1875 rakennetun sahan kohtaloa. Mikäli Pellervo Lindström voi omalta osaltaan asiaan vaikuttaa, sahas-

ta tulee jäämään muisto myös tuleville sukupolville. Hän on yhtiön pyynnöstä lupautunut tallentamaan sahan toimintaa ja sen miljöötä elokuvaksi kevään aikana.

Pellervo Lindström aloitti kaitaelokuvauksen vuonna 1959, jolloin hänellä ei vielä ollut edes omaa kameraa. Oli tyydyttävä lainattuun. "Velipoika oli työssä sanomalehdessä, josta sain lainaksi kameran. Kuvailin silloin pääasiassa ystäviä ja omaa perhettä. Lapsen vartuivat kuvien mukana, kuntyökseen kasvoivat tavallaan objektiivin ohia. Enää heitä ei viitsi kuvaillakaan", hän kertoi. Oman kameran hän sai vuonna 1964.

Alkuaikojen kuvauksissa ei Pellellä ollut ennakkosuunnitelmia tai käsikirjoituksia. Nykyisin hän pitää onnistuneen kuvauksen edellytyksenä käsikirjoitusta. "Erityisen innostunut olen näytelmäelokuvien tekemisestä. Olen kyllä tehnyt ja teen varmaan jatkossakin myös dokumenttifilmejä", hän kertoo.

### Äänikamera Aku Ankoilla

Vuoteen 1974 asti hän kuvasi pääasiassa perhe-elokuvia. Kilpailumielessä elokuvauksen Pelle aloitti vuonna 1978 hankittuaan äänikameran, joka oli tuohon aikaan harvinainen har-

raste-elokuvaajien keskuudessa.

"Äänilaitteet olivat kalliita, eikä rahaa ollut. Keksinkin, että minullahan on aarre vintillä, sillä ullakkokomeroon oli tallennettu Aku Ankojen vuosikerrat vuodesta 1952, näyttenumeroita myöten. Laitoin lehteen ilmoituksen ja Helsingistä löytyi heti ostaja. Sain niillä lehdillä kymppitonin kuvauslaitteet, eikä tarvinnut myydä edes kaikkia."

Samana vuonna hän osallistui Suomen Kamerakauppiaitten Osuuskunnan harrastelijoille järjestämään perhe-elokuvakilpailuun. Pellen kilpailufilmin nimi oli "Meidän perheen kesä". "Asiaa kertyi nauhalle tunnin verran, mutta leikkauksen jälkeen se supistui viiteentoista minuuttiin. Mukana oli monenlaista tapahtumaa synnytyksestä lähtien", hän kertoi.

Hän sijoittui kilpailussa toiseksi ja pääsi safarimatkalle Keniaan. Tämä matka oli antoisa elokuvaamisen kannalta, sillä hän kuvasi siellä noin parin tunnin elokuvan, josta leikkasi myöhemmin 15 minuutin kilpailunauhauhan. Suomen Kaitaelokuvaajien Liiton järjestämässä matkaelokuvasarjassa hän voitti tuolla filmillään SM-kultaa vuonna 1982.

"Kenia-filmistä jääneistä otoksista tein vielä myö-



Hallan sahan päällikkö Juhani Salmi (keskellä) luovutti 100-vuotissäätiön tunnustuspalkinnon, 4.000 markkaa Pellervo Lindströmille. Luovutustilaisuudessa olivat mukana myös Seija Andersson (vas.) ja Oiva Muikku.

hemmin satunnaisista tilanteista kootun 10—12 minuutin elokuvan. Taustana siinä oli savolaiskarjalainen selostaja. Sain filmilläni matkaelokuvien SM-hopeaa."

Vuonna 1982 hän aloitti 100-vuotissäätiön apurahan turvin filmata Kutupaikkainimistä näytelmäelokuvaa, jolla hän osallistui seuraavana vuonna Suomen Kaitaelokuvaajien Liiton näytelmäelokuvakilpailuun voittoa SM-hopeaa. "Kutupaikka" toi hänelle vielä samana vuonna liiton vuosikilpailussa pronssia ja kiertopalkinnon vuoden hauskimasta elokuvasta. Sama elokuva pääsi edustamaan Suomea myös kansainväli-

seen UNICA-kilpailuun Ranskaan saavuttaen siellä kunniamaininnan.

### Kaitaelokuvaajat uskollisia harrastukselleen

Kaitaelokuvaus ei ole aivan halpa harrastus ja Pelletin tietää, mistä puhuu kiittäessään tunnustuspalkinnosta.

"Tämä kannustaa yrittämään entistä parempiin töihin jatkossa. Kuvaustyö on niin kallista, että raha on todella tervetullut. Minulla on nytkin pari käsikirjoitusta, jotka ovat rahan puutteen takia jääneet filmaamatta. Toinen liittyy näy-

telmä- ja toinen dokumenttielokuvaan."

Video kuvaus rymistää huimasti eteenpäin. Pellen mielestä videota ei voi kuitenkaan pitää uhkana kaitaelokuvaukselle. "Etenkin vanhempi elokuvaajakaarti vannoo edelleen kaitaelokuvauksen nimeen."

"Video kuvaus pohjautuu samoihin sääntöihin kaitaelokuvauksen kanssa. Videonauhan leikkaaminen on tosin hankalampaa, sillä kuvan laatu heikkenee mitä useammin sitä joutuu leikkelemään."

Teksti: Irma Niemi  
Kuva: Tuomo Pitkänen

Jatkoka etusivulta

## Sellun...

kierto suljettua täydellisesti eikä lajittelusta poistu nesteitä viemäreihin juuri ni-meksikään.

1—2-kuitulinjojen vanhas-sa prosessissa massa pestiin täydellisesti jo ennen esila-

jittelua, minkä takia suo-doksen mukana viemäriin joutui hieman lipeäpitoista vettä.

Uusi esilajittamo ei sinän-sä lisää kuitulinjojen kapasiteettia, mutta se on raken-nettu nykyistä suurempaa tuotantoa varten. Tuotan-non lisääminen tulee Vesa-sen mukaan mahdolliseksi kuitulinjojen saneerausoh-jelman myöhäisemmässä vai-

heessa, kun sellutehtaalle rakennetaan uusi, tehok-kaampi valkaisuulinja ja keit-timien "pullonkauloja" avar-retaan.

Tärkeimpiä uudella esila-jittamalla saavutettavia etu-ja on Vesasen mielestä puh-taamman massan lisäksi pros-essin suuresta sulkemisas-teesta johtuva saasteetto-muus: jätevesimäärä piene-nee yli 10 000—20 000 kuu-

tiometriä vuorokaudessa. Lisäksi pesuhäviö pienenee kun mustaliipeä saadaan pa-remmin talteen suljetussa järjestelmässä. Samalla vä-henee sekä valkaisu- ja keit-tämisen että lisäkeittokemika-alien kulutus.

Uuden, yli 40 miljoonaa markkaa maksaneen laitok-sen käynnistäminen on Vesa-sen mukaan sujunut nor-maalisti. "Henkilökunta on

ollut hyvin innokkaasti mu-kana projektissa ja opettelee parhaillaan esilajittamon oi-keaa ajotapaa."

1—2-kuitulinjojen uusin-taportektista on aikaisem-min jo toteutettu 1-linjan pesu sekä jälkilajittamo. Seuraavana vuorossa on massan pesun parantaminen, joka toteutetaan siten, että linjoille tulee yhteinen pe-semö.

Uuden valkaisuulinjan ja keittimen tuotantopullon-kaulojen poiston lisäksi sa-neerausprojektiin kuuluu vielä uuden klooridioksidilaitoksen valmistaminen sekä prosessiohjauksen keskit-täminen 3-linjan ohjaa-moon. Kokonaan uusittu linja, kuitulinja 4, on valmis Vesasen mukaan vuoden 1988 aikana, mikäli inves-tointiohjelma hyväksytään.

## Henkilö-uutiset

### Kymi-ryhmä

#### Voikkaan paperitehdas

Voikkaan paperitehtaalla astuivat 20.1. voimaan seu-raavat nimitykset.

Voikkaan hiomojen tuotan-topäälliköksi on nimitet-ty fil.maist. **Reijo Yrjövuori**, 47. Hän on toiminut ai-kaisemmin MF-yksikön tek-nisen asiakaspalvelun pääl-likönä.

Voikkaan MF-yksikön tuotantopäälliköksi on ni-mitetty dipl.ins. **Pertti**

**Asunmaa**, 34. Hän on aikai-semmin toiminut käyttö-päällikönä päällystetty- ja MG-paperiryksikössä.

MF-yksikön teknisen asia-kaspalvelun päälliköksi on nimitetty dipl.ins., fil.maist. **Pekka Rautalahti**, 34. Hän on aikaisemmin hoitanut samoja tehtäviä SC-yksikös-sä.

SC-yksikön tuotantopääl-liköksi on nimitetty dipl.ins. **Jorma Laine**, 31. Hän on aikaisemmin toiminut PK 8:n käyttöinsinöörinä.

SC-yksikön käyttöpääl-liköksi on nimitetty insinööri **Juhani Salovaara**, 43. Hän on aikaisemmin toiminut yksikön käyttöinsinöörinä.

#### Kartonki- ja jalostusteollisuus

Mekaanisesti ja kemiallisesti jaljentävän paperin tuotanto sekä aiemmin Kymintehtaal-

la tapahtunut laminoitujen tuotteiden valmistus Kymin kartonki- ja jalostusteollisuudessa keskitetään Kata-jaharjun pienteollisuusalueel-le Kuusankoskelle rakennet-tavaan jalostuslaitokseen.

Uuden tuotantolaitoksen tuotantopäälliköksi on ni-mitetty tekniikko **Kauko Hassinen**, 50. Hän siirtyy toimeen Jyväskylässä sijait-sevasta Yhtyneet Paperiteh-taat Oy:n Raflatac-yksikös-tä, missä hän on toiminut tuotantopäällikönä.

Teknisestä asiakaspelvelusta vastaavaksi kehitys- ja suunnittelupäälliköksi lai-tokseen on nimitetty dipl.ins. **Esko Leino**, 42. Hän on tullut yhtiön palve-lukseen vuonna 1971 ja toi-minut viimeksi tuotanto-päällikönä Self Copy -lai-toksella.

Uuden tuotantolaitoksen

markkinointipäälliköksi on nimitetty faktori **Martti Menna**, 49. Hän on toimi-nut viimeksi Self Copyn tuotepäällikönä.

**Kauko Hassinen**, **Esko Leino** ja **Martti Menna** raportoivat suoraan kartonki- ja jalostusteollisuuden joh-tajalle **Johan Furuhejmille**. Nimitykset astuvat voimaan 1.2.

#### Kemian teollisuus

Yo-merkonomi **Arja Kurp-pa** on 6.1.1986 tullut yhtiön palvelukseen kemian teollisuuden johdon sihteeriksi.

**Arja Kurppa** hoitaa myös kemian teollisuuden toimis-topäällikön tehtäviä.

#### Tehdaspalvelu

Voikkaan tehdaspalokun-nassa on 1.1.1986 tehty seu-raavat nimitykset:

Koneasiat hoitavaksi jouk-kuenjehtajaksi on nimitet-

ty **Sulo Jolkkonen**, 51, II:n joukkueen johtajaksi **Johan Heimonen**, 41, II:n jouk-kukeen varajohtajaksi **Markku Sihvola**, 45, ja II:n jouk-kukeen ryhmäjohtajaksi **Markku Hilden**, 43.

#### Fazer Catering

Koskelan emännäksi on 1.1.1986 alkaen nimitetty **Raija Vuorinen**.

#### Talous

ATK-suunnittelija **Aija Rämä** on 31.12.1985 eronnut yhtiön palveluksesta.

Merkonomi **Leena Suho-nen** on 20.12.1985 eronnut yhtiön palveluksesta.

#### Keskushallinto

Johtaja **Martti Enäjärvi** on 31.12.1985 eronnut yhtiön palveluksesta.



Reijo Yrjövuori



Pertti Asunmaa



Pekka Rautalahti

Jorma Laine



Juhani Salovaara

Kauko Hassinen



Esko Leino

Martti Menna



Arja Kurppa

Raija Vuorinen

## Toimihenkilöiden lounaan hinta nousi

Toimihenkilöiden ruokailu-paikoissa Koskelassa ja Voikkaan klubilla on tarkas-tettu ruoka-annosten ja lounaslipukkeiden hintoja. Uudet hinnat ovat astuneet voimaan tammikuun 1. päi-vänä.

Ruokailu ilman lipukkeita maksaa nyt aikuisilta 23 markkaa ja alle 12-vuotialta lapsilta 11,50 markkaa.

25 lounaslipuketta mak-saa nyt 275 markkaa ja 10 kappaletta 110 markkaa. Kevytlounas-lipukkeiden hin-ta on säilynyt entisellään eli 65 markkaa.

Lounaslipukkeiden osto-on oikeutettuja vain yhtiön palveluksessa olevat toimihenkilöt.

## Lomalle Lappiin

Kymi-ryhmään kuuluville tarjotaan lomailumahdollisuutta Strömberg-ryhmän Myllyniemen majalla Muoniossa maaliskuun 15—22. päivinä. Matkan hinta täysi-hoitoinen n. 900 mk. Tiedustelut ja ilmoittautumiset Ky henkilöstöpalveluun puh. 2293.

## Hiihtokatsauksia

Kymenlaakson Viesti hiih-detään 2.3. Voikkaalta Kot-kaan. Viestijoukkueiden valitsemiseksi pidetään katsas-tukset 12. ja 19.2. klo 17 Nauhan reitillä. Lähtö ja maali Hirvimäen juurella.

## Eläke-päiville

Hallinnollinen osasto  
Laitosmies **Esko Pukkila** (34 palveluvuotta).

Sahat  
Rimanlatoja **Anna-Liisa Lappalainen** (8).

Päällystetty- ja MG-paperiryksikkö  
Ylimestari **Tauno Jokelin** (44).

Materiaalihallinto  
Ostopäällikkö **Leif Berg** (37).

Hienopaperiryksikkö  
Jälkileikkauskoneen hoitaja **Viljo Nikko** (34) ja käärimäkoneen konenainen **Helvi Heikkilä** (33).

## Merkkipäiviä



Pekka Takkala

Metsäteknikko **Pekka Tak-kala** metsäosastolta täyttää 60 vuotta 11.2. Hän on syn-tyntyt Karstulassa.

**Pekka Takkala** valmistui metsäteknikoksi Evon metsäopistolta vuonna 1950, minkä jälkeen hän tuli vuonna 1951 työnjohtajaksi metsäosaston Jaalan piiriin, Verlaan. Seuraavana vuonna hän siirtyi piiriönjohtajaksi Lappalan piiriin, Valkealaan. Taavetin hoitopiiriin piiriesimiehenä **Takkala** toimi vuodesta 1962 vuoteen 1968, jolloin hän siirtyi kul-jetuksen alueteknikoksi Teh-daspuu Oy:öön Kouvolaan. Nykyisessä toimessaan, Kou-volan piiriin piiriteknikkona, **Pekka Takkala** on toiminut vuodesta 1975 lähtien.

Kymenlaakson Metsäteknikot ry:n puheenjohtajan tehtäviä hän on hoitanut vuosina 1956—59 ja ollut yli kymmenen vuotta johto-kunnan jäsen. **Takkala** on osallistunut myös kunnallislispolitiikkaan toimimalla vuosina 1961—62 Valkealan kunnanvaltuustossa ja jäsenenä eri lautakunnissa vuosien 1958—62 aikana. Hänelle on myönnetty Suomen Valkoisen Ruusun I lk:n mitali vuonna 1978.

I-sihtimies **Urho Ukko-nen** Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 2.2. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Kymin palvelukseen Voikkaan puuhiomolle **Urho Ukkonen** on tullut vuonna 1960. Nykyistä tehtävänsä hän on hoitanut vuodesta 1971 lähtien.

Laboratoriohoitaja **Anneli Lahti** työterveydestä täyttää 50 vuotta 9.2. Hän on syntynyt Kouvossa.

**Anneli Lahti** on toiminut laboratoriohoitajana vuodes-ta 1966 ja vastaavana labora-toriohoitajana vuodesta 1975 lähtien. Hänen vapaa-ajan harrastuksenaan on liikunta monissa eri muodoissaan.

Vuorosähköasentaja **Jouko Anttila** Kymin sähkökorjaamolta täyttää 50 vuotta 10.2.

## Järjestöt

### Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Sääntömääräinen kevät-kokous pidetään STS:n kokoustiloissa (käynti Kaup-pakadun puolelta) 4.2.1986 klo 18.00.

Esillä osaston sääntöjen 5 §:n määräämät asiat. Liiton edustaja on mukana kokouksessa.

Toimikunta

### Kuusankosken Tekniset

Kuusankosken Tekniset ry. täyttää 50 vuotta kuluvana vuonna. Yhdistys jär-jestää juhluvuotenaan useita tilaisuuksia:

50-vuotisjuhla pidetään 11.10. Kuusankoskitalossa. Teknisten Liiton keilailu-mestaruuskilpailut järjeste-tään Kuusankoskella syksyl-lä ja 18.—19.4. pidetään

Kuusankosken Teknisten VII luontopäivät aiheena Tietotekniikka työelämässä. Luontopäivät on tarkoitettu yhdistyksen jäsenille.

Mahdolliset yhdistyksen muistamiset 50-vuotisjuhlan yhteydessä pyritään ohjaa-maan perustettavan Lappalan virkistyspaikan raken-tamisen rahastoon.

### Voikkaan metalli-työväen amm.os. 12

Syyskokous pidettiin 27.11.-85 Voikkaan Työväentalol-la.

Kokouksen puheenjohta-jana toimi **Kalevi Anders-son** ja sihteerinä **Jarmo Kontkanen**. Osaston pu-heenjohtajaksi vuodelle 1986 valittiin **Kalevi Andersson**.

Toimikuntaan valittiin **Jorma Henner**, **Teuvo Hy-vönen**, **Jarmo Kontkanen**, **Hilja Syrjäjä**, **Jari Kääpä**, **Kari Heikkilä**, **Reijo Mäki-nen** ja **Juhani Kvist**. Varajä-seninä toimivat **Hannu Pöy-sä**, **Aila Arkko**, **Teuvo Van-halacka** ja **Pekka Marttiin**.

Osaston tilintarkastajiksi vuodelle 1986 valittiin **Jou-ko Nikula** ja **Aarno Skön**.

Kokouksessa päätettiin perustaa opintolinja, jonka vetäjä on **Reijo Mäkinen**.

Toimikunnan järjestäy-tymiskokouksessa valittiin

osaston varapuheenjohtajak-si **Juhani Kvist**, sihteeriksi **Jarmo Kontkanen** ja talou-denhoitajaksi **Kari Heikkilä**.

### Paperiliiton Voikkaan os. 36

Osaston kevätkokous pi-detään Voikkaan Työväen-talossa 9.2.1986 klo 15.00. Jäsenet kokoukseen.

Toimikunta

## Moottorin-lämmittäjät

Kymintehtaan ja Kuusan-niemen autopistokepaikat on jaettu.

Lämmityskauden 1.10.—30.4. on pistokepaikoille py-säköinti sallittu vain pisto-kepaikan lunastaneille.

## Voikkaa-laisille

Pesutupatoiminta siirret-tään Virtsakiven saunalta 15.2. lähtien Kymenrannan saunalle.

Askartelukerho siirtyy pesutiloihin kevään aikana.

# UUTISKYMI

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 46. vuosikerta



### TOIMITUS

Kymi-Strömberg Oy, Kymi-ryhmä, tiedotusosasto, Niementie 13, 45700 Kuusankoski, puh.vaihde 951-402 111, teleksi 52211 kymco sf, telekopio 951-402 203

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

KIRJAPAINO  
Kouvolan Kirjapaino, Katajaharjuntie, 45720 Kuusankoski 2, Puh.vaihde 951-231 231

PAPERI  
Kymin paperitehtaan KymArt Matta 100 g/m<sup>2</sup> Lehden seuraava numero ilmestyy 12.2. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään torstaina 30.1. klo 16.30



”Hyvää tietokonejärjestelmää ei täyttyä niihin asetettuihin toiveisiin, elleivät niiden käyttäjät ole motivoituneita”, Tarmo Eskola muistuttaa.

# Mitä on tietohallinto?

Filosofian maisteri **Tarmo Eskola** on uusi mies atk-osastolla. Hän on istunut Kymi-ryhmän tietohallintopäällikön pallilla tammi-kuun alusta lähtien. Mikä on tietohallinto?

Kymi-ryhmä toimii usealla paikkakunnalla ja sen tietojenkäsittelyä on hajautettu voimakkaasti. Tehtailla ja osastoilla on tietokoneita, mikroja ja päätteitä, joilla hoidetaan niiden tietojärjestelmiä. Keskustietokoneitamme käytetään puolestaan hoitamaan yhteisiä operatiivisia perusjärjestelmiä, tietoliikennettä ja yhteistä tietopankkia.

Tietohallinnon tehtävänä on taloudellisella ja tarkoi-

tuksenmukaisella tavalla koordinoita tietokonejärjestelmiä keskenään. Tällöin vältytään yhteensopimattomuuksilta, moninkertaisilta laitteilta, erilaisten järjestelmien aiheuttamien käyttöön-oton, koulutuksen ja huollon vaikeuksilta. Samalla saadaan puitesopimusten mukaisia määrälennuksia ja toimintojen haavoittuvuutta vähennetään.

Käytännössä tämä tarkoittaa laitteiden, ohjelmistojen, tietoliikenteen ja työmenetelmien standardoimista. ”Tietojenkäsittely on itse asiassa tiedon instrumentointia: tietoa kerätään, käsitellään, varastoidaan ja jaetaan”, Eskola huomauttaa.

Kun yrityksessä tarvitaan tietohallintoa, ollaan Eskolan mielestä edetty atk:n hyväksikäytössä jo melko korkealle tasolle. Kymillä on tämä taso saavutettu ja atk:n käytöstä on pitkät kokemukset. Maaliskuun alusta 20 vuotta täyttävä atk-osasto on Suomen puunjalostusteollisuuden uranuurtaja alallaan.

Mitä tekee tietohallintopäällikkö?

Tietohallintopäällikön tehtävänä on atk-osaston johtamisen lisäksi ohjata ja koordinoita tietohallintoa. Hän toimii puheenjohtajana tietohallinnon kehittämissäryhmässä. Ryhmään kuuluvat tietohallintopäällikön li-

säksi yksiköiden tietojärjestelmäpäälliköt tai vastaavat vastuhenkilöt sekä atk-osaston käyttö- ja suunnittelupäälliköt.

Kehittämissäryhmän tehtävänä on esimerkiksi valmistella teollisuusryhmän johtajille hyväksyttäväksi tietohallinnon painopisteet, tärkeimmät standardit, tietotekniikkakoulutuksen toteuttaminen ja kokonaisarkkitehtuurit.

”Tietojärjestelmienkin takana on aina ihmisiä. Hyvätkään järjestelmät eivät vastaa niille asetettuja toiveita, jollei niitä käytä motivoituneet ihmiset. Yhteispöydällä se sujuu — tietohallintokin”, Eskola muistuttaa.

## Sellun suoja-allas käytössä

Eerolan pellolle viime vuonna rakennettu sellutehtaan suoja-allas oli ensimmäistä kertaa käytössä jouluseisokin aikana. Sellutehtaan jätevedet ohjattiin altaaseen sunnuntai-iltana, 22. joulukuuta, kun jätevesien johtokivyn havaittiin nousevan I-soodakattilan alasajon yhteydessä.

Seuraavana aamuna tehdyissä analyyseissä havaittiin, että suoja-altaaseen johdettu vesi vastasi laadultaan suunnilleen tehtaan normaalia jätevettä. Tehdastutkimusinsinööri **Harri Jussilan** mukaan jätevesiä ei

olisi tarvinnut ohjata altaaseen. Näin kuitenkin meneteltiin, koska samalla haluttiin testata suoja-allas todellisissa olosuhteissa.

”Suoja-allas rakennettiin sitä varten, että sillä saadaan suojattua Kymijoki kaikissa tilanteissa. Nyt allas on koelttu ja tiedämme, että se toimii moitteettomasti”, arvioi ympäristönsuojelujohdaja **Ilmari Lindberg**.

Puolilleen altaan täyttäneet jätevedet pumpattiin takaisin puhdistamolle tammi-kuun alussa useamman päivän aikana.



Anja Patiala (vas.) ja Anneli Simola tutkivat kopiokoneella tehtyjä värivedoksia.

## Värikopiokone pikapainoon

Kouvolan Kirjapainon Kouvossa sijaitseva palvelupiste, Pikapaino, on saanut uuden värikopiokoneen. Canon-merkkisellä koneella saadaan värillisestä originaalista lähes alkuperäistä vastaava xeroografinen monivärikopio.

Paperin lisäksi kopio voidaan tehdä myös kalvolle.

Näin voidaan kopioida esimerkiksi värillisiä piirtoheittinkalvoja.

Koneella tehtävien kopioiden koko on joko A4 tai A3. Suurin originaalin koko on A3. Paperien ja kalvojen lisäksi kopioita voidaan ottaa tietyin edellytyksin suoraan myös kolmiulotteisista esineistä.

## Teknisen johdon seminaari

Kymi-ryhmän tekninen osasto järjesti joulukuun 19. päivänä Kuusankoskitalossa ryhmän teknisen johdon seminaarin. Tiiviiseen, koko päivän kestäneeseen tilaisuuteen osallistui tulossikköjen johtoa sekä kunnossapito-, käyttö- ja suunnitteluhenkilökuntaa, kaikkiaan yli 50 yhtiöläistä.

Tilaisuuden avasi Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja **Heikki Kellokoski**. Hän loi katsauksen tuotannon alan markkina- ja investointinäköymiin sekä toivotti seminaarin osanottajat tervetulleiksi tilaisuuteen.

Valtion Teknillisen Tutkimuskeskuksen, Keskuslaboratorio Oy:n ja Kymi-ryhmän tutkimustoiminnasta esitelmöi tekninen johtaja **Lennart Gräsbeck** ja sähköntuotannon nykynäkymistä Sähköntuottajien yhteistyövaltuuskunnan pääsihteeri **Harry Viheriävaara**. Tilaisuudessa varatoimitusjohtaja **Heikki Kellokos-**



Ryhmäkuva teknisen johdon seminaarin osanottajista otettiin Kuusankoskitalon taidenäyttelytiloissa.

ki käsitteli myös tulostenustetta vuodelle 1985 sekä kuluvan vuoden budjettia.

Puunhankintaan vuosikymmenen loppupuolella loi

katsauksen metsäpäällikkö **Fred Kalland** ja tulossikköjen kehitysnäkymistä, suuremmista investoinneista ja kannattavuudesta kertoi-

vat yksiköiden johtajat.

Seminaarin päätti hallintojohtaja **Lasse Mäkelän** esitys johtamisen haasteista.

Jatkoa etusivulta.

### Kymi-Strömbergin...

seurauksena jäi taloudellinen tulos epätydyttäväksi.

Sahojemme tilanne jatkui huonona eikä parannusta ole näköpiirissä.

Puun tarjonta säilyi koko vuoden vilkkaana ja Tehdaspuun raakapuun toimitukset tapahtuivat suunnitelman mukaisesti.

Strömberg-ryhmän liikevaihto kasvoi 14 % edellisestä vuodesta ja oli yhteensä 1 857 milj. markkaa. Tulos jäi edellisen vuoden tasolle. Uusia tilauksia ryhmä sai 7 % edellisvuotta enemmän. Vientitilaukset lisääntyivät 20 %.

Kymi-Strömberg-konsernin liikevaihto viime vuodelta noussee 5,8 miljardiin markkaan eli 11 % edellisvuotta suuremmaksi. Konsernin käyttökate arvioidaan

760 miljoonaksi markaksi, mikä on 13,1 % liikevaihdosta. Vuonna 1984 oli käyttökate 750 miljoonaa markkaa vastaten 14,3 %:n käyttökate liikevaihdosta laskettuna.

Emoyhtiön liikevaihdon arvioidaan olevan 4,5 miljardia markkaa. Lisäystä edellisestä vuodesta on 12 %. Emoyhtiön käyttökate 670 miljoonaa markkaa on 15 % liikevaihdosta.

Konsernin tilikauden voitto ennen tilinpäätössiirtoja ja veroja on suunnitelman mukaisiin poistoin laskettuna vuoden 1984 tasolla eli noin 130 milj. markkaa. Yhtiön likviditeetti pysyi viime vuonna kohtalaisen hyvänä.

Maamme kansantalouden neljän vuoden pituinen vakaa nousukausi on taitunut. Vuoden 1986 talouskehitys tulee riippumaan toisaalta kansainvälisistä suhdanteista ja toisaalta kotimaisesta hinta- ja kustan-

nustasosta sekä niiden vaikutuksesta yritysten hintakilpailukykyyn.

Konsernissa erityisesti metsäsektorin näkymät antavat tällä hetkellä aihetta huoleen. Maamme metsäteollisuuden huono kilpailukyky, tuotteiden ylitarjonta markkinoilla ja niiden viimeaikainen heikko hintakehitys sekä dollarin heikkeneminen tulevat johtamaan tuotannon rajoituksiin ja rasittamaan yhtiön taloudellista tulosta vuoden 1986 aikana. Maamme koko metsäteollisuuden vienti tulee kuluvana vuonna sekä määrältään että arvoltaan pienemään arvioiden mukaan edellisestä vuodesta.

Strömberg-ryhmän jälkisuhdannealoilla ei vastaavaa jyrkkää suhdanteiden heikkenemistä ole näköpiirissä. Ryhmän tuloksen odotetaan jonkin verran paranevan kuluneesta vuodesta.

Jatkoa etusivulta.

Voikkaan paperitehtaalla kuluvana vuonna toteutettaviin muihin investointeihin liittyy niin ikään oleellisesti ympäristönsuojelu.

PK 11:n uudistusprojektin yhteydessä rakennetaan koneen yhteyteen O-veisäiliö ja kiekkosuodin sekä pastapitoisten jätevesien keräilyjärjestelmä. Kiekkosuodinta varten on rakennettu myös erillinen rakennus.

PK 18:lle asennetaan ensi vuoden loppupuolella myös kiekkosuodin. Se mahdollistaa koneen kiertovesien paremman sulkemisen. Seurauksena on tarvittavan raakavesimäärän pieneminen ja kuitujen käytön tehostuminen.

Rakennus- ja laiteinvestointien yhteissumma on noin 5 miljoonaa markkaa ja rakennustyöt ovat työllistäneet kymmenkunta henkilöä.