



UUTISKYMYMI

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

6
1986

Kymi-Strömbergin hallitukseen uusia jäseniä

Kymi-Strömberg Oy:n varsinaisessa yhtiökokouksessa 23.4. hyväksyttiin yhtiön hallituksen esitys yhtiöjärjestyksen 7 §:n muuttamisesta. Muutos koskee hallituksen työvaliokuntaa.

Osinkoa päätettiin jakaa 10 prosenttia nimellisarvosta eli viisi markkaa vanhoille osakkeille ja vuoden 1985 rahastoannin uusille osakkeille sekä puoli osinkoa vuoden 1985 uusmerkinnän osakkeille.

Alkusyksystä tapahtuva Kymi-Strömberg Oy:n ja Oy Kaukas Ab:n fuusio otettiin huomioon yhtiön hallituksen kokoonpanossa. Hallitukseen kuuluvat: puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola, varapuheenjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanljung, jäsenet, johtaja Aatos

Erkko, ministeri Esko Rekola, kansleri Jaakko Honko, varatuomari Henrik Nybergh, toimitusjohtaja Carl Olof Tallgren, toimitusjohtaja Kalevi Numminen, ministeri Tankmar Horn, kenraaliluutnantti Aimo Pajunen, pääjohtaja Rolf Kullberg ja vuorineuvos Casimir Ehrnrooth.

Yhtiön tilintarkastajiksi valittiin toimitusjohtaja Antti Kataja, valtiot.maist. Hans Pipping, diplomiekonomi Eric Haglund, KHT ja kauppatiet.maist. Mauno Sihto, KHT. Varatilintarkastajiksi valittiin maaherra Matti Jaatinen, toimitusjohtaja Axel Cedecreutz, oikeustiet.kand. Patric Fredell ja ekonomisti Heikki J. Koskelainen, KHT.



Offsetpainajat Osmo Sinkkonen (vas) ja Esa Nikkanen, kirjapainon päällikkö Vilho Rantala, myyntifaktori Markku Jalava sekä offsetpainajat Harri Hänninen ja Timo Koponen kirjapainolla palkinnon kunniaksi järjestetyssä kahvitilaisuudessa.

Vuoden paras painotuote Kouvolan Kirjapainosta

Kouvolan Kirjapainon painama Grünsteinin turkisesite on palkittu vuoden parhaana painotuotteena Grafia r.y:n järjestämässä 'Vuoden huiput 1985'-kilpailussa.

Kilpailuun kootaan vuosittain mainonnan ja graafisen suunnittelun parhaat työt.

Parhaan painotuotteen palkitsi Suomen Graafinen Group Oy. Palkinnon perusteluissa todetaan, että "painotekniikan käyttö tun-

nelman luomiseen on tässä työssä hallittu poikkeuksellisen hyvin. Värillisyyden ja mustavalkoisuuden, kiiltävän ja matan vaihtelu luokitsojalle jännittäviä tuntemuksia. Painojäljessäkään ei löydy moitteita sijaa."

Turkisesitteen suunnittelija ja graafinen viimeistelijä on Anders Carpelan. Valokuvaajat ovat Denise Grünstein ja Pasi Haaranen. Suunnitteluun on osallistunut myös Michel Grünstein. Esite on painettu Kym-

paperitehtaan KymArt Mat-paperilaadulle.

Grünsteinin esite painettiin neljättä kertaa Kouvolan Kirjapainossa. Grünsteinin japanilaiset asiakkaat ovat jo aiemmin kiinnittäneet huomiota turkisesitteen korkealaatuisen painojälkeen. Vuonna 1984 valitsi Suomen Kirjaitteen Komitea vuoden 1983 kirjapainon painama Jouko Leskelän Kattanssit-kirjan.



Tankmar Horn



Aimo Pajunen



Rolf Kullberg



Casimir Ehrnrooth

Elektroninen posti koekäytössä

Kymi-Strömbergillä on otettu koekäyttöön elektroninen posti. Sen avulla voi jokainen pääteenkäyttäjät lähettää sanoman yhdelle tai useammalle elektroniseen postiin liitetyn päätteen käyttäjälle.

Tällä hetkellä postiverkko toimii Kymi-ryhmässä sekä Kaukas-Voikkaa-ryhmässä. Tulevaisuudessa se laajennetaan käsittämään myös

keskushallinto, Strömberg-ryhmä, myyntikonttorit sekä Finnppap.

Atk-suunnittelupäällikkö Pentti Huovisen mukaan elektronisen postin kokeiluun tekee mielekkääksi Kymen kasvanut päätetiheys. "Elektroninen posti on kehittyvä ja nopeasti kasvava järjestelmä. Se on myös nopea ja etäisyydestä riippumaton — sanoma on heti perillä. Li-

säksi posti antaa lisäarvoa tietojenkäsittelyverkolle, joka on syntynyt muita tarkoituksia varten, mutta jota nyt voidaan hyödyntää elektronisen postin avulla."

Elektroninen posti mahdollistaa Huovisen mukaan myös työajan järkevemmän hyväksikäytön: vaikeasti tavoitettavalle henkilölle voi

Jatkuu sivulla 12.

TOTI-tietoa Self Copylle

Kymen kartonki- ja jalostusteollisuuteen kuuluva Self Copy-laitos järjesti huhtikuun 24. ja 28. päivinä koulutustilaisuudet, joissa henkilökunnalle jaettiin johdon TOTI-koulutuksessa saamaa tietoa.

Kartonki- ja jalostusteollisuuden johtajan, Johan Furuhejmin mukaan koulutuksen tarkoitus on saattaa henkilökunnan tietoisuuteen Self Copy-ryhmän tavoitteet ja toimenpiteet niiden saavuttamiseksi.

"Pyrimme antamaan Top Management-, Griffman- ja TOTI-koulutuksessa saadut tiedot kaikkien organisaatioissa työskentelevien käyttöön, jotta eläisimme niin kuin opetetaan", Furuhejmi kertoi.

Jatkuu sivulla 12.

Kymi-Strömberg luopui auto-kaupoista

Kymi-Strömberg on luopunut Pohjois-Savossa omistamistaan autokaupoista. Rautasavon Auto Oy -nimisen autoliikkeen osakekannan on ostanut Savon Autotalo Oy, ja Keski-Savon Auto Oy:n osakekannan em. autoliikkeiden entinen toimitusjohtaja Kalevi Rothström.

Samassa yhteydessä myytiin myös kiinteistöt, joissa autokaupat toimivat, eri ostajille.

Autoliikkeiden palveluksessa oli noin sata henkilöä.

13.5.
1986

Kemia tekee tulosta

Uutiskyymä esittelee sivuilla 6, 7 ja 8 Kymen kemian teollisuutta. Monipuolisen klooritehtaan lisäksi Kuu-sankoskella on muovituoteollisuutta, peroksidinvalmistusta ja SINESTOn tuotantoa.

Mitä Verlaan kuuluu?

Verlassa on lomalaisten iloksi tehty pieniä uudistuksia. Yksi niistä on asuntovaunulle varattu alue, jota emäntä Kaija Laine kuvassa esittelee. Lisää lomakylän kuulumisista sivulla 12.



100-vuotta paperia HBL:lle

Vuonna 1886 aloitettiin paperitoimitukset Kymintehtaalta Hufvudstadsbladetille. Miten Voikkaan paperia nykyään käytetään HBL:ssä, kerrotaan sivulla 9.

Jokaisella kansakunnalla on oma ytimensä. Moottori, joka pyörittää sen kansantaloutta. Suomessa tuon ytimen muodostaa varsin pieni osa, vain 1/3 kansantuotteesta.

Siihen kuuluu: vientiteollisuus, osa liikenteestä ja osa rakennustoimintaa.

Moottori on yleensä herkkä. Niin myös tämä kolmannes esim. suhdannevaihteluille. Kuitenkin sen rytmistä, voimasta ja kansainvälisestä kilpailukyvyistä riippuu hyvinvointimme.

Loput eli 2/3 kansantuotteesta on sikäli "vakaata", että se elää, tuottaa ja palvelee vain, mikäli "herkkä" moottori sitä ruokkii. Ellei

YDINKOLMANNES

viime mainittu siihen pysty ja ole kilpailukykyinen, seiso loppu 2/3 pitkälti tyhjän päällä. Kun vienti niin metallissa kuin metsässäkin on nykyisissä vaikeuksissa, elämme parhaillaan tällaisella horjuvalla pohjalla.

Tämä olotila on lisäksi varsin hämäävä, sillä tietyn ajan kansantuote voi "vakaan" 2/3:n painollaan (julkinen talous, palveluelinkeinot, maatalous yms.)

jopa kasvaa 1-2 %:n luokkaa, vaikka kasvu "herkässä" ydinkolmanneksessa olisi tyystin pysähtynyt tai taantuisi. Tämäkin on parast'aikaa suomalaista olomuotoa.

Kansantuotteen kasvun tulkinta menestyksen mittarina edellyttää siten pientä analyysia. Ainakin jakoa kahteen, jota Povari tässä yritti ja jota mm. kansleri Klaus Waris on moneen ot-

teeseen voimakkaasti painottanut.

Lomat, lisääntyvä terveydenhoito, koulutus, vapaa-aika, virkistys, matkailu jne. ovat kaikki hyviä asioita. Huomion keskittämisen vain näihin vie kuitenkin eksyksiin, jos samalla unohdetaan niitä ruokkivan moottorin tärkeys ja huolto. Ylimpänä katsastusmiehenä tulisi toimia istuvan hallituksen, muina monttööreinä me kaikki työelämää osallistuvat.

Ydinkolmanneksen kuuluu yhtä hyvin paljon mainostettu "high-tech"-teollisuus kuin "kypsempi", kovassa kilpailussa elävä sektori (mm. metsä- ja metalli-

teollisuutta). Toistaiseksi high-tech-teollisuuden merkitys työllistäjänä ja viennissä on Suomessa ollut suhteellisen vähäinen vahaan verrattuna. Myös yritysten elämäntieto tässä piirissä juuri uusimman teknologian kovan vauhdin johdosta on ollut tavallista nopeampaa.

Ns. kypsälle sektorille on ominaista tungos tarjonnassa, kasvava kilpailu kansainvälisillä markkinoilla ja usein myös suuret erot yritysten selviytymismahdollisuuksissa. Toimialarationalisointi on pakon sanelemaa ja väistämättä johtaa erias-teisiin yhteistyön muotoihin.

Silti on muistettava, että suomalaisista yrityksistä vain aniharvalla on asiaa edes keskisuurten firmojen joukkoon kansainvälisessä vertailussa.

Povari

Kymin ja Kaukaan tietohallinnot:

Tavoitteena yhtenäiset runkosovellukset

Kymin ja Kaukaan tietohallinnossa ollaan astumassa uuteen vaiheeseen. Tavoitteena on yhtenäinen runkosovellusten perhe, joka on käytössä koko uuden yhtiön metsäteollisuudessa.

Tärkeä yksittäinen kokeilu näinä päivinä on elektroninen postijärjestelmä, joka mahdollistaa ihmisten välisen tavoittamisongelman ratkaisemisen.

Jos halutaan katsoa, mitä Kaukaan päässä on tietojenkäsittelyn alueella tapahtunut, voidaan osoittaa selvästi toisistaan poikkeavia kausia. Nämä kaudet eroavat toisistaan sen perusteella, mitkä sovellusalueet ovat olleet kulloinkin mielenkiinnon kohteina. Yhtä hyvin kaudet eroavat toisistaan käyttäjien koulutuksen ja mukanaolamisen perusteella.

Yhtiöttemme yhdistymisen on tuonut meidät uuteen tilanteeseen. Joudumme ratkomaan toimintaa ja organisaation liittyviä kysymyksiä, jotka ovat hyvin erilaisia verrattuna siihen, millaisina asiat ovat näyttäytyneet tähän asti. Asia on tullut isompia ja moniulotteisempia. Ja se näkyy myöskin tietojärjestelmien kehittämisessä.

Kumpikin yritysistämme starttasi oman tiensä atk:n maailmaan kuusikymmentäluvun puolivälissä. Automaation kohteiksi tulivat silloin suuret perusrutiinit, kuten kirjanpito, kustannuslaskenta ja palkanlaskenta. Selvää on se, että kummasakin yritysistämme on sen jälkeen syntynyt oma tapansa soveltaa tietokoneita. Se, että molemmilla yhtiöillä on käytössään IBM:n tietokoneita, ei suinkaan tee tietojärjestelmistämme yhteismittaisia.

Mihin menossa

Tärkeätä on, että osaamme tässä tilanteessa katsoa viisaasti tulevaisuuteen. Yh-



Kymi-Strömberg Oy:n teknisen hallinnon johtaja, varoitimetusjohtaja Tapani Lares piti oheisen esitelmän Kuusankosken Tekniset r.y:n seminaarissa, joka käsitteli tietotekniikkaa. Kymin Osakeyhtiön satavuotissäätiön tukema järjestetty seminaari oli 18-19.4. Mikkelissä.

dessä meidän pitää nyt saada aikaan yhtenäinen linja tietojärjestelmien kehittämiseksi ja yhtenäinen runkojärjestelmien perhe.

Tuohon perheeseen kuuluvat ainakin budjetoinnin, rahoituksen, laskennan, oston ja varaston, kunnossapidon ja henkilöstöhallinnon tietojärjestelmät. Tie kohti yhtenäisiä runkosovelluksia ei ole ongelmaton ja sen kulkeminen saattaa viedä useita vuosia. Yhteiseen käyttöön tulevista järjestelmistä saattaa osa syntyä Kymin nykyisten järjestelmien pohjalta ja osa Kaukaan nykyisten järjestelmien pohjalta. On myös mahdollista, että jotkut järjestelmät toteutetaan kokonaan uudelta pohjalta. Näitä asioita kartoittava selvitystyö on jo käynnissä.

Runkojärjestelmien lisäksi on Kymillä ja Kaukaalla omat tuotantoa ja tehtaata palvelevat järjestelmänsä. Niidenkin osalta kulttuurierot ovat melkoiset. Kau-

kaalla koko ketju tilauksesta lähetystapahtumaan ja laskuun saakka on toteutettu tehdaskohtaisilla minitietokoneilla.

Kymillä on sen sijaan koko paperiteollisuuden kattava tilaustenkäsittelyjärjestelmä, joka palvelee kaikkia tehtaita. Näihin erilaisiin kehityskaariin on nähtävissä selvät paikalliset syynsä, eikä tehdasjärjestelmien kohdalla ole ilmeisesti jatkossakaan yhtä selvää tarvetta yhtenäistämiseen kuin edellä tarkasteltujen runkojärjestelmien kohdalla. Mutta esimerkiksi Kaukaan paperitehtaan ja Voikkaan toimiminen yhteisen johdon alla tulee epäilemättä asettamaan tietojärjestelmien kehittämiseksi yhteiset tavoitteet ainakin näiden tehtaiden piirissä. Samansuuntaista kehitystä tulee todennäköisesti tapahtumaan myös sahojen ja raakapuun vastaanoton alueilla.

Oleellista on, että työn myötä pystytään oikein ja

tasapuolisesti hyödyntämään kaikki se asiantuntemus, mitä sekä Kymillä ja Kaukaalla on syntynyt. Kaikkien meidän tulee muistaa se, että Kymi on taatusti jossakin asiassa Kaukasta edellä ja että jossakin toisessa asiassa tilanne on päin vastoin.

Yksittäisenä asiana tulokoon vielä esille Kymin päässä käynnistymässä oleva kokeilu, jonka tuloksia tullaan mielenkiinnolla odottamaan koko yhtiön piirissä. Kysymyksessä on elektronisen postijärjestelmän kokeilu ihmisten välisen tavoittamisongelman ratkaisemiseksi. Tämän järjestelmän myötä on mahdollista lähettää näyttöpäätteellä näppäily viesti kenelle tahansa muulle yhtiön piirissä olevalle päätteenkäyttäjälle. Kysymyksessä on eräänlainen yhtiön sisäinen telex-järjestelmä. Kokeilu on alkanut juuri näinä päivinä ja jos kokemukset ovat myönteisiä, laaja käyttö alkaa asteittain ensi kesän ja syksyn aikana.

Koukkaus taaksepäin

Kaukaan automaattisen tietojenkäsittelyn historia näyttää jakautuvan melkoisen selvästi tietyt tunnusmerkit omaaviin kausiin.

Vuodet 1966-71 olivat runkojärjestelmien ensimmäisen sukupolven vuosia. Tuolloin syntyivät palkanlaskennan, kirjanpidon, kustannuslaskennan, ostotoiminnan sekä tarvikevaraston varastokirjanpidon ensimmäiset järjestelmät. Ne kaikki olivat eräajopohjaisia eikä näyttöpäätteistä vielä edes haaveiltu.

Vuosina 1972-77 syntyivät puolestaan ensimmäiset tehtaiden käyttöön tarkoitettujen tilaustenkäsittelyn ja tuotannon raportointijärjestelmät. Sahan ja vanerin järjestelmiä ajettiin eräajoina keskustietokoneissa.

Paperitehtaalla käynnistyi

tehtaan itsensä myötä (v. 1975) uutta aikakautta ennakoiva pientietokonepohjainen järjestelmä, jonka toiminta perustui pääosin näyttöpäätteisiin.

Ensimmäiset vakavat puheenvuorot käyttäjien kouluttamisen tarpeellisuudesta käytettiin, kun ensimmäiset päätteenkäyttäjät olivat joutuneet lähes epätoivoon. Atkammattilaisten antama koulutus kaatui lähes poikkeuksetta siihen käsittämättömään kieleen, jota he käyttivät...

Yhtiön yleistietokone vaihtui IBM:stä toisen valmistajan koneeksi, joka oli UNIVAC 90/60. Paperitehtaan kone oli puolestaan DEC PDP 11/44.

Vuodet 1978-83 olivat merkittävää murroskautta. Kaikki siihen asti vallalla olleet näkemykset muuttuivat. Sovellusten kehittämisessä tämä kausi kuului runkojärjestelmien uusimiselle. Ostojen ja varaston, kunnossapito ja myyntireskontra uusittiin päätteenkäyttöisiksi. Palkanlaskenta, liikekirjanpito ja kustannuslaskenta säilyivät pääosin eräajojärjestelminä, mutta ne modernisoitiin ennen kaikkea tietojen varastointitavan osalta.

Vuonna 1978 aloitti toimintansa systeemikehityksen ohjausryhmä joka siitä alkaen on edustanut johdon näkökulmaa tietosysteemien kehittämiseen. Tämä ryhmä on tehnyt viimekädessä päätökset systeemiprojektien käynnistämistä ja on myöskin pannut projektien vastuulliset henkilöt tilille saavutetuista (tai saavuttamatta jääneistä) hyödyistä.

Vuonna 1977 tapahtui käänne myös järjestelmien käyttäjien kouluttamisessa. Tuolloin aloitettiin laajamittaiset peruskurssit, joiden sanomana oli ennenkaikkea hyväksikäyttäjien aseman korostaminen järjestelmien kehittämisessä. Ei liene liioiteltua sanoa, että nittämme Kaukaalla tänä päivänä tuon koulutuksen tu-

lost. Mukana koulutuksessa oli nelisen sataa kaukaalaista toimihenkilöä ja työntekijää.

Yhtiön yleistietokoneen osalta havaittiin UNIVAC-vaihe seikkailuksi ja palattiin IBM:n turvalliseen asiakaspiiriin.

Vuodesta 1984 alkaen olemme eläneet jälleen uudenlaista muutoksen aikaa. Avainsana kaukaalaisessa kielenkäytössä on "omaehtoinen systeemitö". Se on alkanut mikrotietokoneiden vauhdittamana. Tämän ilmiön myötä on syntynyt osasto- ja työryhmäkohtaisen sovellusten suuri joukko, joita kehitetään ja käytetään osastojen oman henkilöstön toimesta.

Viime vuosina on johdon suhde tietotekniikkaan saavuttanut kypsän tilan. Tietotekniikka ei ole itsetarkoitusta vaan sitä tulee käyttää määrätietoisesti tuottavuuden kehittämiseen yhtiössä. Ja tietotekniikalla on vaikuttavissa kaikkiin tuottavuuden komponentteihin, ei ainoastaan konttorityön tuottavuuteen.

Koulutus on painottunut nyt melkoisesti mikrojen ja niihin liittyvän uuden tietotekniikan mahdollisuuksien esittelyyn. 1984-85 järjestettiin noin 200 keski johdon ja toimihenkilöiden edustajalle mikroihin liittyvä yleiskoulutus. Sen jälkeen on järjestetty LOTUS-ohjelmistoon liittyvää koulutusta lähes 300 henkilölle ja WORD PERFECT-koulutusta useille kymmenille henkilöille. Henkilöstön omalla ajalla tapahtuvaa tietotekniikan opiskelua on tuettu järjestämällä käyttöön itseopiskelupaketteja ja kotitietokoneita.

IBM-konehuoneessa tulee olemaan vuoden lopussa yksi 4381-kone. Paperitehtaan tehdasjärjestelmä on uusittu DEC VAX-pohjalle ja kaikkiaan on käytössä toista kymmentä minitietokonetta. Ja niitä mikroja on noin 80.

Kytkemällä opetus työtilanteeseen tietotekniikka parhaiten tutuksi

Tukeva kansio ajan-kohtaista tietoa tietotekniikasta kertyi niille 33:lle Kuusankosken Tekniset ry:n jäsenelle, jotka huhtikuun 18. ja 19. päivinä koontuivat jo perinteeksi muodostuneeseen kaksipäiväiseen seminaariin.

Ensimmäisenä päivänä tarkasteltiin tietotekniikkaa työelämässä ja toisena päivänä luotiin katsaus alan kehityssuuntiin. Seminaarin vetäjä oli tuttuun tapaan **Veikko Tolvanen**.

Tietohallintopäällikkö **Tarmo Eskolan** selvitettyä tietohallinnon organisointia Kymi-ryhmässä kertoivat prosessinohjauspäällikkö **Matti Sipilä** ja järjestelmäpäällikkö **Heikki Heikkilä** tietokone-laitteistojen hyväksikäytöstä Kymin ja Voikkaan paperitehtailla.

Matti Sipilä oli mm. lueteloinut Kymin paperitehtailla käytössä olevat tietokone-laitteistot sen mukaan, miten kriittisiä ne ovat tuotannon suhteen. 21 laitteistoa osoitettiin tärkeiksi, kymmenen välttämättömiksi, kaksi ei-kriittisiksi ja kolmea ei katsottu mahdolliseksi luokitella.

Mielenkiintoinen oli myös esitys siitä, miten paperin neliömassan, paksuuden ja kosteuden vaihteluja on voitui hieman yli 20 vuoden aikana pienentää tietokoneiden avulla.

1960-luvulla, jolloin ei ollut käytössä tietokonesäädöä, oli neliömassan konesuuntainen vaihtelu 3,0 prosenttia. Seuraavalla vuosikymmenellä vaihtelu putosi tietokonesäädön ansiosta yhteen prosenttiin.

Poikkisuuntainen vaihtelu putosi ensiksi 1970-luvulla 2,0 prosenttiin ja siitä edelleen kuluvalle vuosikymmenellä tietokonesäädön ansiosta yhteen prosenttiin.

Paksuusvaihteluissa on neljästä prosentista päästy konesuuntaisesti 1980-luvulla yhteen prosenttiin ja poikkisuuntaisessa vaihtelussa 3,5:stä yhteen prosenttiin.

Järjestelmäpäällikkö Heikki Heikkilä totesi mm., että Voikkaan tehtaan uudella tietokonejärjestelmällä pystytään kattamaan lähes kaikki toiminnot lähetysoasastolta lastaukseen asti.

Voikkaan uusittu tietokonejärjestelmä rakentuu Data Generalin tietokoneisiin, jotka on liitetty yhteen Ethernet-lähiverkolla. Jokaiselta päätteilä voidaan olla yhteydessä kaikkiin verkon tietokoneisiin. Kaikki tiedostot on kahdennettu eri tietokoneiden levyille. Päätteitä järjestelmään on liitetty noin 40 kappaletta. Kaikkiaan on eri laitteita kytketty järjestelmään yli sata.

Heikkilän mukaan Voikkaalla on osaksi onnistuttu kuromaan umpeen hallinnollistaloudellisten sovellutusten ja prosessitietokoneiden välistä aukkoa. Se on kuitenkin yksi merkittävimmistä lähivuosien kokonaistavoitteista.

Systeemi-insinööri **Hannu Komokallio** esitteli yksityiskohtaisesti sellun ja Kuusanniemen höyryvoimalaitoksen automaatiojärjestelmähankinnat. Hän mainitsi mm., että koko integroidun tietosysteemin pitää olla käytöltään helppo, toimintoiltaan monipuolinen ja joustava, jotta toimintoja voidaan kehittää omin resurssein. Jos tehdastason toimintojen rakentaminen jää toimittajan tehtäväksi, tulee järjestelmästä kallis ja sen kehittäminen ja ylläpitäminen on hankalaa.

PTK-kunnossapidon päällikkö **Matti Vuorio** kertoi Voikkaan PK 11:n uudesta prosessitietokonesovellutuksesta.

Accuray 1180-järjestelmässä on mm. otettu käyttöön viihde-elektronikasta tuttu joystick käyttäjän operointiasemassa. Accuray Optipak-anturi mittaa paperin vaaleuden, opasiteetin ja pohjanmuodostuksen uudella tavalla. Profile Managerissa puolestaan on PK 7-8:n vastaavista laitteista poiketen huuliruuvien säädössä takaisinkytkentämahdollisuus.

Omalla perin persoonallisella tavallaan tietotekniikan perusasioita seminaarilaisille esitti koulutuspäällikkö **Lasse Laaksonen** Programatic Oy:stä.

Suggestopedisia keinojakin käyttämällä hän painotti mm., että tavallisen ihmisen on helpompi oppia tietotekniikkaa kuin tietotekniikan tuntijan esimerkiksi paperitehtaan toimintaa.

Laaksonen saarnasi, ettei ole tarpeen oppia teknisiä



Koulutuspäällikkö Lasse Laaksonen johti kapellimestarin otteinkin tietotekniikkaseminaarin ryhmätyöosuutta. Hän oli tuonut mukanaan Apple-koneita teknisten kokeiltavaksi. Ohjelmistoina olivat mm. sanojenkäsittely, projektinjohto ja asiakaskortisto.

hienouksia, vaan käyttötaitoa ja käsitys soveltamisesta.

Välineitä pitää osata käyttää omassa työssä, pitää osata kertoa asiantuntijalle, mitä halutaan tietotekniikalla tehdä ja muistaa, että valmiin tietotekniikkapakettiin muuttaminen maksaa paljon.

Parhaiten tietotekniikan

opetus omaksutaan, kun se kytketään oppijan omaan työtilanteeseen. Tällöin on helpointa nähdä, miten kussakin työvaiheessa voi hyödyntää mitään osaa tietojenkäsittelystä. Kun periaatteena on ensin työ, sitten atk, ovat soveltamisen ongelmat vähäisiä.

Atk-laitteet ovat aina viiden vuoden välein täysin

toisenlaisia kuin ennen. Niitä tärkeämpi on usein ohjelmiston kehitys — tai laitteiston ja ohjelmiston toisiinsa kietoutuva kehitys.

Atk:n taloudellisuudesta Laaksonen esitti mm. ajattelmaa, että yksi ehdoton edellytys on tietojenkäsittelyn soveltamisen tieto. Ilman sitä ei hyötyä synny

kenellekään, vaikka laitteita saisi ilmaiseksi.

”Osta tietokone, maksa myöhemmin” ei ole asiallisen ihmisen valinta.

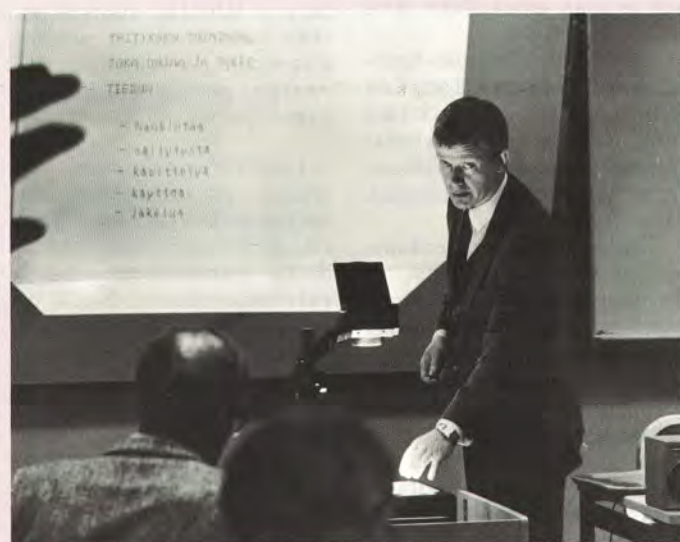
Laaksonen johdatteli osanottajat tietotarpeiden analysoinnista järjestelmän rakentamiseen ryhmätöiden avulla.

Tietohallinnossa laajoja kehittämistehtäviä

Kymi-ryhmän tietohallinnon päällikkö **Tarmo Eskola** valotti seminaarissa kahteen otteeseen tietohallinnon tilaa. Ensimmäisen kurssipäivän aikana hän selvitti tietohallinnon organisointia todeten mm., että tulos- ja esikunta-yksiköt ovat vastuussa omaa toimintaansa ja teollisuusryhmän johdon tietotarpeita palvelevien tietojärjestelmien kehittämisestä vastuualueillaan.

Atk-osasto puolestaan on palveluyksikkö, joka vastaa tietojärjestelmien atk-tekniikasta toteuttamisesta, välineistä, tietokannoista, suoraikäytön tuesta, käyttöpalveluista omassa laiteympäristössä ja osasta tietoliikennepalveluja.

Atk-osasto vastaa palvelujensa kehittämisestä käyttötartpeiden ja teknisen kehityksen mukaisella tavalla. Se myös konsultoi yksiköitä erillislaitehankkeissa laitteisto-, ohjelmisto-, tiedonhal-



Seminaarin ensimmäisenä päivänä Tarmo Eskola esitteli tietohallinnon mallin Kuusankosken tehtailla ja toisena päivänä käsitelti kehitysnäkymiä.

linta-, tietoliikenne- ym. teknisisä kysymyksissä.

Tietohallinnon kehitysnäkymiä selvitellessään Eskola mainitsi viime aikoina tulleen esille uusia tietoko-

nesovellutuksia, joista osa on vaikuttanut yritysten väliseen kilpailuun. Sovellukset ovat muuttaneet kilpailun luonnetta ja toimialojen rakennetta.

”Tällaisia sovellusryhmiä ovat esimerkiksi tietoliikenne toimittajien ja asiakkaiden välillä tietoverkkojen ja päätteiden avulla, tekoäly ja asiantuntijajärjestelmät sekä tietotekniikan käyttö tuotteena.”

”Toisaalta perinteisiin päivittäisen liiketoiminnan tehostettuun hoitamiseen liittyviin sovelluksiin on kertynyt runsaasti kehittämissä paineita. Esimerkiksi Kymi-ryhmältä puuttuu osakokonaisuuksia tältä alueelta.”

Eskola mainitsi fuusion Kaukaan kanssa aiheuttavan runsaasti kehitystyötä operatiivisten perusjärjestelmien ja työnjaon osalta.

Kymi-Strömbergillä ja siihen fuusioituvalla Kaukaalla on Eskolan keräämien tietojen mukaan yhteensä kuusi keskustietokonetta. Päätteitä on Vaasassa noin 500, Pitäjänmaalla vajaat 250,



Seminaarin loppuvaiheessa kurssilaiset rakensivat omia tarpeitaan varten tietosysteemin Lasse Laaksonen opettaman 12-vaiheisen menetelmän avulla.

Jatkoa sivulta 3.

Kuusankoskella 250 ja Kaukaalla noin 200.

"Strömberg-ryhmän tehtäillä on laajoja CAD-CAM-järjestelmiä, joihin voidaan olla mm. Kuusankoskelta yhteydessä henkilökohtaisten tietokoneiden avulla. Salon ja Heinolan tehtaat ovat näihin yhteydessä omilla järjestelmillään."

"Kuusankoskelta on jo kiinteä linja Kaukaan keskustietokoneeseen. Näin olen mikä tahansa Kuusankosken keskustietokoneen päte, joka määrittää ohjelmallisesti, voi käyttää kaikkia Kaukaan palveluja ja päinvastoin."

Samoin Finn-papin keskustietokoneeseen ollaan kiinteässä yhteydessä — Voikkaalla näitä päätteitä on vajaat 20. Finn-papin päätteet tarjoavat mahdollisuuden olla yhteydessä sekä

satamiin että järjestelmässä mukana oleviin muihin päätteisiin eri puolilla maailmaa. Näitä päätteitä on yli 1000.

"Lontoon myyntikonttoriimme on olemassa ns. valintalinja. Se muutetaan tämän vuoden aikana yleiseen dataverkkoon kuuluvaksi järjestelmäksi. Vaasassa puolestaan on liitytty kansainväliseen verkkoon Nokian markkinoimalla Mark 3-tietoverkostolla. Sillä voidaan olla yhteydessä muihin kyseiseen verkkoon liittyneisiin."

"Kehitteillä oleva elektroninen posti merkitsee puolestaan sitä, että miltä tahansa päätteeltä voi tulevaisuudessa siirtää tiedot mille tahansa päätteelle joka on järjestelmässä mukana. Lukemisen jälkeen sanoma kuittautuu lähettäjän päätteellä."

Tietohallinnon nykysovelluksista Eskola mainitsi

osto- ja myyntireskontrat, käyttöomaisuuksien kirjanpidon, lainakirjanpidon, taloushallinnossa käytettävän Epos-järjestelmän, johon kuuluu sisäinen laskenta ja liikekirjanpito, henkilöstöhallinnon palkanlaskentaverron sekä materiaali-järjestelmän.

Niin ikään on käytössä tilausten käsittely, tuotannon suunnittelun, tuotannon seurannan, jälkikäsittelyn ja lähtöyksen sekä laskutuksen sisältävä TTT-järjestelmä, massataseiden laskentajärjestelmä sekä erilaiset toimistojärjestelmät, tietoliikennejärjestelmät sekä prosessin ohjausjärjestelmät.

"Kaikki järjestelmät ovat pääsääntöisesti päivittäisiä toimintoja palvelevia."

Alustaviksi kehittämisen painopistealueiksi Eskola määritteli katelaskennan parantamisen reaaliaikaiseksi esimerkiksi vuoromestari-talolla ja konetuntikatteeseen perustuvana, tehokkuuden valvonnan parantamisen tun-

nuslukuja hyväksikäyttämällä, energian optimoinnin kokonaisvaltaisesti, massannostelun optimoinnin laatu/hinta-periaatteella ja laadunvalvonnan parantamisen tilastoinnin, valitusten ja kehittämisen osalta.

"Johdon raportointia on niin ikään kehitettävä. Johdattajaa ei kuitenkaan saa hukuttaa tietoon. Yleensä riittää, että raportoidaan poikkeamista. Grafiikan käyttö auttaa selvästi päätöksenteossa. On todettu, että johdoryhmän keskimääräinen sopimisaika lyhenee 28 prosentilla grafiikan ansiosta.

Muiksi kehittämiskohteiksi Eskola kaavaili kunnosapitojärjestelmien käyttöönottoa — Maja-järjestelmään yhdistetään varaosajärjestelmä kuluvana keväänä, tietokoneavusteisen suunnittelun käyttöönottoa, projektien hallintaohjelmistoa, materiaali- ja raaka-aineketjun lyhentämistä toimittajiin sekä fuusion mukanaan tuomat kehitystyöt.



Pääjohtaja Casimir Ehrnrooth esitteli ammattikoululla järjestetyssä tiedotustilaisuudessa Kymi-Strömbergistä ja Kaukaasta muodostuvan konsernin tuotantoa ja liikevaihtoa kuluvan vuoden ensimmäisen vuosineljänneksen aikana.

Kymi-Strömberg vaiherikas

Tuotantoautomaation juuret viime vuosisadalla

Tuotantoautomaation kehityssuunnista seminaarialaisille kertonut tekn. lis. Martti Sanaksenaho aloitti mainitsemalla, että mittatekniikalle alkoi olla tarvetta viime vuosisadalla höyrykattiloiden paine- ja lämpötilamittauksissa, sähköisten virtapiirien virtamittauksissa ja muissa saman tason sovellutuksissa.

Syntyneillä perusinstrumenteilla, kuten bourdonkaarilla, kiertokäämimittareilla ja rotametreillä tultiin toimeen 1930-luvulle. Tällöin aloitettiin mittausignaalin kerääminen mittaritauluihin käyttäen apuna pneumaattista viestintää.

Toinen maailmansota puolestaan synnytti tarpeen kehittää takaisinkytketyn säädön teoriaa. Transistorin keksiminen 1940-luvulla syösi liikkeelle edelleen jatkuvan puolijohdetekniikan kehityksen.

Nykyaikainen prosessiautomaatio on monimutkainen kokonaisuus mittausantureita, lähetimiä, vahvistimia, toimilaitteita, analogia/digitaalimuuntimia, multiplexereitä, mikroprosessoreita, tietokoneita, näyttöpäätteitä ja näppäimiä.

Nykyiset puolijohdemuistit voivat sisältää miljoonia merkkejä esimerkiksi numeroita ja kirjaimia. Käyttäen apuna levymuisteja saadaan muistitila satoja kertoja suuremmaksi. Näyttömonitoreissa kuvat ovat yhä terävämpiä, numerot ja kirjaimet parempia ja mukaan saadaan myös värit.

Mittausanturit on opittu valmistamaan suoraan piikalvon pinnalle. Optiset anturit ovat jo käytössä ja bioantureiden perusteet on jo selvitetty.

Sovellutusalueella yksi mielenkiintoisimmista kohteista on digitaaliseen viestintään tarkoitettujen väylien kehitystyö eli väylä-standardien kehittäminen.

Mikäli tässä onnistutaan, voivat erimerkkiset tietokoneet lähettää tietoja toisilleen yhteistä väylää myöten. Parhaillaan selvitetään



Martti Sanaksenaho muistutti mm., että tietotekniikan kehityksen edellytyksenä on ollut innovaatioketju sähkölampusta elektroniputken, transistorin, IC-piirin ja mikroprosessorin kautta tietokoneeseen.

sääntöteoriaa; kuvaan on tulossa mukaan itseoppiva säätäjä. Se oppii koko ajan omista virheistään ja korjaa ne.

Myös monimuuttujasäätimet kehittyvät. Prosesseihin on suuri määrä sisäantureita ja ulosmenoja. Tämän kokonaisuuden hallitsemisen teoriaa selvitetään tällä hetkellä tiiviisti.

Erityisesti Pohjois-Amerikassa on käynnissä väylien kehittämistyö. Se merkitsee mm. tietokoneitten yhdistämistä optisten tai fyysikaalisten laitteiden teknologiaa kehittämällä.

Tekoäly on mielenkiintoinen kehitettävä alue. Se on lähinnä ohjelmointitekniikkaa. Muistissa olevan tietämiskannan avulla tietokone laitetaan siinä tekemään alkeellisia johtopäätöksiä.

Myös megatronikkaa on kehitelty. Siinä pyritään mekaniikan ja elektroniikan toiminnon yhdistämään yhdeksi kokonaisuudeksi.

Nimenomaan paperiteollisuuteen kehitetään laatuantureita. Paperiteollisuus on saamassa lujusanturin, joka mittaa paperin lujutta repimättä sitä. Selluteollisuuden toiveena on pitkään ollut saada jatkuvatoiminen kappa-analysaattori, joka mittaa jokaisen keiton ka-

pan heti, kun se tulee pus-kuputkeen.

Anturit saattavat nekin muuttua digitaalisiksi. Silloin ne jo mittauspaikalla muuttavat viestin numeeriseksi, eikä tietoa enää viedä analogiakaapelin avulla valvomoon. Jokainen ns. kenttäväylään yhteydessä oleva laite lähettää vuoron perään numeroviestin prosessiasemalle ja saavat sieltä vuoron perään ohjauksikyn.

Lähitulevaisuudessa kyseinen prosessiasema voi hoitaa vaikkapa 64 säätöpiiriä. Se on puolestaan yhteydessä esimerkiksi osaston valvomoasemaan. Siellä on riittävä määrä ohjaimia, monitoreja ja kirjoittimia.

Valvomoaseman rinnalla on luonnollisesti laskentasema, joka hoitaa matemaattikkaa ja optimointilaskelmia sekä ohjaa valtavaa muistitilaa.

Tuotantoalueella automaatiikan kehittyminen näkyy vuoromestareiden ja käyttöteknikoiden tasolla parempina raportteina. Vuoromestarit seuraavat päätteiden avulla sekä osaston toteutunutta toimintaa että ohjaavat sitä.

Sanaksenaho loi alustuksensa lopussa katsauksen mikroprosessorien tämän

hetken kehitysvaiheeseen. Hän mainitsi, että tällä hetkellä pystytään pakkaamaan 200 000 transistoria neliösenttimetrille.

Kellotaajuudessa puolestaan päästään 16 megahertsiin. Se tarkoittaa sitä, että 16 miljoonaa kertaa sekunnissa on mahdollista tehdä joku operaatio.

Nopeudet ovat niin suuria, että prosessorit pystyvät käsittelemään noin 3,5 miljoonaa käskyä sekunnissa. Käskyllä tarkoitetaan koneen sisään syötettyä operaatiota.

Muistielementit ovat tällä hetkellä sellaisia, että niihin pystytään sisällyttämään parhaimmillaan neljä miljoonaa bittia. Jos käytössä on yhden miljoonan bitin muistielementti, kestää yhden alkion hakeminen sieltä 70 nanosekuntia eli 70 miljardisosekuntia.

Nopeissa muisteissa haku-aika on neljä nanosekuntia eli neljä miljardisosekuntia.

Analogiamuuntimet, jotka muuntavat analogiatietoa digitaalseksi, voivat tehdä 10 miljoonaa muunnosta sekunnissa. Se tarkoittaa, että virheen suuruus on 0,25 prosenttia.

Digitaalialogiamuuntimet, jotka ovat tärkeitä elementtejä tietokoneen ja ulkomaailman välisessä liikenteessä, toimivat 80 megahertsin kellotaajuudella eli päästään muutamaan kymmeneen miljoonaan muunnostoon sekunnissa.

Optoelektronikkaa toteutetaan tällä hetkellä eniten viestinnässä mm. puhelimitse ja tietokoneiden välisessä viestinnässä. Lasersäde pystyy välittämään kaksi gigabittia sekunnissa optiseen muuntamiseen ja numeroksi käännettynä se on 2¹⁰ potenssiin 9 eli 2 000 miljoonaa bittia sekunnissa.

Varsinkin Japanissa tutkitaan biologisten elementtien käyttämistä. Siirrytään ohuitten biologisten kalvojen käyttöön. Se kasvattaa muistipiirien kapasiteettia 100—200 kertaiseksi.

"Suomen teollisuus on tullut murrosvaiheeseen. Uusiutumiseen, samoin kuin rakennemuutoksiin on näissä olosuhteissa suhtauduttava entistä avoimemmin ja niiden tulisi koskea niin tuotteita, tuotantoteknologiaa, markkinointia, liikkeenjohtoa kuin yritysra-kennetta. Haluan korostaa sitä, että muutokset pitäisi tehdä riittävän ajoissa eli silloin, kun tuotantoyksiköt vielä ovat terveitä", totesi toimitusjohtaja Fredrik Castrén katsauksessaan Kymi-Strömberg Oy:n vuoden 1985 toimintaan.

Castrén sanoi henkilöstöryhmien edustajille ammattikoululla järjestetyssä tiedotustilaisuudessa, että rakennemuutosten välttämättömyys on Kymi-Strömberg -konsernissa todettu ja määrätietoisesti jatkettu toiminnan kehittämistä valituille painopistealueille. Nämä ovat kemiallinen metsäteollisuus, sähköteollisuus ja te-

hoelektronikka. Valitsemiamme tulevaisuuden kannalta tärkeitä aloja on vahvistettu.

Vuoden tärkein tapahtuma yhtiön rakennetta silmällä pitäen oli joulukuussa tehty osakekauppa, jolla Kymi-Strömberg yhdessä tytäryhtiöittensä kanssa osti 45 % äänivallasta Oy Kaukas Ab:ssä. Sitä seurasi fuusiosopimus yhtiöiden hallitusten välillä.

Kummankin yhtiön ylimääräisten yhtiökokousten hyväksytyä tammikuun alussa fuusiosopimuksen, on sulautumisen käytännön toimenpiteet käynnistetty.

Fuusiolla tähdätään suuren, pitkälle integroidun ja kilpailukykyisen konsernin luomiseen. Suurempi yritys-koko parantaa konsernin kilpailuedellytyksiä yhä kovenevilla kansainvälisillä markkinoilla ja lisää voimavaroja käytettäväksi investointeihin sekä tutkimus- ja kehitystoimintaan. Myös

KYMI-STRÖMBERG LYHYESTI

	Konserni		Emoyhtiö	
	1985	1984	1985	1984
Liikevaihto (milj. markkaa)	5 616	5 248	4 421	3 968
lisäys edellisestä vuodesta %	+ 7	+ 13	+ 11	+ 13
Käyttökate (milj. markkaa)	703	750	616	685
% liikevaihdosta	13	14	14	17
Tilikauden tulos (milj. markkaa)	52	75	55	55
Korolliset velat (milj. markkaa)	3 791	3 506	3 411	2 911
% liikevaihdosta	67	67	77	73
% taseen loppusummasta	51	50	50	46
Nettokorot (milj. markkaa)	346	338	275	266
% liikevaihdosta	6,1	6,4	6,2	6,7
Investoinnit tuotantolaitteistoihin (milj. markkaa)	395	299	367	274
% liikevaihdosta	7,0	5,7	8,3	6,9
Suunnitelman mukaiset poistot (milj. markkaa)	278	254	254	235
Osakepääoma (milj. markkaa)	-	555,3	370,2	
Henkilöstön määrä vuoden lopussa	14 739	14 875	12 546	12 759



Toimitusjohtaja Fredrik Castrén esitti tilaisuudessa oheisen katsauksen Kymi-Strömberg Oy:n toiminnasta vuonna 1985.



Pääjohtajan tiedotustilaisuus järjestettiin Kuusankoskella 12. kerran. Tervehdyssanat lausunut varatoimitusjohtaja Peter Stackelberg huomautti, että ammattikoululla järjestetyssä kokoontumisessa yhtiön uudella pääjohtajalla, vuorineuvos Ehrnroothilla, oli ensimmäinen tilaisuus tavata Kymi-ryhmän koko henkilöstön edustajia.

berg Oy:llä vuosi

rahoitushuollossa on suu-remmalla yritysnoolla etunsa.

Kymi-Strömberg -konsernin taloudellinen tulos heikkeni vuonna 1985 jonkin verran edellisestä vuodesta, mutta kannattavuus pysyi kuitenkin tyydyttävänä. Kannattavuuden heikkeneminen johtui kiristyneessä kilpailussa alenevista hinnoista samanaikaisesti kun valmistuskustannukset nousivat.

Konsernin liikevaihto 5,6 miljardia markkaa kasvoi edellisestä vuodesta 368 milj. markalla eli 7 %:lla. Emoyhtiön osuus liikevaihdosta oli 4,4 miljardia markkaa eli 79 %. Se kasvoi edellisestä vuodesta 11 %.

Viennin osuus emoyhtiön liikevaihdosta oli 61 % eli 2,7 miljardia markkaa. Ulkomaisilla toimivien yksiköiden liikevaihto oli runsas miljardi.

Konsernin käyttökate vuonna 1985 oli 12,5 % liikevaihdosta oltuaan vuotta aikaisemmin 14,3 %.

Taloudellinen tulos

Konsernin taloudellinen tulos rahoitusvuoden jälkeen oli kertomusvuonna 114 milj. markkaa oltuaan 156 milj. markkaa vuonna 1984.

Konsernin korollisten velkojen määrä ilman toimitusluottoja oli vuoden lopussa 3 791 milj. markkaa. Liikevaihdosta korolliset velat olivat 67 % eli jotakuinkin yhtä suuret kuin edellisellä vuonna. Nettokorot olivat 6,1 % liikevaihdosta niiden oltua 6,4 % edellisellä vuonna. Konsernin maksuvalmius säilyi hyvänä koko vuoden.

Investoinnit

Konsernin kokonaisinvestoinnit olivat 793,5 milj. markkaa eli 14 % liikevaihdosta. Kokonaisinvestointeihin on tällöin luettu myös yritysostot. Emoyhtiön investoinnit tuotantolaitteis-

toihin olivat 367 milj. markkaa eli 8 % liikevaihdosta.

Henkilöstö

Konsernin palveluksessa oli 14 739 henkilöä eli 136 henkilöä vähemmän kuin vuotta aikaisemmin. Emoyhtiön palveluksessa oli viime vuoden lopussa 12 546 henkilöä, joista Kymi-ryhmässä 4 626 eli 37 % ja Strömberg-ryhmässä 7 869 eli 63 %.

Kymi-ryhmän käyttökate 19 %

Metsäteollisuutta harjoittavan Kymi-ryhmän liikevaihto 2 546 milj. markkaa kasvoi 8 % edellisestä vuodesta. Käyttökate oli 19 % liikevaihdosta. Ryhmän saavuttamaan tulokseen on syytä olla tyytyväinen, koska päästiin hyvin lähelle ryhmälle asetettua 20 %:n käyttökateavoitetta.

Konsernin tehtaissa valmistettiin paperia ja kartonkia yhteensä 892 000 tonnia. Paperia valmistavien yksiköiden taloudellinen tulos muodostui tyydyttäväksi.

Emoyhtiön paperiteollisuus saavutti kuluneena vuonna uuden tuotantoennätyksen 694 000 tonnia, mikä vastaa 95 %:n tuotantokapasiteetin käyttöastetta. Osakkuusyhtiö Nordland Paperin kokonaistuotanto 334 000 tonnia oli myös uusi ennätys.

Kuusanniemen sellutehdas saavutti määrällisesti hyvän tuotannon 335 000 tonnia mänty- ja koivuselua, mutta hintojen rajun laskun takia taloudellinen tulos jäi epätydyttäväksi.

Sellun ongelmat johtuivat lähinnä siitä, että kysyntä kansainvälisillä markkinoilla pysyi entisellään samalla kun sellun tuotanto etenkin eteläisellä pallonpuoliskolla huomattavasti lisääntyi. Markkinasellun valmistaminen loppuvuoden hintatasolla ei enää ollut liiketaloudellisesti kannattavaa.

Sahatavaran pitkään jatkunut heikko markkinatilanne huononi edelleen viime vuonna. Vientikysyntä pieni ja hinnat laskivat. Yhtiön sahojen toiminta jatkui markkinatilanteeseen sopeutetulla käyntiasteella. Yhtiön sahojen tulos oli selvästi tappiollinen.

Valkaisukemikaalien kysyntä on pysynyt tyydyttävänä ja yhtiön kemian teollisuus saavutti hyvän taloudellisen tuloksen.

Yhtiön energian kulutuksen arvo markkinahinnoin oli kuluneena vuonna lähes puoli miljardia markkaa. Tästä peitettiin viime vuonna 24 % mustalipeällä, 22 % omalla vesivoimalla, 19 % osakkuusyhtiöiltä ostetulla sähköllä, 18 % maakaasulla ja 17 % muilla polttoaineilla. Todettakoon, että Kymi-Strömberg oli viime vuonna toiseksi suurin maakaasun käyttäjä Suomessa.

Strömberg-ryhmän liikevaihto viime vuonna oli 1 875 milj. markkaa. Kasvu edelliseen vuoteen oli 16 %. Viennin liikevaihto kasvoi yli kolmanneksen.

Liikevaihdon kasvusta huolimatta Strömberg-ryhmän taloudellinen tulos jäi edellisen vuoden tasolle. Tähän vaikutti erityisesti kotimaan rakennustoimintaan toimitettujen laitteiden alhainen hintataso ja erittäin kova kilpailu vientimarkkinoilla.

Ryhmän käyttökate oli 163,5 milj. markkaa eli 9 % liikevaihdosta. Taloudellinen tulos jäi välttäväksi. Strömberg-ryhmä sai vuoden aikana uusia tilauksia 1 956 milj. markan arvosta. Vientitilauksen osuus oli 733 milj. markkaa eli 37 %. Tilaukanta vuoden vaihteessa oli noin miljardi markkaa.

Strömberg-ryhmän vienti on kehittynyt suunnitelmien mukaisesti. Tavoitteena on lisätä suoran viennin osuutta tämän vuosikymmenen aikana puoleen koko liike-toiminnasta.

Henkilöstön puheenvuoro

"Me kymiläiset olemme uteliaina ja vähän pelokkainakin varttuneet Kymi-Strömbergin ja Kaukaan fuusion vaikutuksia yhtiön johtoon ja meidän itsekunkin työtehtäviin.

Kun saimme tietää kaavailut syksyllä tapahtuvasta yhdistymisestä, olimme innostuneita ja toivorikkaita suuresta pääomakeskityksestä joka tästä muodostuisi ja joka antaisi suuret mahdollisuudet kehittää yhtiömme toimintaa parempaan tuottavuuteen ja parempiin tuotteisiin täällä Kuusankoskella.

Mutta kun saimme päätöksen jälkeen tiedon yhtiön johtoon nimitetyistä henkilöistä, oli siellä meille vieraita nimiä, henkilöitä joita emme tunteneet.

Nyt kun hieman aikaa on jo kulunut ja meillekin on hieman valottunut järjestelmä, jolla fuusiota toteutetaan ja henkilöt ovat saaneet

reaalisen olemuksen, varuillaan olemme alkaneet purkaamaan tilaisuuksia ja mahdolliset muut pienempiä tapaamisia auttavat meitä tuntemaan paremmin toisemme, sillä ennakkoilmoitukset ovat paha este luottamukselliselle työskentelylle.

Kymi on ollut aina esimerkillinen työnantaja, kun on puhuttu työpaikkojen siirroista tuotannonjärjestelyjen vuoksi. Isommassa yksikössä se on varmasti vielä helpompaa, jos vain halua on. Nämä asiat on aina pystytty selvittämään yhteistoiminnassa. Toivomme, että näin jatkuu.

Yhteistoiminta kaikissa henkilöstöön vaikuttavissa asioissa on jo lakisääteisesti jollain tavoin sovitava. Sekä Kymillä että Kaukaalla on olemassa oma perinteinen mallinsa joka on muotoutunut tarpeen ja mahdol-

lisuuksien mukaan. Näin ollen vast'edeskin. Mutta miten henkilöstön edustajat pääsevät ajoissa kuulemaan ja mahdollisesti vaikuttamaan koko yhtiön metsäteollisuuteen vaikuttaviin päätöksiin, siinä on neuvoteltavaa ja haastetta.

Herra pääjohtaja! Teillä on täällä Kuusankoskella osaava henkilöstö ja huolella hoidetut koneet. Toivomme hartaasti että pystytte tekemään näillä välineillä henkilöstöä ja omistajia tyydyttävää tulosta.

Tästä perinteisestä tiedotustilaisuudesta haluan kiittää yhtiön johtoa, joka näin on ilmaissut halunsa jatkaa tätä hyvää ja tarpeellista perinnettä."

Henkilöstön puheenvuoron tiedotustilaisuuden jälkeisessä iltapalatalaisuudessa esitti teknikko Pentti Suokas. Ohessa Suokkaan puhe kokonaisuudessaan.



Tiedotustilaisuuden jälkeen järjestetyllä kevyellä aterialla olivat vuorineuvos Casimir Ehrnroothin (3. vas:ltta) pöytäseurana (vas:lla) Pentti Suokas ja Irma Linderborg. Kuvassa äärimmäisenä oikealla Juha Lyytinen.

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Tuomo Pitkänen
Kimmo Rekimies

Kemian teollisuus Kymi-ryhmän tasainen tuloksentekijä

"Kymen kemian teollisuus on pitkään ollut tasainen tuloksentekijä. Valkaisuaineiden markkinointia maassamme on helpottanut muun muassa se, että kotimainen tuotanto on alunperin mitoitettu kysynnän mukaan", sanoo Kymi-ryhmän kemian teollisuuden johtaja, tekn.lis. Håkan Romantschuk.

Kemian teollisuuden muutokset ovat kuitenkin johtaneet siihen, että Kuusankoskella toimiva klooritehdas ei tällä hetkellä voi käyttää kaikkea tuotantokäyttöä.

On myös varauduttava

Ruokasuolaa tuodaan klooritehtaalle noin 230 tonnia päivässä. Se merkitsee 6-7 täysperävaunullisen rekan käyntiä liuotussäiliön äärellä vuorokausittain.

siihen, että kloorin käyttö valkaisuaineena pitkällä tähtäimellä vähenee mm. ympäristönsuojelullisista syistä. "Klooria ja lipeää voimme valmistaa kannattavasti vielä pienemmälläkin käyttöasteella, kunhan muokkaamme menetelmät siihen sopiviksi", sanoo Romantschuk.

Kymen kemian teollisuuden vahvana etuna nähdään se, että fyysisen integraation (mm. suora putkiyhteys Kuusanniemen sellutehtaalle) lisäksi näköpiirissä on myös taloudellisia integraatioita. Tällainen on syntymässä mm. kun Oy Wilh. Schauman Ab ja sen suuri sellutehdas tulevat Kymi-Strömbergin ja Kaukaan muodostaman suuryrityksen vaikutuspiiriin.

Johtaja Romantschuk huomauttaa myös, että yhtiössä on jo ennakointia valkaisu-
alan kehitysnäkymiä ja teh-

ty päätös vetyperoksidituotannon huomattavasta lisäämisestä.

"Olemme myös mukana vilpittömästi hakemassa tietoa siitä, onko kloori niin haitallinen kuin väitetään. Pyrimme kehittämään käyttösovellutuksia haitatekijöiden minimoimiseksi, mutta emme usko löytävämme uutta klooripohjaista ainetta, joka olennaisesti vaikuttaisi kloorin kulutukseen."

Romantschuk pitää Sines-to-projektia hyvänä esimerkkinä johtamansa kemian teollisuuden kehittämissuunnasta.

"Sinesto on hyvä esimerkki ns. tehokemikaaleista. Toivomme löytävämme lisää tällaisia suomalaiselle puunjalostusteollisuudelle myytäviä tuotteita. Nyt saatamme Sineston kotimaan markkinointiin ja selektiivisesti tehostamme myös vientiä."

Romantschuk näkee suomalaisen puunjalostusteollisuuden tulevaisuudessakin Kymen kemian teollisuuden keskeisenä yhteistyökumppanina. "Perusta markkinoinnillemme on luotava kotimaassa." Hän kiittää tutkimusosastoa hyvästä yhteistyöstä ja uskoo kehityskohteita edelleen ilmestyvän näköpiiriin.

Kemian teollisuuden muovituteosasto on johtaja Romantschukin mukaan löytänyt SMC-puolella hyviä kehityskohteita yhteistyössä mm. vaneritehtaiden kanssa ja vallannut osalla alaa sataprosenttisen markkinaosuuden.

Mielenkiintoinen sovellutus SMC-tekniikasta on ns. signaalilukuelektrodien valmistus, josta kemian teollisuus on solminut sopimuksen Euroopan hiukkastutkimuskeskuksen CERN:in kanssa.



Kemianteollisuuden kloorin ja lipeän tuotantokäy-
tehtaan uudempi kennosali. Pienemmässä kuvassa (oik.) tehta-

Klooritehdas monta tuotantolaitosta yksien seinien sisällä

Kymi-ryhmän kemian teollisuuden tämän hetken suurin yksikkö, Kuusankoskella. Jo vuonna 1902 ryhdyttiin Kuusankoskella tuotantolaitosten sijainneessa sellutehtaassa valmistamaan natriumhypokloriittia massan valkaisu varten.

Sellun teko loppui niin Kuusankoskella kuin sitä vastapäätä sijaitsevalla Kymen sulfiittisellutehtaallakin, mutta hypokloriitin valmistuksesta versoi tärkeä teollisuudenhaara Kymille. Tänä päivänä myös nähdään, että oma kloorin ja lipeän valmistus on yhtymän kannalta edullista. Kloorin valmistus tapahtuu Kuusankoskella nykyisin Euroopassa yleisimmin käytetyllä tavalla, ns. elohopeamenetelmällä. Kaikki klooritehtaat tekevät kloorin ja lipeän ruokasuolasta ja vedestä sähköllä elektrolyysin avulla. Valmistusme-

tuksen pisimmät perinteet kuitenkin ovat Kuusankoskella. Jo vuonna 1902 ryhdyttiin Kuusankoskella tuotantolaitosten sijainneessa sellutehtaassa valmistamaan natriumhypokloriittia massan valkaisu varten.

Sellun teko loppui niin Kuusankoskella kuin sitä vastapäätä sijaitsevalla Kymen sulfiittisellutehtaallakin, mutta hypokloriitin valmistuksesta versoi tärkeä teollisuudenhaara Kymille. Tänä päivänä myös nähdään, että oma kloorin ja lipeän valmistus on yhtymän kannalta edullista.

Kloorin valmistus tapahtuu Kuusankoskella nykyisin Euroopassa yleisimmin käytetyllä tavalla, ns. elohopeamenetelmällä. Kaikki klooritehtaat tekevät kloorin ja lipeän ruokasuolasta ja vedestä sähköllä elektrolyysin avulla. Valmistusme-

netelmä on saanut nimen siitä, että tasavirtaa ruokasuolaliuoksen lävitse johdetaan katodina toimii elohopea.

"Me hankimme nykyään suolan Hollannista. Siellä suola on maakerroksissa. Se saadaan esiin pumppaamalla vettä maan alle. Vesi tuo suolan maan pinnalle ja haiduttamalla saadaan aineen jälkeen kuljetettavaan kiinteään muotoon", sanoo klooritehtaan tuotantopäällikkö, dipl.ins. Markku Peltari.

Nykyisellä käynnillä klooritehdas käyttää noin 230 tonnia suolaa päivittäin. Käytännössä tämä merkitsee 6-7:n täysperävaunullisen rekan saapumista joka vuorokausi Kuusankoskelle.

Puhtaus on puoli ruokaa ruokasuolankin jalostamisessa. Erityisesti tarkkailaan, ettei suolan liuotussäi-

liöihin pääse metalleja. Esimerkiksi rauta ja kupari aiheuttavat vaarallista vedyn muodostumista kloorikenoissa.

Liuotussäiliöiden pohjalla on jatkuvasti tonnikaupalla liukenematonta suolaa. Sopivan vahvuinen suolaliuos ohjataan ensiksi varastosäiliöön, sitten se suodatetaan ja tarvittaessa lämmitetään ennen elektrolyysikenoihin johtamista.

Kennoista poistuva suolavesi sisältää liunneena klooria, joka poistetaan lisäämällä liuokseen suolahappoa. Suolahapon ansiosia veden pH laskee ja kloori pääsee vapautumaan.

Kloorin poisto happamasta suolavedestä tapahtuu puhaltamalla ilmaa seoksen lävitse puhallustorneissa. Kloori vapautuu ilman mukana. Syntynyt jätekloori johdetaan hypo-osastolle, jossa se imeytetään kalkkimaitoon. Syntynyt kalsiumhypokloriitti johdetaan käytettäväksi Kuusanniemen sellutehtaan valkaisu prosessissa.

"Klooritehtaan kannalta on edullista, että sen läheisyydessä on laitos, joka voi käyttää kalsiumhypokloriittia. Klooritehtaat tarvitsevat joka tapauksessa turvallisuussyistä hyposysteemin, jonne kloori voidaan tarvittaessa johtaa ja imeytetään kalkkimaitoon tai lipeään", muistuttaa Markku





0 tonnia vuodessa. Kuvassa tuotantopäällikkö Markku Pelttari, kemianteollisuuden johtaja Håkan Romantschuk, kunnossapitopäällikkö Veijo Turklin ja laskentapäällikkö Rainer Renvall.

0 tonnia vuodessa. Kuvassa tuotantopäällikkö Markku Pelttari, kemianteollisuuden johtaja Håkan Romantschuk, kunnossapitopäällikkö Veijo Turklin ja laskentapäällikkö Rainer Renvall.

Suolahappoa itselle ja muille

Klooritehtaat tarvitsevat prosessissaan suolahappoa, kuten edellä on käynyt ilmi. Kuusankoskella suolahappo valmistetaan klooritehtaalla "lampussa" antamalla kloorin palaa vetyvirrassa. Tuloksena on kloorivetyä. Kun se liuotetaan veteen, muodostuu suolahappoa.

Osa tästä "monikäyttökemikaalista" käytetään itse mm. suolaveden käsitteilyyn. Suolahapon kulutus on kuitenkin lisääntymässä metsä-

teollisuudessa, jossa klooridioksidin valmistuksessa siirrytään menetelmiin, jossa suolahappo on raaka-aineena. Muita suolahapon tarvitsijoita ovat metalli- ja tekstiiliteollisuus, vesilaitokset ja elintarviketeollisuus.

Toinen tehtaalla valmistettava monikäyttökemikaali on natriumhypokloriitti, joka valmistetaan kloorista ja lipeästä. Tärkeimmät käyttäjät ovat pesulat ja tekstiiliteollisuus, mutta myös koteihin natriumhypokloriitti löytyä tiensä erilaisten puhdistusaineiden muodossa.

Peroksidin valmistus kasvava teollisuuden haara

Kymi-ryhmän kemian teollisuutta esittelevän artikkelikokonaisuuden klooritehtaasta kertovassa osassa kerrotaan, että ruokasuolasta elektrolyysissä vapautuva vety toimitetaan Oy Finnish Peroxides Ab:n tehtaalle, jossa siitä valmistetaan vetyperoksidiä.

Veden lisäksi peroksidin raaka-aineeksi tarvitaan vain happa, onhan vetyperoksidin kaavakin H₂O₂ eli kaksi happi- ja kaksi vetyatomia.

Happi saadaan ilmasta. Kaikki näyttää siis yksinkertaiselta, mutta sitä peroksidinvalmistus ei ole.

Hapen ja vedyn lisäksi kolmas keskeinen tekijä vetyperoksidin valmistuksessa on työliuos, joka koostuu antrakininonista ja kahdesta liuottimesta.

Prosessin tärkeimmät vaiheet ovat antrakininon pelkistys vetykaasulla ja muodostuneen hydrokinonin hapetus ilmalla, jolloin syntyy vetyperoksidi.

Työliuoksen liuottimet on valittu siten, että osa muo-

dostaa hyvän liuottimen kinonimuodolle ja osa hydrokinonille. Pelkistyksessä tarvitaan katalyyttinä, joka suodatetaan työliuoksesta ja palautetaan pelkistysreaktoriin. Pelkistetty työliuos syötetään kolonniin, jossa tapahtuu hapetus ilman avulla.

Hapetettu työliuos puolestaan siirretään uutukoloniin, jossa vetyperoksidi uutetaan työliuoksesta ionivaihdettuun veteen. Saatu raakaperoksidi väkevöidään tislamalla.

Vetyperoksidi on vesikirkas neste, joka sekoittuu helposti veteen sekä hajoo helposti vedeksi ja hapeksi epäpuhtauksien vaikutuksesta.

Jatkuu sivulla 8.

Pelttari.

Lipeän lisäyksen jälkeen suolaliuos palautetaan suolan liuotussäiliöön.

Kennon toiminta

Elektrolyysi suoritetaan kaltevaan asentoon sijoitetuissa kennoissa, joita tehtaalla on yhteensä 94 kappaletta. Kennojen anodit on valmistettu titaanista. Katodina puolestaan on kennon pohjalla oleva virtaava elohopea.

Sähkövirran kulkiessa suolaliuoksen lävitse syntyy kloorikaasua. Elohopeakattodilla pelkistyy natriumia, joka liukenee elohopeaan amalgaamaksi. Amalgaama johdetaan lipeäkennoon, jossa siitä veden kanssa syntyy lipeää ja vetyä. Samanaikaisesti vapautunut elohopea kierrätetään takaisin kennon yläpäähän pumpun avulla.

Lipeäkennosta poistuu lipeä ylijuuksuna. Vetykaasu puolestaan jäähdytetään ja johdetaan edelleen käsitteilyyn.

Tällä tavoin suolasta ja vedestä on saatu syntymään lipeää, vetyä ja klooria. Jokaisella syntyneellä aineella on klooritehtaalla omat käsitteilyjärjestelmänsä.

Monimutkaisimman järjestelmän tarvitsee kloori.

Kennoilta tuleva kostea kloorikaasu jäähdytetään ja lopuksi kuivataan rikkiha-

polla kolmessa kuivaustornissa.

Kuivaustorneissa käytetty rikkihappo kuljetetaan Kuusanniemeen, jossa se käytetään klooridioksidin valmistuksessa raaka-aineena.

Jäähdytyksen jälkeen kloori pestään pesutornissa nestekloorilla: kaasumuodossa oleva kloori nousee ylöspäin ja nestemäinen laskeutuu alas pesten samalla kaasua. Epäpuhtaudet vajoavat säiliöiden pohjalle, joista ne voidaan poistaa. Samalla kloorin lämpötila laskee -35:n asteen tienoille. Alemmaa lämpötilaa tarvitaan seuraavaa käsitteilyvaihetta varten.

Kuljetettavaan muotoon puristamalla ja nesteyttämällä

Jäähdytynyt kloori puristetaan kompressorilla korkeaan paineeseen. Sen jälkeen tapahtuu kloorin nesteytys jääkaapeista tutuksi tulleella menetelmällä: kloorikaasusta poistetaan lämpöä siirtämällä se freonkaasuun. Freonista puolestaan saadaan lämpö pois lämmönvaihtimissa; niissä lämpö siirtyy veteen.

Nestekloori pumpataan tämän jälkeen varastosäiliöihin. Turvallisuuden vuoksi kukin säiliö on vaa'an päällä. Näin voidaan niiden

täyttymistä seurata helposti. Lisäksi säiliöissä on radioaktiiviseen säteilyyn perustuvat ylärajan hälyttimet.

Kuusanniemeen toimitettava kloori höyrytetään uudelleen kloorikaasuksi ja johdetaan putkea pitkin käyttöön. Toiset suurasiakkaat, Sunila ja Kaukas, saavat kloorinsa nestemuodossa rautatiekuljetuksina. Pienasiakkaat, kuten mm. vesilaitokset, hakevat kloorinsa tynnyreissä tai pulloissa.

Lipeä valmista käytettäväksi

Kennoista tuleva lipeä puolestaan on valmista käytettäväksi. Se on väkevyydeltään noin 50-prosenttista. Ennen lipeän toimittamista asiakkaille se kuitenkin puhdistetaan aktiivihilisuodattimissa elohopean poistamiseksi.

Lipeällä on laajempi käyttäjäkunta kuin kloorilla. Metsäteollisuuden lisäksi lipeää käytetään kemian teollisuudessa, vesilaitoksilla ja teknokemian teollisuudessa.

Kemiallisesti lipeä on natriumhydroksidin vesiliuos ja sen kaupp nimi on natrionlipeä.

Kuusanniemeen lipeä pumpataan 20 prosentin väkevyyteen laimennettuna. Siellä sitä käytetään valkaisussa ja keittokemikaalikierron

täydennyskemikaalina.

Vedyn käsittely

Kun vety vapautuu kloorikennoista, se johdetaan kaasukelloon eli tasaussäiliöön, puristetaan kompressorien avulla korkeaan paineeseen, jäähdytetään ja pestään tarkoin elohopean poistamiseksi.

Vety voidaan tämän jälkeen käyttää kahdella tavalla: raaka-aineeksi peroksidin valmistuksessa tai poltossa.

Oy Finnish Peroxides Ab:lle toimitettava vety on tarkoin kuivattava vesihöyrystä, jotta estettäisiin Kuusaa Voikkaalla johtavan vetyputken jäätyminen.

Tällä hetkellä vetyä riittää hyvin vähän polttoon.



jatkoa sivulta 7.

Peroksidin...

Koska vetyperoksidi on hyvä hapetin, sitä käytetään valkaisu- ja desinfiomisaineena.

Suomessa suurin käyttöalue on paperin valmistukseen käytettävien mekaanisten massojen valkaisu. Kysyntä tähän tarkoitukseen kasvaa jatkuvasti, koska peroksidin valkaisuun antama vaaleuden lisä on suurempi ja pysyvämpi kuin muiden valkaisuaineiden. Myös sellun ja erityisesti kemihierteen eli CTMP:n valkaisu-

peroksidilla lisääntyy.

Viime vuosina on peroksidin käyttö muuhun kuin massan valkaisuun lisääntynyt maailmanlaajuisesti vuosittain noin 10 prosenttia. Suomen oloissa ei kuitenkaan nähdä merkittävää kasvupotentiaalia esimerkiksi tekstiilikuitujen valkaisu- ja desinfiointissa, hapetusreaktioissa kemian teolli-

suudessa tai erikoisjätevesien puhdistuksessa. Syynä näkyminen on näiden markkinoiden pienuus maassamme.

Pieniä määriä vetyperoksidia kuitenkin toimitetaan mm. tekstiilitehtaille ja kemian teollisuudelle.

Vuonna 1972 tuotantonsa aloittaneen Oy Finnish Peroxides Ab:n osakkeista

omistaa Kymi-Strömberg Oy 50 prosenttia sekä englantilainen Laporte Industries Ltd ja belgialainen Solvay & Cie S.A. molemmat 25 prosenttia.

Tehtaan vuotuinen tuotantokapasiteetti on tällä hetkellä noin 16 000 tonnia vetyperoksidia. Vuoden 1987 alkupuolella käynnistyvä laajennus nostaa tuotanto-

kyvyn yli 30 000 tonniin. Tehtaan uudessa osassa käytettävän vedyn raaka-aineena tullaan käyttämään maakaasua höyryn avulla.

Oy Finnish Peroxides Ab:n toiminnasta vastaa pääasiallisesti Kymin kemian teollisuuden henkilökunta. Yhtiön toimitusjohtaja on tekn.lis. Håkan Romantschuk.

Kymillä pitkät perinteet sinistymänestäjänä

Kymin kemian teollisuus on ollut johtava sahatavaran sinistymänestonaineiden valmistaja Suomessa. Vuonna 1984 saatiin valmiiksi uuden sinistymänestonaineen, SINESTO B:n kehitystyö. Tuotanto käynnistyi tällöin klooritehtaan entisen kompressoriosaston tiloissa.

SINESTON valmistus on pitkälle automatisoitu prosessi, jossa inhimillisen erehdyksen mahdollisuus on eliminoitu mikroprosessoritekniikkaan perustuvien ohjaus- ja valvontajärjestelmien avulla. Tuotantoa voidaan seurata erillisestä ohjaamosta. Valmistuksessa tarvittavien kemikaalien sekoitus tapahtuu erityisesti tarkoitusta varten rakennetuissa reaktoreissa.

Klooritehtaalla valmistettavista kemikaaleista vain pieni määrä lipeää käytetään hyväksi SINESTON valmistuksessa, 2-etyyliheksaanihapon neutralointireaktiossa. Muut SINESTON

raaka-aineet ovat tuontitavaraa.

SINESTON valmistus tapahtuu 10 tonnin erissä. Valmis liuos pumpataan reaktorista välisäiliöön ja analysoidaan ennen siirtämistä 80 m³ varastosäiliöön. Kuljetusastioiden täyttömäärät ja annostelurajat ovat tietokoneyksikön muistissa ja astiointikin perustuu pitkälle automaattiohjaukseen. Pääosa SINESTON toimituksista tapahtuu 1000 kg teräksissä vaihtokonteissa.

Uudet tuotteet ovat vallanneet markkinat

Tuoteinsinööri Urpo Ek luonnehtii sinistymänestonaineiden tämänhetkisen markkinatilanteen kireäksi: Ky 5:n valmistuksen lopettamisen jälkeen monet valmistajat ovat jo tarjonneet sahoille tuotteitaan, lisäksi ulkomaista kilpailua on odotettavissa.

SINESTO on ollut markkinoilla vasta vajaat kaksi kautta, huomauttaa Ek.

"Käyttäjien kokemukset aineesta ovat positiivisia. Aineen tehokkuus on hyvä, ja tämän hetken hintatilanteessa se on kilpailijoitaan edullisempi käytössä."

Ek kertoo että viime vuonna SINESTOa oli käytössä 33 sahalla maassamme. Kastelukausi eli sinistymänestonaineiden tarve sahoilla ajoittuu varhaiskeväästä lokakuun loppuun. Tästä johtuen SINESTON myyntityö on kiivaimmillaan maaliskuuhuhtikuussa, jolloin sahoilla tehdään asioita koskevat hankintapäätökset.

"Valintakriteerinä on pitkälle hinnan ja tehokkuuden suhde. Pitkällä tähtäimellä ihmisystävällisyyteen kiinnitetään lisää huomiota. Nyt markkinoilla olevista sinistymänestonaineista SINESTO on vähiten ympäristölle haitallinen", huomauttaa Urpo Ek.



Martti Korkalainen siirtyi Hallan sahalla SINESTON valmistajaksi Kuusankoskelle.

Kehittyneittä lujitemuovituotantoa muovituoteosastolla

Kymin kemian teollisuuden pienin ja vähiten itsestään ääntä pitänyt osasto on Kuusanniemessä, entisissä puolisellun tiloissa majaa pitävä muovituoteosasto.

Kansan suussa tämä osa kemian teollisuutta mielletään "lumikolatehtaaksi" sen tunnetuimman tuotteen vuoksi. Osaston painopistealue tällä hetkellä on kuitenkin muualla.

Muovituoteosaston syntyhistoria juontaa 1970-luvun loppupuolelle. Tällöin ryhdyttiin silloisten Kymin Kemian Porvoon laitosten yhteydessä valmistamaan ns. Sheet Moulding Compound eli prepreg-mattoa. Maton yksi raaka-aine saatiin Kymiyhtiön tuolloin omistamalta polyesterihartsitehtaalta.

Kun Porvoossa toiminut Kymin kemian teollisuus liitettiin Neste Oy:öön, jäi kyseinen SMC-kone kaupan



Muovituoteosasto on saavuttanut hyvän markkinaosuuden leveissä polyesteripinnoitteissa. SMC-koneen edessä käyttöinsinööri (oik.) Ilkka Kivi ja päivämestari Rauno Teittinen.

ulkopuolelle. Se valmistaa muovimattoja Porvoon maalaiskunnassa vuoden alkuun 1983 saakka, jolloin se siir-

rettiin Kuusankoskelle. Koneen parannustöiden jälkeen se käynnistyi nykyisellä paikallaan saman vuoden

loppuyskällä.

Kymin kemian teollisuudessa tehtiin samanaikaisesti myös strateginen päätös: päätettiin ottaa yksi askel eteenpäin jalostusketjussa ja hankkia ahtopuristin sekä BMC (polyesteripuristemassa)-sekoituslaitteisto. Myöhemmin investoitiin vielä puristinta palvelemaan robottiin.

Samanaikaisesti kun opeteltiin muotopuristeiden tekoa, kehiteltiin prepregin koostumusta. Kyseistä tuotettahan oli kotimaassa perinteisesti käytetty vaneriteollisuudessa pinnoittemateriaalina ja markkinäkymät näyttivät edelleen varsin mukavilta.

Vuoden 1984 aikana siten päästiin hyvälle laatutasolle ja saatiin nopeasti jalansijaa kotimaan markkinoilla.

"Pregreg-markkinat ovat pitkälti kotimarkkinoita. Koska Suomessa on vahva vaneriteollisuus, antaa tämä meille tietyn etulyöntiaseman ulkomaisiin kilpailijoihin verrattuna; pääsemme Suomessa helposti keskustelu-yhteyteen asiakkaitten kanssa ja voimme tehdä avointa yhteistyötä", sanoo käyttöinsinööri Ilkka Kivi.

Yhteistyössä on Kiven

mukaan onnistuttu. On ohitettu vaihe, jossa keskityttiin standardituotteisiin. Nyt on kehitetty uusia laatuja, jotka entistä paremmin sopivat vanerin jatkojalostukseen.

"Markkinaosuutemme leveissä, yli 250 sentin laaduissa onkin kotimaassa käytännöllisesti katsoen jo sataprosenttinen", kertoo Kivi.

Uudet, Kympreg-tuotteen saaneet polyesteripinnoitteet toimivat aikaisempia paremmin matalissa lämpötiloissa ja pienemmällä puristusaineella. Koska olosuhteet ovat "hellempää", pienenevät vanerin valmistajan susimäärät.

Kympreg-polyesteripinnoitteet ovat polyesterihartsilla esikyllästettyä lasikuituhuopaa tai -mattoa. Kevyimmässä laaduissa lujitteena on ainoastaan huopa, raskaimmissa joko matto tai matto+huopa yhdistelmä. Polyesteripinnoitteiden käyttökohteina ovat kattien seinät, katot ja päädyt, kylmävarastot, elintarvikkeiden säilytystilat, suihkuhuoneet ja jääkiekkokaukalo.

Läheisintä on yhteistyö ollut Oy Wilh. Schauman Ab:n Savonlinnan tehtaiden kanssa. Muita asiakkaita

ovat Vammalan Vaneritehdas ja Koskisen Oy. Myös Kaukaan vaneritehtaan kanssa ollaan yhteistyössä. Lasten suksia varten on pinnoitteesta kehitetty erikoislaatu.

Vientiä ei toistaiseksi ole ollut, mahdollisuuksia kuitenkin tutkitaan.

Muotopuristeista lumikola on nyt kehitetty kunnan tuotteeksi. Tällä hetkellä sekä kolan kokoonpanon että markkinoinnin hoitaa Fiskars viime syksynä tehdyn yhteistyösopimuksen mukaisesti.

Muovituoteosastolla valmistetaan pienemmällä puristimella sähköteollisuuden käyttöön kylmäpuristettua suojalevyä. Se antaa osastolle sopivan peruskuorman. Strömberg-ryhmän kanssa on kehitetty ruiskupuristemista varten BMC-laatuja. Viimeksi mainittu kehitystyö on vaativaa mm. vaativien sähkömääräysten vuoksi.

Muovituoteosasto työskentelee yhdessä vuorossa. Henkilökunta koostuu kuudesta työntekijästä, työnjohtajasta ja käyttöinsinööristä. Osaston palvelukseen siirtyä lähiaikoina myös myyntipäällikkö. Liikevaihdoksi vuodelle 1986 on budjetoitu 5 miljoonaa markkaa.

Kemian teollisuus

Henkilöstö

	Työntekijät	Toimihenkilöt
Yhteiset	—	10
Tuotanto	67	16
Finnish Peroxides	26	10

Tuotanto (tonnia)

Kloori	43 900
Lipeä	49 900
Muut	5 600

Tuotannon myyntiarvo

110 milj. markkaa

Liikevaihto

67 milj. markkaa

Sähkövoiman kulutus

Elektrolyysiin keskimäärin 17 megawattia (noin 70 prosenttia Kuusankosken voimalaitoksen tuottamasta sähkövoimasta).

Kemian kunnossapito, jossa on 36 työntekijää ja 6 toimihenkilöä siirtyi 7.4.1986 tehdaspalvelun alaisuuteen.

”Kymin paperi pärjää katkotilastossa”

Toukokuun lopun kevätilta Sanomalassa Vantaalla, kello on noin yhdeksän. Hufvudstadsbladetin Sanoma Osakeyhtiöltä liisaamassa painolaitoksessa tehdään vappuaaton lehden viimeisiä peistejä ja kiikutetaan niitä valmistusjärjestyksessä painopeltien valmistukseen.

Käyttöpäällikkö Bjarne Johansson on tullut painolle kertomaan Voikkaan paperitehtaan vanhimman paperiasiakkaan offsetrotaation toiminnasta. Alhaalla painosalissa painajat laittavat Albert Frankenthal A-500:sta painokuntoon. Kello 22:een mennessä värit pitää olla sekoitettuna ja paperit vedettyinä koneen sylinterille.

Johansson kertoo, että nykyinen kone itseasiassa vaatii enemmän taitoa käyttäjiltä kuin edellinen, Gossmerkkinen kone. Kohopaino ei nimittäin edellytä painotyössä kostutusvettä, joka taas on offset-menetelmän oleellinen osa.

”Hyvän painatustuloksen saavuttamiseksi me toivomme paperilta ennen kaikkea tasaista kosteutta. Jos 158-senttinen rulla on löysänä yhdestä reunasta, on esimerkiksi rasteripisteiden kohdistaminen mahdollista.”

”Reijät ja rynkyt saattavat myös katkaista radan. Paperin kestäminen on tärkeää, sillä jo puoli tuntia käyntiinlähdon jälkeen pitää 10–15 000 lehteä olla

painettuina ja valmiina posituksessa.”

Bjarne Johansson toivoo paperitehtaalaisen olevan huolellisia myös ”skarvien” eli liittosten teossa. Niistäkin aiheutuu ratakatkoja, jotka vaarantavat painamisaikataulun.

HBL:n viimeiset sivut tulevat sivunvalmistuksesta noin klo 22.30. Sen jälkeen valmistetaan painopellit, kiinnitetään ne rotaatioon ja ajetaan makulatuurit. Koska Helsingin Sanomat hoitaa Hufvudstadsbladetin jakelun ja sen autot ovat 1.40 odottamassa lehtiä, ei painaminen saa epäonnistua.

Tiukasta aikataulusta johdettua paperirullan vaihtoa seurataan sanomalehtipainossa aina ”sydän kurkussa”. Paperin katkeaminen saattaa nimittäin aiheuttaa pehmeiden kumitelojen vi-

oitumisen. Siitä voi olla seurauksena aikaa vieviä teilojen vaihtoa.

Vaikka keskustelussa Bjarne Johanssonin kanssa onkin käsitelty paljon paperin vikoja, tulee esille myös Voikkaan paperin hyvä laatu.

Makulatuuriprosentti, eli hukkaan menevän paperin osuus on Voikkaan Web Offsetia käytettäessä keskimäärin kolme. ”Jos se siitä nousee, syy on yleensä paperissa.”

”Voikkaan paperi pärjää hyvin myös katkotilastossa, jota Finnpap pitää”, sanoo Johansson ja näyttää paperia, jonka mukaan 535 rullasta 12:ssa oli katkoja. Tosin sama rulla saattaa aiheuttaa runsaastikin ongelmia ja aikataulun viivästyistä, eikä millään voida



Hufvudstadsbladet on yli 100 vuoden ajan luottanut kymiläiseen paperiin — aluksi paperi tuli Kymin puolelta, sittemmin Voikkaan tehtaalta. Web Offset -rullan ääressä käyttöpäällikkö Bjarne Johansson.



Albert Frankenthal A-500 -offsetrotaatio on kooltaan vain hiukan suurempi kuin Kuusanniemen arkkisalin suurimmat arkkileikkurit. Sillä pystytään tunnissa valmistamaan 35–40 000 lehteä. Painomestari Knut Nyström (pieni kuva) on ollut HBL:n palveluksessa 38 vuotta.

taata, että vaihdettava rulla toimii paremmin.

Kuitenkin, ottamalla painettavaksi rulla, joka on eri toimituserää kuin vaikeuksia tuottava, voidaan odottaa sen toimivan eri lailla painokoneessa.

Hufvudstadsbladetin keskimääräinen sivumäärä on hieman yli 20 ja painos noin 75 000. Jokaiseen lehteen tarvitaan keskimäärin 7,5 tonnia paperia, yhteensä 2 600 tonnia vuodessa. Sen lisäksi HBL ostaa Voikkaalta noin 1 000 tonnia paperia mm. painamaansa Sana-lehteä varten.

Painokoneessa paperi vilistää huomattavasti hitaammin kuin paperikoneella — Johansson muistelee paperiradan nopeudeksi 4,5 metriä sekunnissa. Se merkitsee noin 36 000 kappaletta lehteä tunnissa.

Paperi toimitetaan rekoilalla suoraan Voikkaalta. Lehden jakelun hoitava Mäkinen kuljetusliike tuo paluukuljetuksina paperia keskimäärin 90 tonnia viikossa.

”Ei meitä ole kielletty ot-

tamasta muiden tehtaiden paperia, mikäli se on parempaa ja edullisempaa. Painajien ongelmat ovat kuitenkin lähes samanlaisia paperista riippumatta”, sanoo Johansson.

Pitkän linjan painomestari

Painomestari Knut Nyström tuli 38 vuotta sitten HBL:n palvelukseen. Hänen aikanaan on sanomalehtipaperin neliömetripaino pudonnut useaan otteeseen. 54-grammaiselle painettiin pitkään, sitten 48-grammaiselle. Nyt käytetään 45-grammaista ja laatu on muuttunut MF:stä eli konekalanteroidusta rullaoffsetiksi.

Nyströmin uraan painajana liittyvät myös sotavuodet, jolloin painettiin sivuja vain sen verran, mihin paperi riitti. Paperitehtaan patruunoista ovat tuttuja niin Magnus Wangel kuin Anders Lundkin, nuoremmista tulevat ensimmäiseksi mieleen Pekka Rautalahti ja Pekka

Suursalmi.

Nyström tulee iltaisin työhön klo 21:ksi, ja valvoo painolaitoksen toimintaa klo 3.30:een saakka aamuyöllä. Painaminen lopetetaan normaalisti jo ennen kello 2:ta, mutta sen jälkeen koneesta mm. puretaan painopellit ja pestään se odottamaan päivävuoron työskentelyä.

Nyström kertoo, että paperin ja painosalin oikeat kosteudet vaikuttavat selvästi paperin painettavuuteen. Liaksi varastossa kuivunutta paperia on vaikea käsitellä.

”En minä tiedä mikä kosteusprosentti HBL:n paperissa on, mutta staattinen sähkö antaa aina painajalle merkin kuivuudesta. Paperin pöly toisaalta likaa teloja”, lähettää Nyström terveisensä paperitehtaalalle.

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Tuomo Pitkänen

Sadan vuoden ajan paperia Kymiltä Hufvudstadsbladelle

Vuonna 1885 vaihtoi Helsingissä omistajaa yksi Suomen vanhimmissa sanomalehdissä, vuonna 1864 perustettu Hufvudstadsbladet. Omistajaksi tuli maineikkaan kirjanpainajasuvun edustaja A.R. Frenckell.

Frenckell modernisoi nopeasti kauppaaan liittynyttä kirjapainoa vaihtamalla mm. vanhan Marinori-painokoneen kaksisylinteriseen Augsburgiin.

Lehden levikki nousi nopeasti, kahdessa vuodessa 5 000:stä 6 000:een. Ei ollut enää samantekevää, miten luotettavia olivat paperitoimitukset laajenevalle yritykselle.

Vuodesta 1866 lähtien oli paperia lehdele valmistanut Tervakoski Osakeyhtiö. Haluttiin kuitenkin varmistaa painopaperin saanti ja ryhdyttiin tutkimaan muiden tehtaiden toimitusmahdollisuuksia.

Vuonna 1874 oli Kuusankoskella, noin 150 kilometriä itään Helsingistä, käyn-



Ensimmäisen Hufvudstadsbladetin etusivu vuodelta 1864.

nistynyt rohkean yrittäjän Axel Wilhelm Wahrenin perustaman Kymin Osakeyhtiön ensimmäinen paperikone. Keväällä 1882 aloitti paperinteon yhtiön toinen paperikone.

Mainetta ja kultamitalin yhtiön paperit saivat samana vuonna Moskovan teolli-

suusnäyttelyssä. Toimitukset kasvoivat voimakkaasti 1880-luvun puoliväliin saakka. Vuosi 1886, jolloin A.R. Frenckellin yhtiö ja Kymi-yhtiö solmivat liikesuhteet, ei kuitenkaan tuotannollisesti ollut paperitehtaalalle täysosuma.

”Pienemmän kysynnän ja laskeneiden hintojen vuoksi sekä niistä johtuneet vaikeudet myydä tehtaalle parhaiten sopivia paperilaatuja ovat vähentäneet tehtaan tuotantoa huomattavasti siitä, mitä se oli edellisvuotena, jolloin koneista otettiin kaikki irti”, todetaan Kymin Osakeyhtiön vuosikertomuksessa vuodelta 1886.

Samainen vuosikertomus toteaa tehtaan valmistaneen vuonna 1886 yhteensä 54 528 sentneriä (yksi sentneri on n. 42,5 kg) paperia, josta vain noin 4 000 sentneriä oli painopaperia Hufvudstadsbladetin tapaisille yrityksille. Käärettäkin tehtiin yli puolet enemmän, ja pääartikkeli tuolloin oli tappiopaperi; sitä valmistet-

tiin 40 642 sentneriä.

Paperi ei ollut nykyisen tyyppistä, sillä paperimassaan sekoitettiin myös lumppua. Tuon ajan paperimassan resepteistäkin antaa vuosikertomus kuvan: lumppua, puumassaa, perunajauhoa, soodaa, kalkkia, hartisia jne.

Raaka-aineiden luettelosta löytyy myös selluloosa. Se lienee peräisin Wahrenin tehdaslaitoksen viereen perustetun Kuusankoski Osakeyhtiön vastavalmistuneesta sellutehtaasta.

Vajaat 20 vuotta myöhemmin Kuusankoski Osakeyhtiö ja saman virran yläjuoksulle perustettu Voikkaan tehdas yhdistettiin Kymin Osakeyhtiöön. Syntyi nykyisen Kymin-Strömbergin edeltäjä.

Hufvudstadsbladetin ja Kymin-Strömbergin yhteistyö alkoi pienien paperitoimistusten merkeissä, sillä 16. huhtikuuta 1886 päivätyssä kirjeessä Leonard Salin lehden toimituksesta pyytää toimittamaan 50 riisiä pai-

nopaperia sunnuntailiitteen painamista varten. Tervakosken toimittama paperi oli pääasiassa kokoa 23” x 36” eli painopaperia nro 4. Kymi-yhtiö toimitti Helsinkiin pääasiassa painopaperia nro 3, jonka koko oli 60” x 86”.

Joulukuussa 1886 Hufvudstadsbladetin toimitukselle lähetetty lasku kertoo, että riisi edellä mainitun kokoista paperia maksoi 6,50 markkaa.

Kymin paperia on kuluksen sadan vuoden aikana painettu Hbl:ssä monen tyyppisillä painokoneilla. Marinori-konetta hoitamaan tarvittiin kaksi voimakasta miestä ja apupoika. Jokaiselle arkkille syntyi kaksi kappaletta lehteä.

Vuonna 1896 lehti otti käyttöön Suomen ensimmäisen rotaatiopainokoneen. Koneella pystyttiin painamaan 10 000 kahdeksansivuista lehteä tunnissa. Rotaatio oli 5 metriä pitkä, 3,8 leveä ja 2,25 metriä korkea.

Sen toimitti Koenig & Bauer Saksasta. Vuonna 1941 asennettu samanmerkkinen rotaatio kykeni painamaan 10 000 kappaletta 32-sivuisia lehtiä tunnissa ja myös yhden lisävärin.

Vuonna 1927 hankittiin VOMAG-painokone, jota käytettiin vuoteen 1964 saakka. Kyseinen kone nielaisi paperia 250 metrin minuuttivauhdilla. Hbl:n historiikki kertoo, että koneen monimutkaisen sähköjärjestelmän toimitti Strömberg-yhtiö.

Miehle-Goss-Dexter -koneen yhtiö käynnisti vuonna 1964. Se kykeni — edelleenkin pääasiassa Kymin paperille — painamaan 1 000 kappaletta 40-sivuisia lehtiä minuutissa. Paperia kone kulutti 3 400 tonnia vuodessa. Tällä hetkellä Hufvudstadsbladet painetaan Albert-Frankenthal A-500 -offsetrotaatiolla Martinlaakossa. Koneen on leasingehdoilla luovuttanut Hbl:n käyttöön Sanoma Osakeyhtiö.

Limonadista yhteistä iloa

Kymin konekorjaamon automaatti 2 vietti 20-vuotisjuhliansa Kuusankoskitalolla lauantaina 19.4. Mukana oli reilut 100 juhluvierasta: nykyisiä ja entisiä konekorjaamolaisia puolisoineen sekä tehdasosaston ja yhtiön edustajia.

"Automaatti 2 ei ole sen kummempi kuin limsa-automatti. Sillä on kuitenkin tärkeä osa työosaston historiassa ja tulevassakin toiminnassa", lausui luottamusmies Tuure Nyberg tervehdyssanoissaan.

20 vuotta sitten, kun Kymin konekorjaamon sosiaalisissa oloissa oli puutteellisuksia ja työilmapiiri muutenkin kireä, päättivät korjaamon työntekijät ryhtyä itse toimiin asioiden parantamiseksi.

"Tarvitsimme kipeästi ratkaisua työntekijöiden juomavesi- ja virvokepulman selvittämiseksi. Työpaikoilahan ei ollut siihen aikaan edes kunnollista juomavettä. Verstaalla oli kyllä ollut monenlaista automaattiyrittäjää, mutta jostakin syystä puutteellisuksia oli jatkuvasti."

Juoma-automatit työpaikalle

Luottamusmiehet Aarne Rantanen ja Tuure Nyberg tekivät ehdotuksen oman virvoitusjuoma-automatin hankkimisesta. Konekorjaamon silloinen päällikkö Lauri Kaira puolsi työntekijöiden ajatusta ja myötämielinen oli myös yhtiön silloinen työmarkkinapäällikkö, varatuomari Robert Brotherus.

"Tilanne oli silloin pulmallinen — lisäksi Mallasjuoman automaattit eivät toimineet", muisteli Kaira



Automaatti 2:n juhlissa oli mukana runsaasti sekä nykyisiä että entisiä konekorjaamolaisia.

näytelmän väliajalla. "Tämä työntekijöiden yhteistoiminta työnantajan luvalla on osoittautunut hyväksi. Ja rahatkaan eivät mene nyt vieraalle vaan ne voidaan käyttää omaksi iloksi."

"Minulla on myös se käsitys, että alaverstas on hyvä kauppapaikka, sillä siellä poikkeaa usein myös ulkopuolisia", Kaira huomauttaa.

Yhteiselle yritykselle haettiin vuonna 1966 toimilupa, ja liikevaihtoverokonttorista saatu lupa antoi verovapauden.

Samana vuonna tehtiin vuokrasopimus Mallasjuoman kanssa juoma-automatista, josta maksettiin vuokraa 25 markkaa kuukaudessa. Automaatti sijoitettiin alaverstaalle.

Samanaikaisesti tehtiin sopimus toisen juoma-automatin vuokraamisesta. Tämä toinen laite vietiin sellun verstaalle ja se sai nimekseen automaatti 1.

1970-luvun puolivälissä automaatti 2-ryhmä lunasti

vuokralaitteensa omakseen 300 markalla.

Voitto jaetaan yhteiseksi iloksi

Virvokeyrityksen pyörittäminen käy konekorjaamolla rutinoituneeksi — henkilöt valitaan määrääjäksi. Heidän tehtäviinsä kuuluu tavarantoimitusta, kuitaamista, vastaanottamista, automaatin täyttämistä ja huoltamista.

"Avainhenkilöitä ovat vuorotyöläiset, tisuurit", sanoo Nyberg, joka on jättänyt ryhmänvetäjän paikkansa Markku Hannolalle. "Mielelläni tulen vieläkin auttelemaan, niin kuin nyt näiden 20-vuotisjuhlien järjestelyssä." Paperisodan miehet ovat jättäneet pankin huoleksi.

Virvokeyrityksen myynnistä saatu voitto on käytetty yhteiseksi iloksi järjestämällä pikkujouluja ja muita juhlia, myös yhteiset matkat ovat olleet suosittuja.

Yhteisten tilaisuuksien merkitystä ei voi vähätellä henkilösuhteiden muokkaajana. Automaatti 2 on järjestänyt vuosittain, kerran tai pari yhteisen tilaisuuden, johon on osallistuttu innokkaasti kaikista henkilöstöryhmistä, niin omalta kuin naapuriosastoltakin", Nyberg painottaa.

Juhlatilaisuuteen osallistui monia konekorjaamolta jo eläkkeelle siirtyneitä. Muiden mukana Kuusankoskitalolla oli ylimestari Eero Virén, joka on ollut vuodesta 1977 lähtien pois työelämästä.

Ylimestari Viren kertoi, että järjestelmä lähti käyntiin hyvin. "Sitä hoidettiin vapaa-aikana eikä siitä ollut näin ollen haittaa työnteolle. Päätimme silloin työnjohtoon taholta ettemme puuttuisi millään tavoin poikien toimiin — ja hyvin näkyy menneen, jo 20 vuotta."

Viilaaja Jorma Starck, joka ei itse ole mukana automaattiryhmässä, mutta on alusta lähtien seurannut sivusta toimintaa, toivoo automaatti 2:n jatkavan.

"Nämä yhteiset tilaisuudet, joihin minäkin olen 20 vuotta osallistunut, ovat hyvä tapa tutustuttaa ihmiset toisiinsa. Tämä on tärkeää erityisesti nuorille ja uusille työntekijöille."

Kuusankoskitalon Voikkaa-salissa juhlijat näkivät Timo K. Mukan näytelmän "Kyyhky ja unikko". Ennen näytelmän alkua esiintyi kuusankoskelaisen Kasareikan kanteleensoittoryhmä.

Teksti: Irma Niemi
Kuva: Tuomo Pitkänen



300 kuution suuruinen keitin nostettiin kahden nosturin avulla hiekkapetille.

Vanha sellukeitin kaadettiin

Purettavan Kymin sulfiittiselluloosatehtaan keitin no 8 kaadettiin toukokuun 6. päivänä. Haponkestävällä teräksellä vuoratusta, 300 kuution tilavuudesta keittimistä tehdään Kuusaan-niemeen höyryakku, jolla tasataan höyryverkoston kuormitusvaihteluita.

Kuusikymmentäviisi tonnia painavaa keitintä yritettiin nostaa pois paikaltaan jo 30.4., mutta silloin käytössä olleen nosturin teho ei

riittänyt. Helsingistä tilattu 220 tonnin nosturi nosti keittimen ja kaatoi sen pienemmän nosturin avustuksella hiekkapetille.

Seuraavaksi klooritehtaan lipeän varastosäiliönä toiminut keitin pestään ja sen sisällä olevat sihdit poistetaan. Valtion paineastiataarkastajan on lisäksi tarkastettava keittimen kunto, ennenkuin sitä voidaan käyttää höyryakkuna.

Kymiläinen — turvaa tie ja vastaa kyselyyn

Kymin läänissä vietetään tänä vuonna liikenteen työturvallisuusvuotta. Kampanjaan kuuluu mm. laaja kartoitus työmatkoihin liittyvistä vaaratekijöistä.

Kartoitukseen osallistuvat kaikki Kymin läänin suuret teollisuuslaitokset. Kymi-Strömberg Oy:n Kuusankosken tehtaita on kausipalkkaisten tilinauhan yhteydessä jokaiselle palkan-saajalle jaettu lomake, jossa esitetään muutamia työmatkaan liittyviä kysymyksiä. Vastausohje on lomakkeen etusivulla.

Kuukausipalkkalaiset saavat saman kyselyn 15.5. tilinauhan mukana.

"Toivomme 4 000:tta vastausta. Lomakkeet tulee palauttaa toukokuun aikana sisäisessä postissa työsuojeluosastolle. Laadimme aineistosta yhteenvedon, jota käsitellään syksyllä. Yhteistyönä saamme toteutetuksi laajan ja tehokkaan kartoituksen", kerrotaan työsuojeluosastolta.

KHO tutustui ympäristönsuojeluun

Kymi-ryhmän Kuusankosken tehtaita vieraili 28. huhtikuuta 16 Korkeimman hallinto-oikeuden jäsentä tutustumassa metsäteollisuuden ympäristönsuojeluun. Vieraiden kiinnostuksen kohteena oli erityisesti ilman-suojelu ja jätehuolto.

Korkein hallinto-oikeus on perinteisesti ollut korkein elin, johon on voitu valittaa lääninhallituksen tekemistä jätteesiasioita koskevista päätöksistä. Jätehuolto- ja ilmansuojelula-

kien voimaantulosta lähtien myös näistä asioista on voitu valittaa KHO:een. Tästä johtuen viimeksimainittujen asioiden käytännön järjestelyt tehdaslaitoksissa kiinnostivat oikeuden jäseniä.

KHO:n ryhmää johti käynnillä hallintoneuvos Veli-Heikki Eronen. Vierailussa olivat mukana myös osastopäällikkö Esa Tommila ja ympäristönsuojeluasiamies Jukka Luokkamäki Teollisuuden Keskusliitosta.

jan tehtävissä. Nykyisessä toimessaan hän on ollut kuluvan vuoden alusta lähtien toimittuaan sitä ennen viimeksi sähköasentajana sel-lutehtaalla vuodesta 1978.

Sylinterimies Erkki Lukkarinen Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 7.6. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Kymin palvelukseen put-sariksi Voikkaan paperitehtaalle Erkki Lukkarinen tuli vuonna 1952. Hänen vapaa-ajan harrastuksiaan ovat metsätys ja kalastus.

Merkkipäiviä

Sähköasentaja Teemu Kajander tehdaspalvelun Kuusanniemen alueelta täyttää 50 vuotta 29.5. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Teemu Kajander aloitti Kymin palveluksessa ammattikoululaisena vuonna 1952. Paria vuotta myöhemmin hän toimi oppilaina Kymin sähkökorjaamolla nuoremman sähköasenta-

Järjestöt

Kuusankosken Sähkämiehet os. 74

Rantamökin nimikilpailu osaston jäsenille. Kilpailuehdotus jätettävä nimimerkillä varustettuna työpaikalle sijoitettuun laatikkoon toukokuun 16. päivään mennessä.

Paras ehdotus palkitaan. Osallistujien kesken arvotaan yksi palkinto.

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Osaston kesänviettopaikalla Uranpirtillä järjestetään 13.5. Luovan Toiminnan ilta. Kyminlaakson Luovan Toiminnan Yhdistys vastaa ohjelmasta. Osaston jäsenet perheineen, tulla osallistumaan. Perheen nuorimmat mukaan.

Kymin päävarastolle luottamusmieheksi on osaston toimikunta nimennyt Jukka Blombergin.

Osasto on mukana mielihoidon tiedustelussa, seamanvaihdosta. Osasto kehottaa jäseniään osallistumaan tiedusteluun vastaamiseen.

Avustuskassa tiedottaa

Avustuskassan varsinainen kassakokous pidettiin Voikkaan seuratalossa 24.4.1986. Kokouksessa vahvistettiin edellisen vuoden tilinpäätös ja toimintakertomus sekä myönnettiin tilivelvollisille vastuuvapaus.

Lisäksi käsiteltiin ja hyväksyttiin hallituksen sääntömuutosesitykset, jotka koskivat sairausvakuutuslain muutoksista aiheutuneita muutoksia lääkekorvaussääntöihin ja lisäetuuskorvauksia käsittelevän hallituksen laatiman yleisohjeen kirjaamista sääntöihin. Muutokset anotaan tuleviksi voimaan 1.7.86. Kokouksessa valittiin hallituksesta eronneen Eila Koskisen tilalle uudeksi jäseneksi Kerttu Hokkanen jäljellä olevaksi toimikaudeksi eli tämän vuoden loppuun saakka.

Lakkautetun Avustuskassan hoidossa olevan Eläkekassan eläkkeitä päätettiin korottaa 1.7.86 lukien suoritetun vakuutusmatemaattisen tutkimuksen peusteella

100 %:lla eli kaksinkertaisiksi.

Korvauksia Avustuskassa suoritti v. 1985 yhteensä 9.971.790,68 mk. SV-korvausten osuus tästä oli 7.218.472,69 mk ja lisäetuuksien osuus 2.753.317,49 mk. Korvaushakemuksia käsiteltiin yhteensä 20 776 kpl. Korvaukset jakautuivat seuraavasti:

Päivärahat 6.353.271,75, äitiysrahat 365.159,70, lääkärinpalkkiot 188.024,23, hammaslääkäripalkkiot 967.902,55, lääkekorvaukset 1.216.305,59, tutkimus- ja hoito 391.364,86, matkakorvaukset 64.275,10, sairaalahoito 102.543,75, silmälasit 230.214,75, sidokset 2.235,00, hautausavustukset 90.000,00 ja ylimääräiset avustukset 493,40.

Kassan jäsenmäärä oli 31.12.85 3172 työntekijäjäsenä ja 629 naista. Lisäksi kassassa oli 31.12.85 174 eläkeläisjäsenä ja 136 miestä ja 38 naista.

Henkilöuutiset

Kymi-ryhmä

Kemian teollisuus

Myyntipäälliköksi muovi-
tuoteosastolle on 1.5.1986
alkaen nimitetty merkonomi
Juhani Salmi, 50. Hän toimi
aiemmin Hallan sahan sa-
hapäällikkönä.

Sahateknikko **Jouko Myl-
lynen**, 45, on 1.5.1986 siirty-
nyt Hallasta kemian teollisu-
suuteen. Hänen tehtävänään
on SINESTOn tekninen
myynti ja asiakaspalveluteh-
tävät. Hän toimi aiemmin
Hallan sahan sahanhoitaja-
na.

Hienopaperiyksikkö

PK 7:n koneenhoitajaksi
on 1.4.1986 alkaen nimitet-
ty **Matti Inginmaa**, 39.

Tehdaspalvelu

Insinööri **Ari Vaara**, 33, on
2.5. siirtynyt kunnossapi-
toinsinööriksi tehdaspalve-
lun Kymintehtaan alueelle
erikoisalanaan hydraulii-

ka. Vaara työskenteli aikai-
semmin Hallan sahan kun-
nossapitopäällikkönä.

Kartonki- ja jalostusteollisuus

Teknikko **Timi Rinne**, 24,
on 1.5. alkaen nimitetty Self
Copyn vuoromestariksi.

Offsetsamoija **Leo Sor-
munen**, 30, on 1.5. alkaen
nimitetty Kouvolan Kirja-
painon esivalmisteluosaston
työnjohtajaksi.

Kymin kv. myyntiverkosto

Teknikko **Jalo Sahala**, 53,
on 1.5. alkaen nimitetty kot-
timaan kuljetusten päälli-
köksi operatiiviselle kulje-
tusosastolle. Sahala toimi
aikaisemmin apulaiskulje-
tuspäällikkönä Kymi-ryh-
män kuljetusosastolla.

Ekon. **Jussi Närvi**, 26, on
1.5. alkaen nimitetty opera-
tiivisen kuljetusosaston las-
kentaekonomiksi tehtävä-
nään kuljetuskustannusten
seuranta ja reitityssuunnitte-
lu.



Jussi Närvi



Juhani Salmi



Jouko Myllynen



Ari Vaara



Jalo Sahala

Kuusaalaisille

Kuntokausi päättyy

Elokuun 15. pnä 1985 al-
kanut kuntokausi päättyy
15.5.86. Palveluksessa ole-
vat voivat noutaa kuntopal-
kintonsa Kymin tai Voikkaan
henkilöstöpalvelusta
maanantaista 26.5. alkaen.
Eläkeläisten ja perheenjä-
senten osalta alkaa jakelu
maanantaina 2.6.

Kuntokortin voi palaut-
taa urheiluyhdysmiehen vä-
lityksellä tai palkintoa nou-
taessaan.

Kuntopalkinnot on nou-
dettava 15.8. mennessä.

Ruskamatka Lappiin

Mikäli riittävä määrä läh-
tijoita ilmaantuu, järjestetään
Kuusankoskelta yhteismatka
Muonioon Strömbergin
Myllyniemen majalle. Lähtö
maanantaina 25.8. ja paluu
sunnuntaina 31.8.

Matka, majoitus (4-hen-
gen huoneissa) ja ruokailut
hintaan 900 mk/henkilö.

Ilmoittautumiset Kymin
henkilöstöpalveluun puh.
2293.

Askartelupajojen kevätkausi päättyy

Kymin askartelupajan ke-
vätkausi päättyy torstaina
15.5. ja Virtakiven perjantaina
23.5. Valmiit ja puoli-
valmiit työt sekä omat tar-
veaineet on vietävä pois
viimeistään viimeisenä au-
kiolopäivänä.

Vapaaksi jääneet Verlan ja erä- majojen loma-ajat

Kesäkaudelta vapaaksi
jääneitä lomaviikkoja erä-
majoilta ja/tai loma-aikoja
Verlasta voi tiedustella per-
jantaista 23.5. alkaen Kymin
henkilöstöpalvelusta puh.
2293 tai 2294.

Tenniskentät

Lehmustien, Voikkaan ja
Koskenrannan I- ja II-ken-

Kymin Osakeyhtiön 100-
vuotissäätiö jakaa tänä
vuonna apurahoja yhtiön
palveluksessa oleville, ker-
hoille ja opintopiireille, yh-
teisöille, eläkeläisille ja yhtiö-
läisten perheenjäsenille yh-
teensä 319 kappaletta. Jaet-
tava apurahamäärä on
413 000 markkaa.

Kuusankoski

Palveluksessa olevat:

Ahlroth Lasse, Ahola Asko,
Ahomies Antero, Ahonen Pentti,
Andelin Martti, Andersson Hellevi,
Forsström Eero, Forsström Tuula,
Gardmeister Jukka, Hakala Ulla,
Halonen Liisa, Haltia Leila, Har-
tikainen Kalevi, Hasari Reijo, Hie-
tala Hannu, Holopainen Pirkko,
Jokinen Antti, Jormalainen Jorma,
Joutjärvi Risto, Järvisalo Seppo,
Jääskeläinen Jorma, Kangas Matti,
Karhu Leila, Karjalainen Marjut,
Kauppinen Tuija, Kinnunen Eino,
Kiuru Matti, Koiranen Paavo,
Komokallio Hannu, Korhonen Rei-
jo, Korpi Markku, Koskelainen
Tapani, Kuikko Kari, Kuivanen
Päivi, Kulhem Juhani, Lahtinen
Leena, Laine Ritva, Lakimo Seija,
Laukkanen Jorma, Laurema Jaako,
Laurila Jorma, Lehto Olli, Leh-
to Tuula, Lehtonen Lassi, Lindstén
Ahti, Lukkarinen Helena, Luosta-
rinen Rauno, Mankki Aila, Matte-
ro Osmo, Mauno Pekka, Mauno
Timo, Mellanen Martti, Moilanen
Viljo, Myllykangas Taimi, Niemi
Jorma, Niemi Juha, Niilo-Rämä
Terttu, Nikkanen Kimmo, Nupponen
Rauli, Nylund Torsten, Ojonen
Jukka, Oksanen Leena, Olli Jarmo,
Orilähde Leena, Orilähde Seppo,
Pasi Veikko, Penttilä Pirjo, Pesu
Ulla, Pitkänen Heikki, Pukki Irma,
Puro Seppo, Pylkkänen Kirsti,
Rainio Jouni, Ring Kerttu, Rämä
Ilpo, Rämä Matti, Rämä Pekka,
Saareks Jorma, Salo Toivo, Sin-
onen Vesa, Sommarberg Sirkka-Li-
isa, Sundström Reijo, Sunttila Juk-
ka, Taavila Tapani, Takolander
Henny, Talastie Kaija, Tuka Min-
na, Tuomainen Erkki, Tyni Tarja,
Usmanen Ari, Vainonen Matti,
Vanhalakka Matti, Varjonen An-
na-Liisa, Vesa Timo, Virta Reijo,
Vuorinen Ari ja Äijö Mervi.

Yhteisöt (0—99 % yhtiöläisiä):

Hallan Visa ry, Kuusankosken
Karuselikuoron Kannatusyhdistys
ry, Kuusankosken Kisa ry, Kuus-
ankosken Metallityöväen ammattio-
sasto 19, Kuusankosken Musiiki-
kilooskian Tuki ry, Kuusankosken
Naisvoimistelijat ry, Kuusankos-
ken Puhti ry, Kuusankosken Työ-
väen Laulajat ry, Kuusankosken
Työväen Soittajat ry:n, Nuorisoi-
soittokunta, Kymenlaakson Syö-
päyhdistys ry:n syöpäsaairaiden las-
ten kerho I. SyKe, TSL, Kuusankos-
ken opintojärjestön ATK-kerho
A,B ja C, Voikkaan Mieslaulu
ry, Voikkaan Naisvoimistelijat ry,
Voikkaan Sekakuoro ry, Voikkaan
Urheilueikot ry ja Voikkaan Vesa
ry:n sulkapallojaos.

Perheenjäsenet

Erlin Saija, Federley Leeni,
Forsström Petri, Forsström Pia,
Hanén Pia, Harlin Anu, Heino Ni-
ina, Henttonen Raili, Hernesniemi
Mari, Honkanen Jukka, Hyyrynen
Katja, Järvenmäki Leena, Järvinen
Katja, Kantanen Juha, Karhu Sari,
Karhunen Marja-Leena, Keisala
Sirkka, Kinttula Maria, Kiviluoto
Kimmo, Koskinen Niina, Koskinen
Teemu, Kuri Kirsi, Käki Tarja,
Lahtinen Saija, Lahtinen Sanna,
Laine-Niemi Leena, Lakimo Tiina,

Eläkeläiset

Aaltonen Olli, Aranko Veikko,
Eronen Viljo, Hokkanen Arvo,
Hokkanen Eino, Hopea Torsti,

tät ovat tenniskortin lunas-
taneitten käytettävissä.

Jokaisella yhtiön tennis-
kentillä pelaavalla on oltava
yhtiön tennis-vuosikortti.
Sen voi lunastaa Kymin tai
Voikkaan henkilöstöpalve-
lusta. Koko kesän ajalle oi-
keuttava kortti maksaa ai-
kuisille 50 mk ja alle 12 v. 20
mk.

Naisten kerhotoiminta

Akanat viettävät kevätkau-
den päättäjaisiä 21.5.

Ykkösten kevätkauden vii-
meinen kerhoilto on Toime-
lassa ti 20.5. klo 16. Nyytti-
kestit. Kerhon kesäretki
tehdään Orilammelle 2.—4.6.
Lähtö klo 11 Lamminran-
nasta.

Kakkosten kevätkauden
päättäjaisiä pidetään Toime-
lassa to 22.5. klo 18.

Vilhelmiinat viettävät ke-
vään viimeisen kerhoillan

100-vuotissäätiö jakaa apurahoita 413 000 mk



Huuhko Aune, Hänninen Hugo,
Häsä Toini, Joensuu Heikki, Kaar-
tinen Aili, Kalso Martti, Kiiski
Lauri, Kiiskinen Juho, Koskinen
Tapio, Kovero Olavi, Kuikka Kert-
tu, Leskinen Pentti, Markkanen
Urpo, Mertama Irma, Miettinen
Kerttu, Mikkonen Urpo, Mäki
Kauko, Pallaskallio Ellen, Pirinen
Tellervo, Pukki Heikki, Riikonen
Anja, Räsänen Vilho, Siltavuori
Aino, Söderström Ossi, Uramaa
Hilkka, Virtanen Esko ja Voutilai-
nen Aino.

Kerhot ja opintopiirit (100 % yhtiöläisiä):

Hallan eläkeläisten askartelu-
kerho, Koskelan ja Voikkaan klubi/
Kymin henkilökunta, Kuusankos-
ken Tekniset ry, Paperiammat-
tiosasto 19 Valokuvauskerho ja
Vartijain Työhuonekunta.

Yhteisöt

(0—99 % yhtiöläisiä):

Hallan Visa ry, Kuusankosken
Karuselikuoron Kannatusyhdistys
ry, Kuusankosken Kisa ry, Kuus-
ankosken Metallityöväen ammattio-
sasto 19, Kuusankosken Musiiki-
kilooskian Tuki ry, Kuusankosken
Naisvoimistelijat ry, Kuusankos-
ken Puhti ry, Kuusankosken Työ-
väen Laulajat ry, Kuusankosken
Työväen Soittajat ry:n, Nuorisoi-
soittokunta, Kymenlaakson Syö-
päyhdistys ry:n syöpäsaairaiden las-
ten kerho I. SyKe, TSL, Kuusankos-
ken opintojärjestön ATK-kerho
A,B ja C, Voikkaan Mieslaulu
ry, Voikkaan Naisvoimistelijat ry,
Voikkaan Sekakuoro ry, Voikkaan
Urheilueikot ry ja Voikkaan Vesa
ry:n sulkapallojaos.

Perheenjäsenet

Erlin Saija, Federley Leeni,
Forsström Petri, Forsström Pia,
Hanén Pia, Harlin Anu, Heino Ni-
ina, Henttonen Raili, Hernesniemi
Mari, Honkanen Jukka, Hyyrynen
Katja, Järvenmäki Leena, Järvinen
Katja, Kantanen Juha, Karhu Sari,
Karhunen Marja-Leena, Keisala
Sirkka, Kinttula Maria, Kiviluoto
Kimmo, Koskinen Niina, Koskinen
Teemu, Kuri Kirsi, Käki Tarja,
Lahtinen Saija, Lahtinen Sanna,
Laine-Niemi Leena, Lakimo Tiina,

Verlassa 22.5. Tarkemmat
lähtöohjeet kerhoillassa.

Kirpputorin arpajaisissa
16.4. Kakkoskerhon voitot
osuivat seuraaville henkilöil-
le: herkkukori **Eeva Päärnille**
ja kahvipaketit **Helli Heikkilälle**
ja **Elina Saloselle**.

Paperin jakelu eläkeläisille

Paperia jaetaan eläkeläi-
sille henkilöstöpalvelun Ky-
min ja Voikkaan toimistois-
sa 2.6.—4.6. toimistoaikoi-
na klo 8—12 ja 13—16.30.
Paperin saantiin ovat oikeu-
tettuja 20 vuotta palvelleet
eläkeläiset ja heidän lesken-
sä.

Pihat kuntoon Kuusankoskella

Yhtiön asunnoissa Kuusan-
koskella asuvia kehoitetaan

Lakka Anu, Lampila Maija Liisa,
Lassila Kati, Laukas Sinikka,
Laukkanen Sonja, Lehtinen Eeva,
Mattila Jari, Mäenpää Eija, Mäkelä
Katja, Niemelä Hilkka, Niemelä
Marjo, Niemi Helga, Nykänen Eija,
Orava Joanna, Palomäki Anu, Pa-
lomäki Timo, Renko Linnea, Ro-
mantschuk Micaela, Rämä Sinikka,
Sahala Katja, Salminen Satu, Salo
Ritva, Savolainen Miranda, Siekki-
nen Sanna, Siekkinen Sisko, Sun-
droos Sirkka, Suorsa Jari, Tanttari
Osmo, Tuomi Marja-Leena, Uro-
nen Paavo, Vatanen Anu, Verho
Matleena, Westerlund Mira, Vil-
jakainen Ulla ja Virtanen Matti.

Soinlahti

Palveluksessa olevat:

Jouko Leskinen, Toivo Nissinen,
Veikko Partanen, Toivo Repo ja
Leo Tuovinen.

Perheenjäsenet:

Satu Partanen ja Marja-Leena
Toppinen.

Yhteisöt:

Soinlahden Marttayhdistys r.y.

Juankoski

Palveluksessa olevat:

Hiltunen Onni, Kanervo Jorma,
Leskinen Salme, Taipale Heikki,
Taipale Jukka, Pekkarinen Raimo
ja Vinni Raimo.

Perheenjäsenet:

Leivo Helli, Maaninen Ari, Pit-
känen Sari, Tuomela Raija, Hol-
länder Anne, Kanervo Satu, Myö-
hänen Nanna, Pirinen Tiina, Räsä-
nen Hanna-Liisa ja Tuomela Soile.

Eläkeläiset:

Jokiranta Maria, Neuvonen Ee-
ro, Timgren Lars ja Varis Juho Ka-
levi.

Kerhot (100 %)

Juantehtaan Justiinat, Juan-
tehtaan työntek. jalkapallojouk-
kue.

Yhteisöt:

Juankosken Bridgekerho, Juan-
tehtaan toimih. kerho, Juankosken
Tiistaiseura.

Karkkila

Palveluksessa olevat:

Aro Anna-Liisa, Hakala Reino,
Honkanen Tapani, Ihämäki Seija,
Lahtinen Veli-Matti, Rajala Jari,

Reunanen Taina ja Snellman Jor-
ma.

Eläkeläiset:

Häkkinen Veli, Sjöblom Saga ja
Tuominen Hilkka.

Perheenjäsenet:

Huovila Miikka, Lahti Jaana,
Vepsäläinen Tero ja Vuorinen Ni-
na.

Yhteisöt:

Karkkilan Työväenyhdistyksen
soittokunta.

Heinola

Palveluksessa olevat:

Hallman Ari, Hasanen Teuvo,
Havakka Heikki, Honkanen Tais-
to, Ihalainen Matti, Immonen Elvi,
Jokinen Timo, Järvinen Terttu,
Kilki Laura, Koho Yrjö, Lahola
Pentti, Lassila Leena, Laurila Ten-
ho, Lunkka Aimo, Moilanen Reijo,
Oksanen Yrjö, Paananen Reijo, Pa-
lo Kari, Peussa Onerva, Pöllä Else,
Ruuskanen Seppo, Salmi Kalevi,
Salminen Matti, Salonen Juhani,
Sarkkinen Pertti, Saukkonen Pek-
ka, Suvaste Matti, Takala Kalevi,
Toivainen Riitta, Tolppanen Mart-
ti, Tähkänen Martti, Varmanen
Erkki, Vartiainen Jaakko ja Winter
Seppo.

Eläkeläiset:

Rantanen Liisa, Rauhala Leo ja
Siponen Helvi.

Perheenjäsenet:

Laukkonen Tero, Siltala Jani,
Toivainen Esa ja Virtanen Anne.

Yhteisöt (100 %):

Högfors-Heinola Eränkävijät ja
Kymin tenniskerho.

Salo

Palveluksessa olevat

Kivimäki Juhani, Koskinen Os-
mo, Kostamo Tarja, Lindholm
Rauli, Lehto Risto, Muuri Matti,
Nikkanen Aarne, Pajola Hannu ja
Rantanen Asta.

Perheenjäsenet:

Sirviö Mia

Yhteisöt:

Salon Musiikintäätävä r.y., Salon
Vilpas.

vuosikorjauksen takia sul-
jettuna 2.6.—19.6.

Virtakiven sauna on
avoinna koko kesän. Auki-
oloajat torstaina klo 13—19
naiset ja perjantaina klo
13—19 miehet.

Kaikki verta luovuttamaan!

Yleinen verenluovutus ma
26.5.1986 Kuusaalla Toime-
lassa klo 10.30—17.00 ja
Voikkaalla seuratalossa klo
11.00—17.00.

Tervetuloa!

Romutarha

Romutarhassa ei ole
myyntiä kesäkuun aikana.

UUTISKYMI

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



PÄÄTOIMITTAJA
Reijo Virta puh. 2168, (suora 951-402 168)
TOIMITUSSIIHETEERI
Kimmo Rekimies puh. 2169, (suora 951-402 169)
TOIMITUKSEN SIIHETEERI
Irma Niemi puh. 2173, (suora 951-402 173)
VALOKUVAAJA
Tuomo Piikänen puh. 951-45 068

KIRJAPAINO
Kouvolan Kirjapaino, Katajajarjuntie, 45720 Kuusan-
koski 2, Puh.vaihde 951-231 231
PAPERI:
Kymin paperitehtaan SC KymArt 100g/m².

Lehden seuraava numero ilmestyy 28.5. Aineiston on ol-
tava toimituksessa viimeistään 21.5. 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

Verlan lomakylästä löytyy jokaiselle jotakin

Verlan lomakylän toiminta on hyvää vauhtia pyörähtämässä käyntiin. Ensimmäiset lomalaiset tulivat huhtikuussa. Kesätyöntekijät niin lomakylän kuin museonkin puolelle on jo palkattu.

Toukokuun puolella välissä saapuu Riikka Koskipuro, joka hoitaa opastukset tehdasmuseossa kesäaikaana. Hieman myöhemmin tulee kesän lomaohjaaja Kaarina Virmalainen. Ulkotyöntekijät pihankunnostuksiin ovat aloittaneet työnsä reippaasti heti vapun jälkeen.

Verlan lomakylän emännän Kaija Laineen mielestä kevät on pyörähtänyt käyntiin entisten vuosien malliin: tehdasmuseon varaukset näyttävät toukokuun osalta kiireisiltä, kuten ennenkin. Toukokuu on erityisesti koululais- ja opiskelijaryhmien suosimaa aikaa.

Lomakylän varausaika päättyi 5.5., mihin mennessä Kymin henkilöstöpalveluun oli palautettu noin 140 varauskorttia. Kiireisin lomakausi ajoittuu juhannuksesta heinäkuun loppuun.

Monenlaista toimintaa

Verlan lomakylän keittiö on kuuluisa hyvistä antimistaan, ja "parastamme yritämme tänäkin kesänä", lupaa emäntä. Keittiön viisi tyttöä työskentelevät kahdessa vuorossa. Lomakylän henkilökuntavahvuuteen kuuluu myös kaksi majasiivoojaa.

Hyvän ruoan vastapainoksi lomalainen voi siirtyä tenniksen, pienoiskolfin, lentopallon tai jonkin muun seurapelin pariin. Uiminen, saunominen ja veneily ovat lomakylässä itsestäänselvyksiä. Lenkkipolun pituus on kohtuulliset 2 kilometriä. Viime kesänä vieraat sai-



Lomakylän keittiö työllistää viisi naista kahdessa vuorossa. Kuvassa emäntä Kaija Laineen (vas.) kanssa Merja Toivari, Auli Taimela ja Annikki Pukkila.

vat vuokrattavakseen ensimmäisen kerran polkupyöriä, mikä käytäntö jatkuu tänäkin kesänä.

Mukavaa ajanvietettä on järjestetty myös viikonvaihteeksi: joka lauantai Riemuriihessä orkesteri soittaa rempseästi humpat ja jenkät.

Verla lomakylä on varannut kalastuskunnalta 40 pyydysmerkkiä, jotka ovat lomalaisten käytettävissä. Kalastuslupia ei lomakylässä tarvita, omat välineet kyläkin.

Vähä-Kamposen ympärillä lepäävästä lomakylästä löytyy vuodepaikka 140 vieralle, mutta käytännössä vierasmäärä on enimmillään reilut 100. Tähän vaikuttavat pienet perhekoot, yksi perhe harvoin täyttää 6-hengen mökkiä kokonaan.

Puulämmitteisiä yhden tai useamman perheen asuttavia loma-asuntoja, joihin

kuuluu lisäksi sähkölämmitys, on tänä kesänä käytössä yhdeksän. Täysin sähkölämmitteisiä ovat 11 lautarakenteista 'Raili-Kaarina'-mökkiä. Yhden huoneen ja neljän vuodepaikan sähkölämmitteisiä hirsimökkejä on neljä.

Asuntovaunupaikoista vaihtoehto lomamökeille

Tämän kesän uutuuksena lomakylä tarjoaa vierailleen asuntovaunupaikkoja. Asuntovaunuille varattu alue on kauniilla paikalla Verlasta Selänpäähän johtavan tien varrella. Noin kahdeksalle vaunulle mitoitettu tila sijoittuu lomamökkien Paju ja VB 13 väliin.

Henkilöstöpalvelun päällikkö Leo Silén kertoo, että asuntovaunualan rakentaminen on vielä kesken,

mutta kesän aikana sinne asennetaan ainakin sähköt, samoin rantaan tehdään laituri.

Alueen vedensaannista huolehtii seuratalon pihalla oleva kaivo ja puukäymälä löytyy aivan alueen vierestä. "Asuntovaunualue on vielä tavallaan kokeilu. Tästäntyyppisestä palveluudosta on tehty paljon kyselyjä. Nyt sitten katsotaan, löytyykö sille käyttäjiä."

Asuntovaunupaikat ovat vain yhtiöläisten vuokrattavissa. Paikkavaraukset tehdään lomakylän toimistoon.

Lomakylässä asuntovaunussa asuvat kuuluvat muuden lomalaisten tavoin täysihoitopalvelujen piiriin eli he maksavat autopaikastaan 20 mk/vrk sekä ruokailumaksun, joka on aikuisilta 46 markkaa ja lapsilta, 6-16 vuotta, 27 markkaa. Ruokailumaksu kattaa aa-

miaisen, lounaan ja iltapalan.

Asuntovaunuilijoilla on myös mahdollisuus saunoa ja hyödyntää lomakylän tarjoamia muita liikunta- ja harrastemuotoja.

Tehdasmuseo satsaa viihtyisyyteen

Verlan lomakylää hallitsee tehdasmuseo, josta lomalaiset puhumattakaan muista turisteista, jaksavat olla kiinnostuneita vuodesta toiseen.

Tehdasmuseon palvelutasona on tänä keväänä parannettu rakentamalla uudet nykyaikaiset WC:t. Aikaisemmin museon tutustujat joutuivat tyytymään puukäymälän tuomaan helpotukseen. Uudessa, Riemuriihen viereen sijoitetussa käymälärakennuksessa on neljä WC-tilaa, joista jokaisesta löytyy myös käsienpesuallas.

Vuoden vaihteessa eläkkeelle jäänyt tehdasmuseon pitkäaikainen opas Esko Pukkila on lupautunut tuuraamaan ja avustamaan Riikkaa kesän vilkkaana sesonkiaikana. Hän hoitaa museo-opastukset varsinaisen oppaan tulon asti eli toukokuun puoleen väliin.

"Tarpeen vaatiessa saamme vielä lisäapua museokierroksille", lupaa Leo Silén.

Verlan tehdasmuseo avasi ovensa yleisölle 1. päivä toukokuuta ja sulkee syyskuun 30 päivä. Aukioloaika on klo 11-16. Opas lähtee museokierrokselle tunnin välein, viimeinen kierros alkaa klo 15.

Museon aukioloaika on muutettu viime vuodesta siten, että se on nyt suljettu sekä sunnuntaina että maanantaina.

Kalliomaalaukset näkyvät kaikille

Verlassa lomaillessaan kannattaa käydä katsomassa kalliomaalauksia, joka näkyy rantakalliolla Valkealan ja Jaalan rajalla Verlan kosken yläpuolella. Maalauksen kokonaispituus on n. 6 metriä ja leveys 1,6 metriä.

Verlan maalauksesta voi erottaa 8 hirveä ja 3 ihmistä.

Asiantuntijat arvioivat, että kalliomaalaukset ovat syntyneet 3000-500 vuotta eKr.

"Jaalan kunta on lupautunut pystyttämään alueelle opaskilven, nythän siinä ei ole ollut minkäänlaista opastetta", muistaa Leo Silén.

"Venettä emme pysty kalliomaalauksista kiinnostuneille järjestämään, eikä kovasti virtaavassa yläjuoksussa veneily ole muutenkaan turvallista." Maalauksen tarkemmasta tutkimuksesta kiinnostunut voi lainata kiikarin lomakylän toimistosta, ja jos oikein paljon intoa löytyy, voi historialliselle paikalle marssia kinttopolkuakin pitkin.

Tehtaalaimuseo unohduksissa

Lomakylästä löytää toisenkin museon. Tällä hetkellä yksi lomamökeistä, VB 9, toimii vuosisadan alun työväen asunto-oloja esittelevänä tehtaalaimuseona.

Mökkiin on koottu asumiseen liittyvää esineistöä viime vuosisadan lopusta 1930-luvulle asti. Tehtaalaimuseo syntyi opetusneuvos Veikko Talven aloitteesta keväällä 1978.

Emäntä Kaija Laine kertoo, että tehtaalaimuseo ei ole avoinna yleisölle kuin erityissopimuksella.

"Museosta kiinnostunut voi sopia lomaohjaajan kanssa mahdollisesta käynnistä museossa tai ottaa yhteyttä lomakylän toimistoon."

Vahtitupa 1700-luvulta

Liikunta-alueen reunassa nyhöttää niin ikään historiallisesti merkittävä rakennus, Verlan vahtitupa. Paremminkin se ehkä nykyisin tunnetaan Lipun torppana, siinä asuneen Antti Lipun mukaan.

Perimätiedon mukaan vartiotupa on rakennettu 1700-luvun puolivälin tienoilla, muutama vuosi Turun rauhankorjauksen jälkeen. Valkealalle ja silloiselle Iitille tuo rauha merkitsi kahtiajakoa: Valkeala joutui rajan itäpuolelle ja Iitti jäi Ruotsi-Suomen yhteyteen.

Jatkoa etusivulta.

Koulutus tähtää koko henkilökunnan kokonaiskuvan parantamiseen sekä arvostuksen kohottamiseen sekä ylhäältä alaspäin että alhaalta ylöspäin.

Tilaisuuden avasi tuotantopäällikkö Kauko Hassinen, joka kertoi jalostusteollisuuden budjetista sekä uudesta jalostustehtaasta. Johan Furuholm puolestaan esitteli yleistä strategiaa. Tavoite on hänen mukaansa hyvän taloudellisen tuloksen saavuttaminen omia raaka-aineita käyttäen siten, että jalostusteollisuus on Kymin paperiteollisuuden merkittävä asiakas ja samalla impulssien antaja. Tärkeää on myös kehityksen kärjessä pysyminen sekä pienen yksikön tuomien etujen maksimointi ja haittojen minimointi.

Markkinoinnin strategiasta kertoi markkinointipäällikkö Martti Menna. Hän tarkasteli liiketoiminta-alueita sekä esitteli tuote- ja

markkina-analyyssejä ja ympäristöanalyysiä.

Tuotannon tavoitteista kertoi kehitys- ja suunnittelupäällikkö Esko Leino. Hän esitteli Self Copy-laitoksen sisäistä tilaa ja kehittymistä sekä kertoi, miten erilaiset toimenpiteet vaikuttavat kehitykseen.

Tuotantoennätys

Self Copy-laitoksella on kevään korvalla tehty tehokkaasti jäljentävää paperia. Huhtikuussa laitos teki uuden tuotantoennätysjatkuvassa kaksivuorotyössä. Tuotantoa syntyi 400,5 tonnia, aikaisempi ennätys vastaavassa työaikamuodossa oli 335 tonnia. Sekin oli tehty keväällä, vuoden 1985 toukokuussa.

Koko osaston tuotanto huhtikuussa oli 505 tonnia. Sekin oli uusi ennätys. Tuotantoennätyksen mahdollistivat hyvä tilauskanta ja henkilökunnan erinomainen työpanos.

Hallan puhelinvaihte suljettu

Hallan puhelinvaihte on suljettu. Seuraavat suorat puhelinlinjat ovat käytössä:

615 32 Markkinointipäällikkö Vanhala, 610 01 Laitaus ja lähetys, 610 12 Myyntipäällikkö Horto, 611 24 Ins. Olkkonen, 611 35 Konttoripalvelu, 612 01 Jalostamo, 617 35 Lautatarha — Rommi ja 613 24 Tukkien käsittely — Isokuortti.

Sisäinen puhelinliikenne toimii kuten ennenkin, samoin puhelimilla päästään ulos entiseen tapaan.

Hallan naulaamo siirtyy Kuusanniemeen

Hallan sahan lopettaessa toimintansa siirtyy sahan pakkauslavoja valmistava naulaamo Kuusanniemeen, sellutehtaan Kamyri-koneelta vapautuneisiin tiloihin.

Naulaamossa tehdään kaikki Kymen paperitehtaan arkisalin ja Self Copy-laitoksen tarvitsemat pakkauslavit.

Kuusanniemeen on jo asennettu Taalikka Oy:n toimittama automaattinen linja, jolla pystytään kokoamaan kaikki vakiolavit. Lavat tehdään valmiiksi määrämittöihin katkokuista komponenteista, jotka hankitaan joko omilta tai ulkopuolisilta sahoilta.

Uusi linja on rakennettu vanhan naulauskoneen ympärille. Parhaillaan menossa ovat linjan vastaanottotar-

kastukset, tuotantoon päästäneen parin viikon kuluessa.

Kaikkiaan yhdessä vuorossa työskentelevä naulaamo työllistää 11 henkeä sekä työnjohtajan. Osa työntekijöistä on jo siirtynyt Hallasta Kuusankoskelle ja loput tulevat sitä mukaa kun koneita siirretään. Laitoksen toiminnasta ja raaka-ainehankinnosta vastaa rakennusmestari Sakari Horto, työnjohtajana toimii Pentti Pöntynen.

Naulaamoon siirretään Hallasta uutta linjaa palvelevat lavojen kansion ja pohjien kasuskone sekä jaluskone, jolla valmistetaan pakkauslavojen jalakset. Lisäksi naulaamoon tulee naulauskoneita ja käsinaulauspöytä erikoislavojen valmistusta varten.

Jatkoa etusivulta.

Elektroninen posti ...

lähettää sanoman tietokoneen avulla, jolloin puhelinsoittoihin kuluvan ajan voi hyödyntää muulla tavoin.

Järjestelmän käyttöön oton helpottamiseksi atkosasto on kouluttanut noin 30 henkilön suuruisen "iskuryhmän" osastoilta, joilla päätetiheys ja viestintätarve on riittävän suuri. Kaikki päätteenkäyttäjät voivat liittyä järjestelmään halutesaan ja suorakäytön tuki kouluttaa heidät.

Volvo Datan kehittämässä Memo-järjestelmässä on jokaisella käyttäjällä oma postilaatikkonsa, johon voi lähettää sanomia. Sanoman suurin pituus on 700 riviä. Postilaatikko ei ole sidottu päätteenkäyttäjän työpaikkaan, vaan laatikon haltija pääsee siihen käsiksi jokaiselta verkkoon liitettyä päätteilä.