



UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 48. vuosikerta

11
1988

PK 9 käynnistyi

Kymin paperitehtaan uusi hienopaperikone PK 9 käynnistyi marraskuun kymmenentenä päivänä. Paperikone saavutti tasaisen käynnin ennätysvauhdilla, ensimmäiset myyntiin tarkoitetut paperirullat leikattiin jo samana päivänä.

PK 9 vahvistaa Kymin asemaa laadukkaana hienopaperin suurtuottajana. Yli 200 000 tonnia paperia vuodessa valmistava kone on laatuaan Euroopan suurin ja se edustaa parasta saatavissa olevaa tekniikkaa.

Projektin toteutettiin tiukalla aikataululla. Siitä, kun Kymmen Oy:n hallitus päätti koneen hankinnasta, kului käynnistykseen vain vuosi ja kymmenen kuukautta.

Lisää PK 9:n käyntiajasta keskiaukeamalla.

Uuden koneen puoli-kuivaama paperi silmämääräisen tarkastelun kohteena. Pohjaa tutkimassa (vas:ltä) PK 9:n käyttötekniikko Kosti Savenius, tuotantopäällikkö Jorma Latomäki ja tehtaanjohtaja Boris Sundholm.



PK 9:n konesali sijaitsee vuonna 1983 käynnistyneen PK 8:n ja 1970 toimintansa aloittaneen PK 7:n vieressä Kuusanniemen tehdasalueella.

Kuva: Kaius Hedenström

Hienopaperiseminaari K-koskella

Kymmene Oy:n piirissä toimivien hienopaperitehtaiden myynti- ja markkinointihenkilöstö ja tuotantojohto sekä Kymmene Oy:n ja Kymi-ryhmän myyntiyhtiöiden johto piti 21.- 22.11. vuosittaisen myyntiseminaarin Kuusankoskella. Seminaariin osallistui noin 80 henkilöä yhteensä 13 eri maasta.

Myyntiyhtiöt markkinoivat viidellä eri tehtaalla valmistet-

Jatkoa sivulla 8

Hienopaperiseminaari järjestettiin Kuusankoskitalossa.



Kehitysyhtiö perusteilla: Kymin vanhoja tehdasrakennuksia pienyrityksille

Kymin paperitehtaan vanhan osan hiljentyviä rakennuksia suunnitellaan käytettäväksi pienyritysten toimitiloina. Hankkeen edistämiseksi ollaan perustamassa kehitysyhtiötä Kuusankosken kaupungin ja Kymmene Oy:n yhteistyönä.

Osa Kymintehtaan tehdastiloista on jo hiljentynyt ja lähiaikoina vapautuu lisää tilaa tuotannon keskittyessä Kuusanniemen tehdasalueelle. Yhteensä kyse on kymmenistä tuhansista neliömetreistä. Varsinaisten tehdasrakennusten ohella tilat käsittävät myös korjaamo-, konttori-, sosiaali- sekä ruokailutiloja. Kyseiset rakennukset eivät sovellu enää

Kymin harjoittamaan teolliseen toimintaan, minkä takia niistä luovutaan.

Kehitysyhtiö, Kuusankosken Kehitys Oy, tulisi suunnitelmien mukaan aloittamaan 1,1 miljoonan markan pääomalla. Määrästä Kuusankosken kaupungin osuus olisi miljoona markkaa ja Kymmene Oy:n 100 000 markkaa. Asia menee valtuuston käsittelyyn 28.11., jolloin päätetään yhtiön perustamisesta ja osakepääoman merkitsemisestä. Perustamistoimet käynnistynevät melko pian kokouksen jälkeen ja yhtiön toiminta alkaa suunnitelman mukaan ensi vuoden alkupuolella.

28.11.
1988

2 miljoonaa tonnia paperia

Kymin hienopaperin PK 7 ja PK 8 saavuttivat yhteisen 2 000 000 paperintonnin tuotantorajan marraskuun 5. päivänä. Vuonna 1970 käynnistyneen PK 7:n osalta paperia kertyi 1 088 000 tonnia ja vuonna 1983 startanneelta PK 8:lta 912 000 tonnia.

PK 7:n paras vuosituotanto on vuodelta 1984, jolloin paperia syntyi 69 673 tonnia. Miljoonan tonnin tuotantorajan PK 7 saavutti viime vuoden puolella välissä. PK 8:n korkein vuosituotanto, 173 005 tonnia, on viime vuodelta.

Kymi osaa jatkuu tammikuussa

Sivu 3.

Kuka rahoittaa investoinnit?

Länsi-Euroopassa on keskeinen tavoite ollut verotuksen kehittäminen yrittäjyyttä, työllisyyttä ja investointeja tukevaan suuntaan. Suomen tähänastisesta verouudistuksesta on ollut vaikea löytää näitä elementtejä.

Suomen kansantalous kaipaisi lisää investointeja ja niiden synnyttämää tuotantopohjaa, jotta lisääntyvillä vientituloilla paikattaisiin vaihtotaseen alijäämäisyyttä ja jotta tulevaisuudessa olisi kulutukselle peruspohjan luovaa kapasiteettia. Ei siis ihme, jos yritysmaailman on ollut vaikea ymmärtää yritysverotuksen kiristämistä, sillä se on selvässä ristiriidassa niin investointien elvyttämisen kuin kapasiteetin kasvattamisen kanssa.

Suomen kansantalouden maagiset luvut ovat 3, 4 ja 5. Numerolukko aukeaa seuraavasti; jotta kansantuote kasvaisi keskimäärin 3 %:n vuosivauhdilla, tulisi teollisuustuotannon kasvaa 4 % ja viennin 5 % määrällisesti vuodessa. Ellei näin tapahdu vaarantuvat samalla jo päätetyt lakisääteiset sosiaaliturvan, koulutuksen, terveydenhuollon yms. kehittämissuunnitelmat.

Kasvulukemat eivät toteudu itsestään. On investoitava, jotta tuotanto ja vienti ylipäänsä kasvaisivat. Myös teollisuuden uusimistarve kasvaa koko ajan, sillä teknologian kehitys on nopeaa. Koneet ja laitteet vanhenevat aiempaa nopeammin ja uudet ovat aina edellisiä kalliimpia. Näin investointien tuottovaatimukset kasvavat samalla kun verotus syö rahoituspohjaa. Ilman rahaa ei taas ilme ehostu.

Suomen metsäteollisuuden tuotanto kasvoi määrältään kymmenvuotiskaudella 1976-86 keskimäärin reilut 5 % vuodes-

dessä ja vienti lähes saman verran. Omalta osaltaan metsäteollisuus siten täytti maagisen numeroleikin edellyttämät ehdot. Investointiaste (investoinnit/liikevaihto) oli keskimäärin vajaa 11 % vuodessa ja niiden toteuttaminen vaati (vuoden 1985 rahassa) yhteensä noin 36 miljardia markkaa.

Vuosina 1986-95 metsäteollisuuden tuotanto voisi määrältään kasvaa keskimäärin noin 4 % vuosivauhtia. Tämä edellyttäisi keskimääräistä 13-14 %:n investointiastetta, mikä puolestaan edellyttäisi yhteensä noin 70 mrd:n markan investointeja (vuoden 1985 rahassa).

Puun ja energian saannin ohella metsäteollisuuden eittämättä suurin huoli on juuri investointien rahoitus. Tulorahoituksella ei investointeja kateta. Tuskin niitä voi kattaa myöskään luottamalla valtiovalan lupauksiin yhteisverokannan alentamisesta, liikevaihtoverojärjestelmän uudistamisesta tai sosiaaliturvajärjestelmän rahoituksen muuttamisesta.

Investointinsa metsäteollisuus on pääosin rahoittanut velalla. Tätäkin tietä ollaan nyt tukkimassa ehdottamalla kaikki yritysluotot **uuden ns. luottoveron piiriin**. Siihen tulisivat kuulumaan ulkomailta otetut lainat, obligaatiot, debentuurit ja muut joukkovelkakirjalainat kuin myös yritysten väliset lainat. Velkaisuudelle pääomavaltaiselle metsäteollisuudelle tämä olisi uusi pääomaan kohdistuva bruttovero, jonka verokantaa - vaikka lähtötaso olisikin matala - voisi myöhemmin niin helposti nostaa, nostaa ja nostaa.

Mikään ei ole niin yksinkertaista kuin **toisen** verottaminen. Jääköön investoinnit vaikka limboiksi, kunhan valtion kassa karttuu. Niinpä valtiovarainministeriön luottoverotoimikuntaankaan ei oltu kelpuutettu yhtään yritys-edustajaa.

Sineston kompostointikoe onnistui

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän kemian teollisuuden ja Nurmeksen Saha Oy:n yhteistyönä tekemä puun sinistymänestoaineen, Sineston, kompostointikokeilu on onnistunut hyvin. Viimeiset näytteet komposteista otettiin lokakuussa ja raportointi kokeen tuloksista viranomaisille on tekeillä. Kompostointikokeen toteuttamisesta ja valvonnasta on vastannut Sineston tuotepäällikkö **Urpo Ek** Kymi-ryhmän kemian teollisuudesta.

Sinesto on Kymin kemian teollisuuden tuottama ympäristöystävällinen puunsuoja-aine, joka on ollut markkinoilla vuodesta 1984 lähtien. Sineston kehittäjä on erikoistutkija **Irma Linderborg** Kymin tutkimuskeskuksesta. Hän on ollut myös selvittämässä Sineston kompostointimahdollisuuksia laboratorio-olosuhteissa keväällä 1987, jolloin kokeen suunnittelu käynnistyi.

Kompostoinnilla pyritään Sinesto-pitoisten jätteiden hävittämiseen käyttäen hyväksi maaperän omia mikrobeja. Kokeen tulokset tukevat hyvin väittämää, että Sinesto on ympäristölle vaaraton puunsuoja-aine. Maaperässä on mikrobi-toimintaa, joka pystyy hävittämään Sineston tehoaineet.

Tuotepäällikkö **Urpo Ek** uskoo, että kompostoinnista tu-



Kuvassa kompostointikehikon valmistelua toimintakuntoon eräällä sahalla, jossa Sinestoa on joutunut vahingossa maaperään.

lee tulevaisuuden jätteenhävittämismenetelmä, joka voidaan toteuttaa sahajen omilla alueilla. "Jätteiden polttamisessa asetetaan tulevaisuudessa yhä tiukempia määräyksiä", hän huomauttaa.

Sinesto-jätteen hävitysmenetelmänä on ollut tähän asti polttaminen. Kuitenkaan osa sahoista ei voi tätä hävittämistapaa käyttää, koska niillä ei ole omaa polttolaitosta. Ainoaksi vaihtoehdoksi jää jätteen kuljettaminen Oy Ekokem Ab:n ongelmajätelaitokselle Riihimäelle.

Sahojen Sinesto-pitoinen jätte on sahatavaran kastelutetaan pohjalle kerääntyneitä

sakkaa, lähinnä purua. Sitä syntyy 1-5 kuutiota vuodessa sahan koon mukaan.

Maaperän mikrobin ravinnoksi

Urpo Ek selvittää, että kompostointikokeilu sai alkunsa, kun maaperän mikrobin todettiin pystyvän hävittämään Sineston tehoaineet. Tehoainepitoisuuksien on kompostoinnissa oltava kuitenkin riittävän pieniä.

"Asian tutkimiseksi Kymin tutkimuskeskus kehitti ensin muutaman laboratoriotu-

postin, joiden antamien tulosten perusteella aloitimme neuvottelut ympäristöviranomaisien kanssa täysimittaisen kokeen järjestämisestä."

Ympäristöministeriön toivomuksesta varsinainen kompostointikoe tehtiin Pohjois-Karjalassa ja koesahaksi valittiin Nurmeksen Saha Oy. Kompostointi aloitettiin Nurmeksessa viime kesäkuun puolessa välissä.

Nurmeksessa kaupungin kaatopaikalle tehtiin laudasta kompostikehikko, jossa sekoitettiin noin 4,5 kuutiota Sinesto-pitoista jätettä samaan määrään purua. Siihen lisättiin myös ravinteita, jotka ovat yleisiä maatalouden keinolannoitteita. Kompostista otettiin näytteet kerran kuussa, jolloin niistä määritettiin Sineston tehoainepitoisuudet sekä typpi- ja fosforipitoisuudet. Käytön aikana kompostia käännettiin kerran ja samalla lisättiin ravinteita.

Kompostoinnista saadut näytteet on tutkittu Kymin tutkimuskeskuksessa.

Otettujen näytteiden mukaan Sineston tehoaineet ovat hävinneet hyvin. Jätteen kuiva-aineen 5 prosenttinen tehoainepitoisuus, joka laimennettiin puruilla 2,5 prosenttiseksi, las-ki 3 kuukauden kompostoin-

nilla 0,15 prosenttiin.

Ek lisää, että Sineston tehoaineet häviävät kompostoinnissa kokonaan, mutta jo nyt saatu pitoisuusluku on niin pieni, että kompostoinnista voidaan sanoa toteutuneen.

Kompostoinnista kertynyttä jättemaata voidaan käyttää esim. täytemaana viheriöiden rakentamisessa tai kaatopaikoilla.

Kompostointi avuksi ympäristö-onnettomuuksissa

Tuotepäällikkö **Urpo Ek** huomauttaa, että kompostointia voidaan käyttää hyväksi paitsi Sinesto-jätteen normaali- hävittämisessä myös ympäristöonnettomuuksissa, jos Sinestoa joutuu vahingossa maaperään. Tällöin Sinesto-pitoisen maaperän puhdistaminen voidaan tehdä kompostoinnilla.

Tuotepäällikkö **Ek**in mukaan saatua tuloksia kompostoinnista pidetään niin hyvinä, että kompostointia voidaan ehdottaa toiseksi ja järkevämmäksi vaihtoehdoksi jätteen polttamiselle.

"Miksi enää kuormittaa Ekokemia tällaisella jätteellä, jonka hävittämisen voi tehdä helposti ja edullisesti itse."

Uusi valkaisuainetehdas Kuusankoskelle Klooripäästöt vähenevät ja koivusellun laatu paranee

Kymi-ryhmän kemian teollisuus rakentaa uuden valkaisuainetehdasta Kuusankoskelle. Uudella tehtaalla ryhdytään valmistamaan klooridioksidia, joka kevästä 1990 alkaen korvaa kokonaan kloorin koivusellun valkaisussa.

Klooridioksidin avulla pienennetään sellutehtaan orgaaniset klooripitoiset päästöt vastaamaan ensi vuosikymmenen ympäristönsuojeluväitelmiksi. Uuden valkaisuainetehdän käyttö yhdessä ensi keväänä toimintansa aloittavan sellutehtaan biologisen puhdistamon kanssa vähentää klooripitoiset päästöt noin kolmanneksen nykyisestä.

Uusi tehdas korvaa nykyisen, tuotantokyvyltään pienen

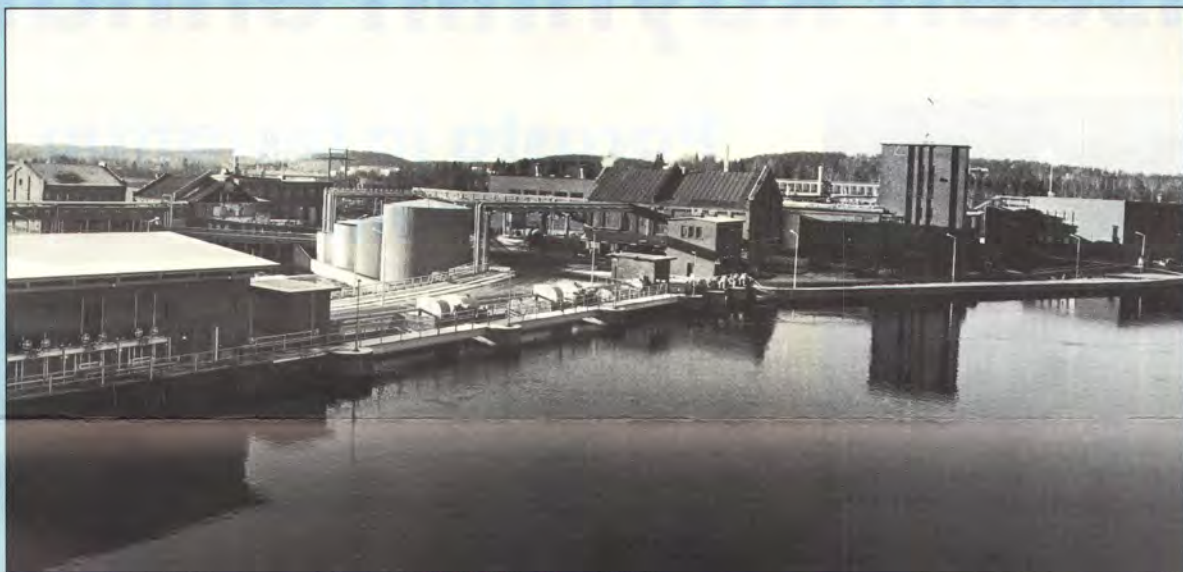
klooridioksidin valmistuslaitoksen. Klooridioksidi käytetään kokonaisuudessaan Kuusanniemen sellutehtaalla, jossa sen lisääntyvä käyttö parantaa koivusellun laatua.

Koska uusi tehdas käyttää ainoana raaka-aineenaan klooria, pitää se yllä klooritehtaan käyttöastetta. Pitkälle automatisoitu tehdas, joka on ainoa laatuaan maassamme, ei lisää työpaikkoja.

Klooridioksidin valmistusprosessi on sähkökemiallinen. Laitteistojen päätoimittajan Cellchem Ab:n kanssa allekirjoitettiin 17.11. sopimus tehdään laitteiden toimittamisesta, asentamisesta, käyntiajasta ja koulutuksesta. Sopimuksen allekirjoittivat johtaja **Carl-Ro-**

bert Hansson Cellchem Ab:sta sekä Kymin kemian teollisuuden johtaja **Håkan Romantschuk** ja ostopäällikkö **Kyösti Peltonen**.

Kuusaansaareen tulevan tehtaan kustannusarvio on 100 miljoonaa markkaa. Yli 10 000 kuutiometrin laajuisen rakennuksen rakennesuunnittelijaksi on valittu Projekti-Insinöörit Oy, joka hoitaa myös päätoimittukseen liittymättömät suunnittelutehtävät. Rakennustyöt aloitetaan ensi kesänä. Hankkeeseen liittyvät myös Kymijoen ylittävään putkisiltaan sijoitettava uusi, klooridioksidin siirtoon käytettävä putki sekä sellutehtaalle rakennettavat kolme klooridioksidin varastosäiliötä.



Klooridioksidilaitos rakennetaan Kuusaansaareen MG-koneiden ja kemiantehdastaan väliin.

Kymi osaa -jatkokoulutus käynnistyy tammikuussa

Viime helmikuussa päättyneiden Kymi osaa -teemapäivien jatko-ohjelman suunnittelutyö on saatu valmiiksi. Teemalla 'Kymi osaa - kun me osaamme' käynnistyy koulutus alkaa tammikuun puolessa välissä. Kymi-ryhmän koko henkilökuntaa koskeva koulutus pyritään viemään läpi vuoden 1989 ja osin seuraavan vuoden alun aikana.

Kymi osaa -koulutusohjelman tavoitteina ovat yksikön ja osaston toiminta-ajatuksen, strategioiden ja palveluperiaatteiden selvittäminen, sisäisen ja ulkoisen yhteistyön sekä asiakassuuntautumisen kehittäminen.

Kymi osaa -jatkokoulutuksen suunnittelusta on vastannut projektiryhmä, jonka puheenjohtajana on paikallisjohtaja **Ilmari Lindberg**, ja jäseninä **Kalle Hautamäki**, **Helena Mauno**, **Eero Niinikoski**, **Esko Niitty-mäki**, **Jouko Paavilainen**, **Sepo Saarela** ja **Leo Suokas**. Ky-

mi-ryhmän johdon ja henkilöstön yhteiskokous hyväksyi 16.11. pitämässään kokouksessa projektiryhmän esityksen koulutusohjelmaksi.

Koulutusalueet muodostuvat yleisestä ja yhteisestä yrityssuunnittelusta, yksiköittäin toteutettavasta osastokoulutuksesta sekä osastojen välisestä asiakas- ja toimittajasuhteiden syventämisestä.

Osastokohtainen koulutus toteutetaan seuraavan ryhmitelyn mukaisesti: hienopaperi, C- ja MG-paperi, sellu, energiantuotanto, kemia, tekninen osasto, talous, tutkimuskeskus, tehdaspalvelu, ulkomaan toiminnot ja yrityssuunnittelu, sekä hallinto.

Yrityssuunnittelua tammikuussa

Ensimmäisen alueen, yrityssuunnittelun, koulutus alkaa tammikuun puolessa välissä ja

kestää noin kaksi kuukautta. Yhden iltapäivän kestäviä koulutustilaisuuksia on kymmenkunta.

Yrityssuunnittelukoulutuksen kohderyhmiä ovat henkilöstön edustajat, kuten työsuojeluasiamiehet, luottamusmiehet ja yt-elimissä toimivat, sekä esimiehet ja mahdollisesti erikseen kutsuttavat henkilöt. Yhteensä tähän koulutukseen osallistuu noin 500 henkilöä.

Koulutustilaisuudet pidetään ammattikoululla, ja niissä tullaan käsittelemään yritys-suunnittelun lähtökohtia, systematiikkaa, rahavirtoja ja yritys-suunnittelukauden 1989-1993 investointeja.

Osastokoulutusta

Kymi osaa -koulutusohjelman toisessa vaiheessa keskitytään osastokoulutukseen, jonka kohderyhmä on koko henkilöstö. Tilaisuudet aloitetaan keväällä. Ryhmien koko ei saisi



Rakennustyöt ovat alkaneet PK 7:n konesalin vieressä.

PK 7:n uusinta Tampellalle

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmä ja Tampellan Paperikoneyksikö ovat allekirjoittaneet sopimuksen Kymin hienopaperitehtaan PK 7:n uusinnasta. Uusinta sisältää vuonna 1970 käynnistyneen hienopaperikoneen purkamisen, uusinnan, henkilöstön koulutuksen ja käyntiajan.

Uusinta vahvistaa Kymmene-konsernin asemaa johtavana hienopaperien valmistajana Euroopassa. PK 7 muutetaan tuottamaan toisen sukupolven erikoiskonttoripapereita sekä muita erikoislaatuja. Samalla koneen tuotantokäyky nostetaan 75 000 tonnista 115 000 tonniin vuodessa.

PK 7 käynnistyy kokonaan

uusittuna vuoden 1990 alussa. Investoinnin kokonaisarvo on 280 miljoonaa markkaa. Uusinta nostaa Kymin hienopaperiyrityksen vuosittaisen tuotantokäyryn yli 500 000 tonniin. Suomessa, Saksan liittotasavallassa, Ranskassa ja Englannissa olevien paperitehtaiden yli miljoonan tonnin tuotantokapasiteetilla Kymmene-konserni on johtava päällystettyjen ja päällystämättömien hienopaperien valmistaja Euroopassa.

Uusintaan liittyvät rakennustyöt on jo aloitettu Kuusanniemessä. PK 7:n purkaminen aloitetaan ensi vuoden elokuun puolivälissä ja koneen seisokki kestää noin neljä kuukautta.

ylittää 20-25 henkilöä, jotta keskustelumahdollisuus säilyttäisiin.

Yksiköittäin toteutettava osastokoulutus tapahtuu pienryhmissä. Osastot suunnittelevat itse ohjelmansa. Tilaisuudet toteutetaan puolen päivän tai päivän pituisina jaksoina vuoden 1989 aikana.

Osastokohtaisen Kymi osaa -koulutuksen järjestämisestä ja menettelytavoista sovitaan kunkin osaston yt-neuvottelukunnassa. Osastot vastaavat itse koulutustilaisuuksista. Käytännön järjestelyjen hoitamiseksi yksiköiden ja osastojen johtajat ovat nimittäneet henkilökuntansa joukosta yhteys-henkilön.

Osastokoulutuksella pyritään parantamaan osastojen ja ihmisten välistä yhteistyötä sekä ilmapiiriä. Yhteistoimintaa tukemaan valmistetaan integraattia käsittelevä video-ohjelma.

Koulutus alkaa ns. näkymäosalla, jossa selvitetään mm.

"mitä meiltä odotetaan", tulevat tapahtumat, osaston toiminnan vahvat ja heikot puolet. Lisäksi pohditaan, mikä on osaston ja siellä työskentelevien tehtävä integraatissa, asiakkaiden ja oman sisäisen yhteistyön merkitys, tuotannon ja palvelun pulmakohdat "mistä kenkä puristaa", sekä miten niihin voi vaikuttaa. Koulutus-tilaisuuksissa kerrotaan myös professori **Tauno T. Mäen** tekemän organisaatioilmapiirimittauksen tuloksista.

Osastojen välisiä vierailuja

Viimeinen ja kolmas koulutusalue muodostuu osastojen välisen asiakas- ja toimittajasuhteen syventämisestä. Tämä tapahtuu järjestämällä henkilöstölle tutustumiskäyntejä yhteistyökumppaneiden osastoille. Vierailuissa selvitetään osastojen väliseen yhteistyöhön liittyvät asiat.

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Heikki Kotilainen ja
Tuomo Pitkänen

Pikakäynnistys lähes onnistui



PK 9 tasaiseen käyntiin ennätys

Tämän lehden ilmestyessä on kulunut reilut kaksi viikkoa siitä, kun Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän uuden hienopaperikoneen käynnistäminen aloitettiin ja 16 päivää siitä, kun paperikoneen kuivassa päässä konerullalle kertyivät ensimmäiset kierrokset uuden koneen paperia.

Kymin hienopaperin uusi ylpeys, PK 9, on ajanut kaiken aikaa myytävää tuotantoa. Ensimmäinen täysimittainen konerulla nimittäin leikattiin rulliksi jo 10.11. ja toimitettiin markkinoille.

Projektin vauhtia kuvaa myös rakennus- ja asennustöiden aikataulu. Kymmene Oy:n hallitus teki PK 9:n rakentamispäätöksen 22.1. viime vuonna. Harjannostajaisia vietettiin saman vuoden joulukuussa, paperikonesali saatiin valmiiksi toukokuun alussa kulvana vuonna.

Samanaikaisesti Valmet Paperikoneet Oy työskenteli Rautpohjan tehtaallaan tehokkaasti. Viiraosa valmistui Jyväskylässä toukokuun puolivälissä ja puristinosa kesäkuun alkuvuikkoina.

Paperikoneen asennustyöt Kuusankoskella aloitettiin viiraosasta toukokuun lopulla. Koko kone oli asennettu koeajoja varten lokakuussa.

Massan ajo alkoi 8.11.

Tiistaina 8.11. aamupäivällä sellu voitiin ensimmäisen kerran ottaa varastotorneista konehallin alakerrassa sijaitseviin annostelusäiliöihin.

Sitten viritettiin paperikoneen lyhyt kierto massoilla ja käynnistettiin kaikki koneen osat stabilointia varten.

Koneen starttinopeudeksi asetettiin 750 metriä minuutissa. Puolen yön maissa PK 9:n viira suodatti lävitseen ensimmäisen kerran paperimassaa —



Paperikoneen käyntiinajamisessa tarvitaan konemiestien ja asennusväen tiivistä yhteistyötä. Kuva koneen puristinosalta.

ja heti onnistuneesti. Paperirataa ei kuitenkaan ajettu suoraan puristinosalta, vaan odotettiin, että prosessi viiraosalla ja lyhyessä kierrossa saavutti tasapainotilan ja varmistettiin, että kuivausosa oli kunnossa ottamaan vastaan paperiradan.

Kesti kolmisen tuntia, ennen kuin kapea paperirata suostui paineilman voimalla siirtymään puristinosalta kuivausosalle. Yöllä 3.30:n aikaan paperirata saatiin koko koneen leveydeltä liimapuristimelle saakka.

Konemiehistö ja muut käyntiinajajat innostuivat: jokohan tästä tulee unelmäkäynnistys. Kapea paperirata nimittäin kävi jo viimeisenkin kuivausryhmän lopussa.

Koneen ohjausjärjestelmä ei hieman myöhemmin alijännitteen vuoksi kuitenkaan suostunut toimimaan kunnolla ja käynnistystä päätettiin jatkaa aamuvuorossa.

Paperiradan ajo aloitettiin päivän mittaan useaan kertaan uudelleen ja onnistumisen varmistamiseksi vaihdettiin puristinhuopa.

Aikaa kului seuraavaan aamuun kello 4.45:een saakka ennen kuin paperi ensimmäi-

sen kerran kiertyi konerullalle. Koneen miehistöstä tunnelma oli kuin jouluna. Saman päivän aamuna oli jo ensimmäinen myyntiin tarkoitettu konerulla valmis. Parin päivän kuluttua pisin ajanjakso ilman katkoja oli jo 12 tuntia.

PK 8:sta rutiinia

Sekä tehtaalla teknillinen johto että työntekijät olivat sitä mieltä, että viisi vuotta aiemmin samalla tehtaalla käynnistynyt PK 8 on antanut kokemusta ison koneen ajamisessa. Uudella tuotantolinjalla on luonnollisesti parannettu niitä kohtia, jotka naapurikoneella on havaittu prosessin pullonkauloiksi.

Työntekijät ovat voineet projektin tukiryhmissä kertoa omat ajatuksensa toiminnan tehostamiseksi. Sekä Kymin että asiakkaitten yhteinen etu on, että konemiehistöt ovat olleet usean kuukauden ajan koulutettavina ennen tuotantolinjan käynnistymistä.

Parasta ja testattua teknologiaa

"Nyt käynnistynyt kone vahvistaa asemaamme hienopaperin valmistajien eturivissä. PK 9:n tekniikka on parasta saatavilla olevaa, jo toimivuutensa osoittanut — utopistisiin ratkaisuihin emme ole lähteneet. Tämä koskee sekä paperikoneita että siihen liittyvää automaatiota", luonnehtii Kymin hienopaperin johtaja Bjarne

tamme ja hankkineet paperikoneelle mm. on line -periaatteella toimivat värin, vaaleuden ja fluoresenssin mittarit sekä paperin pohjanmuodostuksen mittarin."

"Olemme johdonmukaisesti pyrkineet suunnittelemaan erityisesti kopiopaperin valmistukseen parhaiten sopivan koneen ja uskomme siinä onnis-



Marraskuun 10. kello 4.45 — paperi konerullalla!

Nygård yksikkönsä uutta konetta.

"Oman kilpailukykykymme kannalta on merkittävää, että PK 9:llä on mm. kunnan ja käynnin valvontajärjestelmä, jonka avulla voidaan varmistaa koneen tehokas toiminta."

"Asiakkaamme tulevat varmasti huomaamaan, että laadunohjauksen ja -valvontaan on kiinnitetty entistä enemmän huomiota. Olemme kehittäneet voimakkaasti laboratorio-

tuvamme", sanoo johtaja Nygård.

Myös valmiin paperin käsittelyä on kehitetty automaatiota lisäämällä. Pituusleikkurille on asennettu järjestelmä, jonka avulla voidaan ohjata ja seurata rullauksen laatua ja pituusleikkurin tuotannon tehokkuutta.

"Kaiken kaikkiaan PK 9 vahvistaa asemaamme laadukkaan hienopaperin suurtuottajana", tiivistää johtaja Bjarne Nygård.

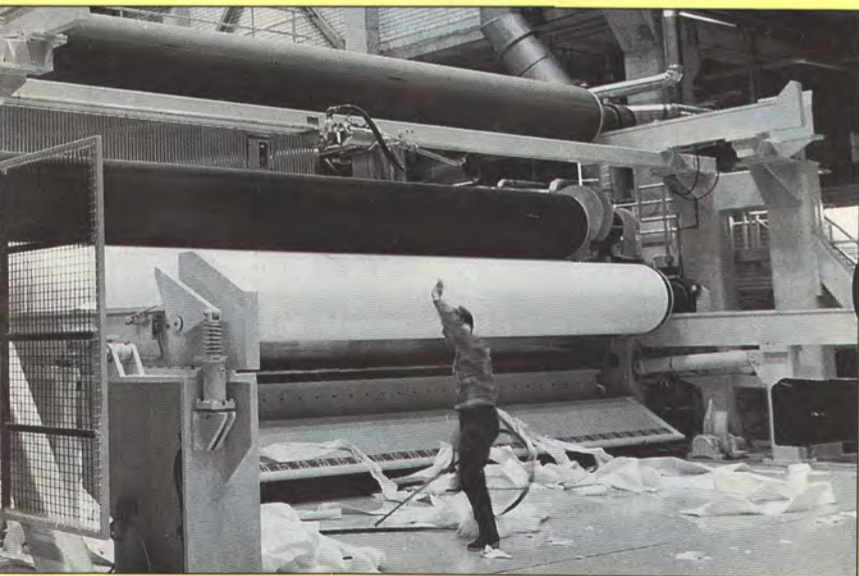
Tutkimuskeskuksen tiloja uusittiin



Käyttöhenkilöstöllä oli käynnistyksen aikana kiire (vas.).

Koneenhoitaja Alpo Koivulan (kuva alla) työvuoron aikana paperi saatiin kovan työn jälkeen kunnialla popelle. Oikealla tuotantopäällikkö Jorma Latomäki.

svauhhdilla



Hyvän koneen naapuriin vielä tehokkaampi yksikkö

PK 9 sijaitsee Kuusanniemen tehdasalueella vuonna 1983 käynnistyneen ja tuolloin maailman suurimman hienopaperikoneen vieressä. Koneilla on yhteinen massaosasto.

PK 9 on hieman PK 8:aa pitempi: Uudella koneella on mittaa 122 metriä ja PK 8:lla 116 metriä.

PK 9:llä on 61 kuivaussylinteriä. PK 8:lla sylintereitä on 55.

Uuden koneen perälaatikko

on SymFlo-, viiraosa SymFormer- ja puristinosa SymPress-tyyppiä. Kalanteri on kaksitelainen ja rullain edustaa uusinta rakennetta.

PK 9:n viiran leveys on 9 300 mm, rullaimella paperiradan leveys on 8 570 mm ja leikkauksen jälkeen 8 500 mm. Rakennenopeus koneella on 1 400 metriä minuutissa ja maksiminopeus 1 200 metriä minuutissa. Koneen vuorokausituotanto on noin 740 tonnia.



Tutkimuskeskuksen erikoistutkimusten ja kemian osaston tilat on uusittu. Kuvassa osastojen henkilökuntaa: edessä erikoistutkija Irma Linderborg, takana vas. laborantit Kari Palomäki ja Jouko Pöyry, laboratoriotyöntekijä Helena Aarnio sekä kemian osaston päällikkö Pasi Kuumola.

Kymin tutkimuskeskuksen erikoistutkimusten ja kemian osaston tilat on uusittu. Marraskuun puolella välissä valmiiksi saatu korjaustyö on osa laajemmasta saneerausohjelmasta tutkimuskeskuksen tiloissa.

Erikoistutkimusten ja kemian osastojen tilojen korjaustyön suunnittelu aloitettiin viime vuoden helmikuussa. Suunnittelua hoitanut tekniikan lis. **Irma Linderborg** erikoistutkimuksista kertoo, että uusien tilojen suunnittelussa otettiin huomioon kummankin osaston henkilökunnan mielipiteet. Erityistä huomiota kiinnitettiin työturvallisuuteen ja työympäristön viihtyvyyteen.

Erikoistutkija Irma Linderborgin johtama erikoistutkimukset on keskittynyt mikro-

biologian alaan liittyviin tutkimuksiin. Huomattavampia tutkimuskohteita ovat olleet puunsuoja-aine Sinesto, pape-ritehtaiden limantorjunta, ilmansuojelu sekä kaatopaikat Saksanaholla ja Pilkanmaassa. Erikoistutkimuksissa työskentelee tällä hetkellä kuusi henkilöä.

Tutkimuskeskuksen kemian osasto hoitaa kemian teollisuuden tarvitsemien tietojen hankintaa ja määrättyjä kehitysprojekteja. Osastoon kuuluu osastopäällikkö **Pasi Kuumolan** lisäksi kaksi henkilöä.

Osastoilla on käytettävissä yhteensä 260 m²:n tila. Remontissa lattiamateriaali vaihdettiin turvallisuusvaatimuksia vastaavaksi, seinäpin-
nat maalattiin, vanhentuneet ja epäkäytännölliset kalusteet se-

kä valaisimet uusittiin. Merkittävä parannus työskentelyn viihtyvyyteen saatiin madaltamalla kattoa ja käyttämällä katotomateriaalina hyvin ääntä eristäviä, akustisia levyjä.

Eriytyisen tyytyväinen Irma Linderborg on uusiin kalusteisiin, mm. tuuletuskaappeihin, joiden tehokas ilmastointijärjestelmä on tarpeen käsiteltäessä voimakkaan hajuisia, kaasuntuuvia aineita. Remontin yhteydessä uusittiin koko tutkimuskeskuksen ilmastointi.

Urakoinnista vastasivat Kuusaan Rakentajat Oy, maalausliike R Tikkanen, Kuusaan Mattoasennus Oy, Kouvolan Putki- ja Sähkötyö ja ilmastoinnista Suomen Puhallintehtas Oy. Kalustetoimittaja oli Kalustetehtas Visuvesi Oy.

Poikkeusolojen suojelusuunnitelma uusitaan

Kymen läänin Väestönsuojeluyhdistys r.y. on laatinut Kymi-ryhmän Kuusankosken tuotantolaitosten poikkeusolojen suojelusuunnitelman.

Kuusankosken kaupungin poikkeusolojen suojelusuunnitelmaa on tarkistettu siten, että Kymi-ryhmän tuotantolaitokset muodostavat oman suojelulohkon. Samassa yhteydessä muodostettiin Voikkaan pape-ritehdas ja Oy Finnish Peroxides Ab omaksi suojelulohkoksi. Voikkaan paperitehtaan poikkeusolojen suojelusuunnitelma on tekeillä.

Kuusankosken kaupungin ja Kymmene Oy:n tuotantolaitos-



Toiminnanjohtaja Aimo Lindfors luovutti suunnitelman suojelujohtaja Teuvo Karhulle. Taustalla koulutusohjaajat Alpo Heikkonen ja Alpo Muhli sekä palopäällikkö Timo Kuusisto.

ten poikkeusolojen suojelusuunnitelmat yhteensovitetaan Kuusankosken palo- ja väestönsuojelupäällikkö **Yrjö Sarkasuo**n ja yhtiön väestönsuojelusta vastaavan teollisuuspalopäällikkö **Timo Kuusiston** yh-

teistyönä.

Vuoden 1989 alkupuolella yhtiön henkilöstölle tiedotetaan suunnitelmista ja koulutetaan ne henkilöt, jotka toimivat suunnitelmien mukaisissa tehtävissä.



Lähikuva

Kennonkorjaajat



Kuvassa kennonkorjaajat Seppo Mikkola (vas.) ja Pertti Laukas.

Uutiskymin eri ammatteja esittelevässä lähikuvasarjassa pysytään edelleen klooritehtaalla. Tällä kertaa kerromme kennonkorjaajista, joita työskentelee Kymin klooritehtaalla vakituisesti kymmenen, vararesursina on pari henkilöä.

Klooritehtaan kennonkorjaajista alan veteraaneja ovat **Seppo Mikkola** ja **Pertti Laukas**. Mikkola tuli klooritehtaal- le 31 vuotta sitten. Hän kertoo työskennelleensä ensin happipullojen katsastajana ja peroksidiosastolla ensimmäiset 3 vuotta. Kenno-osastolla hän on ollut viimeiset 28 vuotta, josta ajasta viitosen vuotta vuoro- työssä prosessinvohjana ja loppuaika kennonkorjaajana.

Vuonna 1972 klooritehtaal- le tullut Laukas toimi ensin asety- leeniosaston hoitajana ja vii- meiset 14 vuotta työnimikke- nä on ollut kennonkorjaaja.

Tärkeä ennakkohuolto

Seppo Mikkola ja Pertti Laukas kertovat kennonkor- jaajan työn olevan pääasiassa kennojen ennakkohuoltoa, jos- sa kenno avataan, puhdistetaan ja muutenkin kunnostetaan. Tärkein ja suurin työllistäjä on kennojenpesu. Se tehdään säännöllisesti parin kuukauden välein kaikille kennoille.

Kloorikenno on rautainen,

kumilla vuorattu ja kannella suljettu palkki, jonka pohjalla virtaa elohopea, ja sen yläpuo- lella 5 millimetrin päässä siitä riippuvat kennon kannen tita- nielektrodit. Kennoon johdet- tavan sähkövirran, suolaveden, elohopean ja kannen titaani- elektrodien yhteisprosessissa syntyy kloorikaasua – lipeä- kennossa lipeää ja vetyä.

”Suolan mukana kulkeutuu epäpuhtauksia, jotka kasautu- vat kennon palkin pohjalle. Nämä epäpuhtaudet on pois- tettava riittävän ajoissa ennen kuin tuotantoprosessiin ehtii syntymään häiriöitä.”

Klooritehtaalla on yhteensä 94 kennoa, joista 60 on van- hassa kennosalissa ja 34 uu- demmalla puolella.

Kennot pestään suolahapolla

Miehet kertovat, että ken- non pesussa käytetään suola- happoa, joka laimennetaan kennossa olevan veden kanssa. Esimerkiksi vanhassa kenno- salissa tarvitaan yhtä kennoa kohti vajaat 10 litraa suolahap- poa.

”Suolahappo kaadetaan ve- den joukkoon, minkä jälkeen elohopeavirtaus pysäytetään, ja palkin pohja paljastuu. Tä- män jälkeen voidaan aloittaa pohjan puhdistaminen, jossa käytetään varrellista metallilas- ta ja harjaa.”

Vanhalla puolella tarvitaan

kennonpuhdistuksessa aina kaksi miestä, uudella puolella vastaavasti neljä, jotta esimer- kiksi hankala kennon kannen asennus paikalleen saataisiin onnistumaan. Ennakkohuol- toon kuuluu kennon pesun li- säksi kuluneiden ja rikkoutu- neiden osien uusiminen.

Hankalimpana työnä miehet pitävät uudemman kennosalin kennojen pohjan vaihtoa, joka voidaan tehdä vain seisokissa. Muut kennonkorjaukset voi- daan tehdä prosessin käydessä.

Seppo Mikkola ja Pertti Laukas viihtyvät työssään, jota tehdään urakalla ja päivätyönä.

Mikkola ja Laukas muistelevat, että varsinainen kennon- korjaajan työ ei ole vuosien myötä paljontaan muuttunut. ”Ennen ei ollut kennonkannen nostossa apuna sähkötaljaa eikä haponkestäviä pultteja ken- non osien liitoksiin”, Mikkola muistaa.

”Niin ja jako-avaimen on korvannut ilma-avain”, Laukas jatkaa.

”Huonompia asioita ovat ke- mikaaliot, kloori, lipeä ja suola- happo sekä elohopea, joiden kanssa joutuu jatkuvasti teke- misiin. Kesällä työpaikan hait- tana on kuumuus. Viime kesä- näkin täällä oli lämmintä par- haimmillaan jopa 40 astetta”, Mikkola toteaa. Silmäsuojai- met ja kaasunaamari kuuluvat miesten vakiovarustukseen.

Asiakkaat lähellä ja kaukana

Koskelan edustalla olevaan valomas- toon on kiinnitetty Kymin 30 tärkeim- män asiakasmaan pääkaupunkien tai business-keskusten suuntaviivat. Ne ovat suuruusjärjestyksessä, suurin asiakasmaa, Ranska, ylimpänä. Kyllit on tehnyt maalari Erkki Hussi Kymin puutyöpajalta. Hän huolehti myös niiden kiinnittämisestä Vesa Mouhun avustuksella. Oikeat ilman- suunnat valitsi kokenut suunnistaja, isännöitsijä Kalevi Rätty.



Kiitokset

Kiitos merkkipäiväni muis- taneita.

Elvi Pärssinen

Kiitän kaikkia työtovereita muistamisesta.

Rainer Ylinen

Lämpimät kiitokseni ystä- vällisestä muistamisesta merk- kipäivänäni.

Seija Piensalmi

Sydämellinen kiitokseni kai- kille Teille niistä monista huo- mionosoituksista, joita sain vaihtaessani työelämästä va- paalle.

Bruno Nieminen

Kiitokset työtovereille muis- tamisesta lähtiessäni eläkkeel- le.

Jussi Salminen

Parhaat kiitokseni merkki- päivääni muistaneille.

Teuvo Parkkinen

Sydämelliset kiitokset muis- tamisesta merkkipäivänäni.

Esko Niittymäki

Kiitokset työtovereille ja ystä- väille muistamisesta merkki- päivänäni.

Paavo Backman

Parhaimmat kiitokset työn- antajalle muistamisesta jäädes- säni vapaalle.

Tauno Pulkkinen

Yleisön pyynnöstä

Koskelan tytöt



Lehtemme syyskuun numeros- sa kerroimme Kymmene Oy:n henkilöstöravintolojen pitäjän Fazer Cateringin muuttumisesta Amicaksi ja toimihenkilöra- vintola Koskelan toiminnasta. Yhteispuoretissa olleet Koske- lan tytöt ovat kiinnostaneet lukijoitamme siinä määrin, että päätimme kertoa vielä näin jäl- kikäteen tyttöjen nimet. Taka-

rivissä vasemmalta ovat pää- keittäjä **Kaarina Tuukkanen**, emäntä **Jaana Räisänen**, kyl- mäkko **Seija Lahtinen**, tarjoili- ja **Pirjo Pekkola**, kiertävä emäntä **Leena Tiitinen** ja tar- joilija **Terttu Mäki**. Eturivissä oikealta seisovat tarjoilija **Auli Leino**, keittäjä **Anne Koivula**, tiskaaja **Liisa Pekkola** ja siisti- jä-tiskaaja **Raija Harlin**.

Henkilöuutiset

Kymmene Oy

Myyntiyhtiöt

Peter Resch, 32, on 1.10.1988 nimitetty myyntipäälliköksi Kymmene Oy:n Zürichissä toimivan hienopaperin myyntiyhtiön Kymmene AG:n palvelukseen. Resch toimi aikaisemmin myyntitehtävissä Kartonpapier AG:ssä Sveitsissä.

Doris Eichholzer on nimitetty myyntisihteeriksi Kymmene AG:n palvelukseen, Zürichiin.

Kymi-ryhmä

Talous- ja materiaalihallinto

Kymi-ryhmän talous- ja materiaalihallinnossa toteutetaan 1.1.1989 alkaen seuraavat nimitykset ja tehtävien tarkistukset:

Taloushallintopäälliköksi, vastuualueenaan ulkoinen ja sisäinen laskenta sekä ryhmän rahoitusasiat, nimitetään kauppatiet. maisteri **Ari Jattu**, 30.

Taloushallintopäällikkö Jattu raportoi 31.7.1989 saakka talousjohtaja **Jaakko Harjulle** ja 1.8.1989 alkaen, johtaja



Peter Resch



Ari Jattu



Markku Keisala



Maija Sommarberg



Tapio Kangas



Outi Rainio

Harjun siirryttyä eläkkeelle, johtaja **Sakari Lahdelmalle**. Kauppatiet. maisteri Jattu toimii kuluvan vuoden loppuun saakka budjettipäällikkönä.

Budjettipäälliköksi, vastuualueenaan Kymi-ryhmän sisäisen laskennan kehittäminen ja ohjaaminen, nimitetään hum. kand. **Markku Keisala**, 40. Budjettipäällikkö Keisala raportoi 1.1.1989 alkaen taloushallintopäällikkö Ari Jatulle.

Hum.kand. Keisala siirtyy uuteen tehtäväänsä konsernin rahoitus- ja taloushallinnon laskentasuunnittelusta, jossa hän toimii laskentasuunnittelupäällikkönä.

Kirjanpitoapäällikkönä, vastuualueenaan Kymi-ryhmän liikekirjanpito ja veroasiat, toimii merkonomi **Olavi Sommarberg**, 53. Merkonomi Sommarberg raportoi taloushallintopäällikkö Ari Jatulle.

Ekonomi **Maarit Rainamaa**

toimii talousjohtaja **Jaakko Harjun** sihteerinä 31.7.1989 saakka, jonka jälkeen hän siirtyy taloushallintopäällikkö Jattun sihteeriksi ja assistentiksi.

Rahoitussuunnittelusta ja raportoinnista vastaava merkonomi **Eila Tiitta** raportoi taloushallintopäällikkö Ari Jatulle.

Hienopaperi

Merkantti **Tuija Hartikainen** on siirtynyt 1.11.1988 konttoristiksi hienopaperin arkkisalin toimistoon.

Ulkomaantoiminnat ja yrityssuunnittelu

Yo.merkonomi **Maija Sommarberg** on siirtynyt myyntisihteeriksi Kymi-ryhmän Madridissa sijaitsevan myyntiyhtiön Kymmene Papel S.A:n palvelukseen. Ennen Espanjaan siirtymistään Maija Sommarberg työskenteli myyntisihteerinä C- ja MG-paperissa.

Eläkkeelle

Kymi-ryhmä

Hienopaperi

Raamimies **Timo Hempilä** (14 palv.vuotta).

C- ja MG-paperi

Hioja **Tauno Hurri** (27), vesilaitoksenhoitaja **Jaakko Kinunen** (33).

Tehdaspalvelu

Sähköasentaja **Urpo Jyräs** (41), kirvesmies **Tauno Neväläinen** (33), putkiasentaja **Aatos Pentikäinen** (27), sähköasentaja **Eino Pusa** (44), työkoonekuljettaja **Juho Salminen** (36), palovartija **Paavo Vaitinen** (28).

Kaukas-Voikkaa-ryhmä

Voikkaan paperitehdas

Hioja **Jaakko Kaipinen** (32), II-hioja **Eino Lehto** (31), käytötekniikko **Pentti Suhonen** (41).

Järjestöt

Kuusankosken Teollisuus-toimihenkilöt

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt r.y:n vaalikokouksessa 20.10.1988 valittiin puheenjohtajaksi edelleen **Satu Silvonen**. Johtokunnan jäsenet ja henkilökohtaiset varajäsenet ovat seuraavat:

Varsinainen jäsen **Seija Ämmälähti** (Helinä Venäläinen), **Liisa Sihvola** (Aila Puranen), **Arto Lillinen** (Raili Paananen), **Arvid Kauppinen** (Arja Laine), **Mervi Laitinen** (Senja Erjansalo), **Eija Kurtto** (Raija Kaarna), **Irma Pukki** (Sinikka Salakka), **Irja Halme** (Ulla Lehmunen), **Kaija Arvelin** (Terttu Jokiranta), **Paula Järvisalo** (Raija Starck).

Kuusanniemen työpaikkaosaston luottamusmieheksi valittiin **Irma Pukki**, varalle Satu Silvonen ja Kymin työpaikkaosaston luottamusmieheksi **Eija Kurtto**, varalle Helena Lukkarinen.

Metallityöväen Voikkaan os. 12

Osaston pikkujoulu ravintola Figarossa lauantaina 10.12.1988 klo 18.30. Ilmoittautumiset 7.12. mennessä J.

Käpälle, puh. 44 118. Tervetuloa.

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Joulujuhlat

Osaston joulujuhlat pidetään teatterin merkeissä itsenäisyyspäivänä 6.12. Kuusankoskitalolla.

Lasten pikkujoulu alkaa klo 15, esityksenä Prinsessa Ruusunen. Joulupukki ja tonttuja.

Aikuisten näytös klo 18 alkaen kahvitarjoilulla, jota seuraa näytös Prinsessa Ruusunen. **Tervetuloa**

Paperiliiton Voikkaan os. 36

Pikkujoulujuhla

Osaston pikkujoulujuhla vietetään Voikkaan Seuratalossa 6.12.1988 klo 15.00.

Ohjelmassa esiintyy mm. M. A. Numminen – Nipa Niemi – Viestin naiset – Satutyöt – Yhtye kotikulmilta ja mukana on myös joulupukki.

Tervetuloa koko perhe viettämään pikkujoulua!
Vapaa-ajan toimikunta

Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Osaston sääntömääräinen syyskokous Kansantalossa

torstaina, joulukuun 8. päivänä klo 18.00.

Esillä osaston sääntöjen 5 §:n määräämät asiat, valitaan luottamusmiehet, yt-toimikuntien jäsenet, aloite- sekä ruokalatoimikuntien jäsenet. Kahvitarjoilu.

Toimikunta

Merkkipäivät

Tuotantopäällikkö, insinööri **Ensio Erkinharju** voimaosastolta täyttää 60 vuotta 10.12. Hän on syntynyt Lovisassa. Yhtiön palveluksessa insinööri Erkinharju on ollut vuodesta 1956 lähtien.

Varamies **Pentti Rautiainen** Voikkaan höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 22.12. Hän on syntynyt Viipurissa. Yhtiön palveluksessa Pentti Rautiainen on ollut 13 vuotta.

Vuoromestari **Seppo Rautiainen** kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 22.12. Hän on syntynyt Viipurissa. Yhtiön palveluksessa Seppo Rautiainen on ollut vuodesta 1969 lähtien.

Eristäjä **Aatto Risku** Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 21.12. Hän on syntynyt Kauhajoella. Merkkipäiväänsä hän viettää matkoilla.

Eläkeläisten joulujuhlat

Yhtiön eläkeläisten joulujuhlat järjestetään tänä vuonna seuraavasti: Voikkaan Seuratalossa ti 13.12. ja ke 14.12. klo 13.00 ja Koskelassa ti 13.12., ke 14.12. ja to 15.12. klo 17.00.

Joulujuhliin kutsutaan henkilökohtaisella kutsulla eläke-

läiset, jotka ovat olleet vähintään 25 vuotta palveluksessa tai olivat palveluksessa vähintään 20 vuotta ennen v. 1978 eläkkeellejäämistään. Juhliin kutsutaan myös em. eläkeläisten lesket.

Joulumyyjäiset Toimelassa

Yhtiön kotitalous- ja perheenemäntäkerhojen joulumyyjäiset maanantaina 19.12. klo 17.00–19.00.

Tule ostamaan jouluherkut sekä käsin tehdyt lahjat pukinkonttiin.

Tervetuloa!

Työsuojelu tiedottaa

Eero Jaakkolan siirryttyä Kuusanniemen alueelle on Kymin tehtaan työpaikkakokous valinnut Kymintehtaan työntekijöiden II varavaltuutetuksi vuoden 1989 loppuun asti asentaja **Eino Mäkisen** kuljetusvälinekorjaamolta.

Paperia eläkeläisille

Paperia jaetaan eläkeläisille 7.-9.12. Kymin henkilöstöpalvelusta, Marsinkatu 4, ja Voikkaan henkilöstöpalvelusta, Myllytie 29 (kutomon talo), toimistoaikoina klo 8–12 ja 13–16.30. Paperia saavat 20 vuotta yhtiötä palvelleet eläkeläiset ja heidän leskensä.

Koskela
Koskela suljetaan 5.12.1988 klo 18.00.

UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 48. vuosikerta



PÄÄTOIMITTAJA:
Reijo Virta, puh. 2168, suora (951) 4022168
TOIMITUSSIHTEERI:
Kimmo Rekimies, puh. 2169, suora (951) 4022169
TOIMITTAJA:
Irma Niemi, puh. 2173, suora (951) 4022173
OSOITTEENMUUTOKSET:
Terttu Niilo-Rämä, puh. 2167, suora (951) 4022167
MEMOTUNNUS: KYTIED

VALOKUVAAJA:
Tuomo Pitkänen, puh. (951) 45068
KIRJAPAINO:
Kouvolan Kirjapaino Oy, Katajaharjuntie, 47720 KUUSANKOSKI 2, Puh. vaihde (951) 28431
PAPERI:
Kymin paperitehtaan KymArt Matta 100 g/m²
Lehden seuraava numero ilmestyy 19.12. Lehden tarkoitelman on altava toimituksessa viimeistään 7.12. klo 16.30.

TOIMITUS:
Kymmene Oy, Kymi-ryhmä, Tiedotus ja markkinointipalvelu, Niementie 13, 45700 KUUSANKOSKI, Puh. vaihde (951) 4021, Teleksi 52211 kymco sf, Telekopio (951) 43197



Hienopaperiyksikköä ministeri Busyginille (kesk.) esitteli tehtaanojohtaja Boris Sundholm. Oikealla tulki Markus Hulkkonen.

Puuhuolto esillä Busyginin vierailulla

"Olemme keskustelleet mahdollisuuksista lisätä Neuvostoliitosta Kuusankoskelle tuotavan puuraaka-aineen määrää. Keskustelua jatketaan", vastasi Neuvostoliiton metsäteollisuusministeri **M.I. Busygin** Kuusankosken-vierailullaan 17. marraskuuta Kuusanniemen kasvavaa puuntarvetta koskevaan kysymykseen.

Ministeri Busygin sanoi johdokunnan huvilalla järjestetyssä tiedotustilaisuudessa, että jo tiedossa olevan Enson ja neuvostoliittolaisen osapuolen kaavaileman metsäteollisuuden yhteisyrityksen lisäksi hä-

nen Suomen-vierailunsa yhteydessä on esitetty myös uusia ajatuksia. Neuvostoliiton talousuudistus on Busyginin mukaan selvästi tehostanut maan metsäteollisuusyritysten toimintamahdollisuuksia.

Laajalti maamme metsäteollisuuteen viikon kestäneen vierailunsa aikana tutustunut ministeri Busygin kävi Kuusanniemen kohdistuneen tehdaskäynnin yhteydessä mm. vasta käynnistyneellä PK 9:llä. Isäntänä vierailulla oli pääjohtaja **Casimir Ehrnrooth** sekä Kymmene Oy:n ja Kymi-ryhmän johtoa.

Verlan tehdasmuseo ehdolla Unescon maailmanperintöluetteloon

Museovirasto laatii parhaillaan esitystä suomalaisista kohteista, joita tullaan ehdottamaan YK:n kasvatus-, tiede- ja kulttuurijärjestön, Unescon ylläpitämään maailmanperintöluetteloon. Esitykseen sisältyy Suomesta viisi arkeologista kohdetta sekä 15 rakennusmuistomerkkiä tai rakennusryhmää.

Jälkimmäiseen ryhmään on ainoana teollisuushistoriallisena kohteena otettu mukaan Jaalassa sijaitseva Verlan tehdasmuseoalue. Muista kohteista mainittakoon Suomenlinna, Olavinlinna, Rauman vanha kaupunki, Helsingin senaattori, Fagervikin ruukinkartano sekä Sunilan sellutehdas ja asuntoalue.

"Verlan kohdalla on perusteluna sen ainutkertaisuus ja säilyneisyys sekä harvinaisuus koko maailmassa. Tuskin mistään muualta löytyy vastaavanlaista teollisuushistoriallista kohdetta, joka pystyy sen kanssa kilpailemaan", toteaa hiljattain Verlassa vierailut toimistopäällikkö **Elias Härö** museovirastosta.

Yleismaailmallisesti arvokaiden kulttuurikohteiden valinnassa on museoviraston mukaan pyritty yleispätevyyteen, jota leimaa samalla kansallinen näkökulma. Tässäkin suhteessa Verlan ruukkimiljöön liittämi-



Museoviraston toimistopäälliköt, **Olavi Tapio** (oik.) ja **Elias Härö** tutustuivat Verlaan marraskuun puolivälissä. Kymen edustajina olivat **Helena Mauno** (vas.), **Ossi Koskipuro** ja **Eero Niinikoski**.

nen Unescon listoille on asiantuntijoiden mukaan perusteltua.

Opetusministeriölle jätettävä esitys keskeisistä kulttuurikohteista on viimeistelyvai-

heessa ja vaatii eräiden kohteiden osalta vielä joitakin lisäselvityksiä. Verlan kohdalla on avoimena kysymyksenä rakennusten virallinen suojeleminen, jota ei ole vielä toteutettu.



Kiinalaisten isäntinä Kuusankoskella toimivat kehitysjohtaja **Lennart Gräsbeck** (3. vasemmalta) ja lakiasiainosaston päällikkö **Risto Rämö** (oik.). Konsulttina oli mukana johtaja **Erkki Karjalainen** espoolaisesta HiCon-yhtiöstä.

PK 3 kiinnostaa kiinalaisia

Kymi-ryhmän vanhat pohjapaperikoneet kiinnostavat Kiinan paperiteollisuutta. Marraskuun alkupuoliskolla Kuusankoskella oli lähes parin viikon ajan Shandongin provinssissa sijaitsevan Weifangin kaupungin teollisuuskomitean johtaja, sikäläisen paperitehtaan johtaja ja osastopäällikkö Kiinan pankin Shandongin toimistosta tutkimassa Kymen PK 3:n soveltuvuutta täydentämään paikallista konekanta.

"Weifangin paperitehtaalla on tällä hetkellä 10 000 tonnia tuotava päällystyskone ja 5 000 tonnia sellofaania valmistava kone", kertoi tehtaan varajohtaja, rouva **Ruizhi Zhang**. PK 3 on varusteiltaan uuteen paikkaan ihanteellinen

ja sopisi hyvin tuottamaan sekä pohjapaperia että paperia suoraan painotarkoituksiin.

Kaupankäynti koneesta jatkuu. Neuvottelut siirtyvät Kiinassa seuraavalle tasolle, sillä tehtailla ei ole mahdollisuutta suoraan hankkia paperikoneita. Käynnin yhteydessä allekirjoitettiin yhteenveto käydyistä neuvotteluista.

Shandongin provinssi on "Kiinan paperimaakunta", sillä siellä valmistetaan yhteensä noin miljoona tonnia paperia. Raaka-aineena käytetään Pohjoismaista, Kanadasta ja USA:sta tuotavaa pitkä- ja lyhytkuituista sellua. Provinssissa valmistetaan kuitua sekä oljesta että bambusta.

100-vuotis-säätiö muistuttaa

Vuoden 1988 apurahojen tilitysaika on päättynyt 18.11. Myöhästyneet tilitykset pyydetään toimittamaan välittömästi hallintokuntien sihteeille. Kuusankoskella tilitykset lähetetään osoitteella **Marjatta Käki**, keskuskonttori 1. krs.

Hienopaperi-symposium Moskovassa

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmä järjesti 1. marraskuuta Moskovassa SYP:n edustuston tiloissa symposiumin, jossa keskeisten osto-organisaatioiden asiantuntijoille esiteltiin sekä Kymen hienopaperin että C- ja MG-tyksikon tuotteita.

Symposiumin osanottajat totesivat esitykset asiapitoisiksi ja esittivät toivomuksen, että jatkossa käsiteltäisiin entistä yksityiskohtaisemmin paperien soveltuvuutta eri tarkoituksiin. Neuvostoliitossa on paperin valinta siirtymässä yhä enemmän osto-organisaatioilta painolaitoksien vastuulle.

Tilaisuuden kutsuista ja järjestelyistä vastasivat Neuvostoliiton-myyntiä Finn-papissa hoitavan Finnumagan Helsingin ja Moskovan konttorien henkilökunnat.

Jatkoa etusivulta

Hienopaperi-seminaari ...

tuja hienopapereita yli miljoona tonnia noin 50 maahan. Kolmannes tuotannosta on päällystettyä ja kaksi kolmannesta päällystämätöntä hienopaperia. Myynnin määrästä noin 55 prosenttia kohdistuu Saksan liittotasavaltaan, Ranskaan ja Englantiin.

Seminaarissa todettiin hienopaperin markkinatilanteen olevan kuluvana vuonna hyvä ja kasvun ennustetaan jatkuvan myös ensi vuonna. Päällystämättömän hienopaperin myyntimäärä nousee Kymmene-

konsernin piirissä tehtyjen säästien tuotannollisten järjestelyjen johdosta noin kuusi prosenttia ja päällystetyn noin 40 prosenttia. Kymmene Oy:n hienopaperiasiakkaista keskeisimmät ovat paperitukkuliikkeet, jatkolomakkeita painavat yritykset sekä kopiopaperimyyjät.

Seminaarin yhteydessä osanottajat tutustuivat Kuusankoskella käynnistyneeseen hienopaperikone PK 9:ään. Lisäksi osanottajille esiteltiin Nordland Paperin tehtaalla Saksan liittotasavallassa käynnistyneen päällystyslaitoksen ja Star Paper Ltd:n tehtaalla Englannissa toimintansa aloittaneen kuudennen valupäällystyskoneen tuotantoa ja markkinointinäkömiä.

Sähkökatkos haittasi

Torstaina 17.11. iltapäivällä ollut äkillinen sähkökatkos aiheutti hämmennystä keskuskonttorin, Koskelan, Kymen työterveyskeskuksen, ammattikoulun ja Koskenrannan asuntojen jäädessä noin 10 minuutiksi ilman sähköä. Sähkökat-

kos ei aiheuttanut häiriötä tuotantolaitoksilla.

Kymen voimaosastolta kerrottiin, että laajaan sähköhäiriöön oli syynä kolmivaiheinen oikosulku, joka oli syntynyt otettaessa käyttöön uutta Koskenrannan tenniskentän läheisyydessä sijaitsevaa muuntamoita. Normaali sähköjako saatiin kuitenkin käyntiin nopeasti.

Kymiläisinä asiantuntijoina symposiumissa toimivat johtaja **Pekka Suursalmi**, teknisen asiakaspalvelun ja tuotekehi-

tyksen päälliköt **Holger Lassenius** ja **Reijo Korhonen** sekä markkinointipäällikkö **Martti Menna**.