



UUTISKYMI

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 47. vuosikerta

1
1987



Uusi hienopaperikone, PK 9, sijoitetaan Kuusanniemen tehdasalueelle siellä jo toimivien paperikoneiden PK 7:n ja PK 8:n rinnalle erilliseen rakennukseen. Laajennuksen jälkeen Kymin paperitehtaasta tulee Euroopan suurin hienopaperitehdas.

Kymi-Strömberg rakentaa hienopaperikoneen Kuusankoskelle ja LWC-paperitehtaan Skotlantiin

Kymi-Strömbergin hallitus päätti 22.1. uuden hienopaperikoneen rakentamisesta Kuusankoskelle. Päätös on osa konsernin paperintuotantoa koskevaa kehitysohjelmää Suomessa ja ulkomailla. Investoinnin arvo on kokonaisuudessaan noin 800 milj. markkaa. Uusi hienopaperikone käynnistyy Kymin paperitehtaalla vuoden 1988 loppupuolella.

Hallituksessa tehtiin myös päätös rakentaa Skotlantiin LWC-paperitehdas, jonka tuotantoka-

pasiteetti on 170 000 tonnia vuodessa. Tämä 1 500 milj. markan hanke toteutetaan sillä edellytyksellä, että saadaan asianmukaiset viranomaisluvut ja viranomaisten kanssa neuvotellut järjestelyt voidaan toteuttaa.

Kymi-Strömberg -konserni on Euroopan johtava hienopaperin valmistaja. Konsernin hienopaperikapasiteetti päällystetty paperi mukaan lukien on lähes 1 milj. tonnia. Koneinvestointi pysyttää ennallaan konsernin päällystäm-

mättömän hienopaperin tuotantokapasiteetin senkin jälkeen, kun osa Nordland Paperin tuotannosta päällystetään vuoden 1988 loppupuolelta alkaen.

Uuden koneen käynnistyttyä pysäytetään Kymin paperitehtaan kolme vanhaa pienitehoista pohjapaperikoneita. Kone lisää Kymin hienopaperiyksikön kilpailukykyä tuntuvasti. Se varmistaa myös taloudellisen hyvälaatuisen pohjapaperin saannin Kymin päällystysyksikölle. Kymi-ryhmän suunnitelmissa on

edelleen kehittää myös päällystettyjen papereiden tuotantoa Kuusankoskella uudistamalla toinen päällystyskone.

Uusi hienopaperikone, PK 9, sijoitetaan Kuusanniemen teollisuusalueelle siellä jo toimivien paperikoneiden PK 7 ja PK 8 rinnalle erilliseen rakennukseen. Rakennusprojektiin liittyy alueella olevien rautateiden uudelleensijoittelu ja maakaasua polttoaineenaan käyttävän höyrykattilan hankinta. Projekti käsittää kaikkiaan

440 000 kuutiometriä uutta rakennustilaa.

PK 9 tulee olemaan leveydeltään 8,5 metriä eli samankokoinen kuin vuonna 1983 valmistunut PK 8, joka on tällä hetkellä Euroopan suurin hienopaperikone. Uuden koneen vuosituotantokapasiteetti on noin 200 000 tonnia hienopaperia.

Koneen tuotevalikoima käsittää lähinnä toimistokäyttöön tarkoitettuja papereita, kuten tietokoneiden käyttämät lomakepaperit sekä kopiointi- ja la-

sertulostuspaperit. Sen tarvitsema raaka-aine, valkaistu koivu- ja mäntysellu, toimitetaan Kuusanniemen sellutehtaalta.

Uuden paperikoneen henkilöstö saadaan Kymin paperitehtaalta, sillä ammattitaitoista väkeä vapautuu tehtaan kolmen vanhan koneen pysäyttämisen vuoksi. Investointi vähentää Kymin paperitehtaan työpaikkojen lukumäärää. Henkilöstökyvykset hoidetaan sisäisin järjestelyin.

Sivu 4.

23.1.
1987

Ansiomerkit jaettiin jälleen

Yhtiön ansiomerkkejä on jaettu 40 vuoden ajan. Raportti

tämän vuotisesta tilaisuudesta sivulla 5.

Sulfiitista sulfaatiksi

Edellisessä Uutiskymissä alkanut Kuusankosken 100-vuo-

tisesta sellunkeitosta kertova juttu jatkuu keskiaukeamalla.

Tasavaro-laki

Sivu 11.

Pöytäkirja

Mistä puhutaan

Päivän puheenaihe näyttää yhä korostetummin olevan tutkimus- ja kehitystoiminta. Tieto ei ole koneessa, vaan korvien välissä. Lehdistä olen lukenut, että myös Suomen metsäteollisuus on asettanut tämän työn aktivoiminnin erääksi tulevien vuosien strategiseksi painopistealueeksi.

Jos kerran puhutaan ja toimitaan, on myös syytä kysyä — miksi?

Tutkimus- ja kehitystoiminnan ensisijainen pyrkimys on parantaa yritysten toimintaedellytyksiä ja tätä kautta edistää kansantalouden kasvumahdollisuuksia. Avoimessa kilpailutaloudessa on kehityksen kärjessä pysyminen välttämätöntä. Tästä syystä on tutkimus- ja kehitystoiminnan lisääminen kaikissa teollisuusmaissa noussut keskeiseksi talous- ja teollisuuspolitiikan tavoitteeksi.

Maailmanlaajuisesti tarkastellen on tutkimus- ja kehitystoiminta voimakkaasti keskittynyt suuriin maihin ja yksiköihin. OECD-maissa 1970-luvulla tähän toimintaan sijoitetuista varoista noin 90 % käytettiin viidessä maassa; Yhdysvallat, Japani, Saksan liittotasavalta, Ranska ja Yhdistynyt Kuningaskunta. Pelkästään Yhdysvaltojen osuus oli noin puolet.

1980-luvulla on T&K-menojen määrä edelleen voimakkaasti kasvanut. Heikosta taloudellisesta kehityksestä johtuen ovat toisaalta perinteiset kiinteät investoinnit joko supistuneet tai kasvaneet vain erittäin vähän.

Sama trendi on ollut havaittavissa myös Suomessa. Vuoden 1979 tasolta on Suomen koko tehdasteollisuuden panostus tutkimus- ja kehitystoimintaan reaalisesti yli kaksinkertaistunut.

Voimakkaasta kasvusta huolimatta olemme tasollisesti kuitenkin vielä kilpailijamaitamme jäljessä. Niinpä tehdasteollisuuden T&K-investoinnit suhteessa tuotannon jalostusarvoon ovat USA:ssa reilut 9 %, Ruotsissa 7 % sekä Japanissa että muualla Euroopassa luokkaa 4-6 %. Samalla tavalla laskien Suomessa ylletään runsaaseen 3 %:iin.

Edellä olevien suhdelukujen ei silti pidä antaa masentaa. Suomessa ei ole eikä tule sellaisia mammuttiyrityksiä, kuten General Motors, Ford tai IBM, joista viime mainittu yksin panostaa tutkimukseen viisikertaisen määrän koko Suomeen verrattuna.

Yrityksen kannalta tutkimus- ja kehitystoiminta on sekä kilpailukeino ja/tai kustannusten alentamiskeino. Siitä hyötyy myös koko kansantalous, kun tuottavuus samalla kohoaa ja sitä kautta tuotanto. Mm. tästä syystä julkisen vallan osallistumista T&K-toimien rahoittamiseen pidetään perusteltuna.

Suomessa tuo osuus on ollut selvästi kilpailijamaitamme pienempi. Tehdasteollisuuden T&K-menoista Suomessa on julkisen sektorin rahoitusosuus noin 6-7 %. Vastaava suhdeluku ylipäänsä Euroopassa on 15-20 % ja Yhdysvalloissa jopa 30 %.

Osaamisesta ja inhimillisestä pääomasta on tullut keskeinen kilpailutekijä. Tutkimus- ja kehitystoiminnan ohella se merkitsee sitä, että myös yhteiskunnan koulutusjärjestelmät kykenevät elämään ajassa, mieluummin hieman sen edellä. Pätevän henkilöstön puute samanaikaisesti, kun on työttömyyttä osoittaa sen, että näin ei ole tapahtunut.

Maailman energiakonferenssissa rauhoittava kokonaisvaikutelma

Maailman energiakonferenssi WEC järjesti 13. kokouksensa Cannesissa Ranskassa viime vuoden lopulla. Minulla oli tilaisuus osallistua tähän laajaan ja monipuoliseen koko maailman energiakysymyksiä käsittelevään tilaisuuteen.

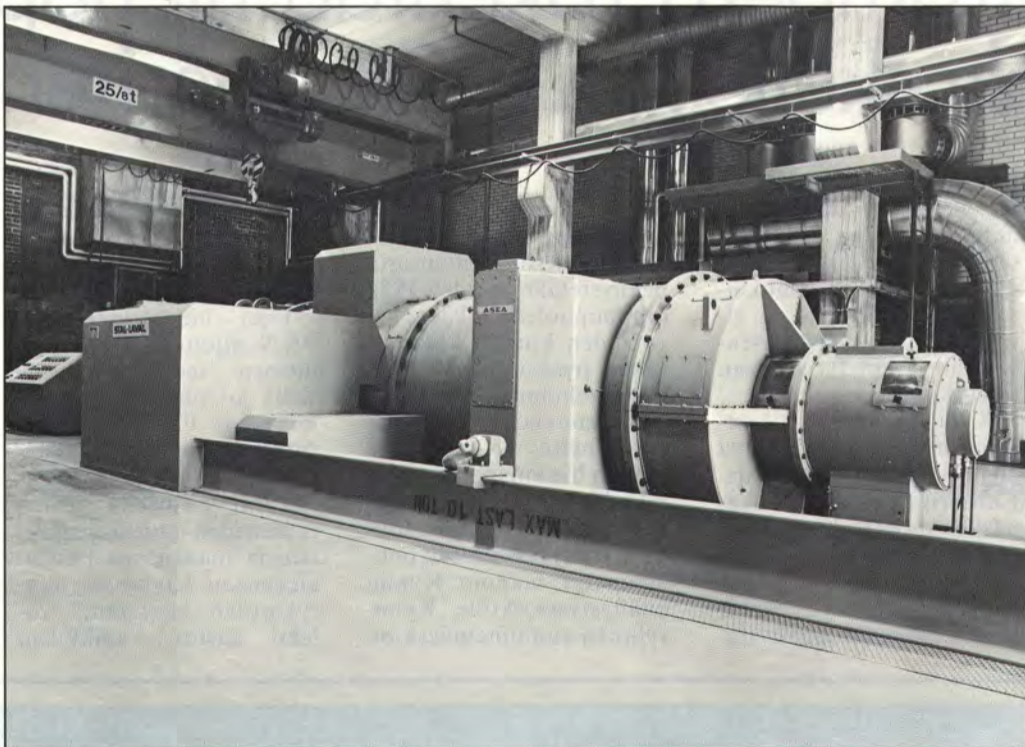
Kokonaisvaikutelma oli rauhoittava, koska energian riittävyys ei tällä hetkellä näytä olevan ongelma. Energian käyttö ja tarve ovat kasvaneet hitaammin kuin aikaisemmin arvioitiin. Osaltaan tähän on vaikuttanut teollistuneiden maiden energiankäytön tehostuminen ja säästötoimenpiteet, mutta myös kehitysmaiden taloudellisten mahdollisuuksien rajoittuneisuus.

Teollisuusmaiden ja kehitysmaiden vastakkainasettelu oli eräs kokouksen erikoispiirre. Avauspuheenvuorossaan myös presidentti Mitterand painotti kansojen välistä yhteistyötä, jotta helpoimmin käytönotettavat ja halvat energialähteet jäisivät kehitysmaiden käyttöön.

Öljy, kivihiili ja maakaasu ovat vielä kauan raakaenergian tärkeimmät lähteet. Uusilla energiamuodoilla ei vielä pitkään aikaan ole merkittävää osaa.

Öljy on edelleen maailman pääasiallinen energialähde. Öljyalan keskeinen ongelma pitkällä aikavälillä on, miten hoitaa tuotantokustannuksiltaan yhä kalliimmaksi käyvien uusien lähteiden käyttöönotto ja säilyttää silti kilpailukyky energiamarkkinoilla. Kongressin näkemys oli, että öljyn tuottajamaiden intressissä ei ole pitää öljyn hintaa kovin korkealla, koska tavoitellut öljytulot voidaan saavuttaa vain öljyn alemman hintatason kautta.

Hiilen käyttö tulee lisääntymään voimakkaasti erityisesti sähköntuotannossa. Hiilen maailmankauppa tulee kasvamaan. Hiilivarat ovat huomattavasti suuremmat kuin muiden polttoaineiden varat. Ongelmia ovat poltto-tekniikkaan liittyvät tekijät, rikki- ja typpipäästöt ja pitkällä aikavälillä hiili-



Suomen teollisuuden polttoaineista merkittävin on jäteliemet, niiden osuus on 27 prosenttia. Kuvassa Kuusanniemen sellutehtaan soodakattilalaitoksen turpiini.

dioksidipäästöt.

Maakaasun käyttö tulee Euroopassa lisääntymään. Neuvostoliiton runsaiden kaasuvarojen lisäksi kaa-

suesiintymiä löytyy myös Länsi-Euroopasta ja eri lähteistä tulevat putkiverkostot voidaan yhdistää.

Ydinvoiman turvallisuus-

teen luotetaan asiantuntijajapiireissä Tchernobylistä huolimatta. Suuret ydinvoimamaat kuten Yhdysvallat, Neuvostoliitto, Rans-

ka ja Japani eivät aio luopua ydinvoimaohjelmistaan läpiviemisestä. Turvallisuuden kiinnitetään entistä suurempaa huomiota. Yleinen mielipide on eräissä muissa maissa hidastanut ydinvoimaohjelmia.

Energian käytössä sähkön osuus tulee kasvamaan eniten. Sähkön ja lämmön yhteistuotanto, jossa Pohjoismaat ovat edelläkävijöitä, tulee yleistymään otollisissa kohteissa. Energian tehokkaan käytön ja säästämisen osuutta korostettiin.

Ympäristökysymyksiin kiinnitetään erityisen suurta huomiota ja ympäristövaikutuksista on vallalla toisistaan poikkeavia kantoja. Ympäristönsuojelutoimien aikataulu ei kokemusten mukaan saisi olla niin nopea, että tekniikka ei pysy vauhdissa mukana ja syntyy turhia kustannuksia. Tämä voidaan ottaa opiksi, kun Suomessa ryhdytään soveltamaan käytäntöön rikkitoimikunnan mietinnön mukaisia ehdotuksia.

Ossi Koskipuro

Työeläkejärjestelmä 25 vuotta

TYÖSTÄSI KASVAA TYÖELÄKE
25
VUOTTA

Työeläke on sosiaaliturvaa, jonka työssä käyvät ansaitsevat aktiivivuosinaan. Osa palkasta maksetaan itse asiassa myöhemmin eläkkeenä.

Kyse ei ole ole sosiaalisen avun antamisesta. Asenteiden muutosta kuvaa se, että yhä useammin puhutaan eläkkeelle pääsemisestä, ei joutumisesta. Työeläkkeen ansaitsemisperiaate on ollut keskeisenä ideana lakisääteisen järjestelmän alkuvaiheista lähtien.

Työeläkejärjestelmä täyttää kuluvana vuonna 25 vuotta. Yksityisten työntekijöiden palveluksessa olevia työntekijöitä koskevat eläkelait TEL ja LEL tulivat voimaan 1.7.1962. Kulunut aika on ollut jatkuvaa eläketurvan kehittämisen aikaa, eläkkeiden tasoa on parannettu ja aukkoja paikkailtu. Tuskin enää löytyy työsuhteessa olevaa palkansaajaa tai omaa työtä tekevää yrittäjää, joka ei kuuluisi jonkin työeläkelain piiriin.

Suuret uudistukset tehty

Järjestelmä on pääosin

taan rakennettu valmiiksi. Eläketurvaa on kehitetty entistä yksilöllisemmäksi, yksilön tarpeet huomioon ottaen.

Viimeisin uudistus on joustavan eläkekäyräjärjestelmän voimaantulo: yksilöllinen varhaiseläke ja varhennettu vanhuuseläke toteutettiin viime vuoden alussa, ja edellisten täydennykseksi osa-aikaeläke tämän vuoden alussa.

Uusia eläkkeitä on haettu paljon ennakoitua enemmän, mikä vahvistaa käsitystä ihmisten erilaisista tarpeista myös eläkkeelle jäämisessä.

Eläke on palkkaa

Eläkkeen tavoitetasoa — 60 prosenttia eläkkeen perusteena olevasta palkasta — pidetään sopivana. Asiantuntijoiden mukaan tästä tasosta ei tulevaisuudessa tarvitse tinkiä, mutta myöskään korotuksiin ei ole aihetta. Järjestelmä on mitoitettu niin, että luvut eläkkeet kyetään maksamaan.

Työeläkkeiden perusajatuksena oli alusta alkaen, että työntekijä säilyttää saavuttamansa kulutustason eläkkeelle jäädessään,

näin siis eläkkeen määrä sidottiin ansioon. Tutkimusten mukaan valtaosa suomalaisista pitää oikeana periaatteena sitä, että työeläke määräytyy palkan suuruuden ja työssäoloajan pituuden perusteella.

Ennen työeläkelakeja kunnollinen eläketurva oli varsin sattumanvaraista. Virkamiehillä oli hyvät eläkkeet, merimiesten eläkelaki tuli voimaan vuonna 1956, mutta yksityisten työntekijöiden palkkollisille vanhuus merkitsi usein puutteen ja turvattomuuden aikaa.

Jotkut työntekijät perustivat yrityksiinsä säätiöitä, jotka pääasiassa huolehtivat omien työntekijöiden eläketurvasta. Vuonna 1955 säädettiin eläkesäätiölaki normittamaan säätiöiden toimintaa. Monet nykyisistä eläkesäätiöistä onkin perustettu jo ennen TEL:n voimaantuloa. Eläkesäätiölaki sisälsi periaatteita, jotka hyväksi havaituina ohjasivat valtakunnallista eläkepolitiikkaa yleisemminkin.

Osa eläkesäätiöistä ryhtyi työeläkelakien voimaan tultua 1960-luvulla huolehtimaan myös TEL:n mukaisista eläkkeistä oman yrityksen henkilökunnalle. Eläkesäätiöistä tuli itse-

näinen eläkelaitostyyppi eläkevakuutusyhtiöiden ja eläkekassojen rinnalle.

Työntekijöiden eläketurvan kannalta kaikki eläkelaitokset ovat samanveroisia: ne maksavat lakisääteiset eläkkeet. Eläkesäätiöillä on kuitenkin muita ominaisuuksia, joita sekä työntekijät että työnantajat usein arvostavat. Esimerkiksi laitoksen työpaikkakohtaisuuden mukanaan tuoma inhimillisuus ja demokraattinen hallintotapa nähdään myönteisinä. Nykyään valtaosassa valtion ja yksityisten omistamia suuria ja keskusuria yrityksiä on oma eläkesäätiö.

Paitsi tiedottamiseen, eläkelaitokset panostavat juhluvoitenaan erityisesti palvelun parantamiseen. Vastaisuudessa esimerkiksi jokainen työntekijä saanee viiden vuoden välein oman henkilökohtaisen laskelman eläkkeen määrästä.

Omasta eläkesäätiöstä turvaa vuodesta 1950

Kymin Eläkesäätiö s.r., joka vastaa Kymi-ryhmän eläkelvelvoitteiden hoitamisesta, on yksi maamme vanhimmista eläkesäätiöis-

tä. Se on perustettu vuonna 1950 eli viisi vuotta ennen eläkesäätiölainsäädännön tuloa voimaan.

Eläkesäätiön senaikaista toimintamuotoa vastaa nykyisessä eläkesäätiössä A-osasto, joka maksaa eläkkeet niille henkilöille, joiden työsuhde johti eläkkeeseen ennen nykyisen työeläkelainsäädännön voimaantuloa, 1. heinäkuuta 1972. Näitä eläkeläisiä oli vuoden 1986 päättyessä yhteensä 397 henkilöä.

Työeläkelainsäädännön tultua voimaan lisättiin Eläkesäätiön sääntöihin uusi B-osasto, joka vastaa Työntekijäin eläkelain mukaisista eläke-eduista. Tällä periaatteella Eläkesäätiö

toimii tänäkin päivänä.

Myös Eläkesäätiön hallinto on ollut edistyksellinen jo varhaisessa vaiheessa. Vuodesta 1968 alkaen hallitukseen on kuulunut kaksi työntekijöiden edustajaa ja heidän henkilökohtaiset varamiehensä.

Kymin Eläkesäätiön asioita hoitaa käytännössä eläkeosasto, joka vastaa eläkkeiden maksamisesta ja kaikesta eläkeasioihin liittyvästä informaatiosta sekä eläkeläisille että toimessa oleville yhtiöläisille.

Vuoden 1986 päättyessä Eläkesäätiön piiriin kuului 4 604 henkilöä. Eläkkeitä maksettiin 4 340 eläkkeensaajalle yhteensä 115,1 milj. markkaa.

Strömberg irtautui vuodenvaihteessa

Strömbergin liiketoiminta siirtyi viime vuodenvaihteessa aiemmin tehdyn sopimuksen mukaisesti ASEA AB:n haltuun.

Kymi-Strömbergin metalli- ja lämpöteknisen toimialan muodostavat kaupan ulkopuolelle jääneet Högfors-Heinola, Högfors-Salo ja Kauhajoen tehdas.

Toimialajohtajana toimii dipl.ins. **Matti Mäyrä**. Högfors-Heinolan ja Kauhajoen tehtaanjohtajana on dipl.ins. **Olof Alander** ja Högfors-Salon tehtaanjohtajana dipl.ins. **Pekka Riikala**.

Kymi-Strömberg Oy toimii toistaiseksi nykyisellä

nimellä kunnes uudesta nimestä on päätetty huhtikuussa pidettävässä yhtiökokouksessa ja se on tämän jälkeen virallisesti rekisteröity.

Siihen saakka kaikissa yhteyksissä yhtiön virallisena nimenä on Kymi-Strömberg Oy tai Kymmene-Strömberg Ab.

Yhtiön hallituksen joulukuussa tekemä ehdotus uudeksi nimeksi on Kymmene Oy, muilla kielillä Kymmene Corporation.

Nimenvaihdon toteuttamisesta tiedotetaan ja annetaan tarvittavat ohjeet myöhemmin.

Päällystetty- ja MG-paperyrityksen PK 2:lla tehtiin viime vuonna uusi vuosituotantoennätys, 8 302 tonnia.

Aikaisempi ennätys oli 8 147 tonnia. Se ajettiin vuonna 1978.

Kakkosjenkki vuosituotantoennätykseen

Pro Kuusankoski -mitali kahdelle kymiläiselle

Kuusankosken kaupunki luovutti loppiaisena Pro Kuusankoski -mitalin tehdaspalvelun johtaja **Matti Jankerille** ja apulaisjohtaja **Eero Niinikoskelle**. Mitaleja on jaettu vuodesta 1969 lähtien tunnustukseksi henkilöille, jotka ovat erityisen ansiokkaasti toimineet kunnallisella, taloudellisella tai kulttuurisella alalla Kuusankosken hyväksi.

Jankerille myönnetyn mitalin perusteluna on hänen ansiokas toimintansa luottamustehtävissä. Jankeri on pitkäaikainen kaupunginvaltuuston ja -hallituksen sekä teknisen lautakunnan jäsen. Vuodesta 1981 lähtien hän on toiminut kaupunginhallituksen I varapuheenjohtajana.

Niinikoski sai mitalinsa ansiokkaasta toiminnasta kulttuurin ja tiedottamisen aloilla. Hän on useiden vuosien ajan osallistunut kaupungin esittelyaineis-



Yllättäväksi mutta kannustavaksi tunnustukseksi luonnehtivat Niinikoski (vas.) ja Jankeri kaupungin myöntämää Kuusankoski-mitalia.

ton suunnitteluun ja tuottamiseen sekä vaikuttanut monin eri tavoin Kuusan-

kosken kulttuurielämän kehittämiseen.

Pitkään palvelleille myös rahasumma

Kymi-Strömberg Oy:n johtokunnan tekemän päätöksen mukaisesti saavat 1. syyskuuta vuonna 1986 palveluksessa olleet työntekijät ja toimihenkilöt ansiomerkin ja kunniakirjan lisäksi myös rahasumman.

25 vuotta kestäneestä palvelusta maksetaan yhden kuukauden palkka. 40 vuoden palvelusta maksetaan yhden kuukauden säännöllisen työajan ansio lisätynä summalla, joka saadaan kun viimeksi vahvistetun tilinpäätöksen mukaiset työajalta maksetut palkat jaetaan keskimääräisellä henkilövahuudella ja luvulla 12.

Ylimääräinen palkkio on saajalleen verotettavaa tuloa, josta suoritetaan säädetty ennakonpidätyk-

U.K. on merkittävä LWC:n markkina-alue

Kymi-Strömbergin hallituksen päätös LWC-koneen rakentamisesta Skotlantiin perustuu päällystetyn painopaperin kulutuksen selvään kasvuun päämarkkinoilla. Tehdas sijoitetaan Skotlantiin, koska U.K. on ainoa merkittävä markkina-alue, jolla ei ole LWC-tuotantoa.

Markkina-alueiden läheisyyden ohella sijoitusratkaisuun vaikuttivat mm. raaka-aineen hinta ja turvattu saanti. Tehty ratkaisu tukee myös kotimaan toimintaa parantamalla toimitusvalmiutta yhtiön kannalta keskeisillä markkinoilla ja antaa mahdollisuudet markkinakohtaiseen työnjakoon konsernin puitteissa.

Investointipäätös turvaa yhtiön johtavan aseman

aikakauslehtipaperin toimittajana.

Tehtaan rakentaminen Skotlannissa käynnistyy maaliskuussa ja tuotanto alkaa keväällä 1989. Tehdas valmistaa itse tarvitsemansa mekaanisen massan sekä käyttää noin 50 000 tonnia sellua, joka voidaan tuoda Suomesta.

Skotlantiin sijoittumista on edistänyt hankkeelle myönnettävä aluepoliittinen tuki ja viranomaisten myönteinen suhtautuminen. Sijaintipaikka on Irvine, 38 kilometriä Glasgow'sta lounaaseen.

Projektin toteutusta varten perustetaan skotlantilainen yhtiö, jonka toimitusjohtajaksi tulee dipl.ins. **Jaakko Palsanen**. Tehtaan tuottamaa paperia käytetään aikakauslehtiin, pos-

timyyntiluietteihin, mainospainotuotteisiin ja kirjoihin.

Yhtiö markkinoi itse tuotantonsa kotimarkkinoillaan Brittein saarilla. Muilla markkinoilla selvitetään mahdollisuuksia myydä uuden tehtaan tuotteita Finnpaperin verkoston kautta. Hankkeen toteuttamisella ei ole vaikutusta Kaukas-Voikkaa -ryhmän tuotteiden markkinointitapaan.

Irvine, jonne LWC-paperitehdas rakennetaan, sijaitsee Skotlannin länsirannikolla. Kaupungissa on asukkaita noin 60 000. Irvinen teollisuusalueen piirissä toimii noin 200 yritystä.



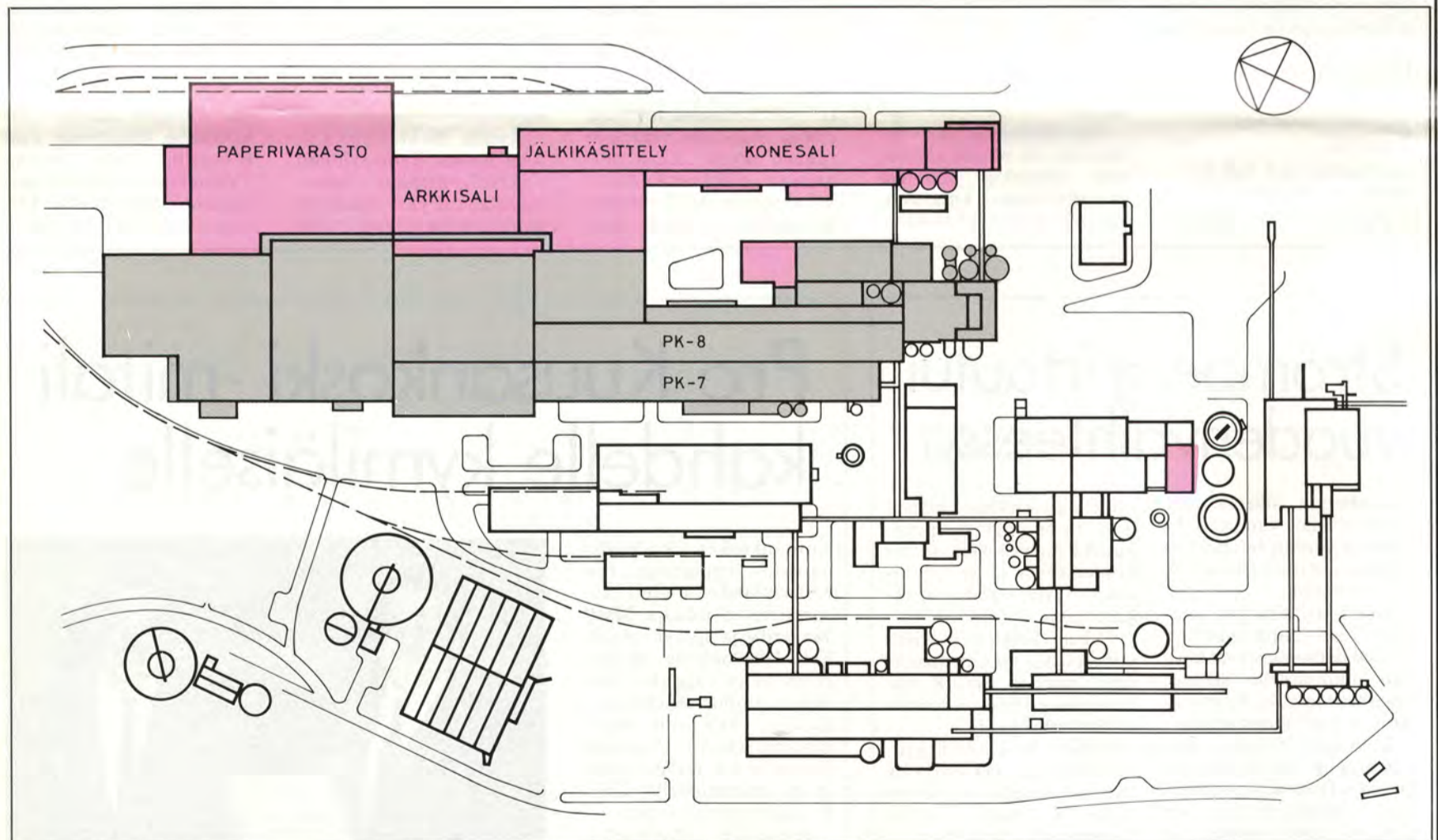
Projektiorganisaatio

PK 9 -projektin toteuttamista varten on muodostettu projektiorganisaatio. Projektin ohjausryhmän puheenjohtaja on varatoimitusjohtaja **Peter Stackelberg** sekä jäseninä kehitysjohtaja **Lennart Gräsbeck**, johtaja **Antti Lares**, varatoimitusjohtaja **Tapani Lares**, suunnittelujohtaja **Stig Linderborg**, johtaja **Bjarne Nygård** ja tuotantojohtaja **Boris Sundholm**.

Projektin johtoryhmän puheenjohtaja on johtaja **Antti Lares** ja jäsenet johtaja **Matti Jankeri**, Kuusanniemen kunnossapidon päällikkö **Keijo Kaartinen**, suunnittelujohtaja **Stig Linderborg**, instrumentointisuunnittelun päällikkö **Martti Sanaksenaho**, piirustuskonttorin päällikkö **Raimo Seppälä**, projekti-insinööri **Heimo Siekkinen**, kehityspäällikkö **Matti Sipilä**, tuotantojohtaja **Boris Sundholm** ja sähkösuunnittelun päällikkö **Leevi Tolvanen**. Johtoryhmän sihteeri on projekti-insinööri **Tarmo Kauppinen**.

PK 9 -projektin johtaja on suunnittelujohtaja **Stig Linderborg** ja hänen varamiehensä tuotantojohtaja **Boris Sundholm**.

Projektiin on nimetty omia resursseja myös suunnittelu- ja valvonta-tehtäviin. Koko oman organisaation vahvuus tulee olemaan 30–40 henkilöä. Lisäksi henkilöstöryhmien edustajista valitaan ns. tukiryhmiä.



PK 9:ään liittyvät uudet rakennukset näkyvät kuvassa punaisina.

Hienopaperin kysyntä kasvussa

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän hienopaperiyrityksillä on tällä hetkellä kaksi paperikoneetta. Paperia valmistetaan 70 000:n vuositonnin PK 7:llä ja 190 000:n vuositonnin PK 8:lla.

Koneet toimivat vieressä Kuusanniemen teollisuusalueella, niillä on yhteinen massaosasto, jälkikäsitteily ja varastointi.

Kymin hienopaperiyrityksien keskeisiä tuotteita ovat paperilajit, joita tar-

vitsee yritysten tekstinkäsittely, tilausten käsittely, laskutus, raportointi ja varastointi. Voimakasta kasvua nähdään henkilökohtaisten tietokoneiden yhteydessä käytettävien kirjoittimien ja suuritehoisen

kopiokoneiden paperinkulutuksessa.

Hienopaperi on yhteisnimitys paperille, joka valmistetaan valkaistusta sellusta. Paperia voidaan käyttää kirjoitus-, piirustus-, lomake-, konttori- ja

painotarkoituksiin.

Hienopaperiyrityksien PK 7 käynnistyi vuonna 1970 ja PK 8 vuonna 1983. Edellisen rakensi Wärtsilä, jälkimmäisen Valmet.

Ansiomerkkejä jaettu 40 vuoden aikana yhteensä 8 259

Ahdistavasta ennätyspakkasesta ystävälliseen puoleenkymmeneen miinusasteeseen lauhtunut sydäntalven sää loi osaltaan juhlamieltä yhtiöläisiin, jotka viime sunnuntaina kokoontuivat perinteikkääseen ansiomerkkien jakotilaisuuteen Kuusankoskella.

Kymijoen ja teollisuuden höyryt sekä pakkakanen olivat muotoilleet Koskelan ympäristön puut kauniiksi, sytyttyt tervapadat loivat iltaan lisäväriä. Tunnelmaa lisäsi myös se, että pääjohtaja, vuorineuvos Casimir Ehrnrooth ja rouva Ann-Mari Ehrnrooth olivat lupautuneet jakamaan ansiomerkkejä.

Juhla alkoi perinteisesti. Kouvolan Varuskuntasoihtokunta, johtajanaan mus. ylil. Harri Saksa, viritti salin juhlamielille puhaltamalla Franz von Suppen säveltämän alkusoiton näytelmään Runoilija ja talonpoika.

Juhlapuheen piti paikallisjohtaja Ilmari Lindberg. Hän palautti mieleen, että yhtiön perustama ansiomerkki jaettiin ensimmäisen kerran Kymiyhtiön 75-vuotisjuhlien yhteydessä vuonna 1947.

"Tämän 40 vuoden aikana on näitä ansiomerkkejä jaettu yhteensä 8 259, joista 202 kappaletta 50 vuoden palveluksesta, 974 kappaletta 40 vuoden palveluksesta ja 7 083 kappaletta 25 vuoden palveluksesta."

Lindberg mainitsi, että illan tilaisuudessa jaetaan



Juhlapuheen ansiomerkkijuhlissa piti johtaja Ilmari Lindberg.



Pääjohtaja Casimir Ehrnrooth ojensi PK 7-8:n kunnosapidossa työskentelevälle työsuunnittelija Alpo Vilelle 40-vuotisansiomerkin. Keskellä rouva Ann-Mari Ehrnrooth.

40 vuoden palveluksesta 17 merkkiä, joista neljä Kaukas-Voikkaa-ryhmän edustajille ja 13 kymiläisille.

25-vuotismerkeistä 48 jaettiin Kaukas-Voikkaa-ryhmään kuuluville, kymiläisille 75, tekniselle hallinnolle kolme, metsähallinnolle kaksi sekä rahoitus- ja taloushallinnolle yksi.

Käsitellessään Kymin ja Kaukaan fuusiota sanoi Lindberg, että yhtiön uudistus- ja kehittämishankkeet ovat sen ansiosta nopeutuneet ja edistyneet merkittävästi. Tämä on ollut koko paikkakunnallekin hyvin myönteistä.

Lindberg puuttui myös organisaatiouudistuksiin: "Nyt Kuusankosken alueella toimii kaksi saman yhtiön organisatorisesti itsenäisiin ryhmiin kuuluvaa tehdaskokonaisuutta. On ollut miellyttävää havaita, että Voikkaan ja Kymin välinen laaja ystävyys-, yhteistyö- ja avunantosopimus on toiminut hyvin ja yhteisiä voimavaroja on pystytty tehokkaasti hyödyntämään."

"Yhteisten asioiden joustavaan hoitamiseen kannattaa kiinnittää erityistä

huomiota. Esimerkiksi tiedon kulku on halpaa, sen kulkemattomuus voi usein tulla hyvinkin kalliiksi. Kaiken kaikkiaan uusi organisaatio on selkeä ja se on lähtenyt käyntiin joustavasti."

Lindberg muistutti, että tehtaita uudistettaessa ja kehitettäessä seurauksena saattaa uuden tekniikan myötä olla myös työpaikkojen vähenemistä.

"Tämä ei kuitenkaan ole vain tämän ajan ilmiö, ai-



Ansioimarkkien jakotilaisuudessa kuunneltiin musiikkiesityksiä tarkkaavaisesti.

kaisemminkin on näin tapahtunut. Kiitos kehittyvän yhteiskunnan, on se pystynyt työllistämään ottamalla hoitaakseen palveluita, joita yhtiöltä on sille siirtynyt. Kuusankosken kaupunki on myös merkittävästi lisännyt ponnistuksiaan alueellaan tapahtuvan pienen ja keskisuuren yritystoiminnan rikastuttamiseksi. Tämän toiminnan tulokset alkavat jo näkyä."

"Kymiyhtiö on pystynyt hoitamaan muutokset täällä sikäli ihmisläheisesti, ettei irtisanomisiin ole tarvinnut mennä."

Käsiteltyään metsäteollisuuden kilpailukyvyä edellytyksiä Lindberg mainitsi, että teollisuutta tullaan edelleen uusimaan ja kehittämään. "Jo hyväksytyt ja käsiteltävinä olevat hankkeet tähtäävät sekä tuotteiden laadun että koneiden tehokkuuden parantamiseen."

"Yhtiö on luvannut pyrkiä siihen, ettei Kuusankoskelta ainakaan sen toimenpiteiden ansiosta tule taantuvaa teollisuus-

paikkakuntaa, vaan se tulee edelleen pysymään Suomen paperikaupunkina."

"Eräs vahvoista valteistamme kilpailussa on hyvän koulutuksen ja pätevän ammattitaidon tason omaava henkilöstö. Kun tähän yhdistyvät vielä pitkäaikaiset työsuhteet, jois-

ta tämäkin ansiomerkkien jakotilaisuus on kouriintuntuvana todistuksena, voimme todeta, että tieto ja taito pysyvät talossa ja olemme hyvin varustautuneita tulevaisuuden varalle."

"Minulla on kunnia Kymi-Strömberg Oy:n ja

Sivu 12.



Kuusanniemen ruokalaa (oik.) käyttää päivittäin 500-600 henkilöä.

Työpaikkaruokailu vaikuttaa viihtyvyyteen, terveyteen ja työtehoon



Oy Fazer Catering Ab täyttää vatsat niin Voikkaan klubilla kuin Kuusanniemessakin. Tehdasruokaloissa ovat ruokailijat syöneet Fazerin aterioita vuoden 1983 alusta ja Voikkaan klubilla sekä Koskelassa toimihenkilötkin jo kaksi vuotta.

"Kyllä minulle ainakin maistuu hyvin", kertoo **Matti Lindroos** ruokatunnillaan Voikkaan klubilla, missä hän pistelee poskeensa turskafilettä. "Ei ole mitään moittimista"

Kuusanniemen ruokalasta **Kalle Parkkonen** puolestaan pitää aterioita keskinkertaisina. Paras päivä

on torstai ja hernekeittöpäivä.

Tapio Kotola pitää mieliaterianaan vasikanleikettä ja kehaisee kipakkoja mausteita. "Samat ruoat toistuvat, vaikkei ruoan laadussa olekaan valittamista."

Ruokaloita

Tehdasruokalat tulivat Fazerin hoitoon toiminnan osoittaututtua kannattamattomaksi edelliselle ruokalanpitäjälle.

Tehdasruokaloiden asioista vastaa henkilöstöpalvelupäällikkö **Leo Silén**.

"Kymi antaa huoneis-

ton, ruoanvalmistuslaitteet, energian ja vastaa ruokasalin siivouksesta", sanoo **Leo Silén**. "Ruokalanpitäjä puolestaan hankkii tarjoiluvälineistön, valmistaa ruoat ja huolehtii keittiön siivoamisesta."

Kuusankosken tehtailla on ruokaloita yhteensä neljä. Niiden henkilöstö on kokonaan Fazerin. Ateriat tuotetaan kolmesta valmistuskeittiöstä. Kuusaan saarella sijaitsevassa kuumenuskkeittiössä ruoat pelkätään lämmitetään. Kouvolan Kirjapainoon ateriat tehdään Kuusanniemen tehdasruokalassa.

Tehtailla on lisäksi Kymmin paperitehtaan ja PK 7:n kahviot ja yli 30 mikroaaltouunia, joissa sekä automaattien ruokia että kotoa tuotuja aterioita voi lämmittää. Ruoka-automaatteja on yhteensä kuusi.

...ja automaatteja

Kussakin ruoka-automaattipisteessä on ruoka-, kuumajuoma- ja rahanvaihtoautomaatit sekä mikroaaltouuni.

"Automaattien ruokaannokset pyritään tekemään samanlaisiksi, sa-

mankokoisiksi ja -hintaisiksi kuin ruokaloidenkin ateriat", **Leo Silén** kertoo. Erona vain on, että "myyjän hymy puuttuu".

Ruoat Kymintehtaan ja Kuusanniemen automaatteihin tuotetaan Kuusanniemen valmistuskeittiöstä. Voikkaan valmistuskeittiö puolestaan huolehtii Voikkaan automaattien ruoka-annoksista.

Tarjolla on ruoka-annosten lisäksi ainakin sämpylöitä, lihapiirakoita, maitoa, jogurtta, makkaroita, hedelmiä ja vanukkaita.

Ruoka-ainepakkauksiin

merkitään viimeinen myyntipäivä. Vaikka ruoka-automaatit ovatkin lähes kaikki uusia, ei ongelmilta ole välttytty. Jännitteen vaihtelu voi aiheuttaa rahalukon häiriintymisen ja likainen raha voi sekin johtaa toimintahäiriöön. Joskus automaateille on tehty ilkeäpäivä.

Toimikunnat valvovat

"Jos ruoasta on aihetta valittaa, ruokailijan on otettava yhteys suoraan ruokalan emäntään", **Leo**

Yhtiö antaa ruokalanpitäjän käyttöön ruoanvalmistuslaitteet (vas.).

Leo Silén, Aija-Liisa Pekkarinen, Marjatta Käki ja jutun kirjoittaja Salla Leponiemi nauttimassa Koskelan antimista (alla).





Työpaikkaruokailu on etu, joka kannattaa käyttää

Fazer Catering järjesti Kymi-Strömbergin Kuusankosken tehtailla Tule lounaalle -kampanjan viime viikolla. "Työpaikkaruokailu on merkittävä etu, jolla yleisesti tunnustetaan olevan vaikutuksensa niin viihtyvyyteen, terveyteen kuin työtehoonkin. Kampanjamme tavoite on, että nykyistä useampi ryhtyisi käyttämään tätä etua hyväkseen", kertoo aluepäällikkö Tuulikki Majava Fazerilta.

"On monia syitä, miksi työpaikkaruokailua ei käytetä hyväksi. Lounas on kuitenkin päivän pääateria eikä sen laistaminen ole järkevää."

Aterian nauttimista työpäivän lomassa puoltaa eniten se, että silloin tarvitaan käyttövoimaa, energiaa.

"Lounaan syöminen pitää vireänä. Jos koko päivänä ei syö kunnollista ateriaa, veren sokeri laskee ja olosta tulee väsynyt."

"Henkilöstöravintolan ateriat on suunniteltu vas-

taamaan asiakaskunnan tarpeita. Ruokailijan ei tarvitse itse huolehtia ravintoaineitten saannista. Ne seuraavat aterian mukana varmasti."

Joskus kuulee sanottavan, että työpaikkaruoka on kallista. "Kyllä ne väitteet ovat kaiken aikaa vähentyneet, mutta on tosiasia, että ruoka on Suomessa kallista. Siinä mielessä tietysti työpaikkaruokakin on kallista."

Työpaikkaruokan edullisuus korostuu erityisesti silloin, kun verrataan ruoan ravitsemuksellista laatua ja hintaa. Monikaan ei varmasti jaksakaan kotona ruokaa laittaessaan miettiä ateriansa monipuolisuutta ja ravintoainesisältöä yhtä tarkasti kuin henkilöstöravintolassa tehdään.

Syömättä jättäminenkin ei taida olla kovin edullista — kyllä iltasyöminenkin maksaa.

"Jos ottaa kynän käteen ja vertailee työpaikka-aterian hintaa mihin muuhun vaihtoehtoon tahansa ja

huomioi samalla ravintokysymykset, uskon työpaikka-aterian voittavan vertailun kiistatta useimmissa tapauksissa."

Pelko lounaan lihottavasta vaikutuksesta on tarpeeton. "Kaikki kuluu päivän mittaan, mitä tulee lounaan väliin jättäminen saattaa pikemminkin aiheuttaa sen, että illalla nälissään ahmii liikaa."

Tuulikin neuvo painontarkkailijoille lounaan suhteen on, että he katsoisivat tarkkaan, mitä syövät.

"Maidon vaihtaminen veteen on ensimmäinen asia. Leipä ja voi on myös hyvä jättää väliin, sillä niitä tulee usein kotona nautittuksi ihan riittävästi. Pari pientä perunaa riittää, kastiketta vain vähäsen. Salaattia voi syödä runsaasti, mutta salaattikastikkeen käytössä on oltava varovainen; öljykastikkeet ovat täyttä tavaraa."

Henkilöstöravintolassa on aina mahdollista syödä myös kevyesti.

Silén valistaa. Pyrkimyksenä on, että "heti valitaan ja heti korjataan".

Kun kysymyksessä on iso asia, valitukset osoitetaan ruokalatoimikunnalle. "Aikanaan valituslomakkeita on tullutkin", Leo Silén myöntää. Automaateille sijoitetaan uusitut lomakkeet lähiaikoina.

Kuusanniemessä, Kymin tehtaalla ja Voikkaalla on kullakin omat ruokalatoimikuntansa. Toimikuntaan kuuluu kolme työntekijöiden edustajaa. Ruokalanpitäjällä, yhtiöllä, teknisillä, teollisuustoimihenkilöillä ja ylempillä toimihenkilöillä on yksi edustaja kullakin.

Toimikunnat valvovat työpaikkaruokailua. Niiden tehtäviin kuuluu mm. ruokalistan muutosten ja

ruokaa koskevien valitusten käsittely.

Työpaikkaruokalatoimikuntien jäsenistä koostuu edelleen työpaikkaruokailun keskus- ja kehittämistoimikunta. Se käsittelee toimikuntien esityksiä sekä ruokalistoihin, hinnoitteluun ja aukioloaikoihin liittyviä asioita.

Leo Silénin mukaan pöydille jäävät astiat ovat tällä hetkellä työpaikkaruokaloiden ongelmana. Ruokaloihin on tuotu kärnyjä, joihin tarjottimet astioineen palautetaan aterioinnin jälkeen. Aina ei kuitenkaan näin käy.

"Olisi miellyttävämpää saapua ruokalaan, jos pöytä on tyhjä", toteaa Silén. Hän vetoaakin että kaikki kantaisivat syötyään tarjottimensa kärryihin "tois-

ten ruokailijoiden viihtyvyyden parantamiseksi".

Kulinaristisia iloja

Ateriat eivät ole kymiläisille eikä Fazerille mikään yhdenkertainen asia.

Lounaat maistuvat. Ruokalistat muuttuvat. Noin viidesti vuodessa intoudutaan lisäksi herkuttelemaan teemapäivän tai teemaviikon kunniaksi. Tällöin on nautittu mm. kiinalaista ruokaa, brunssia ja salaatteja.

Joulupöydästä ja Kalevala-pöydästä puolestaan jo on tullut perinne.

"Ruokalistat tehdään kolmen viikon jaksoissa kerrallaan", kertoo ravintolapäällikkö Aija-Liisa Pekkarinen. Hän päättää siitä, mitä Koskelassa ja

Voikkaan klubilla syödään.

Toimihenkilöruokaloitten ruokalistat suunnitellaan siten, että kuhunkin viikkoon pyritään sisällyttämään keittöpäivä. Perjantaisin on leikkeen vuoro.

Kaikki ruoat valmistetaan Fazerin ohjeiden mukaan. Fazerilla on Helsingissä kokeittio, jossa annokset suunnitellaan ja koemaistetaan. Näistä annoksista on Koskelassa yli 1 200 ruokalajin "reseptuuri", josta löytyy ohjeita joka lähtöön: taco-jauhelihasalaatista vasikanhytelölautaseen, valkoviinisi-lakoiesta kiinalaiseen liha-höystöön ja päärynöihin kinuskikastikkeessa. Kaikki ohjeet eivät kuitenkaan ole käytössä.

"Hyvin paljon ruokaa valmistetaan unissa. Rasvan käyttöä vältetään", Aija-Liisa Pekkarinen sanoo.

Ei koskaan paniikkia

Ei koskaan paniikkia

Kymiläisten lounaat valmistetaan alusta loppuun omissa keittiöissä. Leipää ja pullaa leivotaan itse. Leivonnaisia raakapakastetaan myöhempää käyttöä varten.

Ainekset Voikkaan klubille ja Koskelaan tilataan erikseen samoilta toimittajilta. Tilaukset on keskitetty. Erikoisruokalajeja varten tehdään joskus käteistöjä.

"Paniikkitilanteita ei ole;

varastoissa on yleensä aina jotakin."

Ruokavarastot pyritään pitämään muuten pieninä. Kuivatavaraa varastoihin tuotetaan kahdesti viikossa. Tuoretavaraa, maitoa ja leipää tulee keittiöihin päivittäin.

Ravintolapäällikön mukaan toimihenkilöt esimerkiksi Koskelassa kuluttavat päivittäin maitoa noin 15 litraa, kotikaljaa myös 15 litraa ja piimää 2–3 litraa. Ruokajuomaksi kelpaa jäävesi parhaiten.

Keskimäärin päivässä Koskelassa ja Voikkaan klubilla käy yhteensä 200 ruokailijaa. Se on toimihenkilöistä vain noin viidennes.

Rapujuhlilla pikkujouluhin

Normaalien lounaiden lisäksi Koskelan keittiöhenkilökuntaa työllistää edustusruokailu. Päivittäin vieraillee 5–50 henkilön ryhmiä, joille järjestetään edustuskahvit tai edustus-päivällinen. Vilkkainta aikaa on elokuu ja rapukausi.

Itäisin sekä Voikkaan klubia että Koskela voivat toimihenkilöt käyttää ravintolana. Tiloja käytetäänkin pikkujoulunviettoon, Virkamiesklubin tilaisuuksiin, vuosijuhlaan, rapujuhlisiin ja loppiaistanssiaisiiin. Eläkeläisten joulujuhlat keräävät perinteisesti runsaasti väkeä.

Suuriinkaan tilaisuuksiin ei ruoan valmistus koidu ongelmaksi.

Kun Kymin toimihenkilöruokailu kaksi vuotta sitten siirtyi Fazerin hoitoon, haluttiin pois seisovasta pöydästä. Samalla henkilökunta muuttui.

Osa yhtiöläisistä siirtyi muihin tehtäviin ja heidän tilalleen saatiin Fazerin palkkaamaa henkilöstöä. Henkilökunnasta edelleen yli puolet on yhtiöläisiä, mutta uusien työntekijöiden palkkaamisesta huolehtii nykyään Fazer.

Tällä hetkellä Koskelassa henkilöstön vahvuus on 15, joista muutamat tekevät osapäivätyötä. Voikkaan klubin henkilöstön vahvuus on seitsemän.

Ainoastaan johtokunnan huvilalla on enää yhtiön ylläpitämä keittiö.

"Isossa talossa on henkilökunnan kannalta parempi, että yksi hoitaa ruokailun", sanoo apulaiskonttoripäällikkö Marjatta Käki, jolla on hallinnollinen vastuu toimihenkilöruokalatoiminnasta.

Marjatta Käki hoitaa toimihenkilöruokalatoimikunnan sihteerin tehtäviä. Ruokalatoimikunta kokoontuu 3–4 kertaa vuodessa.

"Me olemme erittäin tyytyväisiä", Marjatta Käki sanoo. Hän iloitsee siitä, että ammattilaiset hoitavat toiminnan hyvin ja että ruoka on monipuolista ja terveellistä.

Teksti: Salla Leponiemi
Kuvat: Tuomo Pitkänen

Matti Lindroos (vas.) aterioi Voikkaan klubilla. Matti Kotola (alla vas.) pitää mausteista ja Kalle Parkkosen (alla oik.) mieliruoka on hernekeitto.



Teksti: Ilmari Lindberg
Kuvat: Sky-Foto
Kimmo Rekimies



Kymin sulfiittiselutehdas. Keskellä keittämöosa ja happotorni, oikealla puiden vastaanotto ja kiisulaitos. Taustalla näkyvässä myös spriitehdas.

SULFIITISTA SULFAATIKSI

Kuusanniemen suunnitellulle uudelle teollisuusalueelle aloitettiin sellutehtaan rakentaminen vuonna 1963 ja tehdas käynnistyi seuraavan vuoden elokuussa. Tuotannon aloittaminen Kuusanniemessä merkitsi mm. sitä, että sulfiittiselut valmistus Voikkaalla lopetettiin vuoden 1963 lopussa.

Kuusanniemessä oli päätetty siirtää sulfaattimenetelmään ja jatkuvaan eli vuokeittoon. Se oli todettu edullisemmaksi erityisesti energiankulutuksen osalta ja lisäksi sen aiheuttamat hajuhaitat olivat helpommin eliminotavissa kuin jaksottaisen. Rahallisesti investoinnit olivat suunnilleen samansuuruiset.

Keittimissä oli 1960-luvun alkupuoliskolla kehitteillä pohjapesu eli ns. "high heat" -menetelmä. Kymillä tehtiin rohkeasti ratkaisu uusimman tekniikan hyväksi, vaikka se oli tuolloin käytössä vain yhdessä tehtaassa USA:ssa.

Koivusellua ja yleensä lyhytkuituista ei ennen kuusanniemeläisiä ollut kukaan keittänyt jatkuvala menetelmällä, mutta me uskoimme sen onnistuvan. Päätimme myös aloittaa suoraan koivuhakkeella ja ottaa kaikki vaikeudet vastaan kerralla, jos niitä tulee.

Tehtaasta tehtiin kaksilinjainen, koska Voikkaan sanomalehtipaperia varten piti valmistaa pitkäkuituista mäntyselua.

Uuden sellutehtaan henkilökunnasta noin 70 prosenttia tuli Voikkaan sulfiitilta. Muutos melkein käsi-käyttöisestä tehtaasta, "talikkolinjalta", nykyaikaisen instrumentoinnin pariin oli suuri ja vaadittiin mittava koulutus. Tuotanto nousi aikanaan yli suunnitteluarvojen, mutta moitteita ei siitä tullut.

90-vuotias lopettaa — kolmoslinja aloittaa

Kymin sulfiittiselutehtaan lopettamisen hetki lähestyi, kun sen uusimisesta luovuttiin. Tehdas hiljeni toukokuussa 1977 ja väki siirtyi Kuusanniemen ajamaan sulfaattiselutehtaan kolmoslinjaa käyntiin.

Käynnistys onnistui ainutlaatuisen hyvin, koska jälleen oli toteutettu mittava ja hyvin suunniteltu uudelleen koulutus.

Kolmoslinjan keitin oli kooltaan aikaisempia reilusti suurempi. Sen kapasiteetti oli 550 tonnia päivässä. Pohjapesun aika pidennettiin neljäksi tunniksi ja "koko komeus" asennettiin ulos.

Oli opittu eristämään ja suojaamaan keitin, lisäksi rakennuskustannukset olivat nousseet huomasti. Avaruusrakettia muistuttava hopeanhoiteinen keitin on nyt tavallaan koko Kuusankosken metsäteollisuuden symboli ja yövalaistuksessakin se antaa leimansa koko alueelle.

Sellunteossa oli näin siirrytty uuteen aikakautteen. Laitosta täydennettiin vielä puruselluosastolla. Purukeitin on sekin alallaan tekniikan viimeinen sana. Raaka-aine sille saadaan sahoilta sekä omasta kuorimosta ja purusellu sekoitetaan koivumassaan.

Viimeisimpänä tuli konsernin selluntekijöihin fuusion kautta mukaan Kaukaan sellutehdas, sekin yli 1 000 tonnin päivätuotannollaan suuri sulfaattisel-

lun valmistaja. Kaukaalla käytetään jaksottaismenetelmää.

Niinpä yhtiön tehtaasta valmistavat nyt päivässä yli 2 000 tonnia sellua eli saman määrän, jonka tekemiseen Kuusankoski Oy ja Kymmene Aktiebolag 1800-luvun lopulla tarvitsivat kokonaisen vuoden.

Miksi sulfiittiselut valmistus lopetettiin?

Sulfiittiselut keitossa keittohappo aiheuttaa kuidun lievän vaurioitumisen. Sulfaattiselut tehdessä keittolipeän sisältämä rikki ohjaa keittoreaktion liuottamaan vain kuitujen sidosaineen, jättäen itse kuidun vahingoittumattomaksi.

Tästä syystä sulfiittiselut valkaisuun oli lujuuksiltaan heikompaa kuin sulfaattiselut. Siitä tehty paperi repeili, katkesi ja puhkesi helpommin kuin ns. voimapaperi.

Lisäksi sulfiittiselut sisältämä pihka aiheutti paljon vaikeuksia paperikoneilla.

Sulfiittimenetelmässä voitiin raaka-aineena käyttää vain kuusta — mäntyhake ei soveltunut. Sen keittämisen esti pinosylviini-niminen yhdiste. Tosin lehtipuuta, varsinkin haapaa, voitiin käyttää. Sulfaattiselut tekoon sopivat kaikki puulajit yhtä hyvin.

Keiton jälkeen sulfiittikuitu oli jo varsin valkoista. Klooria sekä hypoklooriittiä käyttäen se valkeni helposti lisää ja soveltuviin hyvin painopaperien tekoon. Sulfaattikuitu puolestaan on ruskeaa ja vai-

keasti valkaistavaa. Edellä mainituilla kemikaaleilla korkeampiin valkoisuuksiin pääseminen edellyttää varsin rajuja olosuhteita.

Kun näihin jouduttiin, vaurioitui sulfaattiselut kuitu valkaistaessa vielä enemmän kuin sulfiittikuitu keitossa. Tämä vaikeutti tuotteen markkinointia. Oli pakko pysyä pääasiassa ruskeassa voimapaperissa ja vajaavalkaistuissa laaduissa.

Taikasana

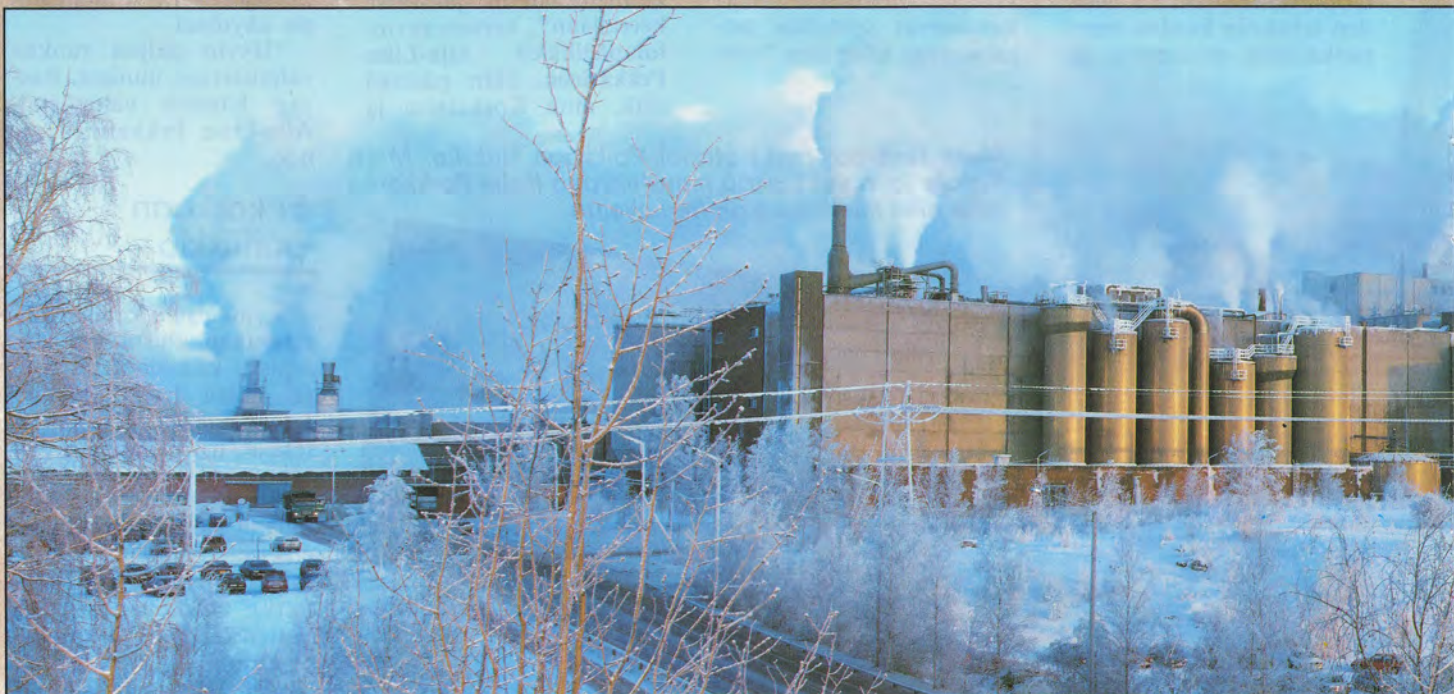
1950-luvulla otettiin käyttöön uusi valkaisu-keittiö, klooridioksidi. Se oli varsinainen taikasana: sen avulla sulfaattiselut nousi hallitseväksi massamarkkinoilla. Tämän vaiheen jälkeen ei sulfiittiselutehtaita juuri ole rakennettu

ja melkein kaikki vanhatkin ovat pysähtyneet.

Klooridioksidiilla päästiin huippuvalkoisuuksiin. Aine ei koskenut itse kuituun, valkaisu vain rajusti, mutta hellävaraisesti. Sulfaattiselut kuidun lujuus yhdistettynä huippuvalkoisuuteen toi sille ylivoimaisen kilpailuaseman. Kehityksen suunta olikin sitten selvä ja nopeus kiihtyvää.

Mainittakoon, että klooridioksidi tunnettiin valkaisuaineena jo 1920-luvulla. Sitä yritettiin tuolloin käyttää kaasumaisena, jolloin se aiheutti erittäin herkästi räjähdyksiä. Läpimurto 1950-luvulla aiheutui yksinkertaisesta parannuksesta: otettiin käyttöön kaasun vesiliuos, jolla reaktio pystyttiin hallitsemaan. Suuretkin asiat voivat joskus olla pienestä kiinni!

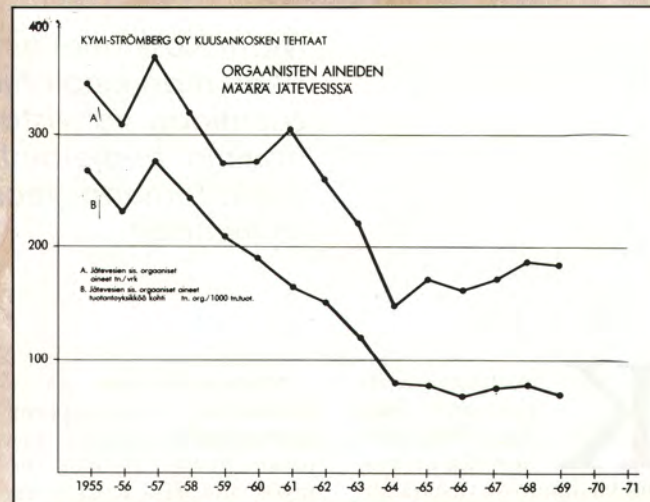
Kuusanniemessä aloitet-





Kuusanniemen teollisuusalueella aloitti ensimmäisenä toiminnan sulfaattiselutehdas. Vuonna 1964 käynnistyneessä laitoksessa oli kaksi tuotantolinjaa.

Vuonna 1977 valmistunut sellutehtaan kolmoslinja muutti Kuusanniemen näkymiä. Hopeanhohteisesta, ulos asennetusta keittimestä tuli koko Kuusankosken metsäteollisuuden symboli.



tiin lisäksi peroksidin käyttö koivusellun valkaisussa jo vuonna 1965.

Samaan aikaan tapahtui myös pakkausteollisuuden nopea kehittyminen. Vaadittiin yhä valkoisempaa, parempaa ja värikkäämpää mainosta pakkauksiin. Lujuus on hyvän pakkauksen edellytys, siihen sopi sulfaattiselutehdas. Se teki mahdolliseksi myös paperikoneiden huikat nopeuksien nostot. Yhdistettynä muihin etuihin sulfaatti vei sulfaattiselutehdas markkinat.

”Pirtuakin” tehtiin

Kymi-yhtiössä oltiin jo varsin varhain kiinnostuneita puusta liuenneiden ainesosien talteenotosta. Suunniteltiin mm. sulfiitin jäteliemen sokerien hyödyntämistä.

Ensimmäisen kerran ajatus käyttää sellun jäteliemää sprin valmistukseen heräsi jo 1910-luvulla ja 1918 saatiin lupa perustaa spritehdas Voikkaan kosken partaalle. Tehdas rakennettiin, mutta 1919 voimaan tullut kieltolaki teki tyhjäksi aiheet ja suunnitelma hautautui moneksi vuodeksi.

Sota-aikana polttoainepula sai taas sprin talteenoton ajankohtaiseksi. Teknillinen johtaja **Wilhelm von Koskull** ajoi asiaa tarkokkaasti. Alustavat neuvottelut valtion kanssa käytiin 1940. Niiden edistyttyä suotuisasti voitiin tehdas käynnistää lokakuussa 1942.

Myöhemmin tehdas pysähtyi ja rakennettiin uudelleen, mutta vuonna 1977 sulfiittiselutehdas lopullisen lakkauttamisen myötä ”pirtuteh-

daskin” lopetti toimintansa.

Sulfaattiselutehdas sivutuotteita ovat täpätti ja mäntyöljy. Aluksi täpätti poltettiin, mutta sitten se ryhdyttiin ottamaan talteen ja myymään Ouluun tislattavaksi.

Ympäristö huomioon

Sulfiittiselutehdas valmistuksessa syntynyt jäteliemi laskettiin alunperin suoraan jokeen. Se kuormitti vesistöä melkoisesti.

Jo vuosina 1920-21 kehitettiin Kymillä haihdutuslaitosta, joka olisi mahdollistanut jäteliemen polton höyrykattiloissa. Kokeilu oli todella tekniikan eturivissä taistelemista. Ruotsalaisten insinöörin **Söderlundin** ja **Bobergin** kehittämä menetelmä oli teori-

assa hyvä, mutta koska haponkestäviä teräslaatuja ei ollut, sitä ei voitu käyttää nopean syöpymisen vuoksi.

Haihduttamo toteutui aikanaan, syksyllä 1957. Kymin sulfiittitehtaan rakennettiin ruotsalaisen Ab Ramens Patenter -yhtiön toimittama laitos. Se oli tiettävästi ensimmäinen laatuaan Suomessa.

Kymijoen suojelun kannalta investoinnilla oli huomattava merkitys. Jätevesissä olevien orgaanisten aineiden määrä, joka oli tehtaiden kasvaessa noussut jatkuvasti, kääntyi heti laskuun (kuva A). Myös Voikkaan sellutehtaan jäteliemi ajettiin kuorma-autoilla Kymille haihdutettavaksi ja poltettavaksi.

Sulfiitista sulfaatiksi

Kymijoen kannalta sulfaattiselutehdas valmistuksen aloittaminen Kuusanniemessä vuonna 1964 oli parannus, sillä se merkitsi sulfiittiselutehdas valmistuksen lopettamista Voikkaalla ja kuidun talteenottolaitoksen sekä laskeutumislaitoksen käyttöönottoa uudella tehtaalla.

Sulfaattiselutehdas valmistus on myös prosessina ystävällisempi vesistölle kuin sulfiittiselutehdas.

Vuonna 1977 Kymin sulfiitin pysähtyminen vähensi jälleen kuitupäästöjä ja happea kuluttavien, orgaanisten liuenneiden aineiden määrää.

Verrattuna vuosien 1955-1957 huonoihin aikoihin Keltin vedenlaatu oli parempi kuin se oli ollut Voikkaan alapuolella, mitattuna permanganaattikulutusella.

Vuonna 1985 rakennettiin 50 000 kuutiometrin suuruinen suoja-allas ja sitä ennen toteutettiin mitava tilapäispäästöjen valvonta- ja hälytysjärjestelmä.

Sulfaattiselutehdas toi kuitenkin mukanaan pahanhajuiset rikkiyhdisteet. Niiden määrää pyrittiin alun perin vähentämään keittämöratkaisulla ja mustalipeän hapetuksella.

Vuonna 1977 rakennettiin hajutorjuntaa varten erillinen järjestelmä, jossa kaasut kerättiin eri osastoilta polttolaitokseen. Tätä järjestelmää täydennettiin vuonna 1985, jolloin tehdas hajutaso saatiin ratkaisevasti laskemaan.

Uuden tuotantolinjan

yhteydessä rakennettiin myös likaislauteiden puhdistusjärjestelmä. Lauhteet tislataan erityisessä kolonnissa vesihöyryllä ja näin saadut kaasut poltetaan hajutorjuntakattilassa. Aiemmin vesistöön menneiden pahanhajuisien lauteiden loppuminen tuntui heti joen varrella.

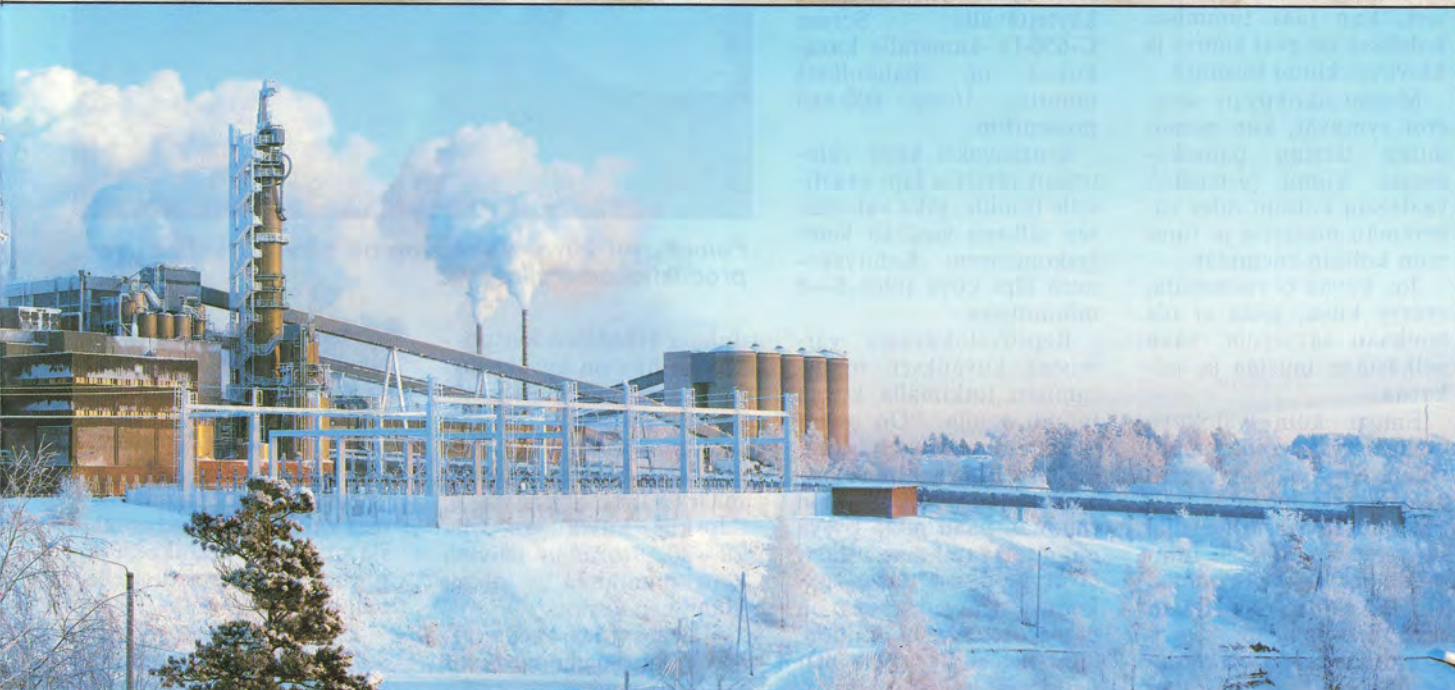
Rikkidioksidipäästöt putosivat sulfiitin aikaiselta 6 000 tonnin tasolta noin 1 200 tonniin vuodessa. Tämä näkymätön happosateiden osatekijä pudotettiin näin Kuusankoskella jo vuonna 1977 jyrkästi alemmalle tasolle, paljon ennen nykyisiä kansainvälisiä sopimuksia.

Edellä on lueteltu vain mainittavimmat ympäristösuojelutoimenpiteet, joihin on kaikkiaan sijoitettu satoja miljoonia markkoja. Teollisuuden alkuaikoina ei yleismaailmallisestikaan toteutettu näin mittavia ja määrätietoisia toimenpiteitä. Sotien jälkeen investointeihin ei ollut varaa, mutta 1950-luvulta lähtien on pystytty ja mihin rahat ovat riittäneet.

Kuin ihmisen elämäkkaari

Kun tutkii sellutehtaiden historiaa, tulee väistämättä mieleen niiden samankaltaisuus ihmisen elämäkkaaren kanssa. Työ ja toiminta on vilkasta, kiireistäkin. Sitten aikanaan prosessi pysähtyy, tehdas kylmenee.

Aikanaan häviää sekin vähä, mitä vielä on jäljellä. Huomenna tämä päivä on jo eilistä.



HIENOPAPERIN MARKKINOINNIN\$A on pidettävä mielessä konsernin etu

Matti Koskimies nimitettiin 1.11. alkaen Kymin hienopaperiyksikön markkinointijohtajaksi, suunnittelemaan Kuusankoskella asemiaan vahvistavan hienopaperitehtaan myyntiä, markkinoinnin budjetointia, valvomaan paperin hintakehitystä ja osallistumaan teollisuuden kansainvälisten yhteistyöelinten toimintaan.



Matti Koskimies hoitaa markkinointia koordinoivaa työtään Helsingissä, mutta painottaa kiinteitä suhteita tehtaan suuntaan.

Kuitenkin vasta kuluvan vuoden alusta lähtien hän on voinut käytännössä vastata uuden tehtävän haasteisiin, sillä Kymi-ryhmän Saksan liittotasavallassa toimineen myyntiyhtiön, Kymmene Papier GmbH:n toimintojen siirtäminen Nordland Paperin myyntiorganisaatiolle on vienyt aikaa. Matti Koskimies toimi viime vuosina 1984-86 kyseisen myyntiyhtiön toimitusjohtajana.

Nordland Paperilla on kuusi myyntikonttoria ja henkilökuntaa niissä kolmisenkymmentä.

Matti Koskimies uskoo yhteistyön hienopaperin markkinoinnin alueella sujuvan hyvin. Hyötyä on myös siitä, että Koskimies tuntee Keski-Euroopan markkina-alueen ja yhteiset asiakkaat. "Yhteistä asiakaspiiriä on ollut jo ennen toimintojen yhdistämistäkin", kertoo Koskimies ja mainitsee eduksi myös tutun Nordland Paperin väen.

Omaa markkinointia koordinoivaa työtään Koskimies hoitaa Helsingin konttorista käsin, mutta painottaa kiinteitä suhteita tehtaan suuntaan. Nord-

landin tapauksessa myyntivastuu on Saksassa, Suomesta käsin annetaan apua markkinoinnissa sekä koordinoidaan molempien tehtaiden tuotannot. Näin saadaan palvelu, toimitukset ja valmistusai-kataulut ym. toimimaan yhteistyössä.

Samalla Koskimies valvoo, että hienopaperin osalta konsernin kokonais-etu tulee parhaiten otetuksi huomioon. "Uskon, että markkinointi tärkeillä Saksan markkinoilla tulee hyvin hoidetuksi, onhan Nordland paitsi hyvä paperitehtaan, myös hoita-

nut markkinointinsa erinomaisesti. Meidän asiamme on tukea heitä hyvällä toimituskyvyllämme."

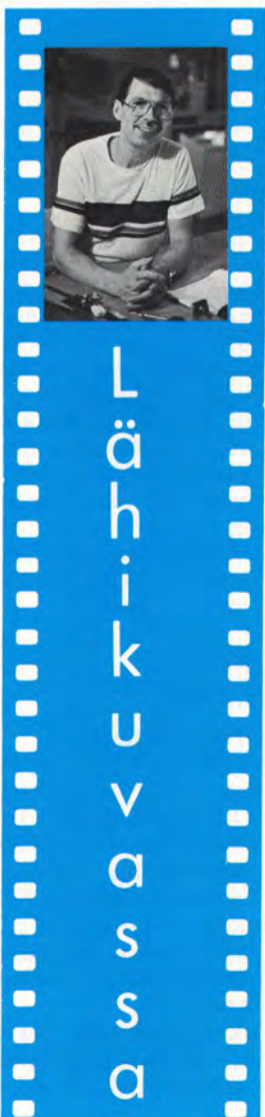
Koskimies uskoo, että Nordland Paperin siirtyminen valmistamaan myös päällystettyjä paperilajeja kasvattaa Kymi-ryhmän puuvapaan päällystämättömän paperin markkina-osuutta Keski-Euroopan ja Saksan markkinoilla. Jo tällä hetkellä kyseisen alueen osuus ryhmän hienopaperin viennistä on viitisenkymmentä prosenttia.

"Vahva partneri, Nordland Paper on markkina-osuuksien vahvistamisessa

meille käsittääkseni vain plussaa. Toisaalta, oma PK 8:mme on konsernin tehokkain kone ja Euroopan selvästi suurin hienopaperikone kapasiteetilla mitattuna."

"Juuri tämän kustannustehokkuuden varassa Suomen paperiteollisuuden tulevaisuus lepää. Kuljetuspalveluiden tehokas järjestäminen ja nopeisiin toimituksiin panostaminen ovat kaksi muuta tärkeää seikkaa."

Oman roolinsa Koskimies luonnehtii "suunnitteleväksi, ohjaavaksi, yhteyttä pitäväksi", kun taas myyntijohto hoitaa myyntiä ja valvoo käytännön myyntityötä. Kentällä myyntiä hoitavat myyntikonttorit, agentit, Nordland Papier ym. Sen lisäksi esimerkiksi A4:ssä Jörn Söderholmin koordinoiva rooli on suhteellisen itsenäinen. Markkinointi- ja myyntivastuu hienopaperiyksikössä on kuitenkin



Reprovalokuvaaja

Lähikuva jatkaa kirjapainon ammattien esittelyä. Nyt kohteena on repro-osastolla työskentelevä reprovalokuvaaja, joka tekee kirjapainossa tarvittavat lehtien ja kirjojen mustavalkokuvat.

Jotta valokuvien eri harmaasävyt pystyttäisiin toistamaan offset-painomenetelmällä, valokuvat on rasteroitava. Se tapahtuu valokuvaamalla kuva pienistä pisteistä koostuvan harmaarasterin läpi. Pisteitä on neliösenttimetrillä 400-4 000 riippuen käytettävästä rasteritiheydestä.

Kun valo kulkee rasterin läpi, se jakaantuu erisuuruiseksi pisteiksi: kuvan vaaleista kohdista lähtevä voimakkaampi valo aiheuttaa kuvauksessa käytettävälle negatiivifilmille suuremman pisteen, tummien kohtien heikompi valo taas synnyttää pienem-

män pisteen. Kun kuva lopulta painetaan positiivisena, pistekoot kääntyvät päinvastaisiksi: vaaleilla alueilla on vain pienet pisteet, kun taas tummissa kohdissa ne ovat suuria ja kasvavat kiinni toisiinsa.

Mustavalkokuvan sävyerot syntyvät, kun painomuste tarttuu painokoneessa 'kiinni pisteisiin': vaaleisiin kohtiin tulee vähemmän mustetta ja tummiin kohtiin enemmän.

Jos kuvaa ei rasteroida, syntyy kuva, jossa ei ole lainkaan sävyeroja, vaan pelkästään mustaa ja valkoista.

Ennen kuin valokuva voidaan rasteroida, Kouvolan Kirjapainon reprovalokuvaaja **Juhani Hänninen** mittaa densitometrillä kuvan sävyarvot, eli tummimman ja vaaleimman kohdan välisen eron. Saatu arvo näppäillään reproduktiokameran ohjelmointitauluun. Tauluun näp-

päillään myös kuvan pienennys- tai suurennusprosentti, joka yleensä oli merkitty kuvaan valmiiksi. Kouvolan Kirjapainossa käytettävällä Screen C-650-D -kameralla kuvakokoa on mahdollista muuttaa 16:sta 600:aan prosenttiin.

Seuraavaksi kuva valotetaan rasterin läpi graafiselle filmille, joka valotuksen jälkeen viedään kehityskoneeseen. Kehityskoneen läpi kuva tulee 5-6 minuutissa.

Reprovalokuvaaja varmistaa kuvauksen onnistumisen tutkimalla kuvaa luupin avulla. "On pidettävä huoli siitä, että vaaleiden kohtien piste ei kasva liian suureksi. Samoin tumman pään pitää pysyä auki, jotta tummat kohdat eivät painossa mene tukkoon. Kuvauksessa on myös otettava huomioon, että pisteet kasvavat painettaessa jonkin verran",



Painettavat kuvat valokuvataan oikeaan kokoon reproduktiokameralla.

Juhani Hänninen kertoo.

Kun hän on hyväksynyt kuvan, se on valmis viettäväksi seuraavaan työpisteeseen, asemoijalle.

Rasteroitavien kuvien määrä vaihtelee päivittäin. "Joskus kuvia voi olla 20-30, toisina päivinä vain muutamia", Juhani Hänninen kertoo.

Rasterointien ohella offsetvalokuvaaja hoitaa myös ns. viivakuvauksen, joka

tehdään ilman rasteria. Näin kuvataan asemointia varten aikakauslehtien valmiiksi kootut sivut, jotka sisältävät pelkkää tekstiä tai viivapiirroksia.

Lisäksi Juhani Hänninen valokuvaa mm. erilaisia otsikoita, taulukoita ja piirustuksia positiiviselle valokuvauspaperille.

Hän tekee joskus myös 2-värikuvia: kun painettuun mustavalkokuvaan

Tasa-arvolaki on § astunut voimaan

Koskimiehellä.

"Itse matkustan paljon, mutta pidän vahvasti, tiiviisti ja säännöllisesti yhteyttä tehtaaseen", lupaa Koskimies. "Tehtaalta pitää käydä imemässä tietoa, mutta myös tuoda tietoa sinne päin."

Matti Koskimies on Kymi Internationalin "pitkän linjan" mies. Hän työskenteli New Yorkissa toimivassa myyntiyhtiössä vuosina 1976-80, sen jälkeen Kööpenhaminassa neljä vuotta ja kansainvälisen myynnin myyntijohtajana puolitoista vuotta Suomessa ja vuoden 1985 kesäkuun alusta viime vuoden loppuun Saksan myyntiyhtiön toimitusjohtajana.

"Myyntiverkostomme tekee vahvaa, hyvää työtä, joka on uraauurtavaa Suomen paperiteollisuudessa. Toisaalta sekin organisaatio vaatii silloin tällöin pientä ravistelua. Hyväkään organisaatio ei saa jähmettyä. Tällainen vaara on, kun samat henkilöt ovat pitkään samoissa tehtävissä."

halutaan erityisen hyvät sävyt tai kuvasta halutaan erikoisen värinen, se painetaan kahdella värillä. Näin on tehty mm. ohessa oleva kuva. Tällaista kuvaa varten reprovalokuvaaja tekee kahdet filmit, toisen mustaa ja toisen lisäväriä varten.

Reproduktiokameralla olisi periaatteessa mahdollista tehdä myös 4-värikuvia, mutta se ei ole Juhani Hännisen mukaan tarkoituksenmukaista. Värikuvat teetetään erottelulaitoksissa, joiden laitteilla pystytään 4-värikuviin tarvittavat värierottelut valmistamaan nopeammin ja paremmin.

Reprokuvauksen lisäksi Juhani Hänninen tekee jonkin verran asemointeja sekä valmistaa perinteisiä kuvalaattoja kohopainoa varten. Hän vastaa myös filmi- ja pikakehityskoneiden huollosta ja kunnossapidosta.

Kirjapainouransa hän aloitti vuonna 1953 Jyväskylässä, jossa hän opiskeli kemigrafisyövyttäjäksi, eli kohopainolaattojen valmistajaksi. Kouvolan Kirjapainoon hän siirtyi vuonna 1973 asemioijaksi ja päätoimisena reprovalokuvaajana hän on ollut kaksi vuotta.

Laki miesten ja naisten välisestä tasa-arvosta tuli voimaan kuluvan vuoden alussa. Lakia sovelletaan kaikilla elämänalueilla. Lain alkuosassa puhutaan sen soveltamisesta ja loppupuolella siitä, mitä tapahtuu, jos työnantaja kaikesta huolimatta syrjii henkilöä hänen sukupuolensa vuoksi.

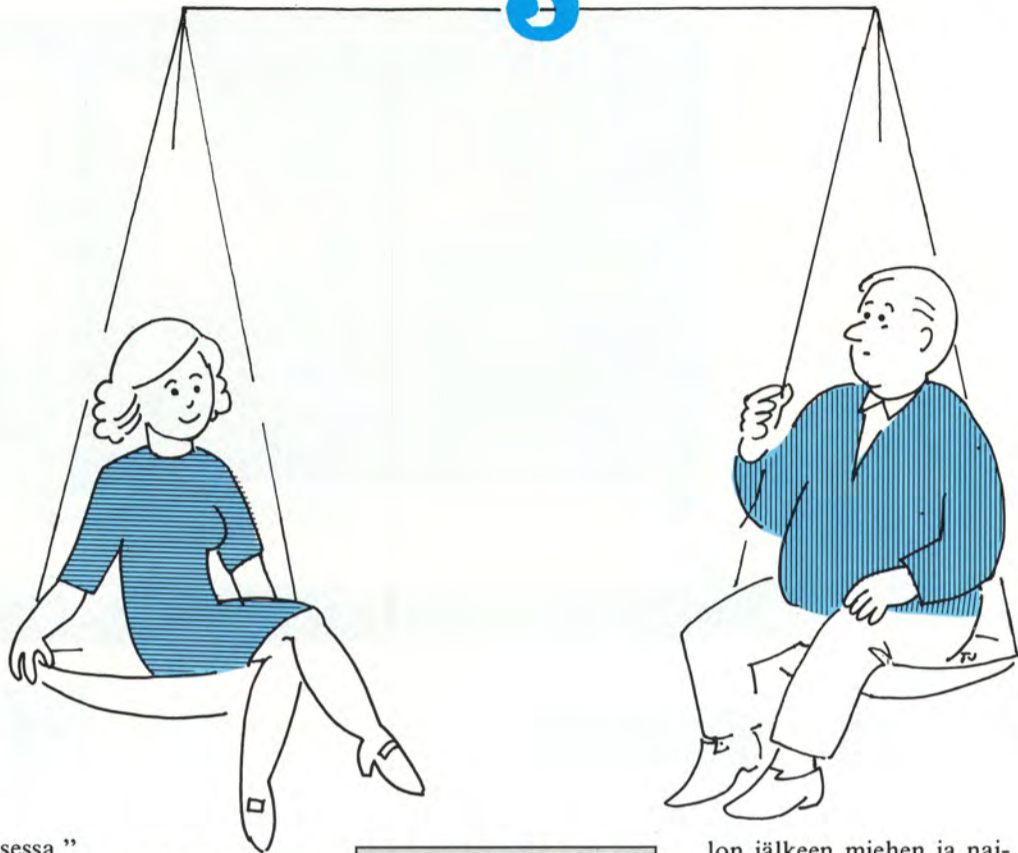
Syrjintä on määritelty lain 7:nnessä pykälässä. Sen mukaan syrjinnällä tarkoitetaan naisten ja miesten asettamista sukupuolen perusteella eri asemaan. Yrityselämän kannalta olennaisimmat velvoitteet sisältyvät lain 8:nteen pykälään.

"Se lainkohta mainitsee, mikä työelämässä syrjintää on", sanoo henkilöstöhallintopäällikkö **Eero Miettinen**.

"Työnantaja ei saa työhönottotilanteessa syrjiä toista sukupuolta olevaa ansiotuneempaa työntekijää, ellei tähän ole painavaa ja hyväksyttävää syytä."

Miettisen mukaan olennaista on se, miten ansiotuneisuus määritellään.

"Hallituksen esityksen mukaan ansiovertailussa on otettava huomioon muun muassa koulutus, työkokemus sekä sellaiset ominaisuudet, jotka ovat eduksi tehtävän hoitam-



essa."

"Hyväksyttävä syy valita tehtävään vähemmän ansioitunut henkilö on esimerkiksi se, että työn voi suorittaa vain joko mies tai nainen. Toisaalta työnantajan ei tarvitse ottaa työhön yliansioitunutta työntekijää. Niin ikään perheenjäsenen suosiminen on hyväksyttävä syy."

Jos on syrjitty

Mikäli työntekijä epäilee, että häntä on syrjitty sukupuolen vuoksi, tulee hänen säännöksen mukaan näyttää, että hän on ansiotuneempi kuin valituksi tullut henkilö. Tämän jälkeen työnantajan pitää näyttää, ettei hän ole syrjinyt hakijaa.

"Työnantajan pitää siis osoittaa joko valitun parempi ansiotuneisuus tai, että valintaan oli muita päteviä syitä. Toisin sanoen,



Kyseessä ei ole "naisten laki", painottaa **Eero Miettinen**.

on osoitettava, ettei kyseessä ole laissa määritelty syrjintä."

Miettinen painottaa, että kyseessä on tasa-arvolaki, ei "naisten laki". "Sen tarkoituksena ei ole tasa-painottaa miesten ja naisten määrää työelämässä."

"Tämän lain voimaantu-

lon jälkeen miehen ja naisen edellytetään olevan tasa-arvoisia työn hakijoina. Toisaalta jollakin alalla saattaa edelleenkin olla työssä vain miehiä, koska heidät on todettu siihen sopivammiksi."

Työnantajalla on velvollisuus antaa kirjallinen selvitys menettelynsä perusteista sille, joka katsoo joutuneensa syrjinnän kohteeksi. Kiellon rikkomisesta seuraavaa hyvitystä on vaadittava yleisessä alioikeudessa, kanne on nostettava vuoden kuluessa kiellon rikkomisesta.

"Kymi-Strömbergin kotipaikka on Helsinki, joten mahdolliset kanteet olisi käsiteltävä Helsingin raastuvanoikeudessa."

Loukatulle maksetaan loukkauksen laadun mukaan hyvitystä vähintään 10 000 ja enintään 30 000 markkaa. Velvollisuus hyvitykseen syntyy riippu-

matta siitä, onko menettelystä aiheutunut syrjitylle vahinkoa. "Vaikka todeskäänkin, että syrjintää on tapahtunut, ei valintaa toisaalta tarvitse uusia", muistuttaa Miettinen.

Ei kumoa erityislakeja

Naisten suojelusta työelämässä on lisäksi erityislakeja, joita uusi laki ei kumoa. Tällöin naisia suojellaan mm. raskauden ja synnytyksen vuoksi. Kai-vostyötä, lastaus- ja purkaustyötä on mm. rajoitettu sekä säädetty yötyökielto. Toisaalta työsuojeluviranomaisilla on harkintavaltaa sen suhteen, onko työ yleensä laatunsa vuoksi sopivaa naisten tehtäväksi. Tässä yhteydessä mm. työsuojeluvaltuutetun lausunnot on otettu huomioon tehtäessä ratkaisuja työsuojelupiirissä.

"Meillä ei ole mitään sitä vastaan, että naisista tulee vaikka koneenhoitajia kunhan yhdessä pystytään luomaan sellaiset olosuhteet, että he fyysisine ominaisuuksineen pystyvät toimimaan kaikissa vakansiin kuuluvissa työtehtävissä. Meidän puolelta naisten pääsy samoihin töihin miesten kanssa ei ole esteenä", muistuttaa Miettinen.

Aloitteita tehtiin entistä useammin

Kymi-Strömbergin Kuusankosken tehtailla tehtiin aloite-ehdotuksia viime vuonna 83 kappaletta eli 31 prosenttia enemmän kuin vuonna 1985. Aloitetoiminnan kokouksien määrä lisääntyi suhteessa vielä enemmän, johtuen eräiden aloitteiden käsittelystä useammassa kokouksessa sekä siirtymi-

sestä vuodelta toiselle.

Aloitteiksi hyväksyttiin 67 ehdotusta ja hylättiin 13. Vastaavat luvut edellisvuonna olivat 41 ja 11. Hylkäämisen syynä oli useimmiten se, että samanlainen ehdotus oli jo aiemmin tehty muussa yhteydessä.

Aloitteita palkittiin vuoden 1986 aikana järjestetyissä kokouksissa keski-

määrin 2 602 markalla, yhteensä palkkiorahaa käytettiin 158 725 markkaa. Kokonaissummassa ovat mukana myös kaksi tähän asti suurinta palkkiota eli Voikkaan hiomakoneiden ketjujen tiivistysmuutoksesta maksettu 31 200 markkaa ja PK 8:n lämmön talteenoton muutoksesta maksettu 33 382 markkaa.

"Päätökijä" viimeksi mainitussa, lämmön talteenottoa koskevassa aloitteessa oli instrumenttitekniikko **Matti Rönberg** PK 7-8 kunnossapidosta, apulaisenaan harjoittelija **Mikko Lamminsalo**. Lamminsalo on sittemmin jo valmistunut insinööriksi.

Vuoden 1986 aktiivisin osasto oli kemia, jossa tehtiin 4,05 hyväksytyä aloi-

tetta sataa henkilöä kohti. Sellu oli nyt toisena luvulla 2,76. Hyväksytyjä aloitteita tehtiin keskimäärin 1,31 kappaletta sataa henkilöä kohden.

Aktiivisen aloitteentekijän kunniakirjan saivat **Ahti Lindsten** kemialta sekä **Toivo Karppinen** ja **Markku Ahola** voimaosastolta.



Päätteet ja mikrot

Tämänkertaisen jutun aihe ovat päätteet ja mikrot. Keskustietokoneen päätteitä Kuusankoskella on nykyisin noin 270. Vanhemmasta päästä ovat 3278-tyyppiset peltikuoriset näyttimet sekä niitä vastaavat grafiikkamallit tyyppiä 3279. Sitten löytyy pienempikokoinen ns. köyhän miehen versio 3178, joka mahtuu pöydälle paremmin. Em. päätteen näytön leveys on 80 merkkiä.

Uudempi malli on tyyppi 3180. Sen ruudulla on mahdollista näyttää 133 merkkiä leveää tekstiä ja päätessä on nykyisen standardin mukainen, 122 näppäimen näppäimistö. Vastaava grafiikkamalli on numeroltaan 3179G.

Kaikkein uusinta ja tulevaa pätekalustoa edustaa malli 3191, joka on huomattavasti pienempi kuin malli 3180, mutta käyttää samaa näppäimistöä. Hinnaltaan tämä päte kolmen vuoden takuineen on hyvin edullinen.

Eniten Kymillä on nykyisin vielä vanhoja 3278 päätteitä, mutta pikkujäijä siirrymme uuteen 3191 tyyppiin. Grafiikkapuolella jatkuu 3179G päätelinjä.

Kaksi mikrolinjaa

Mikropuolella laitelinja on kaksijakoinen, kummallakin linjalla on vielä kaksi teknisesti erilaista laitetyyppiä.

Oheisessa kuvassa otsikon "Verkkokoneet" alla olevat laitteet on alunperin suunniteltu toimiviksi keskustietokoneen yhteydessä, eli näppäimistö ja näyttö ovat samanlaiset kuin keskustietokoneen päätteissäkin.



Näillä mikroilla on mahdollista olla yhteydessä keskustietokoneeseen samanaikaisesti neljässä eri istunnossa: Mikronkäyttäjät voi samanaikaisesti esim. käyttää MEMOa, olla yhteydessä tilausten käsittelyyn ja materiaalihallintoon sekä käyttää keskuslaitegrafiikkaa. Näin yksi mikro korvaa neljä päätettä. Näiden toimintojen ohella mikroa

voi käyttää normaaliin tapaan taulukkolaskentaan ja tekstinkäsittelyyn. Tämäntyyppisiä laitteita on Kuusankoskella käytössä 15 kappaletta.

"Erilliskoneet" otsikon alla olevat mikrotietokoneet on alunperin kehitetty toimimaan toisistaan erillisinä, vain yhden henkilön tietojenkäsittelylaitteina. Kehitys on kuitenkin johtanut siihen, että mikroilla

on nykyisin saatava yhteys sekä keskustietokoneeseen että muihin mikroihin. Tämä voi tapahtua joko paikallisverkolla tai lisälaitteiden puhelinlinjojen avulla.

Näiden koneiden käyttöalueet ovat tekstinkäsittely, taulukkolaskenta tai kortistokäsittely. Kuusankoskella on nykyisin käytössä noin 45 tällaista mikroa.

Molemmat linjat on jaettu koneiden suorituskyvyn perusteella tyyppeihin XT ja AT. Malli XT edustaa vanhempaa teknologiaa ja on suoritusnopeudeltaan hitaampi kuin malli AT. Uusia laitteita hankkiessamme valitsimme yleensä vikkälämmän AT:n, ellei kyse ole puhtaasta tekstinkäsittelymikrosta.

Taiwanista hankitut ko-

neet eroavat lähinnä ulkoisten muistilaitteiden osalta hieman IBM:n laitteista. AT-versiossa on taiwanilaisen suoritusnopeus jonkin verran parempi kuin IBM:ssä.

Onneksi asia ei ole niin monimutkainen kuin tässä saattaa vaikuttaa. Mikäli mikrohankkeita on näköpiirissä, itsenäiskäytön tukiryhmä selvittää minkälaisia koneita hankimme tyydyttämään parhaiten käyttäjän tarpeita.

Itsenäiskäyttö uusiin tiloihin.

Marraskuun viimeisellä viikolla pakkasimme tavaramme ja siirryimme uusiin tiloihin terveyskeskuksen alakertaan palkkaosaston entiselle paikalle. Sisäänkäynti on Marsinkadulla terveyskeskuksen pääoven alapuolelta. Muutama innokas vierailija on jo käynyt tutustumassa uuteen ympäristöömme ja kunhan saamme tilat asianmukaiseen kuntoon järjestämme varsinaiset avajaiset ja avoimien ovien päivän kaikille asiasta kiinnostuneille.

Neuvontaa ja koulutusta antaessaan kuulee kaikenlaista ja yksi innokkaan MEMO-käyttäjän pyyntö jäi mieleen.

"Muuten ihan hyvä systeemi, mutta täytyy soittaa perään, että katsovat postilaatikkoonsa."

Selvähän se. Jos postia ei tule into laantuu. Luulisin kuitenkin, että tämän hetken käyttäjämäärä — 618 käyttäjää ja 97 kirjoitinta Kuusankoskella ja Lappeenrannassa — tarjoaa jo hyvät mahdollisuudet hyödyntää elektronista postia. Kurkistellaanhan postilaatikoihimme.

Matti Marttinen

Ansiomerkkejä...

omasta puolestani esittää Teille, kunnioitetut ansiomerkkien saajat ja Teidän arvoisille puolisoillenne parhaat kiitokset siitä arvokkaasta työstä, jota olette yhtiön hyväksi tehneet monien vuosien aikana", päätti johtaja Ilmari Lindberg puheensa.

Oopperalaulaja Pertti Lehtinen, säestäjänään dipl. pianisti Pekka Ainali, esitti tämän jälkeen Oskar Merikannon laulut Kylän tiellä ja Elämälle.

Ansiomerkkien jako alkoi 40-vuotismerkkien luovuttamisella. Ne jakoivat pääjohtaja, vuorineuvos Casimir Ehrnrooth ja rouva Ann-Mari Ehrnrooth.



Kirjapainon väkeä ansiomerkkijuhlissa. Oikealta Veikko Pitkänen, Vilho Rantala, Pauli Larimo, Ulla Laine ja Pentti Laine.

Jakoa seuranneen kahvitarjoilun aikana vaihdettiin jo ensimmäiset onnittelet. Kahvihetkeä kevensi-

vät varuskuntasoihtokunnan esittämät Oskar Merikannon Albumi 2:n sävellet, Jerry Bockin musiikki



25-vuotismerkkit jakoivat johtaja Lasse Mäkelä ja rouva Maritta Mäkelä. Onnitteluvuorossa teknikko Taisto Siitari.

näytelmästä Viulunsoittaja katolla, Francis Popyn Itämainen sarja ja Julius Fuzikin Florentiner Mars.

Kun vielä oli hiljentyneenä kuunneltu dipl. pianisti Matti Asikaisen varuskuntasoihtokunnan avus-

tamana esittämä Edvard Griegin pianokonsertton ensimmäinen osa, jaettiin 25-vuotisansiomerkkit. Ohjelmasta poiketen ne jakoivat hallintojohtaja Lasse Mäkelä ja rouva Maritta Mäkelä.

Ansiomerkin ja kunniakirjan lisäksi luovutettiin yhtiöläisille nyt ensimmäisen kerran myös rahalahjat: yhden kuukauden palkka 25 vuotta kestäneestä työsuhteesta ja kahden kuukauden palkka 40 vuoden työstä.

Ansiomerkkien jaon päätyttyä oopperalaulaja Pertti Lehtinen esitti vielä Oskar Merikannon laulut Laula tyttö ja Laatokka. Ehythenkinen tilaisuus päättyi yhteisesti laulettuun Kymenlaakson lauluun.

Kymi-Strömbergin Keltin voimalaitoksen koneisto 3:n viime kesänä alkanut uusimistö saatiin valmiiksi viime vuoden joulukuun alkupäivinä. Generaattori tahdistettiin uudistettuna verkkoon 11. joulukuuta 1986 klo 13.40.

Koskelassa 16.12. järjestetyissä pyöriäisissä mainitsi sähkövoimapäällikkö **Harri Pousi** koneisto 3:lla olleen käyntitunteja ennen uusimistä yhteensä 400 000. Koska kone pyörii 94 kierrosta minuutissa, ehti sille alkuperäisessä kunnossaan kertyä yli kaksi miljardia kierrosta.

Keltin vesivoimalaitoksen koneistot käynnistyivät 1930 ja 1940 -lukujen taitteessa ja kolmoskoneisto 30.11.1939. Keltti on toiminta-aikanaan tuottanut sähköä runsaat 5 000 gigawattituntia, joka vastaa Kuusankosken tehtaitten noin neljän vuoden aikana tarvitsemää sähkömäärää.

"Maailmalla tehtyjen tutkimusten ja myös saatujen kokemusten mukaan 40-45 vuotta on ikä, jolloin

Keltin kolmoskoneisto pyörähti uusittuna käyntiin

generaattorin käämityksessä alkaa esiintyä vikoja. Turpiinikaan ei enää varsinkaan tiivistetien osalta voi olla hyväksyntöinen", muistuttaa Pousi.

Keltin koneisto 1 uusittiin talvella 1982 ja keväällä 1983 sekä koneisto 2 loppuvuonna 1985.

Koneisto 3:n turpiinin johtosolukkeet uusittiin kokonaan. Turpiinin murtolenkit korvattiin joustavilla kitkaelementeillä, siipitiivistet uusittiin, siipien kavitaatiosyöpymät hitsattiin, kuten myös turpiinikammion seinämän syöpymät.

Turpiinin navan ulko-kuori vuorattiin kokonaan uudelleen haponkestävällä teräksellä ja turpiinikammion levyverhous injektointiin hartsilla.

Generaattorin osalta tar-



Uusimistön päätyttyä nostettiin Keltin sillalta käsin pois parrut, jotka estivät alaveden pääsyn vesiteihin.

kein työ oli uuden pienihäviöisen levypaketin asentaminen vanhaan runkoon ja levypaketin kääminen uudelleen nykyaikaista tyhjökylästyksen menetelmää käyttäen.

Tulevaa kaukokäyttöä varten generaattorin kannatuslaakerin segmentit uusittiin ja asennettiin hydrostaattinen painevoitelujärjestelmä.

"Koneiston käytön kannalta ehdottomasti merkittävin muutos oli sen varustaminen paikallisautomaatiolla. Kuten tiedetään, tullaan Keltin vesivoimalaitos muuttamaan Kuusankosken vesivoimalaitoksella sijaitsevasta keskusvalvomosta käsin kauko-ohjattavaksi."

"Siirtyminen tapahtuu sen jälkeen, kun Keltin kaikki kolme konetta on automatisoitu ja keskusvalvomo varustettu kaukovalvonnan ja kaukokäytön vaatimilla laitteilla."

"Voimaosaston henkilökuntaa ja Keltin päivityksiä on koulutettu uuden tekniikan mukanaan tuomiin muutoksiin. Koulutus

jatkuu", sanoi Pousi.

Turpiinin uusinnasta vastasi Tampellan turpiiniyksikkö Tampereelta. Generaattorin käämityksen ja muut siihen liittyvät työt on tehnyt Strömberg-huolto Pitäjänmäeltä Katajaharjun korjaamon merkittävällä tuella.

Paikallisautomaation sähköpuolesta vastasi Strömberg-projektit Vaasasta. Siihen liittyvässä suunnittelutyössä oli merkittävästi mukana Kymi-ryhmän oma sähkösuunnittelu. Sähköasennukset teki Strömberg-asennus Pitäjänmäeltä ja rakennus- ja sukkellustyöt Kymi-ryhmän rakennusosasto.

Teho yli 7 000 hv

Keltin kolmosgeneraattorin, kuten muidenkin, teho on 8 000 kVA, jännite 11 kV, virta 420 A ja pyörimisnopeus 94 kierrosta minuutissa. Turpiinin teho on 7 720 hevosvoimaa. Laitoksen nimellisputouskorkeus on 6,1 metriä.

TVO:n informaatiopäivän mielelmiä

Suomalaisen teollisuuden voimayhtiö, Teollisuuden Voima Oy, jossa myös Kymi-Strömberg on osakkaana 1,7 prosentin osuudella, järjesti viime vuoden lopulla osakkaidensa edustajille informaatiopäivän. Seuraavassa tiivistelmä päivän annista:

Varatoimitusjohtaja **Heikki Kolehmainen**, Teollisuuden Sähköenergiailiitto: Sähköveron poisto ja siirtymisen liikevaihtoveropohjalta on periaatteessa hyvä asia. Valmistetta oleva rikkipäästölaki vaikuttaa kustannustekijänä voimantuotantoon. Myös vesivoiman verotus on ongelmallinen asia teollisuudelle. Ydinvoima on nyt yhtä hyvä energianlähde kuin ennen Tchernobyliä ja sähkön tarve on samanlainen.

Pääsiihteri **Harry Vi-**

heriävaara, Sähköntuottajien Yhteistyövaltuuskunta: Teollisuuden sähkön tarve nousee 26,9 TWh:stä vuonna 1985 noin 30 TWh:iin vuonna 1990 ja 33 TWh:iin 1995. Tuotantokapasiteetin tarve nousee samana aikana 10 340 MW:sta 13 000 MW:iin.

Sähkön tuotantokapasiteetin huipputarpeen aikana yhtäaikaaisesti käytettävissä oleva teho oli vuoden 1986 alussa 10 705 MW, viime vuoden aikana kapasiteetti kasvoi 10 890 MW:iin. Rakenteilla oleva kapasiteetti mukaan lukien sähkön hankintakapasiteetti vuonna 1990 on 10 960 MW, mikäli tuonti Neuvostoliitosta päättyy.

Toimitusjohtaja **Seppo Ruohonen**, Teollisuuden Sähköenergiailiitto: Metsäteollisuuden osuus teollisuuden sähkökäytöstä on

58 prosenttia, metalliteollisuuden 17, kemianteollisuuden 13 ja muun teollisuuden 11 prosenttia.

Polttoaineista öljyllä on neljänneksen osuus, hiilellä 14 prosentin ja maakaasulla 8 prosentin osuus. Merkittävin teollisuuden polttoaineista on kuitenkin jätelimiä. Sen osuus on 27 prosenttia.

Johtaja **Pentti Sierilä**, Suomen Metsäteollisuuden Keskusliitto: Metsäteollisuus säästää aktiivisesti energiaa, ominaiskulutus pienentynyt jo 15 prosenttia. Tutkimme energiankäyttöä, esimerkiksi mekaanisen kuidutusmenetelmän energiansäästöprojekti. Taloudellista vastapainevoimaa ja kaukolämpövoimaa hyödynnetään, puun ja turpeen lisäksi käyttö mahdollista alueel-

lisesti kannattavissa kohteissa.

Sähkön hinta ei saa nousta nykyisestä tasosta verrattuna kilpailijamaih-in. Siksi ydinvoimaa ei saa unohtaa perusvoiman ylläpitämisessä. Muuta lauhdevoimaa lisättävä perusvoiman täydennykseksi. Ympäristönsuojelun tavoitteiden kanssa sopusoinnussa oleva vesivoima rakennettava, sähkön tuonti turvattava, energiaverotusta on edelleen rakenteellisesti uudistettava ja energian hinnoittelusta saatava ilma pois.

Varatoimitusjohtaja **Juhani Santaholma**, Perusvoima Oy: 1990-luvun alkupuolen sähkötarpeen kasvun tyydyttämiseksi on tehtävä ydinvoiman sijasta muita ratkaisuja, vaikka ne tulevat kalliimmiksi,

Suurkuluttaja hyötyy energianhankinnassa

"Kymi-Strömbergin ja Kaukaan fuusion ansiosta olemme voineet saada suurkuluttajaedusta hyötyä periaatteessa kaikessa energianhankinnassa. Hyöty näkyy erityisesti maakaasun ostossa", toteaa voimataloudesta vastaava johtaja **Ossi Koskipuro**.

Sähkön tuotannossa olemmat yhtiöt olivat omavaraisia ja niillä on monipuolinen tuotantokoneisto. "Kun nämä yhdistettiin, on resurssien käyttö optimoitavissa entistä paremmin. Muuttuvilta kustannuksiltaan halvat tuotantomuodot, kuten vesi-

voima, ydinvoima ja vastapainevoima, voidaan käyttää kokonaan ja muuttuvilta kustannuksiltaan kalliimpia voimantuotantomuotoja niille sopivan käyttöajan verran."

Koskipuro muistuttaa optimoinnin edellyttävän kuitenkin kunnollista informaatio- ja tietojenkäsittelytekniikkaa. "Investointi energianhallintajärjestelmään on parhaillaan menossa. Se asettaa suurempia vaatimuksia myös henkilöstölle. Tälläkin sektorilla edetään", sanoo Koskipuro.

ovat ympäristön kannalta pitimmällä aikavälillä epäedullisempia ja voivat johtaa joiltakin osin kansantalouden tavoitteiden toteu-

tumatta jäämiseen. Pahimmassa tapauksessa niillä voi olla vaikutusta esimerkiksi Suomen metsäteollisuuden investointeihin.

Kuusankoski 40-vuotisansiomerkin sai Kuusankoskella 17 henkilöä:

Lea Ahti arkkisali, Arvo Hartonen Voikkaan paperitehdas, Alpo Jyräs sellun kunnossapito, Aune Kaartinen henkilöstöpalvelu, Unto Karonen Kuusanniemen kunnossapito, Ulla Laine ja Pauli Larimo Kouvolan Kirjapaino, Pentti Nikander voimaosasto, Seppo Nyman Kymin rakennusosasto, Kalevi Pellava Voikkaan puuhiomo, Matti Rämä kuljetusvälinekorjaamo, Eine Sallinen palkkaosasto, Reino Salminen arkkisali, Kalevi Simonen Kymin konekorjaamo, Paavo Smed Voikkaan rakennusosasto, Pentti Suhonen Voikkaan paperitehdas ja Alpo Vilen PK 7-8:n kunnossapito.

25-vuotisansiomerkit jaettiin Kuusankoskella 130 henkilölle:

Antero Ahtiainen Voikkaan paperitehdas, Reijo Alanne PK 7-8, Mauno Arko Voikkaan paperitehdas, Iiris Brofeldt arkkisali, Juhani Hakalainen päällystyslaitos, Veijo Halttunen sellun kun-

nossapito, Kauko Hassinen jalostustehdas, Hannu Heikkinen voimaosasto, Sauli Hellsten päällystyslaitos, Seppo Hirvi ja Harald Hoffstaf Kymin höyryvoimalaitos, Taisto Holopainen voimaosasto, Pentti Holsti Voikkaan puuhiomo, Erkki Huovila Voikkaan höyryvoimalaitos, Esko Huovila Kymin höyryvoimalaitos, Mauno Huuskonen sellu, Seija Hyypiä Voikkaan paperitehdas, Hannele Hämäläinen arkkisali, Eino Hämäläinen Voikkaan paperitehdas, Veijo Häärä Voikkaan puuhiomo, Irma Ikävalko arkkisali, Aune Itkonen kloori, Tapani Joutjärvi Voikkaan paperitehdas, Aaro Jukkara kuljetusvälinekorjaamo, Yrjö Junni suo-jelu, Pekka Junnola sellu, Martti Jurvanen Kymin konekorjaamo, Eila Järvenmäki Voikkaan paperitehdas, Teemu Kajander sellun kunnossapito, Esa Kallio, Leena Karhu ja Heikki Karhunen Voikkaan paperitehdas, Paavo Killinen päällystyslaitos, Eino Kinnunen Voikkaan paperitehdas, Pekka Kivioja sellu, Aulis Kivimäki Voikkaan höyryvoimalaitos, Lau-

ri Kukkonen Voikkaan paperitehdas, Juhani Kunelius Finnish Peroxides, Hely Kuusela arkkisali, Seppo Kuusisto, Risto Kärkäinen ja Raimo Kääriäinen Voikkaan paperitehdas, Veikko Lahti ja Veli Lahti Voikkaan puuhiomo, Risto Laine sellu, Veikko Laine varastot, Timo Lamminpää sellun kunnossapito, Unto Lampen Voikkaan paperitehdas, Mauri Laurila päällystyslaitos, Veikko Lavonen Voikkaan rakennusosasto, Keijo Lehtoranta tutkimusosasto, Matti Liimatainen Voikkaan paperitehdas, Lauri Liiri päällystyslaitos, Raija Liukkonen palkkaosasto, Juhana Lohman arkkisali, Risto Lunkka Voikkaan rakennusosasto, Harald Lütz Kymin konekorjaamo, Pentti Mankki metsähallinnon kuljetusosasto, Taisto Martikainen, Reijo Metsämuuronen ja Simo Mikkonen Voikkaan paperitehdas, Jorma Mäkelä Kymin konekorjaamo, Seppo Mäkinen PK 7-8, Atte Mäkinen Kymin paperitehdas F-osasto, Leo Nieminen Voikkaan paperitehdas, Olavi Niilola sellun kunnossapito,

Pentti Nio kuljetusosasto, Heikki Nousiainen suojele, Niilo Nurminen Voikkaan paperitehdas, Teuvo Nykänen Voikkaan puuhiomo, Olavi Pallonen Kymin höyryvoimalaitos, Kalle Parkkonen Kymin rakennusosasto, Pekka Penttinen Voikkaan puuhiomo, Hannu Peräkasari päällystyslaitos, Helena Pesu eläkeosasto, Heikki Pieksämä kuljetusosasto, Toivo Piispa Voikkaan paperitehdas, Aila Pirttilehto sellun kunnossapito, Veikko Pitkänen Kouvolan Kirjapaino, Harri Pousi voimaosasto, Anna-Liisa Pukki tutkimusosasto, Aarne Pusa Kymin paperitehdas Y-osasto, Eila Päänni Voikkaan paperitehdas, Väinö Pönni Kymin höyryvoimalaitos, Kalle Repo sellu, Kalevi Ripattila Haukasuo, Lasse Ryöpäs Voikkaan paperitehdas, Erkki Saarela ja Samuli Saarenpää Voikkaan puuhiomo, Risto Saksa Voikkaan paperitehdas, Pentti Salmelainen Kouvolan Kirjapaino, Julia Salmi henkilöstöpalvelu, Pentti Salmi Voikkaan puuhiomo, Heikki Salminen PK 7-8, Lauri Salminen Kuusanniemen

höyryvoimalaitos, Pertti Salminen Kymin höyryvoimalaitos, Kaisu Savinen Kymin rakennusosasto, Erkki Seppä Voikkaan puuhiomo, Taisto Siitari arkkisali, Kalevi Sipilä Voikkaan paperitehdas, Sirkka-Liisa Sommarberg konttorihallinto, Pentti Sönanen metsähallinto Eerola, Ossi Sorsa suojele, Arttu Stälhand Kymin puuhiomo, Boris Sundholm hienopaperiyksikkö, Erkki Särkkä sellu, Viljo Säyriö Kymin höyryvoimalaitos, Tapio Taipale Voikkaan paperitehdas, Veikko Tarkkanen Voikkaan puuhiomo, Einar Taskinen sellu, Teuvo Tattari Voikkaan paperitehdas, Paavo Tauru operatiivinen kuljetusosasto, Jorma Tenetz Voikkaan konekorjaamo, Erkki Tiira kemian tuotanto, Raija Timonen ja Maila Tirkkonen Voikkaan paperitehdas, Aimo Toikka Finnish Peroxides, Aune Torronlahti arkkisali, Keijo Tuovinen Voikkaan paperitehdas, Pauli Täyranen päällystyslaitos, Anne Ukkola arkkisali, Eino Ukkonen Voikkaan puuhiomo, Liisa Ukkonen Voikkaan mittarikorjaamo, Aarno

Uronen suojele, Eino Vahter Voikkaan puuhiomo, Veikko Vainikka sellu, Paavo Vainio Kymin puuhiomo, Harri Venemies Voikkaan paperitehdas, Jaakko Virokannas sellu ja Jorma Virtanen Voikkaan paperitehdas.

Juankoski Juantehtaalla saivat 25-vuotisansiomerkin:

Juha Hirvonen konekorjaamo, Esko Holopainen kemikaliosasto, Heikki Kuronen viimeistelyosasto ja Antero Pirinen konekorjaamo.

Heinola 40-vuotisansiomitelin sai Heinolassa Pauli Lakka.

25-vuotisansiomiteli jaettiin seuraaville: Pentti Lankinen, Kaija Liljaniemi, Aaro Marttila, Arvi Nieminen, Seppo Pärssinen, Heikki Rupunen ja Aulis Väärälä.

Salo 25-vuotisansiomerkin saivat Salossa Helmi Kankaanpää, Pekka Ilander ja Aarne Laitinen messinkikoneistamosta, Aulis Virtanen valurautakoneistamosta ja Juhani Silver myynnistä.

Tiedotusteko-tunnustus kahdeksannen kerran

Työsuojelutiedottaminen hoidettu hyvin

"Tiedotusosastoa on miellyttänyt työsuojeluosaston oma-aloitteisuus tiedottamisessa ja toisaalta se, että olette ymmärtäneet myös tiedottajien työtä. Te ette ole ryhtyneet väittelemään pilkun paikasta, toimitustyö on jätetty tiedottajien tehtäväksi. Näin on saatu aikaan hyvä lopputulos."

Sanat ovat apulaisjohtaja **Eero Niinikosken**. Ne osoitettiin työsuojeluos-

ton henkilökunnalle 16.1. tilaisuudessa, jossa kahdeksannen kerran jaettiin Kymin tiedotusosaston Tiedotusteko-tunnustus.

Niinikoski mainitsi, että vaikka kysymyksessä on Tiedotusteko 1986 -plaketti, ei viime vuonna tapahtunutta tiedottamista haluta erityisesti nostaa esiin. "Mielestämme työsuojeluosasto on hoitanut tiedottamisen omalla sarallaan kuntoon jo vuosia sit-

ten. Tärkeätä on ollut tiedottamisen jatkuvuus. Aktiivisuus on myös taannut sen, että työsuojeluasiat ovat olleet näkyvisiä."

"Vaikka haluamme muistaa koko osastoa, en voi olla korostamatta **Teuvo Karhun** aktiivisuutta tiedottajana. Myös teknikkosen antamat vinkit ovat olleet tiedottajien kannalta tärkeitä. Näin on tiedottaminen tullut monipuoli-

seksi."

Kiittäessään Tiedotusteko-tunnuksesta huomautti johtava työsuojelupäällikkö **Teuvo Karhu**, että vuonna 1986 ei onneksi tapahtunut vakavia onnettomuuksia. Myös hän näki plakettin tunnustuksena vuosien varrella tehdystä työstä. "Tunnustus koskee kaikkia Kuusankosken työsuojelun piiriin kuuluvia työpaikkoja", sanoi Karhu.



Työsuojelutiedottamisesta palkittu osasto, vas:ltä Riitta Uotinen, Veikko Tolvanen, Erkki Haarto, Lasse Koivikko, Erkki Mikkilä, Pentti Pasanen, Pekka Nykänen ja Teuvo Karhu.

Tietopalvelun vuoden

"Sinä olet käyttänyt tietopalvelua paitsi paljon, myös palveluidemme eri muotoja. Osastomme jokainen henkilö asioi kanssasi", sanoi Kymin tietopalvelun päällikkö **Tuija Löfgren** luovuttaessaan kukat osastonsa vuoden asiakkaalle, työhygieenikko **Erk-**

ki Haarrolle.

"Olet myös ensimmäinen, joka on ryhtynyt itsenäisesti käyttämään tietopankkia tiedonhakuun. Se on nykyinen suuntaus tietopalvelussa ja toivomme, että esimerkiksi kannustaa muitakin tietopankkien itsenäiseen käyttöön", jat-



Tietopalvelun vuoden asiakas **Erkki Haarto** kukitettiin. Vasemmalla **Tuija Löfgren** sekä **Paula Backman**.

asiakkaaksi Erkki Haarto

ko **Löfgren**.

Tuija Löfgrenin mukaan tietopankkien itsenäinen käyttö tiedonhakuun on hyödyllistä erityisesti silloin, kun on kysymys suppeasta erikoisalasta. Työhygienian lisäksi tällaisia alueita voisivat olla mm. lakiasiat ja tutkijoiden eri-

koisalut, esimerkiksi kem-

mia. Tietopalvelun vuoden asiakas valittiin nyt toisen kerran. Viime vuonna tunnustus, jolla pyritään kannustamaan asiakkaita käyttämään palveluja, osoitettiin erikoistutkija, tekn.lis. **Irma Linderborgille.**

100-vuotissäätiön tunnustuspalkinto Esko Tirroselle

Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön vuotuinen tunnustuspalkinto luovutettiin joulukuun lopulla kuusankoskelaiselle taidemaalari **Esko Tirroselle**, 52. Tunnustuspalkinto annetaan vuosittain henkilölle, joka on ansiokkaasti vienyt eteenpäin teollisuuspaikkakunnan mainetta ja harrastustoimintaa.

5 000 markan arvoisen tunnustuspalkinnon luovutti paikallisjohtaja **Ilmari Lindberg** yhdessä 100-

vuotissäätiön Kuusankosken hallintokunnan kanssa. **Lindberg** mainitsi puheessaan, että palkintoa määrättäessä oli arvostettu **Tirrosen** työtä paikkakunnan taide-elämän ja kuvataiteen hyväksi. "Erityisesti meitä kuusankoskelaisia miellyttää paikkakunnan vieminen maailmankartalle."

Ensimmäiseen taidenäyttelyynsä **Esko Tirronen** osallistui Kuusankoskella vuonna 1950. Tämän jälkeen hän on ollut mukana

paitsi monissa kotimaisissa näyttelyissä myös lukuisissa ulkomaisissa taidetapahtumissa. Hänen töitään on ollut esillä mm. suomalaisen taiteen näyttelyissä vuosien 1961-78 aikana yli 10 maassa. Viime vuonna hän osallistui Vologdassa Neuvostoliitossa pidettyyn Kotkan, Kouvolan ja Anjalankosken taiteilijoiden yhteisnäyttelyyn.

Esko Tirronen on hoitanut lukuisia luottamustehtäviä erilaisissa taidealan toimikunnissa ja yhdistyk-



Johtaja **Ilmari Lindberg** (oikealla) kiitti taiteilija **Esko Tirrosta** (vasemmalla) mm. paikkakunnan tunnetuksi tekemisestä maailmalla.

sissä. Kuusankosken taide-seuran puheenjohtajana hän toimi vuosina 1966-68. Taiteilija **Tirronen** on ny-

kyisin mm. Kymen läänin taidetoimikunnan jäsen ja Kuusankosken kaupungin kulttuurilautakunnan jä-

sen.

Lahten taidekoulussa hän toimi opettajana vuosina 1977-82 ja rehtorina vuosina 1982-85. Kuusankosken työväenopistossa hän on vetänyt kuvataidekursseja sekä pitänyt erillisiä luentoja.

Viimeisimmät julkisuuksissa olevat kuusankoskelaismuotokuvat **Tirronen** on maalannut akateemikko **Eeva-Kaarina Volasesta** vuonna 1985 sekä kaupunginsihteeri **Jorma Lehtoselta** vuonna 1984.

Ikäryhmätarkastukset jatkuvat

Kymin työterveyskeskuksessa Kuusankoskella jatketaan vapaaehtoisia ikäryhmätarkastuksia entiseen tapaan. Kuluvana vuonna tarkastetaan vuosina 1932, -37, -42, -47, -52 ja -57 syntyneet, yhtiön palveluksessa olevat.

Lisäksi ne yli 55-vuotiaat henkilöt, jotka jäävät kuluvan vuoden aikana eläkkeelle, voivat itse hakeutua tarkastukseen ennen eläkkeelle siirtymistä. Ajan voi varata puhelimit-

se Kymillä numerosta 402 382 ja Voikkaalla numeroista 889 574 ja 311.

Ikäryhmätarkastuksiin sisältyy mm. laboratoriotutkimuksia, näön ja kuulon tutkiminen, terveystarkastus ja työterveyshoitajan tarkastus sekä kahdelle ikäryhmälle lääkintävoimistelijan tarkastus.

Naiset saavat lisäksi kaupungin työterveyskeskuksesta kutsun irtosolututkimukseen. Koska kyseinen tutkimus ei kuulu

Kymin työterveyskeskuksen ohjelmaan, on toivotavaa, että siihen osallistuttaisiin mahdollisuuksien mukaan.

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

Työterveyshoitajat kutsuvat tarkastukseen henkilökohtaisesti osastojakonsa mukaisesti ja antavat tarvittaessa lisätietoja.

Työterveyslaitos tutkii taas vuorotyön vaikutuksia

Työterveyslaitos tekee yhteistyössä Kymin työterveyskeskuksen kanssa vuorotyötutkimuksen. Tutkimuksessa selvitetään vuorotyöntekijöiden terveyden, elämäntapaan ja vuorotyöstä selviytymiseen liittyviä asioita. Tutkimus on jatkoa aikaisemmin tehdylle vuorotyötutkimuk-

sille.

Tutkimuksen koehenkilöt valitaan satunnaisotannalla vuosina 1941-1951 syntyneistä, keskeytymättömiä kolmivuorotyötä tekevästä yhtiöläisistä. Valituille lähetetään henkilökohtainen kutsu. Tutkimukseen kuuluu kyselylomake sekä henkilökohtai-

nen haastattelu.

Tutkimus tehdään vuoden 1987 kevättalven aikana. Vastaava tutkimus tehdään myös Helsingin Yliopistollisen Keskussairaalan henkilökunnalle.

Tutkimuksen rahoittaa Työsuojelurahasto ja tutkijana on psykologi **Karin Olsson**.

Henkilö- uutiset

Kymi-ryhmä

Jalostusyksikkö

Jalostustehtas

Jalostusyksikön markkinoitiresursseja on 1.1.1987 alkaen vahvistettu siten, että markkinoitipäällikkö **Erik Guttormsen**, 50, siirtyy Juankosken kartonkitehtaalta vastaamaan Katajajarjun jalostustehtaan markkinoinnista.

Tämän johdosta on jalostustehtaan markkinoitiosaston sisällä jaettu teh-



Erik Guttormsen Urpo Kovanen

tävät siten, että markkinoitipäällikkö **Martti Menna**, 50, vastaa ensisijaisesti kotimaan, Ruotsin ja SEV-maiden myynnistä ja Guttormsen keskittyy Länsi-Euroopan markkinoille kohdistuvaan myyntityöhön.

Kouvolan Kirjapaino

Kouvolan Kirjapainon tuotantofaktoriksi vastualueenaan tuotannon ohjaus, valvonta ja koordinoiti on 1.2.1987 alkaen nimitetty kirjapainoteknikko **Urpo Kovanen**, 46. Kovanen on ollut Kouvolan Kirjapainon palveluksessa vuodesta 1970 lähtien eri tehtävissä. Viimeksi hän toimi hinnoittelijana.

Hallinto

Merkonomi **Marjatta Käki** on nimitetty 1.2.1987



Marjatta Käki Jonna Mäkilä-Lundberg

alkaen Kymi-ryhmän va-kuutussihteeriksi. Hänen tehtäviinsä kuuluu lisäksi toimia edelleen yhtiön yhteyshenkilönä klubeihin liittyvissä asioissa, 100-vuotissäätiöön liittyvien asioiden hoito sekä konttorihallintoon liittyvät asiat.

Valtiotiet.maisteri **Jonna Mäkilä-Lundberg** on nimitetty 1.2.1987 alkaen Kymi-ryhmän apulaiskonttoripäälliköksi. Hänen vastualueeseensa kuuluvat konttoripalveluun liittyvät tehtävät: teksti- ja grafiikka-palvelu, lomakesuunnittelu, puhelintoiminnot, keskus-konttorin postin ja väliar-kiston toiminnot sekä keskus-konttorin hoito- ja kulunvalvonta.



Kaija Väkevä Tuomo Linden

Kuusanniemen sellutehtas

Dipl.ins. **Kaija Väkevä** on 1.12.1986 nimitetty Kuusanniemen sellutehtaan käyttöinsinööriksi.

Tekn. yo. **Tuomo Linden**, 25, on 1.1.1987 nimitetty Kuusanniemen sellutehtaan käyttöinsinööriksi.

Päällystetty- ja MG-paperiyksikkö

Kauppat. yo. **Jukka Haimi**, 27, on 1.1.1987 siirtynyt yksikön laskenta-päälliköksi. Hän toimi aiemmin talousosastolla laskentaekonomin tehtävissä.

Yo.merkonomi **Maija Sommarberg** on 1.1.1987 siirtynyt yksikön palvelukseen myyntisihteeriksi. Hän toimi aiemmin Voikkaan paperitehtaan johtajan sihteerinä.



Jukka Haimi Lauri Melto

Tekninen hallinto

Systeemiosasto

Lauri Melto, 38, on 1.1.1987 nimitetty systeemiohjelmajaksi tekniseen tukiryhmään Kuusankoskelle.

Metalli- ja lämpötekninen teollisuus

Högfors-Heinolan tehtaantoimittaja dipl.ins. **Olof Alander**, 52, toimii 15.12.1986 alkaen myös Kauha-joen tehtaan tehtaantoimittajana.

Kymmene Boucher S.A.

Kymi-Strömberg Oy:n



Olof Alander

ranskalaisen tytäryhtiön Kymmene Boucher S.A.:n varatoimitusjohtajaksi on 1.4.1987 lähtien nimitetty toimitusjohtaja **Thierry Bonnet**, 41. Hän siirtyy yhtiön palvelukseen Pautrot & Bonnet S.A. -yhtiöstä, jossa hän toimii tällä hetkellä johtokunnan puheenjohtajana ja toimitusjohtajana.

Kymmene Boucher'in tämän vuoden alusta lähtien sulautuneen Kymmene-Star S.a.r.l.:n toimitusjohtaja **Carl Forssell**, 50, on 1.4.1987 lähtien nimitetty Kymmene International -myyntiorganisaation edustajaksi Espanjaan. Carl Forssell on toiminut Kymmene-Starin palveluksessa Ranskassa vuodesta 1973 lähtien.

Toimi- henkilöiden lounas kallistui

Toimihenkilöiden ruoka-annosten hinnat ovat muuttuneet Koskelassa ja Voikkaan klubilla 1.1.1987 alkaen seuraavasti:

Jonolounas

"Jonolounas" maksaa lounaslipulla 11,50 markkaa, ilman lipuketta 26 markkaa.

Kevytlounas

Kevytlounaslipukkeista on luovuttu 19.1.1987 alkaen. "Kevyet ruoka-annokset" voi tämän jälkeen itse valita linjastosta. Tarjolla on mm. hapanmaitotuotteita, salaatteja ja jälkiruokia. Maksuna peritään ruoka-aineiden hinta, joka maksetaan käteisellä.

à la carte

Etukäteen tilattava à la carte -lounas maksaa palveluksessa olevilta 27 markkaa, myös lounaslipu käy osamaksuksi.

Päivällinen

Etukäteen tilattavasta päivällisestä veloitetaan listahinta.

Merkkipäivät

Kuusankoski

I-lämmittäjä **Paavo Ikävalko** Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 60 vuotta 9.2. Hän on syntynyt Jääskessä.

Ikävalko tuli yhtiön palvelukseen apumieheksi Voikkaan rakennusosastolle vuonna 1960. Seuraavana vuonna hän siirtyi laitos-apulaiseksi Voikkaan höyryvoimalaitokselle ja edelleen laitosapulaiseksi Kymin höyryvoimalaitokselle samana vuonna. Vuodesta 1962 hän toimi lämmittäjänä vuoteen 1980 asti, jolloin hänet nimitettiin nykyiseen tehtäväänsä.

Kuusankosken sähkömiehet os. 74

Osaston sääntömääräinen kevätkokous pidetään tiistaina, helmikuun 3. päivä klo 18.00. STS:n kahviossa.

Esillä osaston sääntöjen 5. pykälän määräämät asiat. Kaukas-Voikkaa-ryhmään valitaan sekä neuvotteleva että varaneuvotteleva luottamusmies. Liiton edustaja on mu-



Osmo Salonen

Laskentapäällikkö **Osmo Salonen** Kuusanniemen sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 26.2. Hän on syntynyt Janakkalassa.

Salonen tuli yhtiön palvelukseen v. 1961 Voikkaan varastolle, jossa hän toimi expeditöörinä. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1976 lähtien.

Projekti-insinööri **Paavo Floman** kemian teollisuudesta täyttää 50 vuotta 15.2. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Floman on ollut yhtiön palveluksessa vuodesta

kana kokouksessa. Terve-
tuloa !

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Toimikunnan järjestäytymiskokous valitsi 7.1. osaston varapuheenjohtajaksi **Oili Toivosen**, taloudenhoitajaksi **Pertti Salmisen**, sihteeriksi **Pentti Vainion** ja varasihteeriksi **Timo Vileniuksen**.

Työhuonekunnille pää-



Paavo Floman

1975 lähtien, jolloin hän tuli asennusinsinööriksi kemian teollisuuteen. Paavo Floman on Pohjois-Kymin Insinöörit ry:n johtokunnan jäsen. Hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa kuuluu kuntoilu sekä askartelu omakotitalon ja kesämökin parissa.

Huoltomies **Jorma Kautto** henkilöstöpalvelusta täyttää 50 vuotta 2.2.

Kuorimomies **Rainer Stenström** Voikkaan puuhio-
molta täyttää 50 vuotta 1.2. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

tettiin muistuttaa, että Yks-
ysissä on adresseja jäsen-
ten muistamiseen. Saata-
vana on sekä suru- että
onnitteluadresseja.

Akanat

Kerhoilta Toimelassa 28.1. klo 19 vuosikokous. Seuraavat kerhoillat ovat 11.2. klo 19 ja 25.2. klo 19, jolloin vierailijana on **Virpi Ikonen** ja aiheena mikroaaltouunit.

Kiitokset

Kiitän työnjohtoa ja työtovereita yli kolme vuosikymmentä jatkuneesta yhteistyöstä sekä lopettaessani osakseni tulleesta huomaavaisuudesta.

Lava on tyhjä ja vaihde ronksahtanut vapaalle. Hyvää jatkoa toivottaen.

Viljo Hänninen

Hyvät ystävieni! Kiitän teitä kaikkia, jotka muistitte minua jättäessäni pitkän taipaleen työelämässä. Teille onnea ja menestystä toivoen.

Onni Flöjt

Sydämelliset kiitokset teille kaikille, jotka muistitte minua monin lahjoin ja kukkasin jäädessäni pois työelämästä.

Eva-Kaisa Airaksinen

Nyt vaari on vapaalla! Sydämellinen kiitos kaikille työtovereille muistamisesta.

Usko Pimiä

Lämpimät kiitokset kaikille, jotka muistitte meitä jäädessämme eläkkeelle.

Oiva Ahonen,
Leevi Lepistö,
Rudolf Salminen

Sydämellinen kiitos merkkipäivääni muistaneille.

Pekka Nikula

Parhaat kiitokset ja kaikkea hyvää alkaneelle vuodelle teille kaikille, jotka muistitte meitä jäädessämme vapaalle.

Annikki Koste,
Vilho Simola

Parhaat kiitokset kaikille merkkipäivääni muistaneille.

Helga Nurkka

Keväinen lomaviikko Jerismajalla

Kuntokauden pääpalkinnon, viikon liikuntakurssin nautinta on 25.4.-2.5.1987 Muoniossa Jerismajalla. Liikuntakurssilaisien lisäksi sopii mukaan vielä muutama itse maksava. Tiedustelee henkilöstöpalvelusta, puh. 2288.

UUTISKYMI

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



PÄÄTOIMITTAJA
Reijo Virta puh. 2168, (suora 951-402 168)

TOIMITUSSIHTEERI
Kimmo Rekimies puh. 2169, (suora 951-402 169)

TOIMITUKSEN SIHTEERI
Irma Niemi puh. 2173, (suora 951-402 173)

VALOKUVAAJA
Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

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

PAPERI:
Kymin paperitehtaan SC KymArt 100 g/m²

Lehden seuraava numero ilmestyy 25.2. Lehteen tarkoitettujen aineiston on oltava toimituksessa viimeistään 16.2. klo 16.30.

Tehtailla ja metsässä pakkasella kriittistä, sähköntuotanto toimi

"Tilanne oli kerta kaikkiaan poikkeava. Minun aikani ei metsässä ole tällaista koettu", totaa hankintapäällikkö Pentti Solin metsähallinnosta.

"Kaikki hakkuu ja korjuu oli pysähdyksissä ja vain pieni osa autokalustoa käytössä. Metsässä ei siis tapahtunut mitään. Puiden vastaanotossa tehtailla tilanne merkitsi sitä, että tehdasvarastoista käytettiin yöreää puuta ja haketta."

Hankintapäällikkö Pentti Solin huomauttaa, että pahimpaan aikaan käytettiin myös Kaukaalta ajettua haketta. "Ilman sitä toiminta olisi saattanut loppua Kuusanniemessä."

"Kaiken kaikkiaan pystyimme toimittamaan juuri sen määrän, minkä tehtaot voivat käyttää. Heillähän oli omat vaikeutensa."

Ei vaikeuttanut sähköntuotantoa

Voimatalouden tutkimusinsinööri Seppo Vatanen kertoo, että pakkaset eivät, yllättävää kyllä, vaikeuttaneet sähköhuoltoa.

"Hyydytöt olivat Kymi-joen yläjuoksun osalta ohi jo ennen suuria pakkasia. Voimantuotannon kannalta tilanne oli helpompi kuin normaalisti. Kova pakkasenhan vaikeutti tehtaiden toimintaa ja sähkön kulutus ei ollut yhtä suuri kuin normaalisti."

"Suurimmillaan sähkönkulutus on Kuusankosken alueen tehtailla noin 170 megawattia, nyt se oli 140 megawatin tienoilla."

"Vettä oli joessa niin runsaasti, että vesivoimalaitokset voivat toimia täydellä teholla. Osa vedestä piti jopa laskea luukuista voimalaitoksen ohi."

"Tilanteeseen vaikutti edelleen myös se, että kylmänä aikana lämmitykseen tarvittiin paljon höy-



Voimantuotannon kannalta tilanne oli helpompi, koska tehtaiden sähkönkulutus oli normaalia pienempi.

ryä. Siten saatiin paljon vastapainevoimaa. Kun tehtaiden sähkönkulutus ei ollut huipussaan, jäi säh-

köä myyntiin", kertoo Vatanen.

"Kaukaalla myytiin sähköä IVO:lle ja täällä Etelä-

Suomen Voimalle. Kaiken kaikkiaan: sähkönkulutus ei riipu pakkasista vaan siitä, toimivatko tehtaot."

Kolmen päivän tuotanto menetettiin sellutehtaalla

"Kuurimo ei kovien pakkasten aikana pystynyt antamaan sitä määrää haketta, mikä olisi edellyttänyt täyttä tuotantoa. Jouduimme mm. tuomaan haketta Kaukaan sellutehtaalta", kertoo Kuusanniemen sellutehtaan käyttöinsinööri Markku Laaksonen.

"Pöllien saamisessa tehtaalle ja kuurimoon oli vaikeuksia, hakekuljettimet jäätyivät ja hake jäättyi siiloihin."

"Itse tehdas pystyi toimimaan sillä tuotannolla, mitä raaka-aine edellytti. Jotkut putkistot tosin jäätyivät, mutta ne eivät vaikuttaneet tuotantoon."

"Kaiken kaikkiaan menetimme noin kolmen vuorokauden täystuotannon kovan pakkaskauden aikana", arvioi Laaksonen.

Jalostukselle työsuojelutoimikunta

Self Copy -laitoksen ja KMC-laitoksen siirrettyä Katajajarjuun on jalostustehtaasta muodostettu oma työsuojelun valvontalain mukainen työpaikka. Työpaikalla työskentelee noin 45 henkilöä.

Jalostustehtaan työsuojelupäällikkönä toimii johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu. Yhteiseksi työsuojeluvaltuutetuksi on valittu Markku Suur-Nuolja, I varavaltuutetuksi Matti Mäenpää ja II varavaltuutetuksi Matti Jokinen. Osaston työsuojelutoimikuntaan kuuluu näiden valtuutettujen lisäksi tuotantopäällikkö Kauko Hassinen.

Työsuojeluorganisaatio on astunut voimaan 1.1.1987.

Sellun ennätysvuosi

Kuusanniemen sellutehdas teki viime vuonna uudet ennätykset sekä kokonaistuotannossa että mäntyselun teossa. Kokonaistuotanto oli 350 733 tonnia, josta koivuselun osuus oli 168 142 tonnia ja mäntyselun 182 591 tonnia.

Tehtaan edellinen vuosituotantoennätys, 335 121 tonnia, oli vuodelta 1985. Viime vuoden lukema merkitsee käyntivuorokausille laskettuna keskimäärin 1 020 tonnin vuorokausivauhtia.

Teleksitoiminnot automatisoidaan

Kymi-Strömberg Oy:n teleksitoimintojen automatisointi aloitetaan kevään aikana. Automatisoinnissa käytetään hyväksi jo olevaa ja koko ajan laajenevaa keskustietokoneen pääte- ja PC-verkkoa, johon nykyisin kuuluu 500-600 päätettyä Kaukas-Voikkaa-ryhmän Lappeenrannan tehtaot mukaan lukien.

Teleksisanomia voidaan tällöin lähettää ja vastaanottaa kaikissa päätelaitteissa, joissa on käytössä Memo-sanomanvälitysjärjestelmä eli elektroninen postti.

Konttoripäällikkö Reijo Koijärvi kertoi teleksinhoitajille järjestetyssä tiedotustilaisuudessa, että varsinaisista teleksilaitteista voidaan vaihteittain luopua kokonaan. Pian alkavassa suunnitteluvaiheessa otetaan tarkoin huomioon ne seikat, jotka liittyvät kunnan osaston teleksiliikenteeseen.

Nykyisille teleksien hoitajille järjestetään uuden järjestelmän edellyttämää käyttäjäkoulutus. Programatic Oy:ltä on

jo tilattu tekstikeskus, joka saapuu maaliskuussa. Tekstikeskuksessa on 10 megabitin muisti ja se tulee toimimaan 'porttina', josta yhtiöön saapuvat teleksisanomat ohjautuvat edelleen päätteisiin.

"Uusi järjestelmä edellyttää päätteenkäyttäjiltä asennemuutosta. Sanoma ei ole heti käytettävissä, vaan käyttäjän on osattava ja muistettava käyttää elektronista postilaatikkoon, Memoa."

Konttoripäällikkö Koijärvi sanoi, että uuden järjestelmän etuja ovat kustannussäästö ja nopeus. Teleksilaitteiden liittymämaksut ja vuokrat jäävät pois. Sanoman perille meno nopeutuu, kun ensin tekstikeskuksen muistiin tulevat viestit ohjautuvat automaattisesti vastaanottajan päätteelle.

Teleksiprojektiryhmän vetäjänä toimii osastopäällikkö Yrjö Karjalainen tietohallinnosta. Lisäksi perustettavaan projektiryhmään kuuluvat Programaticin edustaja sekä teleksien hoitajia ja käyttäjiä edustavat henkilöt.

Kunniamerkkejä kymiläisille

Tasavallan presidentin viime itsenäisyyspäivänä myöntämien kunniamerkin saajiin kuului jälleen myös kymiläisiä.

Suomen Valkoisen Ruusun 1. luokan mitalin kultaristin kera saivat kunnossapitopäällikkö Osmo

Mattero Kymin konekorjaamolta, rakennusmestari Reino Salomaa Kymin rakennusosastolta ja toimistopäällikkö Heikki Ylikangas henkilöstöosastolta.

Suomen Valkoisen Ruusun 1. luokan mitalin saivat pääluottamusmies Sepo Saarela henkilöstöosas-

tolta ja esimies Onni Ulin suunnitteluosastolta.

Suomen Valkoisen Ruusun mitalin saivat sähköasentaja Antti Juusela sellun kunnossapidosta ja koneenhoitaja Veikko Saarinen Kymin paperitehtaan F-osastolta.

100-vuotissäätiön apurahat

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat julistetaan haettavaksi 16. päivään maaliskuuta 1987 klo 16.30 mennessä. Apurahoja voidaan myöntää ammattiin liittyvään, vapaa-aikana suoritettavaan opintotoimintaan tai muuhun itseopiskelu-, kulttuuri-, harrastus- tai virkistystoimintaan.

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan yhtiön vakinaisessa palveluksessa olevat henkilöt ja heidän perheenjäsenensä Kuusankosken,

Juankosken, Soinlahden, Heinolan ja Salon tehtailla. Lisäksi Kymin eläkeläisten eläkeläiset sekä heidän perheenjäsenensä ovat oikeutetut hakemaan henkilökohtaisia apurahoja.

Yhteisökohtaisia apurahoja voivat hakea yksinomaan edellä mainituista yhtiöläisistä ja/tai eläkeläisistä koostuvat opinto- tai harrastusryhmät. Lisäksi edellä mainituilla tehdaspaikkakunnilla toimivat yhdistykset ja seurat, joiden toimintaan em. yhtiöläiset ja/tai eläkeläiset osallistuvat, voivat hakea yhteisökohtaisia apu-

rahoja.

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

Kuusankoskella Marjatta Käelle, Juankoskella Anu Laitiselle, Soinlahdessa Marja Eskeliselä, Heinolassa Helinä Anttilalle ja Salossa Elvi Vetterannalle.

Verokortit palkanlaskentaan

Vuoden 1987 verokortit on toimitettava ensitilassa

palkanlaskentaan. Työntekijät toimittavat verokorttinsa palkkakeskukseen, ammattikoulun 2. kerrokseen.

Toimihenkilöt lähettävät verokorttinsa Raija Liukkoselle osoitteella: keskuskonttori 1. kerros.

Ennen verokortin lähettämistä on tarkastettava että ennakonpidätystunnus on oikea.

Vuoden 1986 aikana Kuusankoskelle muuttaneiden on pyydettävä verokortti Kuusankosken verotoimistosta.