



# UUTISKYMI

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

2  
1986

## Stackelberg Kymin johtoon

Kymi-Strömberg Oy:n hallitus on yhtiön ja Oy Kaukas Ab:n fuusion johdosta vahvistanut uuden perusorganisaation, joka astui voimaan 3.2.1986. Samalla hallitus uudisti konserniohtokunnan kokoonpanon ja nimitti

kauppatiet.maist. Peter Stackelbergin, 39, varatoimitusjohtajaksi vastuualueenaan Kymi-ryhmän toiminnot. Stackelberg on tullut yhtiön palvelukseen v. 1971 ja toimintu viimeksi Kymin paperiteollisuuden johtajana.

Kymi-ryhmän aikaisempi johtaja, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski, 48, on nimitetty Oy Wilh. Schauman Ab:n varatoimitusjohtajaksi 1.4.1986 alkaen. Hänen päävastuualueenaan tulee olemaan Schauman-kon-

sernin yritys suunnittelun johtaminen.

Uudesta perusorganisaatiosta ja konserniohtokunnan kokoonpanosta enemmän sivulla 11.



Peter Stackelberg

## Juantehtaan viimeistelyosasto laajenee

Kartongin laminoinnin aloittaminen Kymin kartonki- ja jalostusteollisuuteen kuuluvalla Juankosken kartonkitehtaalla on tehnyt välttämättömäksi tehtaan viimeistelyosaston laajentamisen. Juankosken kunnan kanssa tehdyn sopimuksen mukaan kunta rakennuttaa kyseisen, 1 200 neliömetrin laajuisen lisärakennuksen, johon kartonkitehtaalla on lunastus-oikeus.

Tammikuun loppupuolella pidettiin Juankoskella ensimmäinen hallihankkeen rakennustoimikunnan kokous. Tällöin sovittiin mm. hallin suunnittelusta ja louhintatöiden järjestelystä. Rakennustoimikuntaan kuuluu kolme kunnan ja kaksi yhtiön edustajaa.

Viimeistelyosaston laajennushankkeen kustannusarvio on noin 3,5 miljoonaa. Ensi vaiheessa kolmannen hallin on lämmitettyä tilaa ja loput varastotilaa. Syksyllä valmistuvaksi kaavailtu halli mahdollistaa mm. Juantehtaalle hankittavan pallettipakkauslinjan sijoittamisen.

Tehtaanjohtaja Pentti Huoponen toteaa kartongin laminoitiprojektin olevan Juantehtaalla koeajovaiheessa. Ensimmäisiä tilauksia on kuitenkin jo toimitettu asiakkaille.

Juantehtaalla liitettiin viime vuonna laminointi- ja liimausyksikkö siellä aikaisemmin toimineeseen martiointikalanterin ja leikkurin yhdistelmään. Metalloitujen ja muovipintaisten kartonkien kehittäminen on tapahtunut yhteistyössä Kymi-ryhmän tutkimusosaston kanssa.

Jatkuu sivulla 10.

Jatkuu sivulla 12.

## Uudet tekniikat vaikuttavat hienopaperin kulutusnäköisiin

Kilpailutilanteen kehittymisen hienopaperimarkkinoilla yleensä ja Kymin hienopaperiyksikön myynnin lähiajan näkymät olivat esillä Kuusankoskella 27.1. järjestetyssä "Competition in Fine Papers" -seminaarissa.

Seminaarin aluksi Euroopan lomakevalmistajien yhdistyksen Eforman toimitusjohtaja Horst Sokoll käsitteli lomaketeollisuuden tilannetta. Hän sanoi lomakkeita valmistettavan noin 2 500 yhtiössä Euroopassa, mutta vain kolmisenkymmentä niistä kehittää yli 100 miljoonan markan liikevaihdon. 85 prosenttia lomakkeista myydään suoraan loppukuluttajille. Alan liikevaihto on Euroopassa noin 14 miljardia markkaa.

Sokoll mainitsi lomaketuotannon lisääntymisen syyksi mm. tietomäärän kasvun, alan atk-ohjelmien kehittämisen, henkilökohtaisten tietokoneiden lisääntymisen, taloudellisuuden vaatimukset, tietoyhteyksien lisääntymisen ja sanojenkäsitelyn tehostumisen.

### Erikoispaperien tarve kasvaa

Lomakkeiden kysyntää vähentäviä tekijöitä ovat puolestaan suoraan päätteeltä tapahtuva sanojenkäsitely, elektronisessa paikallisverkossa tapahtuva sanojenkäsitely, heikkenevä talouskehitys ja muut kuin paperia käyttävät tiedonsiirron välineet.



Hienopaperin kilpailukykyä käsittelevään seminaariin Kuusankoskitalossa osallistui nelisenkymmentä henkilöä. Heistä puolet toimii myyntitehtävissä ulkomailla.

"Vaikka videopäätteillä tapahtuva suora tietojenkäsittely saattaa vähentää paperin kulutusta yksittäisissä kohteissa, paikallisverkkoihin kytketyt lukuisat printterit vaikuttavat kompensoivasti. Paikallisverkkojen määrä kasvaa niin voimakkaasti, että paperinkulutus itse asiassa vielä kasvaa."

"Uusien paperittomien menetelmien käyttöönotto vaikuttaa vähentävästi erityisesti varastoissa käytettäviin lomakkeisiin", ennustaa Sokoll, mutta lisää erikoispaperin tarpeen kasvavan tulevaisuudessa: "Rullapaperia käyttävien laserprinttereiden lukumäärä lisääntyy. Kysynnän kasvu kohdistuu myös laserprint-

tereissä tarvittaviin arkkipapereihin."

Markkinointijohtaja Matti Salonen Rank Xeroxilta ennusti, että avainsana tulevaisuuden konttorityöskentelyssä on paikallisverkko. Rank Xerox pyrkii ratkaisemaan toimistotyön ongelmat täysin integroiduilla



PK 11:n viimeistä sanomalehtipaperirullaa valmistellaan pituusleikkurille. Tämä paperi menee ranskalaiselle sanomalehdelle.

## PK 11:n asennustyöt aika-aulussa

Voikkaan PK 11 teki 20.1. viimeiset tonninsa sanomalehtipaperia ja kiireinen uudistustyö alkoi. Helmikuun puolivälissä asennustyötä oli ehditty tehdä puolet, keskimäärin teki viikottain töitä 500 asentajaa ja rakentajaa. Uutiskymmi kävi seuraamassa, miten viimeiset sanomalehtipaperitonit syntyivät. Sivulla 4.

14.2.  
1986

## Sir Alan kiitti yhteistyöstä

English China Clays-yhtiön pääjohtaja Sir Alan Dalton vieraili yhtiön Clay-ryhmän toimitusjohtajan Stanley Dennisonin ja ECC:n Suomen yhtiön toimitusjohtajan Matti Merikallion kanssa Kuusankoskella 21.1.

Vierailun aikana kartoitettiin yhteistyömuotoja Kymin uusia projekteja silmällä pitäen.

ECC toimitti Kymille viime vuonna 55 000 tonnia kaoliinia. Tämänvuotinen sopimus käsittää n. 70 000 ton-

nia. Vierailun yhteydessä Sir Alan luovutti varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoskelle muistolautasen, joka on valmistettu sen johdosta, että ECC on toimittanut Suomeen eri kaoliinilaatua ennakusmäärän.



Viime joulun alla alkoi Suomessa melkoinen vipinä, joka muodossa tai toisessa jatkuu vast'edeskin. Rivit ryhmittyvät uudelleen vastataksaan liikehdintään, joka monissa muissa maissa oli alkanut meitä jo paljon aikaisemmin.

Sitä juuttuu helposti TV-ruudun ääreen, vaikka Jukka Kajava siitä varoittelee. Näin monta muuta tärkeää asiaa lipuu huomaamatta ohitse.

Ikään kuin huomaamatta lipuivat ensimmäiset taantuman merkit myös Suomen metsäteollisuuteen runsas vuosi sitten. Metsäteollisuustuotteiden hintojen kohoaminen näet taitui jo

# Tilannearvio

vuoden 1984 lopulla ja vuoden 1985 alussa. Tämän jälkeen ne ovat selvästi alentuneet. Negatiivisen hintalistian kärjessä on selluloosa, jonka hinnat vuoden sisällä romahtivat 30 prosenttia.

Katselin Tilastokeskuksen vientihintaindeksiä ja hämmästyin itsekin. Joulukuussa 1985 olivat mekaanisen metsäteollisuuden vien-

tihinnat 5 prosenttia ja kemiallisen metsäteollisuuden vientihinnat 8 prosenttia alemmat kuin vastaavana aikana 1984.

Yhdysvaltain talouskasvun hidastuminen ja dollarin mahdollinen/todennäköinen heikkeneminen kiristävät alkaneena vuotena edelleen markkinatilannetta Euroopassa. Nämä tosiasiat silmien edessä vanno-

si väärän valan, ellei ennustaisi alenevan hintakehityksen jatkuvan myös vuonna 1986. Jokamiehen laskuopista voisi lukea, mitä tällöin tapahtuu hintojen las-kiassa, mutta kustannusten kohotessa tai pysyessä edes ennallaan.

Todella vakavan huolen aiheeksi tämä kehitys on noussut sekä sahatavara-että selluteollisuudessa. Täällä juoksevat tulot eivät enää riitä juoksevien menojen peitoksi. Lisäongelmana on korkea velkarasite. Kyse ei enää ole uhkaavasta, vaan päällä olevasta katastrofista.

Kyse ei myöskään ole Povarin provokaatiosta en-

nen Tupo-neuvotteluja. Päivittäisiä uutisia sahatavara- ja esimerkiksi siitä, että sellutehdas on kaupan, voidaan tuskin leimata propagandisiksi.

Metsäteollisuus on kokonaisuus ja se elää, mikäli myös sen osat - mm. saha- ja selluteollisuus - elävät. Sen takia huoli on yhteinen. Ei vain jotakuta yritystä tai sen toimitusjohtajaa koskettava.

Kun Povari nyt on maallannut piruja seinälle, niin etsiköön myös mustepullon ja heittäköön ne sieltä alas, tuumii joku. Jos osaisin, tekisin.

Sen verran tiedän, että kun Suomi nyt on tulossa ja

tullut matalan inflaation kaidalle polulle, on siellä myös pysyttävä. Vuosikymmeniä on harrastettu toista eli muita maita korkeamman inflaation leveää tietä. Ja tulos on ollut jälleen kerran tässä; t.s. mitä nyt hämmästellään.

Metsäteollisuuden viennin määrän kasvu 3 prosentilla vuonna 1985 ei kerro totuutta alan sisälle syntyneestä aikapommista.

Povari

Pääsihteri Harry Viheriävaara

# Ilman ydinvoimamaratkaisua

## sähkön tuotantorakenne muuttuu epäedulliseksi

Teollisuuden, erityisesti metsäteollisuuden tuotannon kehittymistä seuraten teollisuuden sähkön käyttö on lisääntynyt. Kotitaloudet, palveluelinkeinot ja maataloudet käyttävät hyväkseen sähköä yhä monipuolisemmin. Sähkön kilpailukyky suhteessa muihin energiamuotoihin on jatkuvasti parantunut, ja sähkölle on näin avautunut uusia käyttöalueita.

Sähkön vuosikulutus on yli 51 TWh (1 TWh = 1 mrd kWh) eli 11 TWh korkeampi kuin vuonna 1980. Kasvu vastaa noin 2000 MW voimalaitostehoa.

Sähköhuollon suunnittelun ja voimalaitoshankkeiden toteutuksen aikajänne on huomattavasti pitempi kuin yleensä talous- ja yhteiskunnallisen elämän aloilla. Niinpä perustan nykyiselle tuotannon kasvulle muodostavat voimalaitokset, joiden rakentamispäätökset tehtiin jo 1970-luvun alkupuolella.

Energian loppukäyttö on kokonaisuutena pysytellyt suurinpiirtein samalla tasolla vuodesta 1973. Kansantu- lomme on kuitenkin tänä aikana noussut yli 30 %. Energiankäyttöä on siis huomattavasti tehostettu aikaisemmasta. Suurelta osaltaan tämän seurauksena polttoaineiden tarve rakennusten lämmityksessä ja teollisuustuotannossa on alentunut. Sähkön tarve on sen sijaan kasvanut jatkuvasti.

Elinkeinotoiminnan kehittyminen puolestaan perustuu yhä laajemmin sähköä käyttävään teknologiaan. Elintason noustessa myös kotitaloudet ovat hankkineet uusia sähköä käyttäviä laitteita.

Sähkön hinnalla on rat-

kaiseva merkitys teollisuustuotannolle ja sähkön osuudelle koko energiahuollossa. Energiaintensiivisen teollisuuden kannalta keskeinen tekijä ovat teollisuuden sähköntuotantoyhtiöiden tuotantokustannukset. Arvioni mukaan ne seuraavat keskimäärin sähkön tukkuhinnan kehittymistä. Energiakriisit eivät ole vaikuttaneet siihen merkittävästi. Sähkö on tullut suhteessa muihin energiamuotoihin ja tuotantopanoiksiin yhä edullisemmaksi.

### Uusia mahdollisuuksia

Eri energiamuotojen käyttöä tehostetaan jatkuvasti. Samanaikaisesti on muihin energialajeihin nähden edullinen hintakehitys avannut sähkölle uusia käyttömahdollisuuksia. Tämän johdosta sähkön käyttöteknologia on kehittynyt nopeasti.

Teknologian kehitys tuo mukanaan jatkuvasti uusia menetelmiä, joissa käytetään hyväksi myös muita sähköön liittyviä lukuisia etuja. Sähköön perustuva uusi teknologia on myös poikkeuksetta ympäristölle puhtaampi vaihtoehto kuin polttoaineisiin perustuvat ratkaisut.

Sähkön kustannusrakenteella on merkittävä vaikutus talouselämälle. Kokonaiskustannuksista huomattavan osan määräävät jo voimalaitosten ja verkoston rakentamisesta syntyvät kustannukset. Näistä kotimainen osuus on merkittävä. Sähkön tuotanto perustuu halvimpiin polttoaineisiin. Omien energialähteidemme osuus tuotannosta on noin 40 prosenttia. Sähkö tarjoaa

myös monipuoliset yhteiskäyttömahdollisuudet muiden energiamuotojen kanssa. Polttoaineiden tulevaisuuden hintavaihtelut vaikuttavat vain osaan sähkön hinnasta ja käyttäjän energialaskusta.

Sähköntuottajien yhteistyövaltuuskunnan mukaan sähkön kokonaiskulutus nousee 58 TWh:iin vuonna 1990, 66 TWh:iin vuonna 1995 ja noin 72 TWh:iin vuonna 2000. Kasvu jää arvion mukaan selvästi hitaammaksi kuin tämän vuosikymmenen alussa.

Teollisuudella ja erityisesti metsäteollisuudella on edelleen keskeinen asema sähkönkulutuksen kasvussa. Koko teollisuuden osuus kasvusta on lähes 40 prosenttia. Asumis- ja palvelusektorilla kasvu on jonkin verran nopeampaa kuin teollisuudessa, minkä seurauksena sähkön käytön rakenne muuttuu hitaasti.

### Metsäteollisuus käyttää kolmanneksen

Metsäteollisuuden osuus koko sähkön käytöstä on noin kolmannes. Metsäteollisuutemme erinomainen energiatulomme on suoranaisten kilpailuetu maailman markkinoilla. Lämmön ominaiskulutus on suomalaisilla tehtaila alhainen ja prosessipolttaineiden käyttöaste korkea. Vastapainesähkön tuotantomahdollisuudet käytetään tarkoin hyväksi.

Metsäteollisuuden suuntaus kulkee raaka-ainemas- san valmistuksessa mekaanisiin massoihin ja toisaalta entistä pitemmälle jalostetuihin tuotteisiin. Mekaanisen massan valmistus edel-



TVO:n ydinvoimalaitokset Olkiluodossa.

lyttää sähkön käytön lisäämistä samoin kuin massan jatkojalostus. Sen sijaan vastapainesähköä ei tuoteta siten kuin selluprosessissa, jossa puolet raaka-aineesta poltetaan energiaksi. Metsäteollisuuden energiatalouden rakenne tulee siten muuttumaan. Edellytyksenä on, että sähköä tuotetaan meillä edullisesti ja että sähkön hintakehitys turvaa massantuotantoinvestointien kannattavuuden.

Metsäteollisuuden ja muun sähköä vaativan teollisuuden kilpailukyky maailman markkinoilla perustuu aivan keskeisesti siihen, että myös sähköntuotantomme on muihin maihin verrattuna kilpailukykyinen. Ydinvoima on käytännössä ainoa keino tuottaa sähköä yhtä edullisesti kuin pääkilpailijamais- samme. Vesivoimavaramme ovat vähäiset.

Myös rakennusten energiataloudessa tapahtuu muutoksia, jotka vaikuttavat

sähkön tuotantoon ja kulu- tukseen. Lämmitysvoiman tuotanto perustuu kauko- lämmön laajenemiseen. Sähköä puolestaan käytetään monipuolisesti lämmitykseen, jäähdytykseen, valais- tukseen ja kojeiden käyt- töön.

Sähkökojeita käytettäessä vapautuu lämpöenergiaa. Sen talteenotto pienentää puolestaan muun lämmitys- energian tarvetta. Sitä pienentää myös rakennusten lämpötalouden muuten jat- kuva paraneminen.

Sähkötarve-ennusteet muo- dostavat perustan voimalai- tosinvestoinneille. Tähän viitaten sähköntuottajien on väitetty esittävän ylisuuria ennusteita. Tämä väite on perusteeton. Niin energia- huollossa kuin sähkön tuo- tannossa vallitsevat kilpai- luolosuhteet takaavat, ettei minkään tuottajan kannata pyrkiä realistista tarvetta suurempaan voimalaitosten rakentamiseen.

### Varmat tuotantomuodot

Sähkön nykyinen tuotan- to perustuu edullisiin ja pit- källä aikavälillä taloudelli- sesti varmoihin tuotanto- muotoihin: vesivoimaan, ydin- voimaan ja kaupunkien sekä teollisuuden vastapainevoi- maan. Tavanomaisen lauh- dutusvoiman tuotanto per- rustuu hiileen. Sen saanti- näkymät ovat myös vakaat. Sähkön tuonnista Neuvostoliitosta on sovittu pitkäai- kaisella, vuoteen 1989 ulot- tuvalla sopimuksella:

Koko käytettävissä ole- va tuotantokapasiteetti on 10690 MW. Sen tuotanto- kyykyksi arvioidaan noin 56 TWh vuodessa.

Sähköntuotannon tähän- astinen huippu saavutettiin vuoden 1985 tammikuussa. Teollisuuden tuotanto oli silloin korkeimmillaan. Tam- mikuun alku oli poikkeuk- sellisen kylmä. Tämän seur- auksena sähköä käytettiin tavanomaisen lämmityksen tukemiseen asunnoissa, toi- mistoissa, liikkeissä ja moni- ssa kohteissa jäätymisen ehkäisyyn.

Tässä tilanteessa tuotan- tokapasiteetista oli reservi- sä noin 1900 MW. Tulevai- suuden kannalta on merkil- lepantavaa, että viime talve- na syntynyt lisälämmitys- kuorma muodostaa uuden tekijän sähkön huippukulu- tuksen arvioinnissa.

Sähkön tarve on tyydytet- tävä erittäin korkealla toi- mitusvarmuudella. Alhai- nen varmuus siihen liittyvi- ne toimitusvajauksineen aiheuttaisi kuluttajalle kor- keat lisäkustannukset. Res- servitehoa on voimalaitosvai- rioita ja kulutuskeskineen epävar- muustekijöitä silmällä pitäen oltava nykyisten mitoituspe- rusteiden mukaan keski- määrin 17 prosenttia eli noin 1500 MW.

Rakenteilla olevien laitos- ten valmistuttua tuotanto- kapasiteetti on vuonna 1989 noin 10900 MW. Tuotanto- kyykyksi arvioimme noin 58 TWh. Vuosikymmenen vaihtee- seen mennessä ei mer- kittäviä energian tuotan-

Jatkuu sivulla 9.

# Keskusvalvomomon päivystäjällä on sähkönjakelu käsissään

Kymin Kuusankosken tehtaiden kokoiset tuotantolaitokset vaativat toimiakseen melkoisen määrän sähköenergiaa. Kymillä suurin osa tarpeesta tyydytetään omista vesi- ja höyryvoimalaitoksissa tuotetulla sähköllä. Se mitä ei itse pystytä tuottamaan, hankitaan ulkopuolelta joko osuus- tai ostosähköä.

Tehtaiden sähkönjakelun valvonta on keskitetty yhden miehen käsiin. Hän on Kuusankosken vesivoimalaitoksen keskusvalvomomoni päivystäjä, jonka tehtävä on lyhykäisyydessään varmistaa tehtaiden sähkönsaanti — noin 150 megawattia.

Omilta vesivoimalaitoksilta — Voikkaalta, Kuusankoskelta, Keltistä, Verlasta ja Kissakoskelta — saadaan tällä hetkellä reilut 55 megawattia. Kymin ja Voikkaan höyryvoimalaitokset sekä Kuusanniemen soodakattilat puolestaan tuottavat 60—65 MW. Loput sähkötarpeesta keskusvalvomoni päivystäjä joutuu hankkimaan muualta.

Normaalitilanteessa käytetään Kymi-Strömbergin osuussähköä: yhtiö omistaa osan Teollisuuden Voimasta sekä Kotkan Höyryvoimasta ja Mussalon Voimasta. Omistusosuuksien perusteella Kymi saa osan näiden voimalaitosten tuottamasta sähköstä.

Käytännössä sähkökauppa pyörii Kymenlaakson teollisuuslaitosten ja Etelä-Suomen Voima Oy:n omistaman Kymenlaakson yhteiskäyttöalueen, KLY:n piirissä. KLY:n Porvoossa sijaitseva käyttökeskus saa tiedot eri osakkaiden sähkön kulutuksesta ja tuotannosta. Tietojen avulla käyttökeskus koordinoi KLY:n alueen sähköntuotantoa, niin että aina oltaisiin optimitilanteessa: kukaan osakkaisista ei tuota sähköä halvemmalla hinnalla kuin saisi ostaa muilta.

## Ydinsähköä

Ulkoa Kymille tuleva sähkö on pääasiassa TVO:n

atomivoimalasta tulevaa osuussähköä. ”Jos se ei riitä otamme sähköä Kotkan Höyryvoiman Mussalo 1:stä ja mikäli vielä tarvitaan lisää, saamme sitä Mussalon Voiman Mussalo 2:sta”, kertoo keskusvalvomoni päivystäjä Taisto Holopainen.

Tilanteessa, jossa KLY:n alueelta ei löydy sähköä, tai sen hinta on liian korkea, keskusvalvomoni päivystäjä käy kauppaa Harjavallassa sijaitsevan Länsi-Suomen Yhteiskäytön tai Leväsuolla toimivan Pohjolan Voiman keskusvalvomoiden kanssa.

Sähköä ostetaan Holopaisen mukaan mieluummin Länneestä, koska sieltä se siirretään 400 kilovoltin johtoja myöten, jolloin siirtohäviöt ovat pienempiä.

## Ylijäämä myydään

”Kun meillä on ylimääräistä sähköä, kuten nykyisin on, Porvoon käyttökeskus tietää mihin sen voi myydä KLY:n alueella. Jos KLY:stä ei saada haluttua hintaa, tarjoamme sähköä Harjavaltaan, ja sitten Pohjolan Voimalle”, kertoo Taisto Holopainen. Mikäli mistään ei saada rajahintaa, eli hintaa, jonka sähkön tuottaminen Kymille maksaa, tuotantoa vähennetään. Vähennys voidaan tehdä joko ajamalla höyryä vastapaineturbiiniin ohi, jolloin tarvitaan vähemmän polttoainetta höyryn kehittämiseen, tai juoksuttamalla vetä voimalaitoksen ohilaskuluukuista.

## Hiomo heittelee

Tehtaiden sisäisessä verkossa voi esiintyä melkoisia heittoja. Voikkaan puuhio- mo suurine sähköhiomakoneineen kuluttaa paljon sähköä, ja jos hiomakoneet joudutaan jostain syystä pysäyttämään, on keskusvalvomoni päivystäjällä helpos- ti käsissään 20 MW ylimääräistä sähköä, joka pitää myydä.

Toisaalta hiomon avulla sähkönkäyttöä on helppo



Kuusankosken tehtaiden sähkönjakelu on keskitetty Kuusankosken vesivoimalaitoksen keskusvalvomoni päivystäjälle.

säädellä: tilanteessa, jossa sähkönsaantiin tulee häiriö, voidaan vajuasta tasapainottaa pysäyttämällä hiomakoneita tarpeen mukaan ja ajaa massaa varastosäiliöistä paperikoneille.

Pienen epätasapainon pystyy korjaamaan lisäämällä hetkellisesti vesivoiman tuotantoa, mutta suuret heitot ja joskus esiintyvä sähköpu- la vaativat aina kulutuksen vähentämistä, jotta tuotanto ja kulutus saadaan tasapainoon.

Sähkönpuute voi syntyä häiriöstä valtakunnanverkon kautta sähköä syöttävillä voimaloilla. Oman sähkö- tuotannon heilahteluja aiheuttavat Holopaisen mukaan usein höyryvoimalai- tosten ja soodakattiloiden vastapaineturbiinit, joita pyö- ritetään paperikoneille me- nevällä höyryllä. Kun pape-

rikoneella tapahtuu risaus, myös turbiinin teho vähe- nee, koska höyryntarve pie- nenee.

Kesäisin vaikeuksia saat- taa aiheuttaa myös ukonil- ma, joskin harvemmin, sillä nykyiset ukkosköysillä va- rustetut johdot kestävät uk- kosta hyvin. ”Vanhojen 110 kilovoltin johtojen aikaan ukonilmat olivat hankalia. Häiriöitä oli jatkuvasti ja tehta- at ’tippuivat helposti pois päältä’, ja juuri kun ne oli saatu yhdistettyä kanta- verkkoon, siitä saattoi ka- dota jännite”, Holopainen kertoo.

## Päivystäjän valtakunta

Kuusankosken vesivoi- maitoksen turpiinisalin pää- sä oleva keskusvalvomoni on

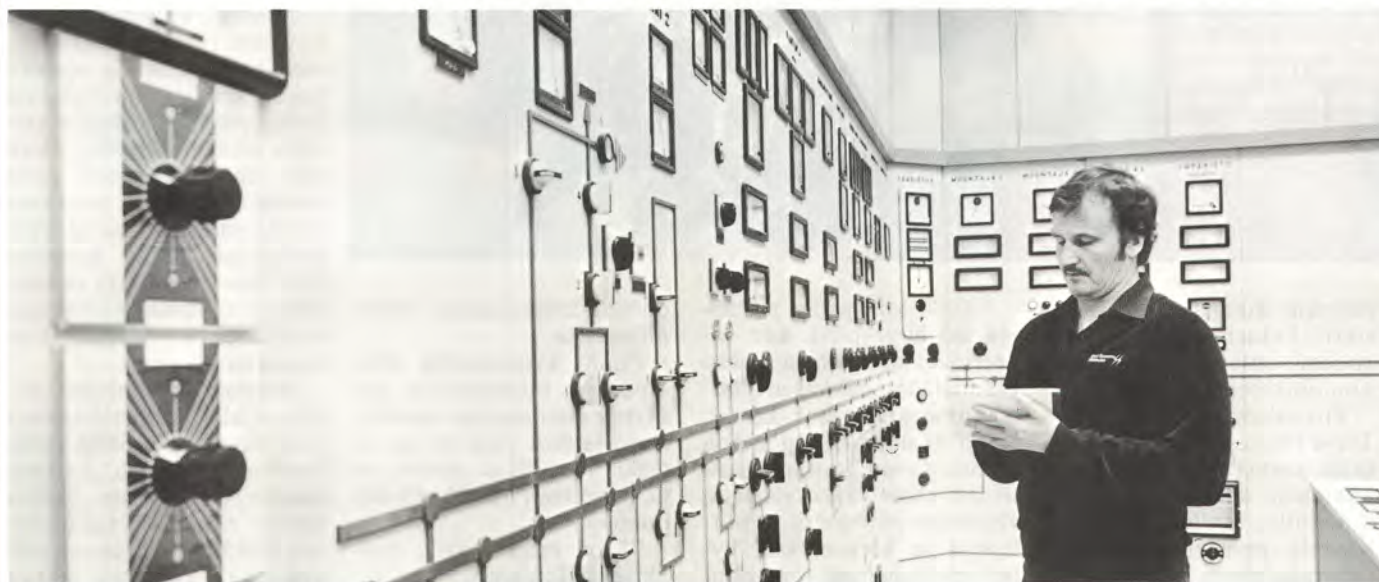
täynnä erilaisia mittareita ja säätimiä. Valvomoni nähdään suoraan omien höyry- ja vesivoimalaitosten tuot- tama teho, samoin kuin si- sääntulevan sähkön määrä ja kokonaiskulutus.

Päivystäjä kirjaa tunnin välein eri tuotanto- ja kulu- tuslukemat ylös. Kirjanpi- don perusteella mm. laske- taan aamuisin edellisenä päivänä vesivoimalaitosten läpi juoksutetun veden mää- rä kuutiometreinä sekunnis- sa. Tarkka juoksumäärä on tarpeellinen mm. Pyhä- järven säännöstelyn kannal- ta.

Jos vesistöissä on paljon vettä, järven pinta voi tila- päisesti olla toimiluvan edel- lyttämää arvoa ylempänä. Korkeammalla oleva veden pinta vähentää samalla Pyhä- järven toisessa päässä olevan Mankalan voimalai-

toksen putouskorkeutta, min- kä takia Kymi joutuu mak- samaan voimalaitokselle kor- vauksia. Vastaavassa tilan- teessa Kymi puolestaan saa korvauksia Myllykoskelta Keltin voimalaitoksen pu- touskorkeuden vähenemisen takia.

Korvaukset maksetaan sähköä. Kun edellisen päi- vän tarkka veden juoksu- tuss määrä on aamulla tiedo- sa, sen perusteella lasketaan hyvitetävä megawattitun- timäärä, ja keskusvalvomoni päivystäjä hoitaa korvauk- sen siirron. Keskusvalvo- moni päivystäjällä on apu- naan apupäivystäjä, joka kiertää vesivoimalaitoksella sekä käy tarkastamassa Kuusanniemen 110 kV säh- köaseman. Myös Voikkaan, Keltin, Verlan ja Kissakos- ken vesivoimalaitoksilla on omat päivystäjänsä.



Päivystäjä kirjaa tunnin välein tuotanto- ja kulutuslukemat.



Päivystäjällä on apunaan apupäivystäjä, joka kiertää vesivoi- maitoksella ja käy tarkastamassa Kuusanniemen sähköse- man.

Teksti: Reijo Virta  
Kuvat: Tuomo Pitkänen

Rullamies Jouko Kaarela (oik.) oli mukana, kun PK 11 pysäytettiin ennen edellistä isoa koneuusintaa.

Asentajat tutkivat työmaataan koneen vielä käydessä.



## PK 11:llä seisokki

# Tuotanto päättyi, asennus alkoi

Pari päivää ennen kuin Voikkaan PK 11:n piti tehdä viimeiset tonninsa sanomalehtipaperia, totesi koneen käyttöinsinööri Esko Harala pysäyttämiseen ja koneen riisumiseen tarvittavan parisen tuntia.

Kun sitten sunnuntai-iltana, 20. tammikuuta, viimeisiä tonneja kiertyi konerullalle, sanoi Harala purku- ja rakennusmiesten myllertämässä konesalissa: "21.15 aloitetaan alasajo ja 21.45 lopetetaan paperinteko, noin klo 24 maissa koneesta on otettu viirat, huovot ja kuivatusviirat pois."

Katsotaanpa, miten kävi. Kahdeksalta kone käy normaalisti. Huuvan päällä kävelee Valmetin mies ja irrottelee siitä pellinpätkiä ja viskoo niitä lattialle koneen viereen.

Toimivan perälaatikon takana odottaa valmiina perustuksillaan jo uusi perälaatikko. Tehtaan sisäpihan ja Voikkaan puoleisen julkisivun yhdistävään tunneliin pysäköidystä rekasta nostetaan uudistettavalle viiraosalle tulevaa tavaraa. Puristinosan kohdalla istuu haalarimiehiä puolenkymmentä, valmiina tarttumaan työvälineisiinsä ja käymään koneen kimppuun heti kun se pysähtyy. Tulee mielikuva saalistaan vaanivista kotkista.

Ennen niin siistin "ykkösen" vierusta on täynnä tavaraa: pakkilaatikoita, johon siirretään poisrevittäviä prosessitietokoneen kaappeja, vanhoja ja uusia teloja. Uudistuvan koneen uusi valvomo on vielä vailla laitteistoja ja pimeä. Popen kohdalla seinässä erottuvat isot väliaikaiset vaneeriovet ja popen jälkeen on lautakaiteilla suojattu uuden hylkypulperin monttu.

Sen jälkeen näkyy jo uuden mattakalenterin runkorakenteita, edelleen toimivan pituusleikkurin ympärillä on levyin suojattuja aukkoja lattiassa. Rullapakauksen jälkeen näkyy konesalin laajennus.



Kone ajoi paperia (yllä) ja huuvan sisällä oli kuuma, kun pellinkappaleita jo viskattiin katonrajasta lattialle.

Koneenhoitaja Keijo Holopainen joutui pomppimaan monien esteiden yli päästäkseen hoitamaan viiraosan säätimiä (yllä oik.). Jo maaliskuulla sekä ympäristö että laitteet ovat toisen näköisiä.

Kello 21:n maissa asentajat odottivat PK 11:n hallissa yötöiden alkua (alla oik.); koneen purkamisessa ei saanut hukata tuntiakaan.



"Kone on käynyt hyvin. Katkoja ei ole ollut lähes kahteen vuorokauteen, vaikka välillä paperia on rakennustöistä ja hallin kylmyydestä johtuen tehty takki päällä", sanoo Harala.

Samanaikaisesti ajetaan kyyppäjä pikkuhiljaa alas.

Koneenhoitaja Keijo Holopaisella on puoli yhdeksän maissa aikaa kertoilla mm. siitä, mitä miehistö koneen

seisokin aikana tekee. Ensiksi kuulemma pidetään vapaata, sitten osallistutaan koulutukseen.

Pituusleikkurin ajomies Toivo Piispa kertoo jäävänsä tällä kertaa ylitöihin leikkaamaan kaikki kertyneet konerullat. Rullamies Jouko Kaarela muistelee olleensa vuorossa myös silloin, kun "ykköstä" ajettiin alas ennen edellistä isoa korjausseisokkia.

Välillä konesaliin pöllähtää iso höyrypilvi, kun vaneeriovet avataan ja sisään työnnetään pakkasen harmaannuttamat isot kärryt. Keijo Holopainen pomppii uudistettavan koneen varusteiden ylitse tarkistelemaan viiraosan piirtureita ja mitareita ja kertoo, että hyllyn pulperointi on ollut vaikeaa viime aikoina. Giljotiini purettiin rakennustöiden vuoksi ja hylky jou-

duttiin kuljettamaan konerullaperiin.

Puoli kymmeneltä Holopainen valmistautuu pysäyttämään massaa koneelle annostelevat pumput ja toteaa: "Nyt olis arvattava, että pytyllinen riittää 15 minuutiksi."

"Kävi miten kävi", henkää Holopainen ja liikauttaa pääsäättäjää K15:n kytkintä ja siirtää pumppaussäiliön säätimen out-

put-asentoon. Kello on 21.34.

Vähän myöhemmin rullamies Kaarela kertoo, että "yleensä kun ajetaan viimeisiä, katkeilee rata kovasti. Nyt on mennyt hyvin".

21.47 katkaistaan PK 11:llä sanomalehtipaperin teko viimeisen kerran. Ranskaan toimitettavaa paperia on valmistunut viimeinen 10 tonnia painava ja 43 000 metriä pitkä konerulla.

Konetta pyöritetään vielä hetkinen, jotta lauhteet lähtisivät pois.

Konerullan ollessa vielä paikoillaan kuivassa päässä kiipeävät Valmetin miehet jo työvälineineen purkamaan konekalanteria.

PK 11 -uusintaprojektin asennuspäällikkö Martti Kokko on tullut paikalle ja kertoo, että heti koneen pysähtyttyä katkaistaan sähkötkäyttökoneistoista ja aloitetaan niiden irrotus. Konetta purkaa 35 Valmet Rautpohjan miestä ja huuvaa 10 Pansion asentajaa, Kymin omat miehet irrottavat pituusleikkurin ja rullapakkauslaitteet paikaltaan.

Keijo Holopainen kertoo vielä ennen kotiinlähtöään miten paperinteon lopettaminen käytännössä sujui:

"Ensinnäkin katsotaan, että kyyppistä riittää massaa täyteen tampuuriin ja ajetaan omat säiliöt niin tyhjäksi kuin pystytään. Sitten siirretään rata menemään viiran alle nokkakyyppiin, josta massa voidaan toimittaa hylkysysteemin kautta käytettäväksi muilla koneilla. Kun rata on ohjattu nokkakyyppiin, voidaan kone pysäyttää osa kerrallaan puristinosasta alkaen."

Hieman kymmenen jälkeen illalla Valmetin miehet ovat myös jo vanhan perälaatikon kimpussa. Tammikuussa sen kautta kulkeesta massasta valmistettiin 5 085 tonnia sanomalehtipaperia. Yhteensä tehtiin "ykkösellä" kyseistä laatua 1 796 717 tonnia. Teko alkoi vuonna 1961.

Teksti: Kimmo Rekimies  
Kuvat: Tuomo Pitkänen  
Kimmo Rekimies



Meneeks tätä paperia Afrikkaan?



Koulun kuuden luokat tutustuivat myös Kouvolan Kirjapainoon. Latomakonetta esittelevät graafinen tekstivalmistaja Heikki Laisi (vas.) ja faktori Hannu Tynys.



Piritta Harjun (vas.), Tanja Hietsalon ja Milla Kurjen mielestä parasta viikossa oli videofilmi. Tylsintä oli se, että piti kävellä koulusta kirjapainoon.



Onko painojälki riittävän hyvää?

# Paperinvalmistus tutuksi koululaisille

Kymintehtaan ala-asteella oli helmikuun alussa hyöri-nää. Koululla vietettiin 3.—7.2. Kymi-viikkoa, jonka aikana oppilaille esiteltiin paperin valmistusta ja Kymin toimintaa.

Koulun aulaan oli pystytetty näyttely, jonka kaavakuvasta pystyi seuraamaan puun muuttumista paperiksi vaihe vaiheelta. Kuvan tukena oli puu-, hake-, sellu- ja keittokemikaalinäytteitä, ja innokkaimmat lapset opettelivat myös englanninkielisiä paperinvalmistustermejä kaksikielisestä kaavios-ta.

Nähtävillä oli lisäksi Kym-in paperille eri puolilla maailmaa tehtyjä painotuot-teita, mm. sanoma- ja aika-kauslehtiä sekä vanhaa Kym-intehdasta esitettävä kartta ja valokuvanäyttely. Viiden luokan oppilaat olivat lisäksi piirtäneet maail-mankartan, josta näki mihin maihin Kym-in paperia vie-ttiin viime vuonna.

"Viikon tavoite on, että lapset oppisivat tuntemaan paperinvalmistuksen mah-dollisimman hyvin, sillä pa-periteollisuus on antanut paljon tälle paikkakunnalle ja se tulee olemaan läheinen

asia monelle koululaiselle tulevaisuudessakin", kertoo rehtori Oiva Nikkanen, jonka aloitteesta viikko järjes-tettiin.

Samalla haluttiin lähentää koulua ja työelämää. "Teollisuus ja koulu ovat samaa yhteiskuntaa ja niillä voi olla kiinteät yhteistyö-mahdollisuudet, joita vielä pitää kehittää", Nikkanen arvioi.

Kymintehtaan koulun ja Kym-in suhteille on oma merkityksensä myös sillä, että koulu on alunperin Kymi-yhtiön perustama.

Teemaviikon tarkoituk-sena oli lisäksi nostaa paik-kakuntalaisten itsetuntoa. "Halusimme osoittaa, että emme ole 'vain kuusankos-kelaisia', vaan että Kuusan-koski on merkittävä pa-perinvalmistuskeskus. Täältä viedään paperia 65 maahan, mikä on aika paljon."

Näyttelyn ohella Kymistä kerrottiin oppilaille myös oppitunneilla. Hankintapääl-likön apulainen Jorma Poh-jola kertoi puusta paperin raaka-aineena ja rehtori Esko Niittymäki siitä, miten paperintekijäksi tullaan. Kuusankosken kehitystä Suo-men paperikaupungiksi esit-

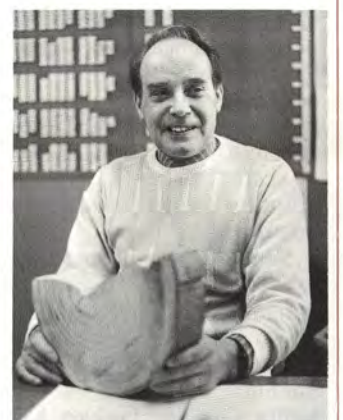
teli tiedotuspäällikkö Eero Niinikoski ja työsuhteasiainhoitaja Martti Purmonen kertoi mitä työtä Kymi tar-joaa ja miten työhön tullaan.

Tunneilla esitettiin lisäksi elokuva "Näin syntyy pape-ri" ja Voikkaan paperiteh-taan vanhasta paperikonees-ta, PK 14:stä kertova "Teki-jät esiin" sekä A4-paperin valmistusta esittelevä video "Uusi jako".

Koulun kuuden luokat kävivät tutustumassa pape-rin jatkojalostukseen Kou-volan Kirjapainossa ja viiko päättyi perjantaina Kymi-aiheisen tieto- ja piirustuskilpailuun.

Kymi-viikko oli Nikkasen mukaan johdonmukainen jatko koululla viime vuonna pidetylle metsäviikolle. "Kesällä tuli mieleen, että keksi-tään uusi teemaviikko koululaisille. Homma lähti pyörimään, kun opettajan-kokous hyväksyi esityksen ja yhtiö suhtautui myönteisesti asiaan."

Kymiltä teemaviikon puu-hamiehina olivat tiedotus-päällikkö Eero Niinikoski ja yhteyssihteeri Helena Mau-no.



Rehtori Oiva Nikkanen



Jorma Pohjola kertoi koulu-laisille puusta.



Painokone kiinnostii.



Kymi-viikon oppitunnit pidettiin koulun juhlasalissa.

Juantehtaan soittokunta 100-vuotias

# ”Hyvästi ne torvet supattelloo”

**M**aamme vanhimpiin yhtäjaksoisesti toimineisiin orkestereihin lukeutuva Juantehtaan Soittokunta täytti hiljattain 100 vuotta. Poikkeuksellisen pitkää soittotaivalta juhlistettiin Juankoskella 2. helmikuuta järjestetyllä komealla juhlakonsertilla sekä soittajille ja heidän ystävilleen pidetyllä iltakaraokeilla. Molemmissa tilaisuuksissa oli kunniavieraina Kuopion läänin maaherra Kauko Hjerppe puolisoineen.

Kirpeästä pakkassäästä huolimatta täyttyi Juankosken peruskoulun yläasteen juhlasali innostuneista puhallinmusiikin ystävästä. Vuoden päivät tiiviisti harjoiteltua satavuotiskonserttia odotettiin jännityksellä.

Kun Suppén tutun *Keveyen ratsuväen* viimeiset tahdit olivat kajahtaneet, tiedettiin salissa, että hyvin on soittokunta asiaansa paneutunut; viressä ollaan ja soitto sujuu. Dvorakin *slaavilaiset tanssit* soljuivat sen jälkeen kepeästi ja ilmeisesti.

Konsertin kolmantena numerona oli juhlaohjelmiston vaativin kappale, von Weberin *Concertino*, jonka klarinettitaiteilija **Mauri Kanervo** oli valinnut omaksi solistinumerokseen. Orkesteri myötäili hyvin solistin taidokasta esitystä. Yleisön aplodit olivat runsaat ja innostuneet.

Samalla kun kauempaa tulleet vieraat ihastelivat klarinetistin soljuvaa soittoa ja supattelivat keskenään, mikä mahtaa olla solisti miehiään, kajautti soittokunta ilmoille Jaakko Ketusen muhevan marssin Pohjolan kevät. Kappale oli kunnianosoitus säveltäjälle, joka on oman pitäjän poika.

Väliajalla nautittiin Juantehtaan Justiinoiden laittamat pullakahvit ja kuultiin myös, että orkesterin solisti **Mauri Kanervo** on ammatinpuolesta Kuopion kaupunginorkesterin klarinetisti. Juantehtaan Soittokunnan riveissä hän pyrkii kuitenkin olemaan niin paljon kuin kiireiltään ehtii.

Kahvikupin ääressä annettiin myös ensimmäiset arvot konsertista. Kapellimestaria kiitettiin täsmällisestä työskentelystä ja soittoa pidettiin linjakkaana ja ilmeisesti. Musiikin ammattilaiset kehuivat lisäksi soi-

ton puhtautta ja orkesterin hyvää nyansointikykyä.

Konsertin jälkiosan ensimmäinen kappale *Holzmannin vankka marssi Tuli on irti* oli paitsi mukavaa kuunneltavaa niin myös selvä viittaus siihen suuntaan, että soittokunnalla on ollut läheinen yhteys paikalliseen palokuntaan. Monet soittajista ovat olleet palokunnan jäseniä ja onpa juhlija orkesterikin ennättänyt toimia viime vuosisadan lopulla lyhyen tovin Juantehtaan Wapaapalokunnan Soittokuntana.

Varsinaiseen tulikokeeseen soittokunta pääsi konsertin jälkiosan toisena numerona kuullussa potpurissa, jossa katkeamattomana virtana soljuivat *Paul Abrahamin ikivihreän operetin Viktoria ja hänen husaarinsa* tuttuakin tutummat sävelet.

”**T**ällainen teos, jonka soittokunta on varttunut, sisältää niin paljon asiaa ja erilaista tavaraa, että kavereiden on oltava tiukasti johtajan matkassa. Siinä ei enää ennätä lukea nuotteja, vaan on seurattava silmällä kovana johtajan lyöntejä. Ellei näin tapahdu, mennään komeasti mettään kuin ankkauma”, tokaisi kapellimestari **Asko Laapas**.

Silmnähtävää tyytyväisyyttä nostattaneen potpurin jälkeen kuultiin vielä Ivanovicin kaunis valssi *Ruusuja itämailta*, jonka jälkeen ruusuja alkoi lavalle aivan kirjaimellisesti virrata. Ohjelmassa oli tervehdysten vuoro. Savolaiseen tapaan puheita pidettiin paljon eikä huumoriaakaan niissä unohdettu.

**S**oittokunnan isäntäyrityksen Kymi-Strömberg Oy:n edustajana puhui Kymen kartonki- ja jalostusteollisuuden johtaja **Johan Furuholm**. Hän totesi Juantehtaan soittokunnan satavuotistaipaleen osoittavan kouluesimerkin tavoin sen, että huolimatta valtion ja kuntien lisääntyneestä kulttuurin tukemisesta voi yksityinen teollisuuslaitos olla edelleenkin ylläpitämässä ja kannustamassa lähiympäristönsä omaleimaisia kulttuuria.

”Juantehtaan Soittokunta on ainutkertaisella tavalla toiminut paitsi yhtiömme



Juantehtaan Soittokunnan 100-vuotiskonsertti sai yleisöltä ja musiikin ammattilaisilta hyvät arvostelut. Kapellimestari **Asko Laapas** kiitettiin täsmällisestä ja linjakkaasta johtamisesta ja orkesteri sai kiitosta soiton puhtaudesta ja ilmeisyydestä sekä hyvästä nyansointikykyä. Soittokunnan konserttivahvuus on 18 soittajaa.

niin mielestäni myös koko metsäteollisuuden kulttuurilähtöisyyttä täällä kotiläänessään ja eri puolilla Suomea. Toivon vilpittömästi, että meillä on ilo nauttia hyväntuulisesta ja kuulijain vetoavasta soitostanne jatkossakin”, hän totesi.

Harvinaisen vuosijuhlan johdosta johtaja **Furuholm** ilmoitti Kymen päättäneen lahjoittaa koko soittokunnalle matkan tämänvuotisille Savonlinnan oopperajuhlille. Lahjoituksin soittokuntaa muistivat myös Juankosken kunta ja Tamfelt Oy:n Juankosken viiratedas sekä **Anneli** ja **Lasse Timgren** perheineen. Juantehtaan entinen isäntäpari lahjoitti jokaiselle soittajalle Työvään Soittajat lahjoittivat veljessoittokunnalleen **Teemu Pekkasen** sävellyksiä ja soitutuksia.

Tervehdysten jälkeen Juantehtaan tehtaanjohtaja **Pentti Huoponen** kukitti yhdessä **Pirkko-rouvansa** kanssa kaikki orkesterin jäsenet.

Loppunumerona soittokunta esitti **Alfordin** upean *Colonel Bogeyn*, joka paremmin tunnetaan **Kwai-joen** silta-elokuvan tunnusmusiikkina. Pitkät suosiosoitukset innoittivat orkesterin peräti kolmeen ylimääräiseen kappaleeseen.

”Jos olisivat vielä hiukan enemmän läpsyttäneet käsiään, olisimme soittaneet vaikka koko illan”, velmullivat mainiot messinginpurijat tilaisuuden päätyttyä.

**K**oko iltaa ei olisi kuitenkaan ollut aikaa soitella, sillä Juantehtaan oli järjestänyt soittajille ja pienelle kutsuvierasjoukkoille illanistujaiset tehtaan komealle kerholle. Täydessä juhlavalaistuksessa tämä 160 vuoden ikäinen entinen patruunan kartano tarjosi tilaisuudelle vahvan nostalgiset puitteet, joissa ajatukset siirtyivät aivan kuin itsestään viime vuosisadalle.

Tätä vaikutelmaa korostivat niin juhlan puuhamie-

hen **Seppo Maanisen** sujuvasti kertoilema soittokunnan historiikki kuin monet juhlavieraiden muistelotkin. Pöytäpuheissaan sekä maaherra **Kauko Hjerppe** että tehtaanjohtaja **Pentti Huoponen** kiittivät lämpimän sanoin juhliavaa soittokuntaa ja sen hyväksi uurastaneita soittajia.

Ylivoimaisesti pisimmän urakan on tehnyt **Soini Rissanen**, joka on toiminut soittokunnassa peräti 54 vuoden ajan. Hänen lisäksi muistettiin **Antero Roinista**, joka on soittanut 39 vuotta ja **Juha Hirvosta** sekä **Pentti Roinista**, jotka ovat kumpikin olleet mukana 34 vuotta. Soittokuntaa kolmentoista vuoden ajan johtanut opettaja **Asko Laapas** muistettiin vanhalla palokunnan kypärällä.

Nousevaa soittajapolvea halusi puolestaan muistaa entinen juankoskelainen ja monen soittajan lapsuudentoveri toimitusjohtaja **Keijo Jokiranta**, joka lahjoitti varat yhden uuden soittimen

hankintaa varten. Hän toivoi erityisesti, että soitin tulisi nuorten soittajien käyttöön.

Soittokunnan jäsenen puolesta esitti kiitokset yhtiölle, Juantehtaan paikallisjohtolle sekä kaikille soittokunnan ystäville **Pertti Roininen**. ”Lähes koko soittokunnan toiminnan ajan Juantehtaan on omistanut soittokunnan kaluston, huoltanut ja uudistanut sitä. Tehdas on luonut esimerkillisellä tavalla edellytykset soittokunnan toiminnalle. Erityisesti viime vuosikymmeninä on ollut mahdollista hankkia laadukkaita ja jopa harrastelijallekin nautintoa tuottavia instrumentteja”, hän totesi.

Ikään kuin soittokunnan mottona **Roininen** palautti puheensa päätteeksi mieliin soittajaveteraani **Soini Rissanen** mielilausehduksen soiton mentyä kohdalleen: ”Hyvästi ne torvet supattelloo.” Tätä hän toivoi myös seuraavalta satavuotisjaksoilta.



Johtaja **Johan Furuholm** esitti soittokunnalle Kymen onnittelet. **Kuusankosken Työvään Soittajien** edustajat **Pertti Huuhko** (vas.) ja **Teemu Pekkanen** lahjoittivat veljessoittokunnalleen **Pekkasen** sävellyksiä ja soitutuksia.



**Kuopion läänin maaherra Kauko Hjerppe** kiitti juhlakonsertin jälkeen pidetyssä iltatilaisuudessa sekä Juantehtaan että sen soittokuntaa arvokkaasta panoksesta läänin musiikkikulttuurin ylläpidossa ja kehittämisessä. Puhujan oikealla puolella tehtaanjohtaja **Pentti Huoponen**.



Juantehtaan Soittokunta paraatipretetissa v. 1894, istumassa oikealla orkesterin perustaja ja ensimmäinen kapellimestari Abel Aleksanteri Aho.

## Juantehtaan soittokunnan satavuotistaival

**T**orvisoittokunnat syntyivät 1800-luvulla yleensä palokuntien yhteyteen. Näin ei kuitenkaan tapahtunut Juankoskella, sillä Juantehtaan Soittokunnan katsotaan saaneen alkunsa siitä, kun keväällä 1886 Juantehtaan palvelukseen saapui 23-vuotias nuorimies Abel Aleksanteri Aho. Hän oli toiminut Oulun Pataljoonan Soittokunnassa ja omasi myös ilmeisiä johtajan kykyjä.

Melko pian paikkakunnalle tulonsa jälkeen Aho kokosi jo aikaisemmin Juantehtaalla toimineet soittajat yhtenäiseksi soittokunnaksi, aloitti säännölliset harjoitukset ja hankki puuttuvat soittimet. Näin Soittokunnasta muodostui perinteinen torviseitsikko, jolle tehtyjä sovituksia on nuotistossa yhä edelleenkin. Juantehtaan seitsikon ensimmäinen esiintyminen tapahtui pääsiäisen tienoilla 1886.

Tähän aikaan Juantehtaan oli vielä rautaruukki, joka valmisti järjvalmistusta takki- ja kankirautaa. Tehtaan valimossa osa rautaa jalostettiin padoiksi ja pannuiksi, helloiksi, silitysraudoiksi, tammi- ja honkanauloiksi sekä moniksi muiksi tarvekaluiksi. Valutavarat myytiin Suomeen, kun taas kankirautaa vietiin Venäjälle, etupäässä Pietariin.

Ahon jälkeen tuli soittokunnan kapellimestariksi tehtaan silloinen masuunimestari Robert Rissanen. Hänen aikanaan soittokunta ryhtyi esiintymään myös Juankosken ulkopuolella. Ilmeisesti Kuopion seudulla oli siihen aikaan vielä vähän vakinaisia soittokuntia, koska Juantehtaan seitsikköä pyydettiin usein esiintymään mm. Kuopion Teatterihuoneelle.

Vuosisadan alkupuolella soittokunnalla oli useita hyviä johtajia, josta on osoituksena mm. ensimmäinen palkinto Kansanvalistusseuran Soitto- ja laulujuhilla Savonlinnassa v. 1912. Kuitenkin vasta kanttori Onni Vikkulan johtajakaudella 1923–30 soittokuntaa päästiin kehittämään nykyiseen suuntaan. Kalustoa suurennettiin hankkimalla suu-

remmat barytonit ja bassot sekä uudet pasuunat ja klarinetit. Samalla vanha soittokunta sai ns. janitsaari-soittokunnan kokoonpanon.

Sotien jälkeen soittokunta pääsi jälleen uuteen nousuun ja onnistui saamaan pitkäaikaisia johtajia. Työkaluvarastonhoitaja Oskari Salin johti orkesteria v. 1949–1967. Hänen aikanaan soittokunnalla oli kaksi juhlaconserttia, 65-vuotiskonsertti pääsiäisenä 1951 ja 75-vuotiskonsertti tapainpäivänä 1961.

Vuonna 1967 soittokunnan kapellimestariksi tuli pakkaaja Olavi Hartikainen, joka toimi johtajana v. 1973 sattuneeseen kuolemaansa saakka. Hartikaista seurasi johtajana muurveteläinen peruskoulun opettaja Asko Laapas, joka toimii kapellimestarina edelleenkin.

Soittokunnan pitkän toiminnan ajalta on jäänyt useita hauskoja muistoja. Yksi hupaisemmista on soittomatka Kaaville vanhaan hyvään aikaan. Soittokunta oli saanut uuden bassotorven, jonka ominaisuuksista ei vielä oltu oikein perillä. Esiintymispaikka oli valaistu neljällä öljylampulla. Soittokunta oli aluksi kappale, joka alkoi heti voimakkaalla forte fortissimolla.

Kun bassonsoittaja Poika-Ville Horjander hönkäisi oikein vatsansa pohjasta, sammuiivat kaikki öljylamput yhdellä iskulla. Lamput syytettiin uudelleen ja soittokunta aloitti alusta, mutta tulos oli sama. Ei auttanut muu kuin viedä lamput kauemmaksi bassotorven ulottumattomille, joskin tästä oli seurauksena se, että soittokunta sai soittaa melkein pimeässä.

Vaikka 100 vuotta on pitkä aika yhtäjaksoisesti toimivalle soittokunnalle, on maassamme muutamia Juantehtaan vanhempia soittokuntia. Tervakosken soittokunta on vanhin ja se perustettiin jo v. 1872. Kyröskoskella ja Sorsakoskella aloittivat soittokunnat v. 1883 ja Mäntässä v. 1885. Kaikki edellä mainitut soittokunnat ovat paikallisten teollisuusyritysten ylläpitämiä orkestereita.

# Pientäkin käskyä totellaan

**”T**ämän parempaan minä en pysty. Orkesterista lähti kaikki se mikä oli harjoittelutkin”, kiteyttää kapellimestari Asko Laapas tunnelmiaan välittömästi juhlaconsertin jälkeen. Samalla hän tunnustaa, että vuoden verran on satavuotisohjelmistoa harjoiteltu tiiviisti. Esiintymiset ovat tänä aikana saaneet jäädä vähemmälle.

Tiukkana johtajana tunnettu Laapas harjoittaa soittokuntaansa kaksi kertaa viikossa. ”Kyllä miehen pitää olla kippeenä tai sitten on tullut pakollinen meno, jos pois jää. Vanhemmille soittajille harjoituksiin osallistuminen on suoranainen elämäntapa.”

Kova harjoitusrytmi antaa valmiudet myös säännöllisiin esiintymisiin. Soittoja on Laapaksen kaudella ollut 20-30 välillä vuosittain. Orkesteri on vastannut Juantehtaan omien juhlien musiikkipuolen lisäksi myös lukuisista tilausesiintymisistä, joita on ollut häistä hautajaisiin ja kaikkea siltä väliltä.

Asko Laapas, joka toimii peruskoulun opettajana Muurvedellä on soittokunnan yksi pitkäaikaisimpia kapellimestareita. Laapaksen aloittaessa v. 1973 johtajana oli soittokunnassa esiintyviä muusikoita 10. Harjoitusten ja esiintymisten myötä on soittajien määrä kasvanut



Soittokunnan nykyinen kapellimestari, opettaja Asko Laapas sai satavuotisjuhlassa uudeksi virkapäähineekseen Juantehtaan palokunnan arvokkaan nahkakypärän.

ja soittoinnostus vahvistunut. Tämänpäiväinen konserttivahvuus on 18 soittajaa.

Laapaksella musisointi on

verenperintöä. Kuopion tuomiokirkon urkuparvella hän pääsi jo nuorena kanttorisisänsä opastamana sisälle musiikin rikkaaseen maail-

maan ja myöhemmin soittaessaan viulua orkesteritasolla kouliintui myös yhteissoittoon. Onpa hän kokeillut trumpetinkin soittoa ja opettanutkin sitä, mutta ole messinginpurijaksi kuitenkaan ryhtynyt.

Soittokunnastaan Laapas ei halua arvioita julkisesti esittää, mutta valottaa sen verran ajatuksiaan, että tunnustaa kavereiden pitkälle toteuttaneen sitä, mitä oli harjoiteltukin. ”Kyllä ne pojat jo pientäkin käskyä tottelevat”, hän tokaisee ja nauraa kihertää päälle.

Juankosken yläasteen juhlasalia kapellimestari pitää kohtuullisen hyvänä esiintymispaikkana. Salia on kunnostettu akustisesti jo pidempään alan ammattilaisen professori Alpo Halmeen suunnitelmien pohjalta.

Soittokunnan harjoitukset pidetään kartonkיתהtaan läheisyydessä sijaitsevalla ns. työntekijöiden kerkholla, joka on entinen Juankosken kunnantalo. Rakennuksessa on hyvät tilat soittajille ja välinevarastokin on poikkeuksellisen turvallinen, sillä torvia ja nuotteja säilytetään kunnan entisessä kassakaapissa.

Vaikka musiikkiharrastus viekin kapellimestarin vapaa-ajat melko tarkkaan, on hän aina jaksanut kuntoilla. ”Kun tässä viisikymppisten riskiryhmässä pyöritään, niin jokin on kuntonsakin hyväksi tehtävä.”

## Soinin suu aina messingillä

**”J**os oli laulussa yli seitsemän ja sai torvesta jonkinlaisen törähdyksen aikaan, pääsi soittokuntaan oppilaaksi”, muistelee veteraanisoittaja Soini Rissanen, jolle on kertynyt yhtäjaksoisia soittovuosia Juantehtaan soittokunnassa peräti 54 vuotta.

Ennätystä näillä vuosilla ei kuitenkaan vielä lyödä, sillä Horjanderin suku on tehnyt Juankosken Soittokunnassa todella pitkän uran. Ukko-Ville Horjander soitti orkesterissa jopa 60 vuoden ajan ja Poika-Villekin ennätti palvella samaa soittokuntaa reilut 50 vuotta.

Kun Soini Rissanen oli hyväksytty soittokunnan oppilaaksi, sai hän oppikirjakeseen Wilgrenin kornetikoulun. Opetus kävi siihen tyyliin, että johtaja soitti ensin harjoiteltavana olleen kohdan läpi ja sanoi: ”Noin sen pitäisi mennä. Ota kirjat kotiin, harjoittele ja tule sitten näyttämään mitä olet oppinut.”

Rissanen muistelee, että takavuotena löytyi aina syksyllä joukko poikia, jotka rupesivat harjoittelemaan. Luku kuitenkin väheni hyvin nopeasti, sillä kaikista ei ollut soittajiksi.

”Jos läksy ei mennyt kolmannella kerralla, niin opettaja sanoi, että parasta on nyt jättää soittaminen.



Barytonisoittaja Soini Rissanen on toiminut soittokunnassa yhtäjaksoisesti peräti 54 vuoden ajan. Hän jäi kolme vuotta sitten eläkkeelle Juantehtaan teollisuusvartijan toimesta.

Turhoo työtä se on kun valmista ei tuu.”

Ne soitto-oppilaat, jotka selvittivät kirjan viimeiseen kappaleeseen asti ja pystyivät sen soittamaan yhdessä johtajan kanssa, pääsivät sitten aikuisten riveihin mukaan.

”Kyllähän tästä soittamisesta on tietysti kotivälillä ja

naapureillekin kiusaa ollut. Ovat välillä naureskelleet, että kun iso mies viittii metallitönderön päähän ruveta puhumaan. Vaan siihen kun on halu ollut, niin ei puheistakaan ole välittänyt.”

Vaikka soittovuosia on takana jo runsaat puoli vuosisataa ja eläkepäivätkin vasta hyvällä alulla, ei Soini

Rissanen tunnusta, että olisi vielä koskaan vakavassa mielessä harkinnut soiton lopettamista.

”Joskus kun on oikein tiukkaan tehnyt töitä eikä ole soitto lähtenyt luistamaan, niin olen kavereille sanonu, että jos minä tään tötterön lattiaan lyön, niin siihen se jää. Mutta eipä vaan ole tullut tehdyksi. Päinvastoin, jos on jonkin aikaa ollut soittamatta, niin ihan miel tekköön ruveta puhaltamaan.”

Muhevasti jutusteleva ja helposti hymyilevä veteraanisoittaja sanoo aina viihtyneensä soittokunnan ilmapiiressä. ”Soittokunta on vähän samanlainen yhteisö kuin palokuntakin. Siellä syntyy hyvä yhteishenki. Poikessa on politiikka ja kaikki muu sivupaino. Sitä ollaan yhtä koko ajan.”

Luonteeltaan Rissanen sanoo olevansa ’sellainen herkkätyylinen’, joka tykkää enemmän melodialisesta musiikista. ”Kun kuulen oikein hyvän ja mukavan melodian, tulee heti sellainen olo, että tekisi mieli soittaa samaa.”

Mielikappaleita tivattaessa hän hiljenee hetkeksi ja sanoo puoliääneen ”Kyllä se on Koivu-valssi, barytonin soittajan lempikappale, vanhaa venäläistä soittokuntaperinnettä.”



Projekti-insinööri Yrjö Haverinen esittelee putkistoa, jota myöten hajukaasut johdetaan polttoon.

# Hajukaasujen määrä väheni kolmanneksella

Kuusanniemen sellutehtaalla otettiin tammikuun puolivälissä käyttöön laimeiden hajukaasujen keräily- ja polttojärjestelmä. Järjestelmästä kerätään sekä uuden että vanhan haihduttamon säiliökenttien höngät hajukaasukattilaan poltettavaksi.

Projekti-insinööri Yrjö Haverisen mukaan näin pyritään poistamaan haisevat rikkiyhdisteet, kuten rikkivety, metylmerkaptani, dimetylsulfidi ja dimetyldisulfidi, jotka ilmaan joutessaan aiheuttavat sulfaattiseluloosatehtaalle ominaisen hajun.

Laimeat hajukaasut kerätään haihduttamojen säiliöistä putkiston avulla. Kaikkein kuumimmat höngät kulkevat pisanerottimen lisäksi lämmönvaihtimen

läpi, jolloin niiden lämpö laskee ja ylimääräinen vesihöyry poistuu. Näin hajukaasukattilalle polttoon menevän kaasun määrä pienenee ja kaasu on helpompi polttaa. Väkevien ja laimeiden hajukaasujen poltosta saatu höyry yhdistetään soodakattiloiden höyryyn ja käytetään sellutehtaan prosessissa.

Vuonna 1977 käyttöön otettu hajukaasujen poistojärjestelmä ja hajukaasukattila on alunperin tarkoitettu vain väkevien hajukaasujen polttamiseen. Laimeita hajukaasuja poltetaan nyt lisäksi noin 6 000 m<sup>3</sup> tunnissa. Polttoja seuraavan pesun ja vielä soodakattilalla tapahtuvan pesun ansiosta rikkiä arvioidaan saatavan talteen noin 130 tonnia vuodessa. Näin pystytään pois-

tamaan jäljellä olevista epämiellyttävän hajuisista kaasuista vielä noin kolmannes. Keräilyjärjestelmän vaikutus tuntuu selvimmän tehdasalueella ja sen välittömässä läheisyydessä.

Järjestelmään on myöhemmin mahdollista johtaa myös mäntyljykeitimen kaasut. Haverisen mukaan mäntyljykeitintä ei tässä vaiheessa vielä liitetty mukaan, koska keitin on vasta muutettu jatkuvatoimiseksi ja vielä ei tiedetä, onko sen kaasujen polttaminen oikea käsittelytapa.

Kaikkiaan tämän lisälaitteiston, laimeiden hajukaasujen keräily- ja polttojärjestelmän, kustannukset nousivat lähes 3 miljoonaa markkaan. Hajukaasukattilan hinta vuonna 1977 oli 10 miljoonaa.

Vesistö säilyy puhtaampana

# Kiekkosuotimet tehostavat kuitujen talteenottoa

Utiskymin edellisessä numerossa kerrottiin, että Voikkaan paperitehtaalla tehostetaan vesiensuojelua hankkimalla sekä uudistettavalle PK 11:lle että PK 18:lle kiekkosuotimet.

Kiekkosuotimella otetaan paperikoneen kiertovesistä talteen hienojakoinen kuitu, joka johdetaan takaisin paperikoneen massasysteemiin.

Kiekkosuotimella erottuva kirkassuodos käytetään paperikoneella laimennusvetenä, ns. 0-vetenä. Ylimääräinen kirkassuodosvesi, jonka kiintoainepitoisuus on pienempi kuin jätevesilaitoksen kirkasteen, johdetaan jätevesilaitokselle.

Mikäli tehokkaalla kiekkosuotimella ei kuituja otetaisi talteen, joutuisivat ne jätevesien puhdistuslaitokselle. Osa käyttökelpoisesta kuidusta kulkeutuisi kaatopaikalle ja osa siirtyisi kirkasteen mukana vesistöön.

Kiekkosuodin on toisaalta niin tehokas laite, että sen lävitse mennyttä vettä voidaan käyttää koneella uudelleen. Koska vastaava määrä kylmää vettä jää tällöin ottamatta, tarvitaan myös vähemmän lämmitysenergiaa.

Kiekkosuotimessa on yhteisellä akselilla usea kiekko. Kiekot kulkevat hitaasti massasulpun lävitse sulppusäiliössä.

Kiekkojen molemmilla puolilla on muoviviira. "Massakakku" muodostuu kiekon molemmille puolille kiekon sisällä olevan tyhjiön avulla.

Kakku kuoritaan viiroilta pois pienillä vesisuihkuilla ja kerätään alla olevaan massasäiliöön johdettavaksi edelleen paperikoneen viiraosalle.



Voikkaan PK 11:n kiekkosuotimen kiekkosegmentit kuvattuna asennustöiden aikana.

Kiekkosegmentit valmistetaan usein muovista. Ne on helppo poistaa puhdistusta tai viirakankaan vaihtoa varten.

Kiekkosuodinjärjestelmän rakentaminen on kallista. Kuluvan vuoden syksyllä PK 18:llä toteutettava kiekkosuodin-investointi on arvoltaan noin 9 miljoonaa markkaa. PK 11:llä joudutaan lisäksi rakentamaan erillinen rakennus kiekkosuotimelle, joten kustannukset siellä ovat vielä kor-

keammat, noin 10 miljoonaa markkaa.

## Pastapitoiset jätevedet kerätään

Uudistettavalle PK 11:lle hankintaan myös ympäristöviranomaisten edellyttämät laitteet pastapitoisten jätevesien keräilyä varten.

Pastapitoiset jätevedet kootaan pastakeittiön ja paperikoneen alueelta ensiksi 100 kuutiometrin laajuiseen keräilyssäiliöön. Sieltä ne pumpataan pienempiin säi-

liöihin, joissa vesiin lisätään polymeeriä ja alunaa. Tämän käsittelyn jälkeen pastapitoiset vedet joutuvat lamelliskeyttimelle, josta ylijouksu johdetaan jätevesien puhdistuslaitokselle. Lamelliskeyttimen alaosaan kerääntynyt pasta johdetaan lingoille kuivattavaksi sekä kuljetetaan sen jälkeen kaatopaikalle.

Pastapitoisten jätevesien keräilyjärjestelmän laitekustannukset ovat 2,5 miljoonaa markkaa.



Arkkisalil polttokelpoista jätettä, tällä kertaa pakkakäärettä, lavalle työntämässä Jouni Askola.

# Vain polttokelpoisia jätteitä Voikkaalle

Palavien jätteiden käsittelyä varten Voikkaan höyryosastolle hankittu murskain on ollut käytössä viime vuoden marraskuusta lähtien. Jätehuollosta Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtailla vastaava insinööri Ensio Erkinharju

tootea polttokelpoisia palavia jätteitä toimitetun polttoon yhä enenevässä määrin.

"Arvioimme määrän olevan 2 000 tonnia kuivaainetta vuodessa, pääasiallisesti puuta, pahvia ja paperia", sanoo Erkinharju.

"Koko henkilökunnan odotamme nyt toimivan niin, että polttoon kuljetettavat teollisuusjätteet ja vain ne menisivät niille tarkoitettuille lavoille ja kontteihin." "Siten voimme kukin kohdaltamme auttaa, ettei teollisuusjätteiden kaatopaikoille turhaan kuljetettaisi sellaisia hyödynnettäviä aineita, joista saadaan lämpöarvo talteen", muistuttaa Erkinharju.

Seikkaperäiset ohjeet palavien polttokelpoisten jätteiden käsittelystä on toimitettu kaikille tehdasosastoille. Seuraavassa tiivistelmä siitä, mitä poltettavaksi toimitetaan.

Polttokelpoisia jätteitä ovat paperi- ja pahvi- sekä hylsyjäte, puu-, hake- ja kuorijäte sekä hiomon tikut. Polttokelpoista on myös polyyteenijäte ja eräät muut muovit, mutta ei kuitenkaan PVC-muovi. Niin ikään rakennuspuutavarajäte on polttokelpoista.

Polttokelpoisen jätteen joukkoon ei saa panna kiviä, betonia tai lasia. Rakennuspuutavara- tai pallettijätteet voivat sisältää nauvoja, mutta metallia ei polttokelpoisen jätteen joukkoon saa joutua.

Talous- ja ruokajätteet, ongelmajätteet sekä sellaiset muovit, joiden koostumusta ei tiedetä, eivät kuulu polttokelpoisiin jätteisiin.

# Vuosi 1985

## Kaksi kuolemantapausta synkensi työtaturmatilannetta

Voikkaalla sattui viime vuonna järkyttävä sähkötapaturma, jonka seurauksena menehtyi kaksi työntekijää. Edellinen kuolemaan johtanut työpaikatapaturma sattui vuonna 1982 Kuusanniemessä.

"Kuitenkin on todettava, että ns. ohimenevien tapaturmien kohdalla on Kymi-ryhmässä tapahtunut ilahduttavaa kehitystä erikoisesti Kuusankosken kohdalla. Samalla on huomattava, että varteen otettavista "vähältä-piti"-tapauksista merkittävimmät liittyivät myös viime vuonna rullien käsittelyyn ja työskentelyyn pituusleikkureilla", toteaa johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu työsuojelun toimintakertomuksessa vuodelta 1985.

Viime vuonna todettiin Kuusankoskella 14 meluvammaa; vuonna 1984 tapauksia oli 15.

Tapaturmien tilastollisena tarkasteluna esitetään ohjeisena Kuusankosken tilanne ns. ohimenevien tapaturmien osalta. Kuusankosken tilastoihin luetaan kuuluvan viisi Kymi-ryhmän 9:stä työsuojelun valvontalain mukaisesta työpaikasta:

Tapaturmatilanne Kuusankoskella (vuosien 1980—84 osalta lopullinen tulos)

Kaikki tapaturmat								
Vuosi	Henkilöluku	Tehdyt työtunnit	Tapaturmien lukumäärä	Poissaolo-päivien lukumäärä	Tapat./milj. työtuntia	Poissaolo-pv./tapaturma	Poissaolo-pv./henk.	Työmatkatapaturmien %-osuus
1980—84 (keskiarvo)	4111	7.314.852	591	5464	80,7	9,2	1,33	14,0
1984	4012	7.084.900	564	6062	80,0	10,7	1,51	15,2
1985*	3975	6.926.432	548	3553	79,0	6,5	0,89	10,4

Työpaikatapaturmat

Vuosi	Tapaturmien lukumäärä (suluissa 0-tapaukset, lukumäärä-%-osuus)	Poissaolopäivien lukumäärä	Tapaturmaa/milj. työtuntia	Poissaolopv./tapaturma	Poissaolopv./henkilö
1980—84	509 (165/32,4)	4086	70	8,0	0,98
1984	478 (142/29,7)	4187	67	8,8	1,0
1985*	491 (159/32,4)	3127	71	6,4	0,79

\*) Poissaolopäivät on laskettu kalenterivuoden loppuun, joten tältä osin laskelmat eivät ole lopullisia, mutta täysin suuntaa osoittavia.  
 Kuolemantapaukset eivät sisälly laskelmiin:  
 † (työpaikatapaturma) Kuusanniemessä 1982  
 †† (työpaikatapaturma) Voikkaalla 1985

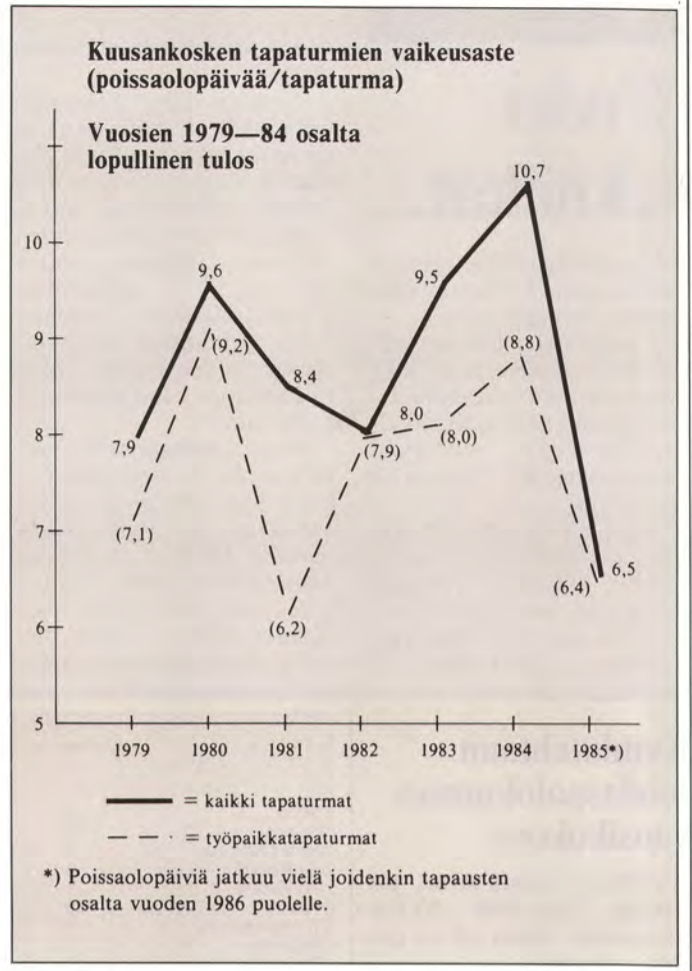
Kymintehdas, Kuusanniemi, Voikkaa, Kouvola Kirjapaino sekä Haukkasuo turvetyömaa. Kuusankosken henkilömäärän osuus on lähes 90 % koko Kymi-ryhmän tapaturmatilastollisesta henkilömäärästä.

Tapaturmien kokonaislukumäärä laski noin 3 % edellisestä vuodesta, ja poissaolopäivien määrä puolestaan laski jopa 33 %.

Työmatkatapaturmien lukumääräinen osuus kaikista

tapaturmista laski 15,2 %:sta ollen nyt 10,4 %; tavoiteltavana arvona on pidettävä 10 %. Erikoisesti nyt ilahduttaa tapaturmien vaikeusasteen merkittävä lasku (poissaolopäivää tapausta kohti). Kun työpaikoilla sattuneiden tapausten keskimääräinen vaikeusaste on 6,4 niin se työmatkoilla sattuneiden tapausten kohdalla on 7,5 (vastaavien lopullisten lukujen oltua vuonna 1984 8,8 ja 21,8).

Työpaikalla sattuneiden tapaturmien kohdalla ovat tapaturmatyyppien osuudet säilyneet viime vuodet samanlaisina. Kaatumisia ja liukastumisia, joihin varmaan tietyiltä osin voidaan vaikuttaa järjestykseen ja siisteyteen liittyvillä toimenpiteillä, sattui edelleen noin kolmannes, esineisiin satuttamisia runsas viides, erilaisia venähdyksiä ja silmätapaturmia molempia noin 10 %. Ns. 0-tapaturmia



\*) Poissaolopäiviä jatkuu vielä joidenkin tapausten osalta vuoden 1986 puolelle.

eli pelkästään terveystasemalla käyntejä oli samoin entiseen malliin kolmannes kaikista työpaikatapaturmista.

Konetapaturmia (koneiden ja laitteiden aiheuttamia) sattui myös edellisten vuosien tavoin noin 5 %, joten edelleenkin valtaosaan tapauksista on mahdollista suoranaista vaikutusta henkilökohtaisella ja turvallisel-

tellen voimme edelleenkin todeta olevamme valtakunnallisesti toimialan keskitason paremmalla puolella, ja vaikka ns. ohimenevien tapaturmien kehityksen osalta viime vuosi oli ilahduttava, niin työskäällä kyllä riittää pyrittävä vielä parempiin ja hallitumpiin tuloksiin jatkavissa toiminnassa työpaikoillamme", huomauttaa Karhu.

"Vaikka tilastoja tarkas-

# Työsuojeluvaltuutetut ja varavaltuutetut

Työsuojelun valvontalain mukaisille Kymi-ryhmän työpaikoille on seitsemänlakisäätöiselle työsuojeluyhteistoimintakaudelle 1986—87 valittu ja nimetty seuraavat työsuojelupäälliköt ja työsuojeluvaltuutetut:

### Kuusankoski

Kymintehtaan, Kuusanniemen, Voikkaan, Kouvola Kirjapainon ja Haukkasuo lakisäätöisenä työsuojelupäällikkönä Teuvo Karhu. Kymintehtaan, Kouvola Kirjapainon ja Haukkasuo päätoimisena työsuojeluteknikkona toimii Pentti Pasanen, Kuusanniemen Las-

se Koivikko ja Voikkaan Veikko Tolvanen.

### Kymintehdas

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu Erkki Munkkila, I varavaltuutettu Kyösti Kollanus ja II varavaltuutettu Eero Jaakkola. Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu Pekka Nykänen, I varavaltuutettu Tarmo Lindén, II varavaltuutettu Jouko Hyypiä.

### Kuusanniemi

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu Heikki Tiisonen, I varavaltuutettu Leo Puljava, II varavaltuutettu Pentti Vainio. Toimihenki-

löiden työsuojeluvaltuutettu Tarmo Metsämuuronen, I varavaltuutettu Irma Pukki, II varavaltuutettu Marja-Liisa Savolainen.

### Voikkaa

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu Markku Vanhala, I varavaltuutettu Reijo Mäkinen, II varavaltuutettu Erkki Toivanen. Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu Urho Rantaharju, I varavaltuutettu Kauno Pessa, II varavaltuutettu Jouko Käriäinen.

### Kouvola Kirjapaino

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu Raimo Ojanpe-

rä, I varavaltuutettu Urpo Voutilainen, II varavaltuutettu Leo Sormunen. Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu Lauri Nikkanen, I varavaltuutettu Urho Rossi, II varavaltuutettu Raija Kaarna.

### Haukkasuo

Työntekijäin ja toimihenkilöiden yhteinen työsuojeluvaltuutettu Pekka Rämä, I varavaltuutettu Kaarle Rämä, II varavaltuutettu Juhani Härkönen.

### Metsäosasto

Työsuojelupäällikkö Jorma Pohjola. Työntekijöiden ja toimihenkilöiden yhteinen työsuojeluvaltuutettu

Lasse Käpä, I varavaltuutettu Kari Korpela, II varavaltuutettu Reijo Eteläpää.

### Halla (toimintansa ajan)

Työsuojelupäällikkö Ee-nokki Oikkonen. Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu Raimo Saastamoinen, I varavaltuutettu Heikki Sistonen, II varavaltuutettu Jouni Rissanen. Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu Keijo Kokko, I varavaltuutettu Tarja Jääskeläinen, II varavaltuutettu Pentti Pöntynen.

### Juantehtaan

Työsuojelupäällikkö Aarne Suhonen. Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu Jukka

Suhonen, I varavaltuutettu Esko Räsänen, II varavaltuutettu Pirjo Pitkänen. Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu Pekka Kontkanen, I varavaltuutettu Helga Tuppurainen, II varavaltuutettu Risto-Pekka Neuvonen.

### Soinlahti

Työsuojelupäällikkö Heikki Inkinen. Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu Tuomo Korolainen, I varavaltuutettu Pekka Mähönen, II varavaltuutettu Niilo Kortelainen. Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu Hannu Ruutu, I varavaltuutettu Eila Pitkänen, II varavaltuutettu Pentti Hartikainen.

Jatkoa sivulta 2.

## Ilman ydin...

tokyvyn lisäyksiä todennäköisesti tarvita. Joudumme kuitenkin lähivuosina tuottamaan sähköä lisätarpeen polttoainekustannuksiltaan yhä kalliimmilla voimalaitoksilla. Sähköntuotannon rakenne muuttuu siten nopeasti meille epäedulliseen suuntaan.

### Eri vaihtoehdot

Vesivoima on uusiutuva energiamuoto, johon liittyy

tulevaisuuden kustannusriski ja ympäristövaikutukset ovat lähes olemattomat.

Laitosten rakentamisen alueelliset vaikutukset ovat huomattavat. Tältä kannalta onkin hämmästyttävää, ettei se ole valtiovallan taholta saanut osakseen ymmärtämystä niinkuin kotimainen energia yleensä. Päinvastoin valtiovallan taholla on suunnitteilla mittava rauhoitusohjelma. Nykyisessä tilanteessa ei tulisi tehdä ratkaisuja, jotka rajoittavat mahdollisuuksiamme tulevaisuudessa. Eräs mahdollisuus olisi, että sekä lopullisista suojelu- että rakentamistoimenpiteistä pidättäytyttäisiin toistaiseksi kiistanalaisten koskien osalta.

Vesivoimaa arvioidaan rakennettavan seuraavan

kymmenen vuoden kuluessa vain noin 150 MW.

Metsäteollisuus saattoi aikaisemmin perustaa sähköntuotantonsa huomattavassa määrin vastapainetuotannolle. Sen osuus on vieläkin huomattava. Vastapainetuotannon kasvu ei kata enää samassa mitassa sähköntarpeen kasvua. Tähän vaikuttavat siirtyminen mekaanisten massojen valmistukseen ja energian käytön tehostaminen.

Suunnitellut vesi-, lämmitys- ja teollisuuden vastapainetuotannon lisäykset eivät riitä tyydyttämään sähkön tarpeen kasvua enää vuosikymmenen vaihteen jälkeen. Tätä varten on lisättävä lauhdutusvoiman tuotantoa. Ydinvoima on näistä vaihtoehdoista edullisin. Se tarjoaa parhaimman talou-

dellisen varmuuden niin teollisuuden kuin muidenkin sähkön kuluttajien sähkön hinnalle. Ydinvoiman käyttöä puoltavat myös ympäristönäkökohdat sekä korkea kotimaisuusaste.

Ydinvoimakapasiteettia on perusteltua lisätä mahdollisimman nopeasti. Ensi vuosikymmenen alkupuolella tarvittava kapasiteetin lisäys on 1 000 MW. Ydinvoimaa on varauduttava lisäämään myös vuosikymmenen puolivälin jälkeen.

### Sähkön tuonti

Pohjoismaiden kesken harjoitettava sähkönvaihto perustuu vastavuoroisuuteen. Olemassa olevasta tuotantokapasiteetista käytetään kapasiteettitilanteen mukaan kulloinkin edullisimmat voi-

malaitokset ja siirretään sähköä vastaavasti maasta toiseen.

Edellä mainittua tilapäisluonteista sähkönvaihtoa täydentävät lyhytaikaiset, muutamiksi vuosiksi kerrallaan sovitut sähkötoimitukset. Näiden avulla voimalaitosohjelmat voidaan porrastaa maiden kesken. Suomen ja Ruotsin ao. voimayhtiöiden kesken on valmisteltu sopimus vuosille 1988—92 valtioneuvoston hyväksyttäväksi. Tuontiteho nousee asteittain 400 MW:iin vuonna 1992, jolloin sopimus päättyy.

Pitkäaikainen sähkönvoimantuonti on vaihtoehto vastaavalle omalle voimalaitoskapasiteetille. Tuonin edellytyksenä on, että se on kilpailukykyistä omaan tuotantoon verrattuna.



Sähköntuottajien yhteistyövaltuuskunnan, STYV:n, pääsihteeri Harry Viheriävaara esitelmöi sähkön tuotannon näkymistä Teknisen johdon seminaarissa Kuusankoskella 19.12. viime vuonna. Ohessa lyhennelmä Viheriävaaran esityksestä.

Jatkoa etusivulta.

# Uudet tekniikat...

järjestelmillä ja kehittämällä asiakirjojen hallintaa (document management).

Asiakirjoiksi luetaan tällöin kaikki materiaali, joka yrityksessä on saatavilla: tellexit, lomakkeet, palkkakuitit, käsikirjat, diakuvat, näyttöpäätteelle mahtuvat tekstit ym.

Elektronista paikallisverkkoa käytettäessä tietoja ei tarvitse kuljettaa fyysisessä muodossa henkilöltä toiselle, vaan eri osastoilla työskentelevät voivat olla päät-

teiden välityksellä yhteydessä toisiinsa.

Tietojen välitys kuitenkin lisää edelleen myös paperin tarvetta, uskotaan Rank Xeroxilla. Paperille painettujen sivujen määrä tulee lisääntymään eräiden ennusteiden mukaan USA:ssa vuoden 1982:n 1 137 miljardista 1 500 miljardiin vuonna 1992. Samanaikaisesti kuitenkin "videosivujen" määrä lisääntyy 2 miljardista 25 miljardiin.

Maailmanlaajuisesti uskotaan Rank Xeroxilla erilailla valmistettujen sivujen kasvavan 2,5 triljoonasta vuonna 1983 yli 4 triljoonaa vuonna 1989 (triljoona = miljoona miljoonaa). Vastaavasti lisääntyy myös tiedonsiirrosta ja tuottamisesta

elantonsa hankkivien määrää.

## Elektronista julkaisutoimintaa

Rank Xeroxilla nähdään, että ns. elektroninen julkaisutoiminta tulee lisääntymään voimakkaasti ja useassa tapauksessa korvaamaan perinteisen kirjapainotyön. Tällöin tiedonvalmistuksen ja sen hallinnan jälkeen voidaan valoladonnalla tai pienempitehoisella elektronisella printerillä valmistaa paino-originaali mm. oikoluokua varten. Originaalit voidaan käyttää joko painokoneissa tai suuritehoisissa kopiokoneissa. Tiedonhallintavaiheesta on mahdollista siirtyä myös suoraan suu-

ritehoiseen elektroniseen printteriin.

Esimerkiksi ohjekirjojen painatuksessa voidaan viimeksi mainitulla tavalla toimien nostaa tuottavuutta 20 %:lla, vähentää valmistusaikaa 50 %:lla ja nostaa ROI 60 %:iin.

Osoituksena laserprintteiden suosiosta on arvio niiden Euroopassa käyttämästä paperista: tänä vuonna 28 000 tonnia, ensi vuonna 50 000 tonnia. Tällöin eivät riitä vain A4-paperit, vaan kysyntää on esipainetuilla, reijitetyillä ja värillisillä lajeilla.

Laserkirjoittimeen sopivien puuvapaiden laatuojen kysynnän kasvuun usko myös hienopaperiyksikön teknisen palvelun ja tuote-

kehityksen päällikkö Peter Löfgren, joka seminaarin loppupuolella esitelmöi seminaarin osanottajille liikelämän käyttämistä perilaadusta.

"Tavallisten monistuskoneiden käyttämän paperin kysynnän kasvu tasaantuu tällä vuosikymmenellä, nopeaa kasvua odotamme laserkirjoittimien sektorilla", sanoi Löfgren.

Hienopaperiseminaariin osallistui noin 40 yhtiöläistä, joista puolet edusti ulkomaisia myyntiyhtiöitä. Alan tilanteesta kertovien yleisluontoisten esitelmien lisäksi keskusteltiin päivän aikana johtaja Bjarne Nygårdin johdolla myös myynnin käytännön järjestelyistä kuluvana vuonna.



Horst Sokoll

## Kymintehtaan tehdaspalokunnan vuosikokous

KyTPK:n vuosikokous pidettiin 23.1.1986 SYP:n kahviossa. Läsna oli 30 palokuntalaista.

Ennen kokouksen alkua palkittiin vuoden 1985 palokuntalainen. Valinta kohdistui Erkki Salmiseen, joka sai vuodeksi haltuunsa palolautakunnan lahjoittaman lautasen. Lautasesta kilpailaan vuosittain.

Vuosikokouksen avauksen suoritti palokunnan puheenjohtaja Kauko Haimi kertomalla viime vuoden tapahtumista, joista mainittakoon kaksi erikoista ukkosmyrskyä ja palokunnan 80-vuotisjuhllaisuudet.

Kokouksen puheenjohtajaksi valittiin Heikki Tiihonen ja sihteeriksi Leo Puljava. Pöytäkirjan tarkastajiksi ja ääntenlaskijoiksi Risto Rautio ja Reijo Pehkonen.

Palokunnan ja johtokunnan puheenjohtajaksi valittiin yksimielisesti Kauko Haimi ja johtokuntaan valittiin Kari Halme, Reino Kinnunen, Harri Laitinen, Hannu Mäki, Jorma Starck ja Veikko Viinikka. Itseohjeutettuna johtokunnan jäsenenä on palopäällikkö Timo Kuusisto.

Tilintarkastajiksi valittiin Reijo Pehkonen ja Leo Puljava ja varalle Erkki Salmi ja Esa Pekki. Huvitoimikuntaan valittiin puheenjohtajaksi Hannu Mäki sekä Reino Kinnunen, Leo Puljava, Erkki Salminen, Heikki Tiihonen ja Veikko Viinikka.

Lavatoimikuntaan valittiin puheenjohtajaksi Kauko Haimi, sekä Erkki Hasari, Timo Kuusisto, Jorma Laukkanen ja Teuvo Tanska. Talkoopäälliköksi valittiin Veikko Viinikka. Johtokunta valitsi varapuheenjohtajaksi Hannu Mäen ja sihteeriksi-rahastonhoitajaksi Reino Kinnusen.

## Tanssit Hallassa

Hallan Seuratalolla pidetään humpatanssit 15. helmikuuta 1986 klo 19.00 alkaen.

Halla-juhlat järjestetään Hallan Seuratalolla 5. huhtikuuta 1986 klo 18.00 alkaen.

Molemmista juhlista on järjestetty takaisinkuljetus busseilla, joten kaikki entiset ja nykyiset hallalaiset mukaan.

Halla-toimikunta

	Kokouksia	Käsitellyt aloitteet	Hyväksytyt uudet aloitteet	Hylätty
Sellu	3	18	11	1
Kemia	1	6	4	2
Mater.hallinto	1	1	1	
Ky Paperi	2	10	6	4
Vo Paperi	1	8	6	2
Voima	2	14	10	
Tehdaspalvelu	1	2	2	
Hallinto	1	1		1
Tutkimus	1	1	1	
	13	61	41	10

## Keskimääräinen aloitepalkkio 1 051 mk

Ehdotuksia aloitteiksi tehtiin vuonna 1985 Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtäillä yhteensä 63 kappaletta eli kuusi enemmän kuin vuonna 1984. Määrällisesti alkuvuosi oli hieman vilkkaampi kuin loppupuolisko.

Aloitteiksi hyväksyttiin 41 ehdotusta ja 10 hylättiin. Kahdeksassa tapauksessa hylkäämisen perusteena oli saman ehdotuksen esilläolo jo aikaisemmin. Yksi oli useita vuosia vanha ja yksi oli sama kuin eräs aikaisempi aloite. Hyväksytyistä aloitteista jää 15 toteuttamatta.

Palkkio maksettiin 36 aloitteesta ja keskimääräinen aloitepalkkio oli 1 051 markkaa.

Aktiivisen osaston palkkion vuodelta 1984 sai jälleen sellutehdas suhdeluvul-

la 3,6 aloitetta sataa henkilöä kohden. Toiseksi nousi voimaosasto suhdeluvulla 2,4. Keskimääräinen luku oli 1,4.

Aktiivisen aloitteentekijän kunniakirjan palkintoineen saivat 29.4. sellun henkilökuntaan kuuluvat Hannu Holopainen, Timo Lehmunen, Kari Manninen ja Harri Vuorinen sekä Jorma Kuusenoksa Kymen paperitehtaalta.

Aloitetoiminnan vilkastuttamista käsiteltiin vuoden aikana neljästi johdon ja henkilöstön yhteiskokouksen asettamassa työryhmässä. Uudet säännöt ja korotetut palkkiot hyväksyttiin käyttöön 1.1.1986 alkaen.

Toimikunnittain aloitteet jakaantuivat ylläolevan taulukon mukaisesti.

## Keltin 3-koneisto uusimisvuorossa

Kymi-Strömberg Oy:n hallitus on myöntänyt määrärahan Keltin vesivoimalaitoksen 3-koneiston uusimista varten.

Uusiminen aloitetaan kuluvan vuoden kesäkuun lopulla ja saatetaan loppuun joulukuussa.

3-koneiston uusmistöiden kustannusarvio on 13,3 miljoonaa markkaa.

## Teknisten seminaari

Tietotekniikka työelämässä on aiheena Kuusankosken Teknisten seminaarissa, joka järjestetään jo 7. kerran. Tällä kertaa tilaisuus pidetään Mikkelissä 18.—19.4.1986.

Ilmoittautumiset Kirsti Kortelaiselle puh. 2506 maaliskuun 27. päivään mennessä.

## Uudet ikäryhmät tänä vuonna tarkastuksessa

Kymin työterveyskeskuksessa Kuusankoskella jatetaan vapaaehtoisia ikäryhmätarkastuksia entiseen tapaan.

Kuluvana vuonna tarkastetaan v. -31, -36, -41, -46, -51 ja -56 syntyneet työntekijät ja toimihenkilöt.

Lisäksi ne yli 55 v. henkilöt, jotka jäävät kuluvan vuoden aikana vanhuus-, työkyvyttömyys-, työttömyys- ym. eläkkeelle voivat itse hakeutua tarkastukseen ennen eläkkeelle siirtymistä, puh. Ky 402 382, Vo 889 574 tai 311.

Ikäryhmätarkastuksiin sisältyy mm. laboratoriotutkimuksia, näön ja kuulon tutkiminen, terveystarkastus ja työterveyshoitajan tarkastus

sekä kahdelle ikäryhmälle lääkintävoimistelijan tarkastus.

Naiset saavat lisäksi kauspungin työterveyskeskuksesta kutsun irtosolututkimukseen. Vaikka kyseinen tutkimus ei kuulu Kymen työterveyskeskuksen ohjelmaan on toivottavaa, että siihen osallistuttaisiin.

Terveystarkastuksissa kiinnitetään tänä vuonna huomiota kullekin ikäryhmälle tyypillisiin terveysriskeihin ja terveysneuvontaa annetaan niiden pohjalta.

Työterveyshoitajat kutsuvat tarkastukseen henkilökohtaisesti osastojakonsa mukaisesti ja antavat tarvittaessa lisätietoja.

## Järjestöt

### Kuusankosken Teollisuus-toimihenkilöt ry.

Sääntömääräinen vuosikokous pidetään Kymintehtaan mestarikerholla keskeviikkona 26.2.1986 klo 19.00. Tarjoilua.

Tervetuloa!

Johtokunta

### Paperiliiton Kuusankosken os. 85

Paperiliiton Kuusankosken osasto 85:n kevätkokous pidetään Yksysissä maanantaina 24. helmikuuta klo 17.30.

Kokouksessa ovat esillä kevätkokoukselle kuuluvat asiat sekä toimikunnan täydentäminen.

Toimikunta

### Paperiliitolta ympäristön suojelelutusta

Tutkimussihteerin Kari Niemi Paperiliitosta tutustui 29.—30.1. Kymi-ryhmän ympäristönsuojeluratkaisuihin kerätessään aineistoa Paperiliitossa tekeillä olevaan opetusohjelmaan. Opetusohjelma liittyy liiton äskettäin julkaisemaan ympäristöpoliittiseen selvitykseen.

Ympäristönsuojelusta vastaavien henkilöiden sekä tulosyksiköiden johtajien haastattelujen perusteella pyritään selvittämään, miten ympäristönsuojeluun kohdistuneet toimenpiteet ovat vaikuttaneet ja mitkä ovat tärkeimmät tehtävät jatkossa. Tutkimussihteerin Kari Niemen mielenkiinnon kohteena olivat niin ilman kuin veden suojele, jätehuolto ja jätteiden hyväksikäyttö.

Yhdyskuntana Kuusankoskella oli ympäristöpoliittisen selvityksen laatineen työryhmän jäsen, työsuojeluvaltuutettu Erkki Munkkila.

## Kymiläiset Aarnihiihtoon

Aarnihiihto järjestetään kymmenennen kerran 22.2.—2.3. Tähänastiset tehtävien väliset prosenttikilvat on Juankoski voittanut suvereenisesti.

Lähtekäämme joukolla liikkeelle, matkat aikuisille 10 km ja alle 12 v 5 km.

## Pilkille

Kuusankosken kymiläisten pilkkipäivä Lappalalla ja 5.4. Asiaan palataan seuraavassa numerossa.

## Kiitokset

Lämpimät kiitokset teille kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni pois työelämästä.

Tauno Piira

Sydämelliset kiitokset Teille kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni pois työelämästä.

Olavi Suleva

Kiitos kaikille, jotka muistitte minua 20.12.1985.

Einar (Käkä) Hytönen

Olipa kiva, kun niin moni Teistä muisti minua merkkipäivänäni. Kiitos!

Pentti Nokelainen

Parhaimmat kiitokseni kaikille minua muistaneille.

Timo Laine

Lämmin kiitos kaikille työtovereille ja ystäville hienosta jäähyväislahjasta.

Leif Berg

Voikkaan puuhiomon ja kuorimon työnjohdolle sekä työntekijöille haluamme sanoa isoin kirjaimin KIITOS siirtyessämme vapaalle.

Eila Koskinen ja Liisa Siljander

Ketään unohtamatta kiittäen.

Olavi Jokelin

Parhaat kiitokset merkkipäiväni muistamisesta.

Matti Hietala

Lämmin kiitos merkkipäiväni muistaneille.

Maj-Lise Löytty

Lämmin kiitos yhtiön johdolle ja kaikille kymiläisille, jotka monin eri tavoin ovat muistaneet minua siirtyessäni viime joulukuussa eläkkeelle.

Esko Pukkila

Parhaimmat kiitokseni PK 7—8:n kunnossapitohenkilökunnalle suurenmoisesta muistamisesta jäädessäni pois työelämästä. Hyvää vuoden jatkoa teille kaikille.

Veikko Lestberg

Lämpimät kiitokseni kaikille minua muistaneille.

Mauri Laatonen

Lämmin kiitos kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni vapaalle.

Allan Aalto

Kiitän muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Voitto Pesu

Lämpimät kiitokseni Kuusanniemen sellun kuorimon työnjohdolle ja työtovereille muistamisesta jäädessäni pois työelämästä.

Erkki Utti

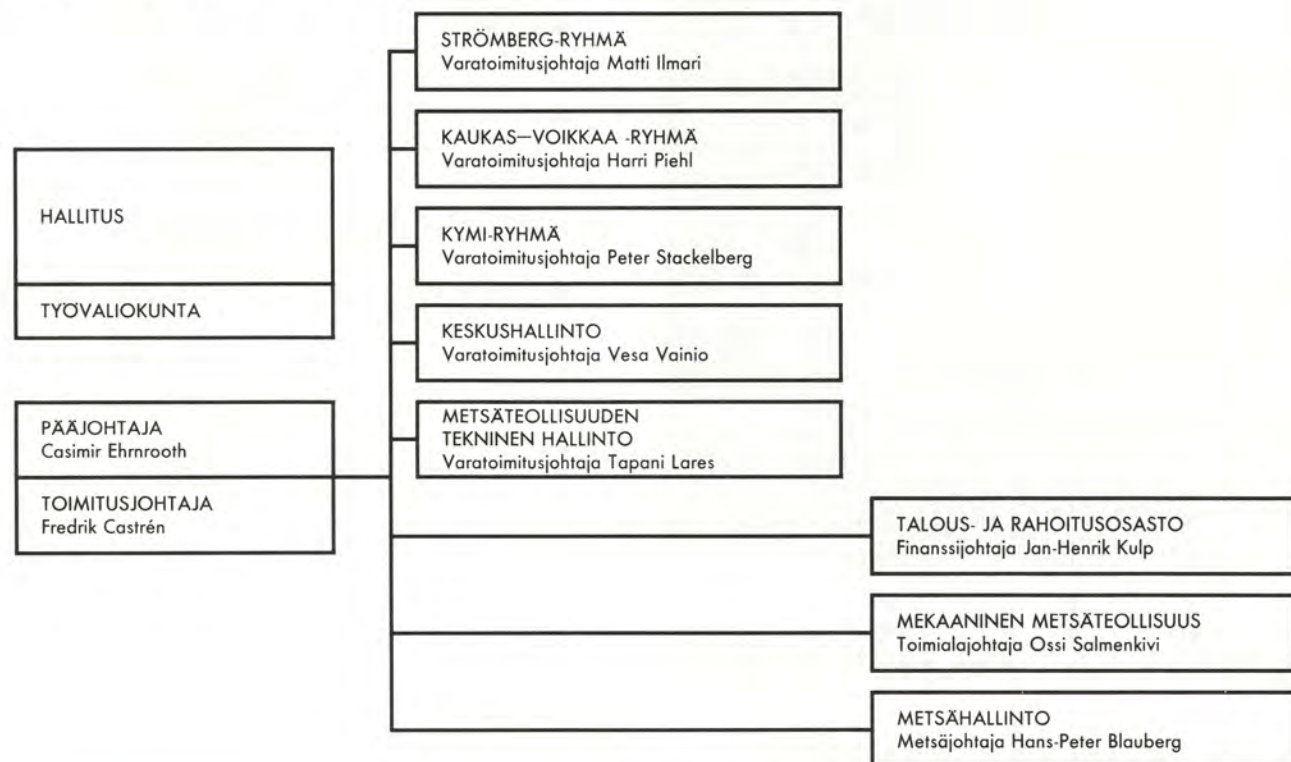
Parhaimmat kiitokset Voikkaan sähkökorjaamon henkilökunnalle muistamisesta.

Laura

Voikkaan paperitehtaan esimiehille ja työtovereille lämpimät kiitokset!

Erkki Luostarinen

**KYMI-STRÖMBERG OY**  
organisaatio 3.2.1986



**Henkilö-  
uutiset**

**Hallitus nimitti  
konsernijohdon**

Kymi-Strömberg Oy:n hallitus on uudistanut yhtiön konsernijohtokunnan kokoonpanon. Uuteen konsernijohtokuntaan kuuluvat 3.2.1986 lähtien pääjohtaja, vuorineuvos **Casimir Ehrnrooth**, 54, toimitusjohtaja, vuorineuvos **Fredrik Castrén**, 57, Strömberg-ryhmän liiketoiminnasta vastaava varatoimitusjohtaja **Matti Ilmari**, 43, metsäteollisuuden teknisestä hallinnosta vastaava varatoimitusjohtaja **Tapani Lares**, 56, Kaukas-Voikkaa -ryhmän liiketoiminnasta vastaava varatoimitusjohtaja **Harri Piehl**, 45, Kymi-ryhmän liiketoiminnasta vastaava varatoimitusjohtaja **Peter Stackelberg**, 39, ja keskushallinnosta vastaava varatoimitusjohtaja

**Vesa Vainio**, 43. Kymi-ryhmästä vastaavan varatoimitusjohtaja Peter Stackelbergin alaisuudessa toimivat Kymin paperiteollisuus, Kuusanniemen sellutehdas, kartonki- ja jalostusteollisuus, kemian teollisuus, Kymi International-markkinointiorganisaatio sekä Kuusankosken paikallishallinto, johon sisältyvät hallinnollisten toimintojen lisäksi energian tuotanto, materiaalihallinto sekä tehdaspalvelu. Konsernin finanssijohtajaksi on yhtiön hallitus nimittänyt 3.2.1986 alkaen ekonomi **Jan-Henrik Kulpin**, 42, mekaanisen metsäteollisuuden johtajaksi ekonomi **Ossi Salmenkiven**, 55, metsäjohtajaksi metsänhoitaja

**Hans Peter Blaubergin**, 48. Johtaja, metsänhoitaja **Fred Kalland**, 47, joka on vastannut Kymi-ryhmän puunhankinnasta ja omista metsistä siirtyy 1.1.1987 Tehdaspuu Oy:n palvelukseen ja tulee toimimaan yhtiön toimitusjohtajan alaisena johtoryhmän jäsenenä.

**Kuusanniemen sellutehdas**  
Sellutehtaan kunnossapito-osaston sähkö-automaatioryhmään työnjohtajaksi on 3.2. alkaen nimitetty sähkötekniikko **Keijo Kokko**, 43. Hän on vuodesta 1968 lähtien toiminut Hallan sahalla sähkötyönjohtajana.

**Materiaalihallinto**  
Työtekniikko **Risto Ollikainen**, 46, on 1.1. alkaen toiminut kuljetusmestarina kuljetusosastolla. Hän työskenteli viimeksi työnjohtajana Hallan sahan kunnossapito-osastolla.

**Tehdaspalvelu**  
Kymintehtaan tehdaspalokunnassa on 1.1. nimitetty II:n joukkueen ryhmänjohtajaksi **Leo Puljava**, 36.

**100-vuotissäätiö**  
Kuusankosken hallintokunnan sihteerinä jatkaa **Marjatta Käki**, jonka tavoittaa keskuskonttorin I kerr. puh. 2112.



**Vesa Vainio** **Jan-Henrik Kulp**



**Casimir Ehrnrooth** **Fredrik Castrén** **Matti Ilmari** **Harri Piehl** **Peter Stackelberg** **Tapani Lares** **Ossi Salmenkivi** **Hans-Peter Blauberg**

**Talvikisat**

Tehtaitten urheiluedustajien päätöksen mukaisesti järjestetään yhtiön talvikisat Kuusankoskella ke 12.3. Kilpailu käydään vain henkilökohtaisissa lajeissa ja ovat sarjat ja matkat: yleinen ja 35 v 15 km, 45 v 10 km ja naiset 5 km. Kilpailut

järjestetään Kuntotöyryssä ja alkavat klo 15. Ilmoittautumiset niin Kuusankosken kuin muittenkin tehtaitten osalta tehtävä Ky henkilöstöpalveluun 4.3. mennessä. Hiihdot ovat samalla Kuusankosken tehtaitten mestaruushiihdot. Osastojen hiihtoviesti järjestetään Eerolassa ti 25.3. klo 16.30 alkaen.

**Merkipäiviä**

**Kirvesmies Mauno Silta-**nen Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 3.3. Hän on syntynyt Jaalassa. Mauno Silta-  
nen on ollut yhtiön palveluksessa vuodesta 1960.  
**Keittäjä Raija Stenberg** Koskelasta täyttää 50 vuotta

8.3. Hän on syntynyt Kuusankoskella.  
**Koneenhoitaja Timo Kajander** Kymin paperitehtaan F-osastolta täyttää 50 vuotta 5.3. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Timo Kajander on ollut yhtiön palveluksessa vuodesta 1952 lähtien. Hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa kuuluu tennistä, matkailua ja kalastusta. Merkipäiväänsä hän viettää matkoilla.

**Kuusaalaisille**

**Naistenkerhojen teatteri-ilta**

Naistenkerhojen teatteri-ilta on Kouvolan teatterissa torstaina 27.2. klo 19. Ohjelmassa on näytelmä Äkkiä viime kesänä. Teatteri-ilta jaetaan kerhojen kokouksissa.

synn takia loman tarpeessa olevat äidit, jotka lähivuosi-  
na eivät ole olleet kyseisellä lomalla.  
Loman saa viettää kulu-  
vana vuonna.  
Varsinaiseen kesäloma-  
kauteen suunnitellut lommat on anottava normaaliin tapaan.

**Perheenäitien virkistyslomat**

Perheenäitien maksuttomille viikon kestäville virkistyslomille Verlan lomakylässä on jätettävä hakemukset maaliskuun 20. päivään mennessä henkilöstöpalveluosastolle Kuusaan tai Voikkaan toimistoon.  
Tiedusteluihin vastataan Kuusaalla numerossa 402284 ja Voikkaalla numerossa 889012/124. Virkistyslomien myöntämisessä ovat etusijalla suuriperheiset äidit, joilla on vähintään kolme alle 16-vuotiasta lasta sekä sairauden tai muun

**Naisten kerhotoiminta**

**Akanat** kokoontuvat vuosikokoukseen Toimelassa ke 12.2. klo 19. Seuraava kerhoilta on ke 26.2. klo 19.  
**Vilhelmiinat** pitävät vuosikokouksen Toimelassa ti 13.2. klo 18.  
**Ykköset** viettävät kerhoiltaa Toimelassa ti 18.2. klo 16. Seuraava kerhoilta on ti 4.3. klo 16.  
**Kakkoset** kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa ti 20.2. klo 19, jolloin tutustutaan kevään uusiin meikkeihin **Irja Heikkilän** opastuksella. Seuraava kerhoilta on to 6.3. klo 19.

**Talvilomavaihtoehtoina erämajat tai kaksi majaa Muuniossa**

Erämajoja voidaan ajalle 1.4.—23.5. varata 3.3. alkaen Ky henkilöstöpalvelusta.  
Kymiläisille on tarjolla mahdollisuus talviseen lapinlomailuun myös Strömberg-ryhmän Muunion Keräs-Siepin kylässä sijaitsevassa Myllyniemen majassa maaliskuun viikolla 12. Tällöin sinne järjestetään Kuusankoskelta yhteismatka.  
Kuljetusten, majoituksen, ruokailujen ja vakuutusten yhteishinta on vain 900 mk. Majoitus 4-hengen huoneis-

sa. Tiedustelut ja ilmoittautumiset puh. 2293.  
**Lomapaikkoja myös Jerismajalla**  
Kuntokauden pääpalkinnon "nautinta" tapahtuu Muunion Jerismajalla viikolla 16. Tälle matkalle on vielä muutama paikka vapaana. Tiedustele henkilöstöpalvelusta.

**Avustuskassa tiedottaa**

Sairausvakuutuslain perusteella maksettavat lääkekorvaukset muuttuivat 1.1. 1986.  
Lääkärin määräämistä sairauden hoitoon tarpeellisista lääkkeistä korvataan yleensä 20 markan omavastuun ylittävältä osalta puolet ostokertaa kohden. Eräissä vaikeissa ja pitkäaikaisissa sairauksissa korvataan lääkehoito joko koko-

naan tai 90-prosenttisesti. Saadaksen sairausvakuutuslain mukaisen oikeuden ilmaisiläkkeisiin tai 90 prosenttisen korvauksen on jäsenen toimitettava Avustuskassaan lääkärintodistus siitä, että hän sairastaa valtioneuvoston päätöksessä mainittua vaikeaa ja pitkäaikaista sairautta. Edellä sanottu koskee myös klinisiä ravintovalmisteita.  
Tarvittavan lääkärintodistuksen jäsen saa hoitavalta lääkäriltä. Epäselvissä tapauksissa on syytä kääntyä Avustuskassan puoleen. Lisäksi on paikallaan korostaa, että edellä esitetty ei koske kassan lisäetuuskorvausosuutta.

**UUTISKYMI**

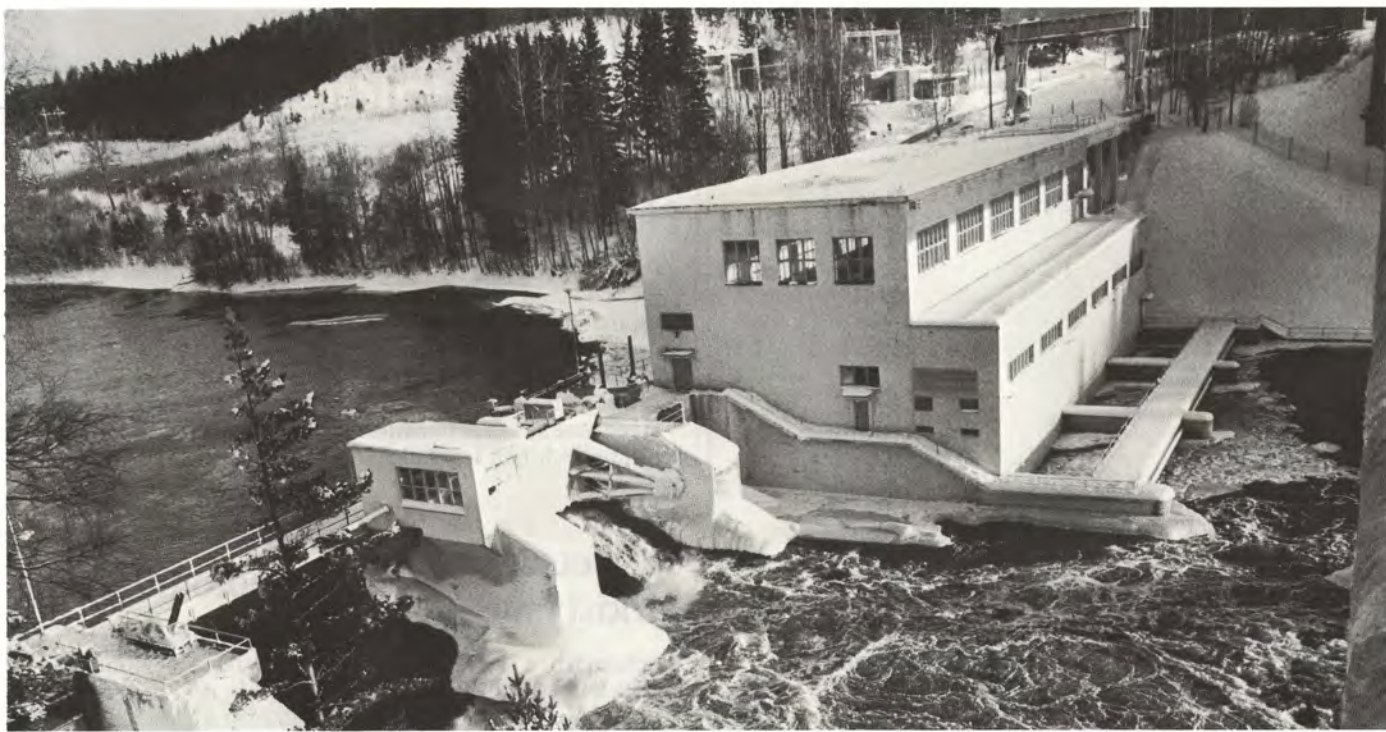
Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 46. vuosikerta



**PÄÄTOIMITTAJA**  
Reijo Virta puh. 2168, (suora 951-402 168)  
**TOIMITUSSIHTTEERI**  
Kimmo Rekemies puh. 2169, (suora 951-402 169)  
**TOIMITUKSEN SIHTTEERI**  
Irma Niemi puh. 2173, (suora 951-402 173)  
**VALOKUVAAJA**  
Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

**KIRJAPAINO**  
Kouvolan Kirjapaino, Katajajarjuntie, 45720 Kuusankoski 2, Puh.vaihde 951-231 231  
**PAPERI:**  
Kymin paperitehtaan KymArt Matta 100 g/m<sup>2</sup>  
Lehden seuraava numero ilmestyy 5.3. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään torstaina 20.2. klo 16.30

**TOIMITUS**  
Kymi-Strömberg Oy, Kymi-ryhmä, Tiedotusosasto, Niementie 13, 45700 Kuusankoski, Puh.vaihde 951-402 111, Teleks 52211 kymco sf, Telekopio 951-402 203



# Keltin voimalaitoksen 2-koneisto pyörähti uudistettuna käyntiin

Kymi-Strömberg Oy:n Keltin voimalaitoksen koneisto 2:n generaattori tahdistettiin uudistettuna verkkoon noin yhdeksi minuutiksi tammikuun 27. päivänä. Tällä tavoin päätettiin virallisesti koneiston uusimistyö, joka aloitettiin viime heinäkuun 1. päivänä vesiteiden sulke- misella.

Koskelassa pidetyssä ns. pyöriäisissä totesi sähkövoimapäällikkö **Harri Pousi** koneisto 2:lle kertyneen käyntitunteja ennen nyt tapahtunutta uudistusta lähes 380 000. "Kun kone pyörii 94 kierrosta minuutissa, ehti sille viime vuoteen mennessä siis kertyä kierroksia yli 2 miljardia kappaletta."

Pousi mainitsi, että maailmalla tehtyjen tutkimusten ja saatujen kokemusten mukaan 40-45 vuotta kestäneen käytön jälkeen generaattorin käämityksessä al-

kaa esiintyä vikoja. "Eikä turpiinikaan varsinkaan tiivisteiden suhteen voi enää olla hyväkuntoinen."

Koneisto 2:n uusimis- päätöksen vaikutti myös koneisto 1:n täyshuollon yhteydessä tehdyt johtopäätökset. Tällöin mm. generaattorien staattorin uusiminen todettiin aiheelliseksi. Turpiinin juoksupyörän napa ja johtosolukkeet todettiin myös huonokuntoisiksi.

Vajaa 7 kuukautta kestäneiden muutos- ja uusimistöiden yhteydessä mm. turpiinin johtosolukkeet uusittiin, murtolenkit korvattiin joustavilla kitkaelementeillä ja uusittiin siipitiivisteet. Turpiinikammion seinämässä olevat kavitaatiosyöpymät hitsattiin ja turpiinin syöpyneet juoksupyörä vuorattiin haponkestävällä teräksellä kokonaan uudelleen.

Generaattorin osalta tärkein työ oli uuden pienihäviöisen levypaketin asentaminen staattorin vanhaan runkoon ja sen kääminen uudelleen. Käämit valmistettiin tyhjökylästysmenetelmää käyttäen.

Koneiston eri kohdat puhdistettiin, hiekkapuhallettiin ja maalattiin tarvittavilta osin.

"Koneiston käytön kannalta ehdottomasti merkittävin muutos oli sen varustaminen paikallisautomaatiolla. Keltin vesivoimalaitos muuttuu kauko-ohjatuksi, kun kaikki kolme konetta on automatisoitu ja keskusvalvomo varustettu kaukovalvonnan ja -käytön vaatimilla laitteilla", sanoi Pousi.

Hän kertoi, että voimaston henkilökunnan ja Keltin päivystäjien koulutus uuden tekniikan mukanaan

tuomiin muutoksiin on jo aloitettu.

Uudistustyöstä turpiinin osalta vastasi Tampellan turpiiniyksikkö Tampereelta. Generaattorin kääminän ja muut siihen liittyvät työt teki Strömberg-huolto Pitäjänmäeltä Katajajarjun korjaamon avustuksella. Paikallisautomaation sähköpuolesta vastasi Strömberg-projektit Vaasasta, suunnittelutyöhön osallistui myös Kymi-ryhmän sähkösuunnittelu. Sähköasennustyöt teki Strömberg-asennus Pitäjänmäeltä.

Keltin vesivoimalaitoksen koneistot käynnistyivät 1930- ja 1940-lukujen taitteessa. Koneisto 2 otettiin käyttöön 18.11.1940.

Kakkosgeneraattorin, kuten muidenkin, teho on 8 000 kVA ja turpiinin teho 7 720 hv.



## Kymen Osakeyhtiön satavuotissäätiön apurahat

Kymen Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat julistetaan haettavaksi 14. päivään maaliskuuta 1986 klo 16.30 mennessä. Apurahoja voidaan myöntää ammattiin liittyvään, vapaa-aikana suoritettavaan opintotoimintaan tai muuhun itseopiskelu-, kulttuuri-, harrastus- tai virkistystoimintaan.

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan seuraavat vakinaisessa palveluksessa olevat henkilöt ja heidän perheenjäsenensä:

Kymi-ryhmän henkilökunta (Kuusankoski, Juankoski, Halla, Soinlahti, Haukasuo, Kissakoski, Verla, Helsinki, metsäosasto).

Högfors- ja Santasalo-tehtaitten henkilökunta (Karkkila, Heinola, Helsinki, Salo).

Kymiltä pääkonttoriin siirtyneet henkilöt (Helsinki).

Lisäksi Kymen eläkeläisten eläkeläiset ovat oikeutetut hakemaan henkilökohtaisia apurahoja.

Yhteisökohtaisia apurahoja voivat hakea yksinomaan edellä mainituista yhtiöläisistä ja/tai eläkeläisistä koostuvat opinto- ja harrastusryhmät. Lisäksi sellaiset yhdistykset ja seurat, joiden kotipaikkakunnalla toimii Kymi- tai Högfors-tehdas tai muu vastaava toimintayksikkö ja joiden toimintaan em. yhtiöläiset ja/tai eläkeläiset osallistuvat, voivat hakea yhteisökohtaisia apurahoja.

Anomukset on laadittava tarkoitusta varten vahvistetuille lomakkeille, joita on saatavana tehdasyksikköjen henkilöstöpalvelutoimistoista tai paikallisten hallintokuntien sihteeriltä. Hakemukset palautetaan ao. paikallisen hallintokunnan sihteerille. **Hallitus**

**Oheinen apurahojen anomiseen oikeutettujen luettelo on laadittu 3.2. saakka voimassa olleen organisaation mukaan. Uusi organisaatio ei vaikuta 100-vuotissäätiön toiminnan laajuuteen.**



Sambialaisia vieraita ja Weilin+Göösien edustajaa opastivat tehdaskierroksella käyttöpäällikkö Pertti Asunmaa ja asiakaspalvelusihteerit Riitta Nygård.

# Palosuojelijat harjoittelivat Kymillä

Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtailla tehtiin tammikuun lopulla poikkeuksellisen tarkka palotarkastus, kun toisen Palosuojelujohtajien palontorjuntakurssin II:een osaan osallistuneet palopäälliköt käyttivät tehtaita harjoitustyönsä aiheena.

Palosuojelujohtajia osallistui 21.-23. tammikuuta pidetyille kurseille yhteensä 17. Osallistujien toimipaikat ovat suurten ja keskiuurten teollisuuslaitosten piirissä.

Kymi-ryhmän palontorjunta-asioihin osanottajat johdateltiin ensimmäisen kurssipäivän jälkipuoliskolla, jolloin palopäällikkö **Timo Kuusisto** esitelmöi aiheesta yrityksen sisäinen palotarkastustoiminta.

Neljään työryhmään jaetut kurssilaiset suorittivat toisen opiskelupäivän alkajaisiksi palotarkastukset tehtailla, oppinaan "oikean" palotarkastusryhmän edus-



Palosuojelujohtajat olivat tyytyväisiä kuusankoskelaiskohteiden monipuolisuuteen. Kuvassa vieraat oppineen klooritehtaan kennosalissa.

tajat ja ko. osaston edustajat.

Kymi-Strömbergissä suoritetusta paloriskien kartoituksesta osanottajille kertoi johtava työsuojelupäällikkö **Teuvo Karhu** ja iltapäivällä tutustuttiin myös klooritehtaan ja PK 8:n palontorjunt-

tateknisiin ratkaisuihin.

"Kurssin osanottajat esittivät tyytyväisyytensä siitä, että kohteet Kymillä olivat monipuoliset niin yleisen mielenkiinnon kuin harjoitustöidenkin kannalta", sanoi palopäällikkö **Timo Kuusisto**.

Jatkoa etusivulta.

## Juan-tehtaan viimeistely...

### Myös muita investointeja

Juan-tehtaan kartonkikoneen perälaatikko sisäviirille uusitaan kuluvana vuonna. Laadun parantamiseen tähtää myös pastan valmistuskoettimen uusinta. Koneen ylläpitoinvestointeihin kuuluu mm. konekalanterin uusinta ja tarkkelyksen ruiskuttamisen järjestely viiraosalle. Muuntajakapasiteettia nostetaan hankkimalla yksi I MVA:n muuntaja.

Juan-tehtaan kuorimolla tehostetaan puun katkaisua korvaamalla nykyinen katkaisusaha slashertyyppisellä katkaisulla.

Juan-tehdasta ollaan myös liittämässä tiiviimmin Kymi-ryhmän atk-järjestelmään. Tähän liittyen on tehtaalla käynnissä pakkaustietokoneen uusiminen.

## Suomesta Sambialle oppimateriaalia

Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtailla vieraili 23.1. kolmihenkinen sambialainen ryhmä tutustumassa paperinvalmistukseen ja Kymen paperin ominaisuuksiin. **Peter Kalwa** ja **James Mataka** edustivat Kenneth Kaunda -säätiötä ja **Lewis Masumbu** korkeakouluministeriötä. Vieraiden oppaana Suomessa oli **Nigel Billany** Amer-yhtymän Weilin+Göösiltä.

Paperiteknologiasta ja paperin käyttökohteista vieraille kertoi tuotantopäällikkö **Pertti Asunmaa**, oppaana Kuusankoskella oli myös asiakaspalvelusihteerit **Riitta Nygård**.

Suomen vierailun aikana järjestetyssä seminaarissa selviteltiin mahdollisuuksia, joita Finidalla ja Sidalla, Suomen ja Ruotsin ulkoministeriöiden kehitysyhteistyöosastoilla, on avustaa

Sambialaisten erilaisen oppimateriaalin hankinnassa.

Vieraat totesivat Sambian hankkineen aikaisemmin paljon paperia pohjoismaista. Pitkät kuljetusmatkat ja monet uudelleenlastaukset kuitenkin vaikeuttavat mm. suomalaisen paperin saamista hyväkuntoisena käyttökohteisiinsa. Viime vuosina paperia onkin Sambiaan tuotu mm. Keniasta ja Brasiliasta.

"Omat vaikeutensa paperin käytölle aiheuttavat kirjavat olosuhteet. Meillä ei ole mahdollista tehdä painotöitä vakioiduissa olosuhteissa. Päivisin on hyvin kuumaa ja yöksi lämpötilat laskevat erittäin alas", toteaa Masumbu.

"Näistä syistä johtuen ovat hiokkeesta valmistetut paperit osoittautuneet paremmin olosuhteisiimme sopiviksi kuin puuvapaat."