

Biologinen puhdistamo käynnistyi

Ilmastustilavuodeltaan Suomen suurin biologinen jätevesien puhdistamo on otettu käyttöön Kuusanniemen sellutehtaalla Kuusankoskella.

Ilmastusaltaiden täyttö vedellä aloitettiin 10.5. vastaisena yönä. Noin 90 000 kuutiometrin altaiden täyttö kesti lähes vuorokauden. Jälkiselkeytysosan täyttämiseksi puhdistamoon ryhdyttiin ohjaamaan lisää vettä seuraavana iltapäivänä ja toimintakuntoon laitos saatiin 12.5. aamulla.

Ravinteiden ja ilmastuksen ansiosta puhdistamossa alkoi bakteeritoiminta välittömästi. Bakteeriston kehittyminen täysin toimintakuntoon kestää kahdesta neljään viikkoon, jona aikana viritellään laitoksen instrumentointia ja trimataan tietokoneohjausta. Vesiluvan edellyttämät päästöarvot puhdistamon on saavutettava 1.9. mennessä.

Biologinen jätevesien puhdistamo käynnistyi lähes aikataulun mukaisesti ja ongelmitta. Lai-

tosta hoidetaan vuoden 1990 tammikuuhun saakka paikan päällä kolmessa vuorossa. Helmikuusta lähtien ilta- ja yöaikainen valvonta tapahtuu sellutehtaan kuitulinjalta käsin.

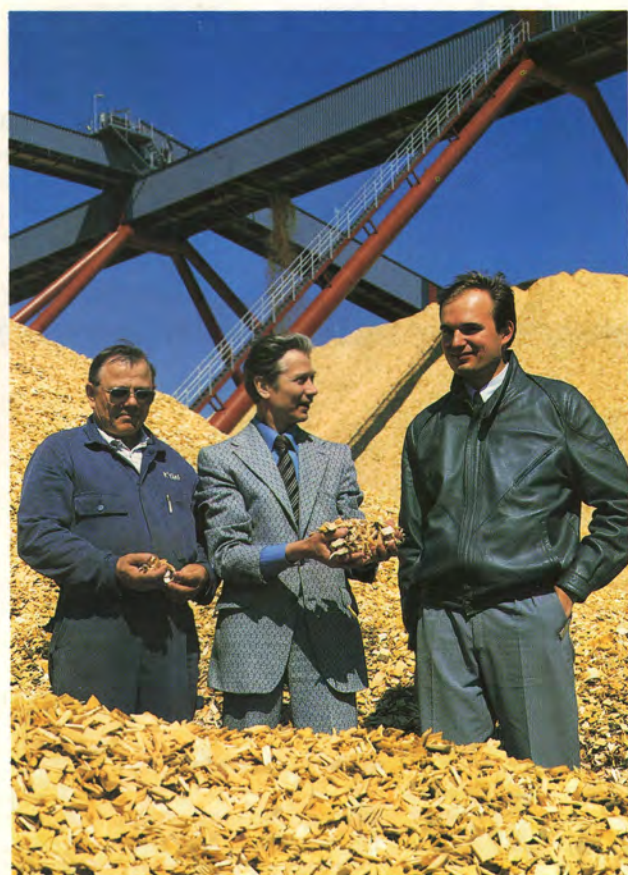
Puhdistamon noin 75 miljoonan markan investoinnista rakennuskustannusten osuus on yli puolet ja koneiden sekä laitteiden osuus noin neljännes. Laitoksen vuotuiset käyttökustannukset ovat noin 12 miljoonaa markkaa.

Jatkuu sivulla 6.



Biologisen puhdistamon bakteeriston kehittyminen täyteen toimintakuntoon kestää kahdesta neljään viikkoon. "Biolietteen kasvu on edistynyt suunnitelmien mukaisesti", tuumivat tehdastutkimusinsinööri Harri Jussila ja paikallisjohtaja Ilmari Lindberg tyytyväisinä.

Puunkäsittelyn uusinta tuotantoon



Viime kesänä alkanut Kuusanniemen puunkäsittelyn uusintaprojekti lähes tyy loppuaan. Uuden kuorimon mekaaninen koekäyttö alkoi huhtikuun alkupuolella ja tuotantoon kuorimo siirtyi toukokuun alkupäivinä.

Hakkeen käsittely otettiin käyttöön kahdessa vaiheessa: haketta alettiin ajaa kasoihin huhtikuun 28. päivänä. Kasojen täyttäminen vei kolmen viikkoa. Toukokuun puolella vä-

Hakkeen ajo kasoihin alkoi 28.4. Laatua tutkivassa kuorimon hoitaja Rauno Kuokka (vas.), kehityspäällikkö Anssi Vesanen ja puunkäsittelyn päällikkö Jukka Örmälä.

lissä haketta alettiin ottaa kasoilta uuden seulomon koekäyttöä varten. Tuotantoon koko linja siirtyi kuluvan viikon alussa.

Puunkäsittelyn uusinta muuttaa myös puun tehdasvarastointia. Aiemmin puu on varastoitu pölleinä, tästä lähtien myös hakkeena. Hakekasoisiin varastoidaan kerrallaan noin sellutehtaan viikon tarve. Tämän ansiosta kenttätila saadaan tehokkaampaan käyttöön.

Jatkuu sivulla 3.

Kultaa ja kunniaa Paperifantasiaille

Viime syksynä valmistunut video-ohjelma Paperifantasia (Gala en Blanc – Fantasy in Paper) on saavuttanut poikkeuksellisen menestyksen filmialan kansainvälisissä ja kotimaisissa kilpailuissa tänä keväänä. Ohjelma on voittanut kaksi kultamitalia sekä lisäksi useita erikoispalkintoja.

Yhdysvalloissa järjestetyssä maailman suurimmassa teollisuusfilmien ja -videoiden kilpai-

lussa Paperifantasia voitti kultamitalin (First Place Gold Camera Award) sarjassa, jossa kilpailivat yritysten markkinointia tukevat ohjelmat.

Tähän arvostettuun kilpailuun, joka nyt järjestettiin 22. kerran, osallistui kaikkiaan 1 400 ohjelmaa 28:sta eri maasta.

Vähintään yhtä hyvä menestys Paperifantasi-alla oli myös viestintä-

Jatkuu sivulla 12.

29.5. 1989

- PK 3 myytiin Kiinaan. Sivu 3.
- Tuottavaa kunnossapitoa. Sivu 4.
- 100-vuotissäätiön apurahat jaettiin. Sivu 7.

MUUTOKSESSA MUKANA

Ihmisen ei voi välttää kuolemasta. Kansakunta sen sijaan voi mukautua ajan vaatimuksiin. Nykyterminologiassa tämä tarkoittaa mm. kansainvälistymisen pakkoa.

Vaatimusten mukana muuttuvat käsitteetkin. **Ulkomaankauppa** oli ensimmäinen kansainvälistymisen muoto. Tässä mielessä Suomen metsäteollisuus on toiminut koko teollisuutemme airueena, sillä perinteisesti noin 4/5 tuotannosta on viety ulkomaille. Tämä puolestaan on tehnyt mahdolliseksi metsäteollisuusyritystemme kasvun kotimaassa.

Vanhoissa oppikirjoissa ulkomaankauppa määriteltiin **kansainväliseksi tavarainvaihdoksi**. Kovin passiivista. Ikäänkuin homma hoituisi vain tulevia ja lähteviä rahtilaivoja satamassa katsellessa.

Näinhän asia ei ole. Ulkomaankauppaa parempi ja nykyi- kaan sopivampi määritelmä olisikin **kansainväliset rajat ylittävä markkinointityö**. Ilman tehokasta markkinointia, asiakaita kiinnostavaa ja heitä myös tyydyttävää tuotevalikoimaa myllyt pyörisivät vain oman itsensä iloksi.

Markkinaehtoisuus kurkottaa aina asiakkaan **toiveisiin** saakka. Tämä edellyttää tuottamisen ja toimittamisen pitkää ketjua, jossa **kansainvälistymisen** kuviot ovat monimuotoiset:

- lähtien agenteista, myyntikonttoreista, välivarastoista, jakelusta jne. aina lopulliseen kuluttajaan saakka. Vain tätä tietä uusi tuote, teknologia ja tietämys voidaan ajaa sisään markkinoille, joilla sitä aiemmin ei ole ollut.
- joissakin tapauksissa myyntiä taas edistää se, että ulkomaille **rakennetaan omaa tuotantoa**. Oli sitten kyse koko tuotannosta tai jalostuksen viimeisestä vaiheesta.

Kansainvälistymisen eri kuvioissa Suomen metsäteollisuus on ilahduttavasti kyennyt seuraamaan ajan vaatimuksia. Varsinkin 1980-luvulla on murtauduttu ulos vanhoista raameista. Mainitun vuosikymmenen alussa oli Suomen paperin, kartongin ja niiden jatkojalosteiden kokonaisliikevaihdosta ulkomaille vajaa viidennes. Nytemmin vastaava luku on 1/4. Suuntaus on ollut varsin Eurooppa-keskeistä, sillä ulkomaisesta liikevaihdosta noin 85 prosenttia sijoittuu Länsi-Eurooppaan ja vain 15 prosenttia sen ulkopuolelle. Tämä suuntaus tulee säilymään, sillä yksinomaan jo hyökkäysluonteinen vanhojen asemien puolustaminen Euroopassa vaatii Suomen paperiteollisuudelta tuntuvaa resurssien käyttöä.

Investoinnit kotimaahan ja ulkomaille eivät ole toisiaan pois sulkevia. Molempia tarvitaan. Tänä päivänä valtiolta on jopa huolissaan metsäteollisuutemme kotimaisesta investointinnosta.

Turkin museoissa kellot näyttävät aina samaa aikaa — viisi yli yhdeksän. Tuolla kellonlyömällä 10.11.1938 kuoli nyky-Turkin luoja Kemal Atatürk.

Museoiden rauhaan kuuluu pysähtyneisyys. Yrityselämässä kellojen täytyy käydä. Joskus menneinä vuosikymmeninä yritysten logo oli stabiliteetti, muuttumattomuus. Nyt yritysten vahvuus on **muuttumisessa** — kyvyssä muuttaa tuotteensa ja organisaationsa sen mukaan, miten asiakkaiden mieltymykset ja toiveet muuttuvat. Kansainvälistyminen raskuttaa tulevaa aikaa.

Mekaanisen massan valkaisu vaikuttaa paperintekoon ja painatukseen

Mekaanisten massojen käyttöalue on varsin laaja ulottuen puupitoisista hienopapereista sanomalehtipaperiin. Korkein vaaleustasovaatimus on perinteisesti ollut puupitoisilla hienopapereilla ja alhaisin sanomalehtipapereilla. Optiset ominaisuudet kuitenkin näkyvät paperissa parhaiten ja vaikuttavat siten myös painotuotteen laatuun. Niinpä vaaleudesta on tullut viime vuosina yhä tärkeämpi osto- ja myyntikriteeri.

Eri paperilaatujen jako vaaleuden perusteella ei enää ole kovin selkeä. Esimerkiksi erikoissanomalehtipaperit poikkeavat standardilaaduista juuri korkeamman vaaleuden ansiosta.

Kun massan vaaleutta nostetaan, laskee sen opasiteetti eli läpinäkyväisyys. Valo tunkeutuu paperin pintaa syvemmälle ja heijastuu takaisin epämääräisesti. Tämä ominaisuus on pitkälle valkaistujen mekaanisten massojen suurin heikkous.

Pyrittäessä saamaan sanomalehtipaperille korkeampi hinta, nostetaan sen laatutasoa eli yleensä vaaleutta. Jotta sanomalehden sivun molemmilla puolilla voitaisiin toteuttaa korkeatasoista neliväripainatusta, on massan oltava korkealle valkaistua. Opasiteetin laskusta johtuen joudutaan tällöin nostamaan neliöpainoa.

Aikakauslehdissä mainostajat arvostavat niin ikään vaaleutta ja käytetyissä painomenetelmissä opasiteetti on yleensä tärkeä ominaisuus. Tällöin korostuu myös pa-

perin neliömassan merkitys. Toisaalta paperin kiillolla voidaan vaikuttaa tilanteeseen; esimerkiksi himmeällä paperilla vaaleuden tarve korostuu.

Kirjapapereissa puolestaan korostuu paperien optisten ominaisuuksien tasaisuusvaatimus. Loppukäyttäjän kannalta liian korkea vaaleus voi olla jopa haitta; musta teksti vaalealla taustalla muodostaa voimakkaan kontrastin ja luettavuus kärsii.

Ditioniitivalkaisun ei ole todettu erityisemmin vaikuttavan paperin valmistustekniikkaan. Yliannostuksen kuitenkin epäillään aiheuttavan laitteistoissa syöpymisriskiä.

Peroksidivalkaisun puolestaan on todettu parantavan mekaanisten massojen lujuusominaisuuksia.

Lujuusominaisuuksien paranemiset vähentävät kemiallisen massan käytön tarvetta ja antavat paperikoneelle lisää ajettavuutta.

Toisaalta valon siron- takerroin ja opasiteetti laskevat valkaisun vuoksi.

Valkaisuliouksessa käytettävä vesilasi puolestaan sitoutuu osaksi kuituihin ja kulkeutuu paperikoneelle sekä paperikoneen kiertovesiin. Viiraosalla tämä näkyy yleensä vedenpoistominaisuuksien heikkenemisenä sekä retention alenemisenä.

Eräänä ongelmana valkaisun kehittämisessä on se, että valkaisun reaktiota ei täysin tunneta. Lisäksi kehittäminen on varsin pitkälle laittoi-



Tuotepäällikkö **Urpo Ek** Kymen kemianteollisuudesta esitelmöi mekaanisten massojen valkaisusta, valkaisun vaikutuksesta paperin valmistukseen ja paperin painatusominaisuuksiin INSKON järjestämässä Mekaanisen massan käsittely eri paperilajien valmistuksessa -seminaarissa Haikossa, Porvoossa, viime vuoden joulukuussa.

mittajista lähtevää. Tällöin halutaan useasti puuttua vain fysikaalisiin seikkoihin ja säilyttää kemiallisesti olosuhteet ennallaan.

Paperikoneella puolestaan pyritään parantamaan tuotetta lähtökohdina saatavilla oleva massa. Mahdolliset puutteet paikataan lisäämällä mm. pigmenttejä ja täyteaineita ja kehittämällä niiden ominaisuuksia. Mielenkiintoinen uusi tutkimustulos on korkealkaaliperoksidi -menetelmällä valkaistu massa. Näin on saatu massan lujuusominaisuuksia parantamaan huomattavasti.

Valkaisun vaikutuksesta painatusominaisuuksiin ei ole saatavilla varsinaisia tutkimustuloksia, mutta mekaanisen massan lujuusominaisuuksien paraneminen peroksidivalkaisussa vaikuttaa luonnollisesti myös painokoneen ajettavuuteen. Joka tapauksessa painajat yleensä arvostavat vaaleutta.



UUTIS KYMI

KYMMENE OY:N KYMI-RYHMÄN JULKAISU 49. VUOSIKERTA

■ Toimitus: Kymmene Oy, Kymi-ryhmä, tiedotus ja markkinointipalvelu, 45700 Kuusankoski, puh. vaihe (951) 4021, teleksi 52211 kymco sf, telekopio (951) 402 2186. MEMO-tunnus KYTIED.

■ Osoiteenmuutokset: Terttu Niilo-Rämä, puh. (951) 402 2167.

■ Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino Oy, Katajajarjuntie, 45720 Kuusankoski 2, puh. vaihe (951) 284 31.

■ Päätoimittaja Reijo Virta, puh. (951) 402 2168, toimitussihteeri Kimmo Rekimies, puh. (951) 402 2169, toimittaja Irma Niemi, puh. (951) 402 2173, valokuvaaja Tuomo Pitkänen, puh. (951) 450 68.

■ Paperi: KymexCote 115 g/m²

■ Lehden seuraava numero ilmestyy 21.6. Lehden tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa viimeistään 12.6. klo 16.00.

PK 3 lähtee Kiinaan

Kymin vanhan puolen pienin paperikone, PK 3, on myyty Kiinaan. Myyntiä koskeva sopimus allekirjoitettiin Weifangissa, Kiinan kansantasavallassa huhtikuun alussa.

Ostaja on Weifangin sellofaanitehdas, jolla ennestään on noin 8 000 tonnia vuodessa valmistava päällystyskone sekä sellofaanituotantoa. PK 3:lla tehdas pystyy valmistamaan tarvitsemansa pohjapaperin itse, aiemmin se on ostettu paikkakunnan toiselta paperitehtaalta.

"Kaupan hierontaan kului kaikkiaan kaksi vuotta. Aika saattaa tuntua pitkältä, mutta on otettava huomioon, että weifangilaisille PK 3 merkitsee tuotantokapasiteetin kaksinkertaistamista. Investointina se on heille samaa luokkaa kuin PK 9 Kymille", kertoo paperikoneen myyntiä junailut kehitysjohtaja Lennart Gräbeck.

Vanhojen paperikoneiden myyntiä hidastaa hänen mukaansa myös runsas tarjonta – koneita on myynnissä noin sata – sekä ostajamaiden raskas byrokratia ja valuuttapula.

Purku syksyllä

Kaupanteon yhteydessä sovitun aikataulun mukaan paperikoneen purkamisen aloitetaan syyskuun lopulla. Uusi omistaja lähettää Suomeen parisenkymmentä miestä, jotka osallistuvat purkamiseen. Kymi vastuulla on lisäksi koneen toimittaminen joko laivaan tai junaan, jolla osat kuljetetaan Kiinaan.

Asennus Weifangissa alkaa huhtikuussa 1990 ja koneen on määrä käynnistyä vuoden 1991 alkupuolella. Uusi omistaja vastaa asennuksesta, Kymi lähettää Kiinaan henkilöstöä avustamaan käynnistyksessä sekä kouluttaa koneen tulevia käyttäjiä Kuusankoskella.

Sopimuksen mukaan Finn-cell toimittaa tehtaalle sellua kahden vuoden ajan. Mikäli uudet omistajat saavuttavat riittävän laadun Kymi myy PK 3:lla valmistettua paperia.

Puolet PK 3:n tuotannosta tulee olemaan pohjapaperia ja loput myytäviä laatuja, sekä päällystettyjä että päällystämättömiä. 2 480 mm leveän koneen tuotantokyky on 24 000 tonnia vuodessa. Pintapainoalue on 60-170 g/m². Ennen pysähtymistään 1.6.1988 PK 3 ehti valmistaa Kymillä 964 400 tonnia paperia.



PK 3:n myyntisopimuksen allekirjoittivat Weifangissa lakiasiainosaston päällikkö Risto Rämö (vas.), Weifangin tehtaanjohtaja Zhang Rui-Zhi, kehitysjohtaja Lennart Gräbeck ja johtaja Zhou Bing Wei Shandongin maakunnan kevyen teollisuuden ministeriöstä.

Hienopaperi- maakunta

PK 3:n uusi koti on Shandongin maakunnassa. 100 miljoonan asukkaan Shandong on 650 000 tonnin vuosituotannon Kiinan 4. suurin paperintuottaja. Hienopaperinvalmistajana maakunta on Kiinan ykkönen.

Koko maan paperi- ja kartonkituotanto on 12 miljoonaa

tonnia vuodessa. Paperiteollisuuden ongelma on raaka-ainepula: 75 prosenttia kuitumateriaalista on jotain muuta kuin puuta, esim. kaislaa, olkea, bambua, lumppuja ja jättepapereita.

Erittäin vauras Shandong oli ensimmäisen maailmansodan loppuun asti Saksan siirtomaan, mikä näkyy edelleen mm. arkkitehtuurissa.

Uuden A4-linjan koeajot alkoivat

PK 9 -projektiin kuuluvan uuden A4-tuotantolinjan koeajot alkoivat toukokuun toisella viikolla Kuusanniemessä. Uusi linja käsittää E.C.H. Willin toimittaman leikkurin lisäksi Pemco Inc:n valmistamat käärin- ja laattakoneet sekä Esko Salon lavaajat. Lisäksi linjaan kuuluu Haloila Oy:n tekemä kiristyskalvoyksikkö.

Linja otetaan tuotantokäyttöön kesäkuun alkupuolella. Se pystyy valmistamaan sekä A4- että A3-paperia.

Kahdeksantoista miljoonaa markkaa maksava linja nostaa hienopaperin vuotuisen konttoripapereiden tuotantokyvyn noin 100 000 tonniin nykyisellä työaika-muodolla 27.

SYP lopettaa K-niemessä

Suomen Yhdyspankin Kuusanniemen toimipiste lopettaa toimintansa toukokuun lopulla. Syynä lopettamiseen on kannattavuuden heikkeneminen ja kävijöiden määrän laskeminen.

"Vuoden 1987 helmikuussa toimipisteessä asioi 201 henkilöä, tänä vuonna samaan aikaan enää 111. Tositteiden määrä on pudonnut samana aikana 444:stä 216:een", toteaa Tuula Turklin SYP:n Kuusankosken konttorista.

Toimipiste avattiin 25 vuotta sitten, joten se on yhtä vanha kuin Kuusanniemen tehdasaluekin. Neljännesvuosisata sitten pankkirutiinit olivat erilaisia, nyt SYP:ssä pidetään "porttikonttoria" vanhanaikaisena palveluna. Turklinin mukaan monilla toimipisteiden asiakkailta on jo esimerkiksi pankkikortit, mutta käteistä on edelleen käyty hakemassa.

"Suunta - toimipisteiden lopettaminen - on ollut samanlainen muuallakin maassa", sanoo Turklin.

Turklin toteaa, että mm. maksupalvelun ja korttien avulla voidaan nykypäivänä monet asiat hoitaa yhtä hyvin kuin käymällä konttorissa. SYP:n Kuusankosken kontto-



Kuusanniemen toimipiste on yhtä vanha kuin tehdasaluekin, 25 vuotta.

rin johtaja Raimo Aarnio huomauttaa, että SYP:n pääportin toimipiste jatkaa edelleen toimintaansa suhteellisen lähellä Kuusanniemeä. Aarnio kertoo SYP:n myös palvelujen varmistamiseksi hankkivan keskustan konttoriinsa yhden uuden pankkiautomaatin.

"Teimme 25 vuotta sitten vuokrasopimuksen 25 vuodeksi. Senkin vuoksi aika on sopi-

va toimipisteiden lopettamiselle."

Tuula Turklin muistelee toimipisteessä työskennelleen yhtiön palkkapäivinä kaksikin henkilöä. Viime aikoina asiat on kyennyt hoitamaan yksi toimihenkilö. Perjantaisin keskipäivän aikaan avoinna ollut toimipistettä on pyörittänyt Eeva Muuronen.

Kesä- aikaan kontto- reissa

Kymi-ryhmän toimistotyö-aikaa noudattava henkilöstö siirtyy kesäkuun alussa kesäaikaan. 37,5 viikkotuntin päivittäinen työaika 1.6.-31.8. on klo 7.30-12.00 ja 13.00-16.00.

Kesäaikaan siirrytään henkilöstön toivomuksesta ja viime vuonna saatujen hyvien kokemusten perusteella. Ruokatuntien pituutena säilytetään tunti, koska lyhyempi aika on osoittautunut riittämättömäksi.

Jatkoa etusivulta

Puun- käsittelyn ...

Sellun laatu paranee

Järjestely parantaa kehityspäällikkö Anssi Vesasen mukaan myös hakkeen laatua ja annosteltavuutta, mikä puolestaan vaikuttaa sellun laadun tasaisuuteen ja parantaa sitä.

Puunkäsittelyn uusinnan yhteydessä muuttuu vuodelta 1977 peräisin oleva 1 000 kuution purusiilo ostopurusiiloksi ja 4 000 kuution vanha mäntyhakesiilo jää seurlontapuruvarastoksi. Vuonna 1964 rakennetut, pyöreät hakesiilot, jäävät pois käytöstä.

Nyt käyttöön otetun kuorinta- ja haketuslinjan tuotanto tulee olemaan noin 1,4 miljoonaa kiintokuutiometriä vuodessa. Linja käsittelee pääasiassa koivua, mänty kuoritaan ja haketaan suurimmaksi osin vanhalla kuorimolla. Uusi kuorimo tulee toimimaan työaikamuodossa 27 ja vanha muodossa 25. Kuorimoiden yhteinen tuotantokapasiteetti on runsaat 2 miljoonaa kiintokuutiometriä vuodessa.

Satakahdeksankymmentä miljoonaa markkaa maksava puunkäsittelyn uusinta on osa Kuusanniemen sellutehtaan saneerausohjelmasta, jonka yksi tavoite on nostaa tehtaan tuotantokapasiteettiä nykyisestä 370 000 tonnista 495 000 tonniin vuodessa.



Koulutustilaisuudet pidetään Kymän teollisuusoppilaitoksessa, noin 30:n hengen ryhmissä.



Markku Laaksonen

Timo Suominen

KYMI OSAA

Tuottavaa kunnossapitoa

Kymän kunnossapidon ja eri tulosyksiköiden toimihenkilöille järjestetään ensi maaliskuuhun mennessä laajamittainen kunnossapitokoulutus. Kymmenen tilaisuuden sarjoina pidettävä koulutus käynnistyi huhtikuun lopulla teemalla Tuottava kunnossapito. Tilaisuuksiin on kutsuttu kaikkiaan noin 280 toimihenkilöä.

■ Koulutuksen vetäjä Matti Sampolahti kertoo, että syksyn kehittämiseksi antoi tehdaspalvelun teettämä nykytila-analyysi, jolla selvitettiin henkilöstön käsityksiä kunnossapidosta, sen tuloksista ja kehittamisestä.

Ulkopuolisena asiantuntijana mukana on Synton Oy, joka on muokannut suomalaisiin olosuhteisiin sopivaksi Tuottava kunnossapito -kehittämissuunnitelman. Ohjelmaa on toteutettu yli 15 suomalaisessa yrityksessä.

Lisää käyttövarmuutta

"Meillä on hyvä henkilöstö ja hyvät resurssit. Pyrimme nyt selvittämään, onko resurssit ohjattu oikein ja miten niitä voitaisiin käyttää tehokkaammin. Niin käyttöhenkilöstön – joka tuotantopuolella tekee työstä – kuin kunnossapitohenkilöstönkin pitää tiedostaa toistensa resurssit: yhteistyön ja ennakkosuunnittelun avulla

pitää selvittää, mistä hyvä laatu tulee", kertoo tehdaspalvelun johtaja Teuvo Karhu.

Kunnossapitokoulutus liittyy kiinteästi Kymi osaa -laatuajatteluun. Tavoitteena on lisätä käyttövarmuutta ja samalla nostaa kunnossapidon tehokkuutta. Karhu muistuttaa, että tuotantotekniikan ja koulutuksen kehittyessä koko ajan on kunnossapidossa edettävä vähintään samalla tasolla. "Pyrkimyksenä ei ole vähentää henkilöstöä, vaan ohjata olemassa olevat resurssit parhaaseen käyttöön. Tavoitteena on myös kaataa raja-aitoja kunnossapidon ja käytön väliltä, mikäli sellaisia on."

Kunnossapitohenkilökunnan lisäksi koulutukseen kutsutaan kaikkien yksiköiden tuotantotehtävissä olevia toimihenkilöitä mm. käyttöpuolelta, materiaalihallinnosta, tekniseltä osastolta sekä talousosastolta. Eli kaikilta tahoilta, jotka vaikuttavat kunnossapidon onnistumiseen.

Liikkeelle lähdetään työhöndöistä ja insinöörikunnasta. Jatkossa saadut kokemukset on tarkoitus antaa mahdollisimman hyvin koko henkilöstön käyttöön.

Kolmenkymmenen ryhmissä

Kolmenkymmenen hengen ryhmissä pidettävät tilaisuudet kestävät päivän kerrallaan. Aamupäivän osuus on luentoa ja iltapäivällä tehdään ryhmätöitä. Kehittämissaiheet valitaan ryhmien omilta alueilta, esim. kuinka jokin tämänhetkinen

pulma voitaisiin ratkaista tai asia hoitaa tehokkaammin.

Ryhmään on koottu eri alojen henkilöstöä. Ensimmäinen kymmenen tilaisuuden sarja alkoi huhtikuun lopulla ja päättyi toukokuun lopulla.

Ensi syyskuussa järjestettävälle seuraavalle kierrokselle jokainen ryhmä on saanut pohdittavakseen jonkin ryhmää kiinnostavan kunnossapito-ongelman. Ratkaisu esitellään seuraavassa tilaisuudessa ja mikäli ehdotukset ovat toteutuskelpoisia, kunnossapitopäälliköt vastaavat, että ehdotukset myös toteutetaan käytännössä.

Syyskuussa järjestettävien tilaisuuksien aihe on Käyntivarmuus ja sen mittaaminen. Marraskuun kierroksella pohditaan tavoitteellisuutta ja taloudellisuutta ja tammikuussa ennakkoivaa kunnossapitoa. Maaliskuussa pidettävien tilaisuuksien teema on Materiaalitoiminnot ja kunnossapito. Viimeiseen kierrokseen liitetään myös vuoden 1989 seuranta, jossa selvitetään, mitä on saatu aikaan.

Näin se nähtiin

■ "Ainakin on selvinnyt, että kunnossapitokustannukset ovat sellutehtaalla keskimääräistä korkeammat", tuumii sellutehtaan käyttöpäällikkö Markku Laaksonen. "Selvitystyössä pyritään yhteisesti löytämään keinot ja järjestelmät, joilla kuluihin voi vaikuttaa ja keinot käytetään kunnossapitohenkilöstöä"

mahdollisimman tehokkaasti."

"Tarkoituksemme on tiivistää käytön ja kunnossapidon päivittäistä yhteistyötä ja yhteen hiileen puhaltamista: ongelmat ovat yhteisiä. Kaiken pitäisi perustua bisnesajatteluun: tehdään mahdollisimman kustannustehokkaasti hyvää sellua siten että pystymme kaikissa tilanteissa tyydyttämään Kuusankosken tehtaiden sellutarpeen niin määrällisesti kuin laadullisesti."

"Koulutustilaisuuksissa voi ja pitää sanoa suoraan, mistä kenkä puristaa."

■ "Ollaan oikealla asialla, kun päivittäin esiin tulevia ongelmia ratkotaan yhteistyössä. Kun porukka saa paneutua asioihin ennakkoluulottomasti ilman käskytystä ylhäältäpäin, on oikean sävelen löytäminen helpompaa", arvioi sellutehtaan kunnossapitopäällikkö Timo Suominen.

"Suurimmat vaikutukset tehtaan tulokseen saavutetaan siten, että tehokasta käyntiaikaa saadaan lisää. Tämä edellyttää hyvää ennakkosuunnittelua, jotta seisokeissa pystyttäisiin tekemään mahdollisimman paljon kunnossapitotoimenpiteitä. Ryhmytyöskentelyllä asenteet ja toiminnot saadaan toivon mukaan sellaisiksi, että tehokkuus paranee."

"Kehitysprojektin seurauksena käytön ja kunnossapidon tehokkaammalla yhteistyöllä saadaan päivittäisten asioiden hoitoa toivottavasti parannettua ja vähemmän riippuvaiseksi ylhäältäpäin tulevasta käskytyksestä."

"NIEMEN"

Tennis on

Kun tennistä harrastava, pääkaupunkiseudulla asuva henkilö tulee Kuusankoskelle kesällä, hän poikkeuksetta ihastelee niitä hyviä mahdollisuuksia, joita tenniksen harrastamiseen Kuusankoskella on.

Näihin mahdollisuuksiin verrattuna – kolme massakenttää Koskenrannassa, neljä kenttää Kuusankosken Golfkeskuksen yhteydessä, viisi vuotta vanha tennishalli ja lisäksi lukuisat asfalttikentät – kymiläiset harrastavat yllättävän vähän tätä laajalti suosioon nousutta urheilua.

"Meillä on vapaita peliaikoja päiväsaikaan. Ne sopivat hyvin juuri vuorotyötä tekeville", sanoo Kuusankosken Tennishallin johtaja Kari Aaltonen. Hän muistuttaa, että harrastuksen aloittaminen ei paljoa vaadi: mailat saa kokeilua varten lainaksi hallilta, pukeutuminen on vapaata ja jalkineiksi vaadi-



Aamupäivän pelitunnit Koskenle. Eläkeläinen Kalevi Rämä ha-

taan vaaleapohjaiset tossut.

Kuusankosken tehtaitten tenniskerhon puheenjohtaja Markku Laaksonen toivottaa puolestaan uudet jäsenet tervetulleeksi kerhoon. Pelaaminen ei Laaksonen mukaan ole kallista. Kenttien koko kauden käyttömaksu on 50 markkaa. "Aikuinen yhtiöläinen pääsee tenniskerhon jäseneksi maksamalla 40 markan jäsenmaksun, junioreilta maksu on 25 markkaa vuodessa."

Edellä mainitut maksut on maksettava, mikäli halutaan pelata Kymmene Oy:n ylläpitämillä Koskenrannan kentillä. Voikkaan tehtaan tenniskentäl-

MIEHET SEN TODISTAVAT:

Kivaa aloittelijallekin

le pääsemiseen riittää 50 markan käyttömaksun maksaminen.

"Myös näillä kentillä on hyvin tilaa päivällä, joten vuoroja tekevien kannalta tilaisuus tenniksen harrastamiseen on mitä parhain", sanoo Laaksonen.

Hän painottaa, että kaikki yhtiöläiset voivat edellä mainituin edellytyksin pelata tennistä yhtiön kentillä.

Koskenrannan kentillä Koskipuistossa on omat järjestysohjeensa, joihin tulee tutustua ennen kentälle menoa.

Kuusankosken tennishalli sijaitsee Urheilupuistossa lähellä Pohjoistietä. Halli on avoinna pelikauden aikana viikolla klo 7.30 – 22.30. Pelimaksu on 16.30 saakka kenttää kohden 40 markkaa. 16.30 alkaen pelimaksu nousee 65 markkaan ja laskee taas 21.30 alkavan tunnin kohdalla 50 markkaan.

vin, joten kentät ovat pelikunnossa nopeasti rankkasateenkin jälkeen.

Näitä kenttiä voi varata golfshopista, jonka puhelinnumero on 47 622. Koski-Golfin jäsenille kenttämaksu on 30 markkaa, osakkaille 20 markkaa ja muille 40 markkaa. Maksut suoritetaan shopin kiinniollensa kentältä löytyvään kirjokoureen, joka rahoineen pannaan sitä varten varattuun laatikkoon.

"Kivaa on"

"Se lähti siitä, kun minä, Nevalaisen Juhani, Meriluodon Kalevi ja Ojosen Jukka päätimme pari vuotta sitten kokeilla minkälaista tenniksenpeluun on", kertoo arkkisalisissa työskentelevä Ari Wahlberg harrastuksensa alkamisesta.

"Nyt parhaimmillaan 16 Niemessä töissä olevaa kaveria osallistuu peleihin. Viime kesänä pidimme Koskenrannassa



annassa sopivat usein Marko Niskaselle (vas.:lla) ja Ari Wahlbergille. Harrastaa tiiviisti tennistä, oikealla Tommi Sundström.

Viikonloppuisin hinta on ensimmäiseltä aamutunnilta 40 markkaa, 8.30 – 9.30 korkeampi 50 markkaa ja siitä eteenpäin 65 markkaa. 21.30 viikonloppuna alkava tunti maksaa 50 markkaa.

Kesäkuussa sekä elokuun alkupuolella hinnat ovat vain 30 markkaa tunnilta – heinäkuussa halli on suljettu.

Kuusankosken Golfkeskus Oy rakennutti Eerolan golfkeskuksen syksyllä 1987 neljä uudentyypistä kenttää: kaksi hiekka-keinoonurmikenttää ja kaksi HarTru -päällysteellä varustettua kenttää. Molemmat päällysteet läpäisevät vettä hy-

kahdeksan kaverin turnauksen ja talvella samalla väellä nelinpelipailun.

"Me ollaan sellaisia ex tempore -lähtijöitä. Kun töissä tavataan, saatetaan parin tunnin ajalla saada nelinpelijoukko kasaan."

Wahlberg itse on pelannut vain parisen vuotta. Mukana on kavereita, jotka ovat saattaneet käydä tenniskurssin kymmenisen vuotta sitten ja innostuneet nyt joukon mukana harrastuksesta uudelleen. "Ehän mie tennistä osaa, mutta pirun kivaa meillä on", nauraa Wahlberg.

Kesän vesiretkille kajakilla

Marskinkadulla, nikkariverstaan takana sijaitsevassa lasikuitupajassa voivat melonnasta kiinnostuneet kokeilla taitojaan kajakin valmistamisessa. Työtilan ja valmiin kajakin muotin voi vuokrata ja tarvittavan hartsin ostaa edullisesti henkilöstöpalvelusta.

Huhtikuun aikana ovat Voikkaan koneosastolla työskentelevät Timo Salonen, Heikki Hildén, Matti Vanhalakka, Petri Askola, Tapio Salonen, Jukka Vanhalakka, Jari Eskola ja Ari Paavola rakentaneet porukalla kahdeksan retkikajakia. Lasikuitupajasta, joka sattui olemaan varattavissa juuri haluttuun aikaan, he kuulivat sattumalta vanhemmalta työtoveriltään.

Petri Askola kertoo, että he tekivät kajakit 'omin neuvoin', pajalla ei ole opastusta. "Tiloiltaan lasikuitupaja sopii hyvin kajakkien valmistamiseen ja myös vuora on kohtuullinen." Hänen mukaansa pajan käyttö voisi vilkastua nykyisestä melkoisesti, jos käytävissä olisi useampi kajakki- tai kanootti-muotti.

Voikkaalaisten mielestä kajakin valmistaminen sujuu ensikertalaiseltakin helposti. Ensimmäisenä työvaiheena on kajakin muottipuoliskojen vahaaminen ja käsitteleminen ir-



Marskinkadun lasikuitupajassa syntyy kätevästi retkikajakki. Valmistaja esittelemässä vas. Timo Salonen, Heikki Hildén, Matti Vanhalakka ja Petri Askola.

rotusaineella, jonka päälle vedetään maalikerros. Maalaamisen jälkeen muotit päällystetään kerroksittain vuoroin hartsilla ja lasikuitumatolla halutun paksuisiksi. Hartsin ja lasikuitumaton annetaan kovettua vuorokauden verran, minkä jälkeen se irrotetaan muoteista. Kajakin ylä- ja alapuolen kiinnittäminen tapahtuu lamiinimalla. Yhden kajakin tekeminen kestää pari päivää.

Petri Askola kertoo, että ka-

jakin hinnaksi tuli noin 500 markkaa. Pajan vuokraa miehet maksoivat 30 markkaa vuorokaudelta ja hartsista 13,50 markkaa kilolta. Muotti ja vaha sisältyivät pajan vuokraan. Lasikuitumatto ja maali oli hankittava itse muualta.

Melonnasta innostuneille miehille tämä on ollut ensimmäinen yhteinen hanke, ja myös järkevä aiotaan mennä porukalla.

RAVINTOLAPÄÄLLIKKÖ PASI RÄIKKÖNEN:

Verla on haaste Amicalle

"Verlaan tuloon sisältyy ainoa annos aitoa pioneerihenkeä. Aion ottaa työni täällä haasteena, ja täytyy tunnustaa että tuntuu mukavalta jo nyt", miettii Verlan lomakylässä ravintolapalveluista vastaava ravintolapäällikkö Pasi Räikkönen, 28, Amicalta. Verlan lomakylä- ja tehdasmuseovieraiden ravit-

sempalvelut siirtyivät tänä keväänä Amica Services Oy:n hoitoon. Työnsä lomakylän ravintola Patruunan Pytingissä Pasi Räikkönen aloitti toukokuun 8. päivänä.

Tyytyväisenä uusi ravintolapäällikkö toteaa Amican toiminnan Verlassa pyörähtäneen käyntiin yllättävän mukavasti, mistä hän antaa tunnustuksen kuusankoskelaiselle keittiömestarilleen Ari Rautjärvelle.

"Työn Verlassa tekee haastavaksi se, että Amicalla ei ole valmiita toimintamallia siitä, miten tällaisessa lomakylässä tulisi toimia. Tämä on Amican ensimmäinen matkailua palveleva toimintamuoto", Räikkönen selvittää.

Lomalaiset 'ykkösasia'

Lomalaiset ja heidän viihtymisensä on Pasi Räikköselle 'ykkösasia'. "Amica tulee panostamaan erityisesti palveluun ja viihtyvyyteen. Tavoitteena on, että lomalaiset viihtyisivät ja tulisivat toistekin."

Lomakylän keittiön tarjoamista aterioista reilusti yli puolet valmistetaan itse. "Ruuan

valmistuksessa käytämme myös puolivalmiita tuotteita. Kesän sesonki tulee näyttämään mihin keittiömme kapasiteetti pystyy."

Hän tunnustaa olevansa erittäin kiinnostunut myös tulevista edustustarjoiluista Verlassa.

Ravintolapäällikön koulutuksen saanut Pasi Räikkönen on ollut ravintola-alalla vuodesta 1976 lähtien – välillä käynyt merillä ja piipahtanut asumassa Norjassa. Hän kertoo kielitaitoa karttuneen vuosien varrella sen verran, että englanti ja skandinaaviset kielet islantia lukuun ottamatta sujuvat mukavasti.

"Olen positiivisesti yllätynyt tästä paikkakunnasta. Pääkaupunkiseudulta tullessa lähdimme perheen kanssa hakemaan Kuusankoskelta ja Verlasta ns. elämisen laatua. Ihmiset ovat täällä vielä ihmisiä. Eron huomaa etenkin vertailtaessa palveluammattissa työskenteleviä täällä ja jossakin pääkaupunkiseudulla."



Pasi Räikkönen

Biologinen puhdistamo käynn



Mitä puhdistavoitella

Kuusankosken tehtaiden vesiluvassa vuodelta 1978 edellytettiin luvan eräiden kohtien tarkistamista koskevan hakemuksen jättämistä vesioikeudelle vuoden 1984 loppuun mennessä. Hakemukseen edellytettiin liitettävän suunnitelma, jonka toteuttaminen olennaisesti vähentää Kymijokeen kohdistuvaa kuormitusta. Suunnitelma on nyt toteutettu rakentamalla aktiivilietelaitos. Kuluvan vuoden tammikuussa Itä-Suomen vesioikeus antoi päätöksensä em. hakemukseen.

Tämän päätöksen mukaan tulee Kuusankosken tehtaiden – Voikkaa mukaan lukien – päästöjen pienentyä BHK:n osalta 1.9.1989 lähtien 50,5 tonnista 26,0 tonniin päivässä. Vuoden 1993 alusta lukien päästö on pienennettävä edel-

Jatkoa etusivulta.

Päätös biologisen jätevesien puhdistamon rakentamisesta Kuusanniemeen tehtiin vuoden 1988 alussa. Puhdistamon rakentamispäätös liittyi Itä-Suomen vesioikeudessa vireillä olleeseen Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden uusien lupaehtojen käsittelyyn.

Vesioikeuden 25.1.1989 antaman luvan ehtojen mukaan yhtiön tuli tehostaa jätevesien käsittelyä ensimmäisessä vaiheessa siten, että biologinen hapenkulutus laskee nykyisestä 50,5 tonnista vuorokaudessa 26 tonniin vuorokaudessa. Samanaikaisesti kiintoainekuormituksen on alennuttava 19,2 tonnista 15 tonniin vuorokaudessa.

Vuoden 1988 helmikuussa kaadettiin alueelta puut ja aloitettiin maansiirto, louhintatyöhön ryhdyttiin maaliskuussa. Kalliota louhittiin yhteensä noin 340 000 kiintokuutiometriä – yli kolmekertaisesti eduskuntatalon tilavuus. Louhintatyöt päättyivät syksyllä 1988.

Toukokuun alussa tehtiin A. Ahlström Osakeyhtiön Savonlinnan konepajan kanssa sopimus puhdistamon koneistojen kokonaistoimituksesta. Koneasennukset ajoitettiin sopimuksessa alkaviksi vuoden 1989 alussa.

Puhdistamon altaiden karkalouhinnat saatiin päätökseen syyskuussa viime vuonna ja maanalaisen putkiston asennustyöt aloitettiin syyskuun lopulla. Syys-lokakuun vaihteessa alkoi esineutralointisäiliön asentaminen ja syyskuussa alkoi myös välppäämö-pumppaamon rakentaminen. Syksyn aikana rakennettiin niin ikään kemikaaliasema ja valvomo.

Joulukuussa aloitettiin laitoksen käyttöhenkilökunnan koulutus. Koneisto-, laitteisto- ja prosessikoulutusta antoivat pääasiassa laitetoimittajat.

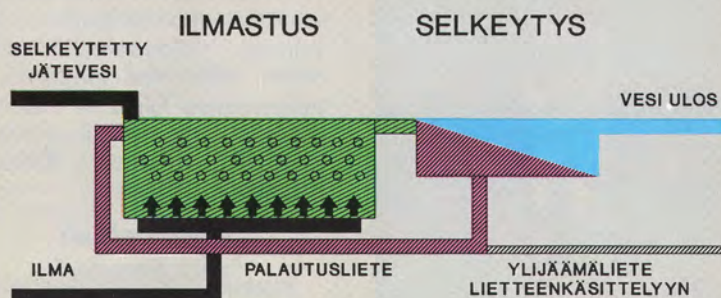
Näin jätevesi puhdistuu

Puhdistamoon tuleva jätevesi neutraloidaan ensin kalkilla ja siihen lisätään bakteerien tarvitsemat ravinteet, typpi ja fosfori. Tämän jälkeen vesi johdetaan yhteistilavuudeltaan 90 000 kuutiometrin ilmastusaltaisiin, joissa on 300-400 tonnia elävää bakteerilietettä.

Bakteerien tarvitsema happi syötetään veteen puhaltamalla ilmastimien kautta ilmaa 12 metriä syvien altaiden pohjalle. Ilmastus kuluttaa sähkötehoa yli 1 500 kW, eli sähkömäärällä lämmittäisi noin 500 sähkölämmitteistä omakotitaloa.

Ilmastuksen jälkeen bakteerimassa erotetaan jälkiselkeytimessä vedestä ja bakteerilietettä palautetaan pääosin ilmastusaltaiseen. Ylijäämäliete puristetaan ja poltetaan yhdessä kuoren kanssa kattilalaitoksella.

Käsittelyn ansiosta jäteveden happea kuluttava aines vähenee yli 90 prosenttia mitattuna biokemiallisena hapenkulutuksena. Myös valkaisu- ja myrkyllisyys poistuu aktiivilietelaitoksessa.



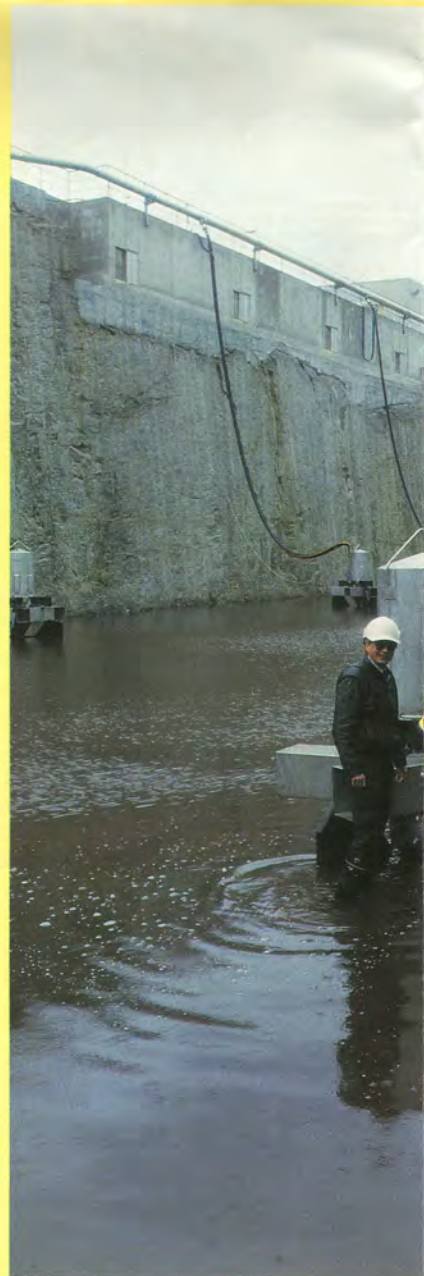
BHK, COD, kiintoaine – mitä ne ovat?

Kiintoainemääritys kertoo vedessä kiinteänä olevan sellaisen aineen määrän, joka jää 0,01 mm:n huokoiselle suodatimelle suodatettaessa vettä sen lävitse.

BHK, biokemiallinen hapenkulutus kuvaa jäteveden liuenneiden aineiden sekä kiintoaineen aiheuttamaa hapenkulutusta bakteerien hajoitessa aineita esimerkiksi vesistöissä. Määritys tehdään standardiolosuhteissa huoneenlämmössä, 7 vuorokauden aikana antamalla bakteerien ”syödä” näytteen aineita ja mitaamalla kulunut happi.

COD, kemiallinen hapenkulutus on jäteveden sisältämien aineiden aiheuttama hapenkulutus aineiden hapettumisen vaikutuksesta. Luku kuvaa sitä happimäärää, joka kuluu, kun aineet hajoavat mahdollisimman täydellisesti. Hapettimena käytetään kaliumdikromaattirikkihappoa tai kaliumpermanganaattirikkihappoa (Kuusanniemessä ensiksi mainittu).

P ravinne, tässä tapauksessa fosfori, kuvaa jätevedessä olevaa ravinnekemikaalimäärää. Fosfori rehevöittää vesistöjä.



istyy

listamolla n?

leen 14,5 tonniin ja vuoden 1995 alusta 11 tonniin päivässä. Kiintoainepäästöjen tulee pienetä 1.9.1989 alkaen 19,2 tonnista päivässä 15,0 tonniin ja vuoden 1993 alusta edelleen 12 tonniin.

Lisäksi vuoden 1993 alusta lukien COD-arvojen eli kemiallisen hapenkulutuksen tulee olla korkeintaan 100 tonnia päivässä ja fosforipäästöjen (P) 90 tonnia päivässä.

Kuusanniemen aktiivilietelaitoksen mitoitus on lähtenyt em. arvojen täyttämisestä suunniteltujen tuotannonlisäysten jälkeenkin.

Tehtyjen tutkimusten mukaan aktiivilietelaitoksesta ulos johdettava vesi ei ole mutageenista, eli solun perimää muuttavaa eikä toksista, eli myrkyllistä.



Bakteeri- kanta kasvaa vauhdilla



■ "Altaiden täytyttyä on osa virtaamasta johdettu entistä reittiä ohi aktiivilietelaitoksen, jotta bakteerikannalle on saatu parhaat mahdolliset kasvuolosuhteet. Seurannan perusteella näyttää bakteerikannan kasvu olevan hyvässä vauhdissa", toteaa Kuusanniemen sellutehtaan ympäristönsuojeluasioista vastaava tehdastutkimusinsinööri **Harri Jussila**.

"Lähihiikkojen aikana lisätään käsittelyyn tulevaa vesimäärää vähitellen niin, että parin kolmen viikon kuluttua jo kaikki sellutehtaan vedet menevät aktiivilietelaitokselle."

Odoteltaessa bakteerikannan lisääntymistä nykyisestä muutamasta tonnista biomassaa aina lopulliseen 400 tonniin, on laitoksen laitteiden koestuksia ja instrumentoinnin virittämistä jatkettu ahkerasti.

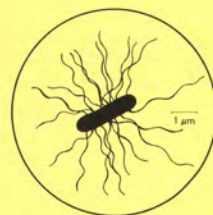
Käyntiinajon painopiste on nyt siirtymässä aktiivilietelaitokselta biolietteen käsittelyyn puolelle. Kuusanniemen vanhan kuorimon tiloihin valmistuvat parhaillaan uudet liete-puristimet vastaanottamaan puhdistamon lietettä.

Koulutusta

Huhtikuun aikana annettiin noin 80:lle pääasiassa sellutehtaan henkilöstöön kuuluvalla neljän päivän mittainen koulutus ammattikoululla. Laitoksen toiminnasta ja laitteista kertoivat sekä toimittajien että Kymmin omat edustajat.

Koulutus toteutettiin neljänä ryhmänä. Koulutuksessa käytiin lävitse aktiivilietelaitoksen rutiinien lisäksi myös yleisiä ajankohtaisia ympäristöasioita Kymi-ryhmässä.

12 metriä syvien ilmasaltaiden yhteistilavuus on 90 000 kuutiometriä.



VARATOIMITUSJOHTAJA PETER STACKELBERG:

Uuden teknologian opiskelu turvaa henkilökohtaista kilpailukykyä

100-vuotissäätiön Kuusankosken hallintokunnan myöntämät apurahat jaettiin 17. toukokuuta Koskelassa, jonne oli kokoontunut noin 250 apurahansaajaa ja kutsuvierasta. Tilaisuudessa oli läsnä lisäksi säätiön hallituksen uusi puheenjohtaja, maaherra Matti Jaatinen.

■ Tänä vuonna Kuusankoskella jaettiin 271 apuraha yhteissummaltaan 440 000 markkaa. Palveluksessa olevat saivat 119 apuraha arvoltaan 233 900 markkaa. Eläkeläisten 47 apurahan yhteisarvo oli 50 000 markkaa ja perhejäsenten 82 apurahan 66 300 markkaa. 100-prosenttisesti yhtiöläisistä muodostuvien kerhojen seitsemän apurahan yhteissumma oli 45 500 mk ja paikkakunnalla toimiville yhteisöille myönnettiin yhteensä 16 apuraha arvoltaan 44 300 mk.

Säätiö jakoi apurahoja kaiken kaikkiaan 454 000 markan arvosta, josta Soinlahteen myönnettiin 14 000 markkaa.

"Hallintokunnan työ on tänäkin vuonna vaatinut tiukkaa harkintaa. Hakemuksia jätettiin kaikkiaan 434 kappaletta summaltaan 1 197 780 markkaa, kun jaettavana oli vain noin neljännes anotusta summasta", totesi paikallisen hallintokunnan puheenjohtaja Il-

mari Lindberg tervehdyksensä.

Apurahoja jaettu yli 4 miljoonaa

"Kymen Osakeyhtiö perusti säätiön henkilöstölleen lahjoitettuaan peruspääoman juhlavuotenaan 1972. Nyt siitä jaettiin apurahoja jo 17. kerran. Näinä vuosina Kuusankoskella jaettujen apurahojen kokonaismäärä ylitti nyt neljän miljoonan markan rajan ja on tarkalleen 4 212 806 markkaa."

Lindbergin mukaan tänäkin vuonna kiinnostus vieraiden kielten opiskeluun on ollut suuri. "Vaikka Suomi sijaitsee Euroopan syrjäkulmilla, emme merkeistä päätellen kuitenkaan tyydy pysyttelemään ummikkoina ja avuttomina, vaan ikkunat avataan kaikkiin suuntiin nuorisoina näyttävässä rohkeasti esimerkkiä."

Merkittävä maailmanennätys

Juhlapuheen pitänyt varatoimitusjohtaja Peter Stackelberg viittasi puheenvuorossaan Kymen uuden hienopaperikoneen, PK 9:n, onnistuneeseen käyntiinlähtoon ja hyvään tuotantotulokseen. PK 9 saavutti tavoitetuotantonsa kolmessa kuukaudessa, mitä voidaan pitää alan uutena maailmanennätyksenä. Vastaavanlainen aikaisempi ennätys oli seitsemän kuukautta ja se oli ajettu amerikkalaisella paperikoneella.

"Tämä kotoinen maailmanennätys on merkittä-



PK 9:n tekemä maailmanennätys on varatoimitusjohtaja Peter Stackelbergin mielestä hieno näyttö henkilökunnan ammattitaidosta.

vä; ensinnäkin se on oivallinen esimerkki pitkälle kehittyneestä suomalaisesta koneenrakennustaidosta. Toiseksi se on hieno näyttö henkilöstömme huippuammattitaidosta ja siitä Kymi osaa -hengestä, johon olemme tietoisesti pyrkineet. Kolmanneksi se on haastava lähtölaukaus 1990-luvulle, uudelle eurovuosikymmenelle, jonka avainsanoiksi on jo ennetetty nimetä kilpailu ja yhteistyö."

Jatkuu sivulla 8.



Jatkoa sivulta 7.

Uuden teknologian...

Stackelbergin mukaan osamisesta on tullut eräs uuden ajan tärkeimmistä menestystekijöistä. "Osaaminen on suorassa yhteydessä uuteen teknologiaan, jonka tunnusanoja ovat muun muassa mikroelektronikka ja laser. Niiden avulla voidaan säästää ympäristöä, luonnonvaroja, raaka-aineita, energiaa jne. Olemme voineet niiden avulla jopa poistaa ras-kaita ja ikäviä työvaiheita."

Uutta teknologiaa ei saa pelätä

Varatoimitusjohtaja Stackelberg toivoo, että turhasta uuden teknologian pelosta päästäisiin eroon, sillä nykyistä kehitystä teknologian alueella ei voi kuitenkaan pysäyttää. Hie-man huolestuneena hän on havainnut nyt jaettujen apurahojen kohdistuvan varsin vähäisessä määrin uuden teknologian opiskeluun.

"Toivon, että jatkossa erityisesti yhtiön palveluksessa olevat kiinnittäisivät enemmän huomiota tähän seikkaan ja kantaisivat siten nykyistä enemmän huolta omasta henkilökohtaisesta kilpailukyvystään tulevaisuudessa."

Stackelbergin mielestä on kuitenkin muistettava, että tämä ns. tekninen luovuus ei ole irrallinen eikä kapea-alainen henkisen osaamisen alue. Se on kiinteässä yhteydessä ihmisen jatkuvaan haluaan tehdä ja oppia uusia asioita.

"Millä tahansa luovuuden alueella ihminen itseään harjaannuttaakaan, koituu hänelle siitä sellaisia uusia valmiuksia, joita on mahdollista käyttää hyödyksi varsin monissa elämäntilanteissa."

Vapaa sana -puheenvuorossa Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöiden puheenjohtaja Satu Silvonen toivoi, etteivät nyt apurahaa ilman jääneet pahottaisi mieltään, vaan yrittäisivät uudelleen ensi vuonna. Hän muistutti, että nykyajan kiireisen elämän vastapainoksi ihminen tarvitsee jaksakseen harrastustoimintaa.

Tämänvuotiset apurahat jakoivat Kuusankosken hallintokunnan jäsenet: Aila Puranen, Markku Vanhala, Niilo Uk-konen ja Erkki Vainio.

Juhlatilaisuudessa kuultiin jälleen perinteisesti apurahansaajien ohjelmaa. Kuusankosken Työväenosoittajat esittivät puhallinmusiikkia ja Päivi Federley soitti huilulla yhdessä pianisti Jukka Kumpulaisen kanssa Hannikaisen 'Kevätaamun'. Yleisön valloitti 10-vuotias Jani Helenius, joka esitti hanurilla Erkki Frimanin säveltämän 'Jenka perhonen' ja venäläisen kansansävellyksen 'Väärä vitonen'.

■Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön hallituksen uuden puheenjohtajan, Kymen läänin maaherran Matti Jaatisen mukaan kaikilla niillä paikkakunnilla, joissa säätiön suomin voimavaroin on voitu olla kehittämässä yhtiöläisperheiden aktiviteettejä, on voitu nähdä myönteistä "tartuntaa" koko yhdyskunnan kulttuuri- ja opintotoiminnassa.

"Lisättäessä yksittäisten ihmisten mahdollisuuksia ovat myös eri organisaatiot voineet saada impulssin toimintansa kehittämiseen", huomauttaa Jaatinen.

"Kun ihmiset lisäävät omaa harrastustoimintaansa, kasvaa aktiivisuus. Kohonnut tieto ja taito palvelevat monin tavoin sitä ympäristöä, missä apurahan käyttäjät asuvat."

Jaatisen mielestä säätiön perusajatus antaisi apurahojen jaon ohella mahdollisuuden myös kulttuuritarjonnan aktivointiin yhtiön toimipaikkakunnilla. Korkeatasoinen konsertti tai mielenkiintoinen taidenäyttely voisivat laajentaa säätiön toiminnasta iloitsevien joukkoa entisestään.

"Säätiön syntyhistoria osoittaa varsin selvästi, että yhtiö on halunnut muistaa aktiivisesti tärkeintä voimavaraansa, henkilöstöä." Tämä kädenojennus on Jaatisen mukaan omiaan lujittamaan yhteishenkeä ja korostamaan henkilöstön kokonaisvaltaisen, monipuolisen ja omaehtoisen kehittäytymisen merkitystä.

Maaherra huomauttaa yhtiön halunneen ulottaa kannus-

tavan toimintansa myös yhtiöläisten perheisiin, koska hyvän harrastuksen ja aktiivisen oppimisen elämäntapa muodostuu juuri kotona.

"Myös eläkeläisille säätiö on varsin merkityksellinen. Kun aktiivisen työelämän jälkeen on vihdoinkin mahdollisuus omistautua haaveiluille harrastuksille, antaa säätiö siihen usein varsin tärkeän kimmokkeen. Arvokasta on se, että säätiö toimii yhdysiteenä työnantajaan vielä työvuosien jälkeenkin."

Vahva ja hyvin toimintakykyinen

Maaherra Matti Jaatisen mielestä säätiön tuki on merkittävä lisä niille usein riittämättömille voimavaroille, joita eri yhdyskunnissa voidaan harastus- tai opintotoiminnolle suunnata. Säätiö on myös vahva ja sellaisena hyvin toimintakykyinen.

"Jo lainsäädäntö edellyttää varojen sijoittamista niin, että säätiö tehokkaasti toteuttaa säädekirjan asettamia tavoitteita. Säätiön hallituksella on velvollisuus pitää huolta voimavaroista ja pyrkiä niitä lisäämään. On kuitenkin syytä käydä keskustelua siitä, miten tämä tapahtuu. Peluriksi ryhtymisen esimerkiksi osakkeilla ei voi tulla kysymykseen."

Jaatisen mukaan on ennenaikaista arvioida yhtiöittämissä ja henkilöstörahojen tulon teknisiä vaikutuksia säätiön toimintaan. "Sen sijaan muutokset säätiöiden ja niiden ja-



Maaherra Matti Jaatisen mielestä säätiön syntyhistoria osoittaa, että yhtiö on halunnut muistaa aktiivisesti tärkeintä voimavaraansa, henkilöstöä.

kamien apurahojen verotuksessa saattavat aiheuttaa pohdintaa toiminnan painopisteen

uudelleen suuntaamisessa ainakin apurahojen suuruutta ajateltaessa."

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahansaajat

Kuusankosken hallintokunta

Palveluksessa olevat

Aalto Kaija, Aalto Kari, Aarnio Helena, Ahlberg Osmo, Ahola Sakari, Akkanen Ilkka, Ala-Outinen Arto, Aro Anitta, Blomberg Lasse, Blomberg Turo, Dadu Haron, Dahl Eila, Dahl Tenho, Gardemeister Jukka, Haapala Ilkka, Haaraoja Kari, Haltia Leila, Hasari Reijo, Heinikainen Mirja-Liisa, Helenius Anna-Liisa, Häkkinen Matti, Hämmäläinen Juha-Pekka, Hämmäläinen Riku, Hämmäläinen Sirkka-Liisa, Jattu Ari, Jokinen Risto, Joukainen Keijo, Jäppinen Pentti, Järvinen Tuula, Kaartinen Esko, Kallio Marja-Liisa, Kanervo Aune, Karhu Anne, Karjalainen Marjut, Kauppinen Tuija, Keisala Markku, Kiviluoto Pekka, Knapp Erkki, Komppa Raija, Korpi Markku, Korpinen Jorma,

Kortelainen Kirsti, Koskinen Petteri, Koskinen Vesa, Kulhelm Juhani, Lahti Anneli, Lahtinen Juha, Lahtinen Leena, Laine Ossi, Lakimo Seija, Laurila Jorma, Lavonen Veikko, Lehtinen Veikko, Lehto Olli, Leino Auli, Liikainen Pentti, Luostarinen Rauno, Lyytikäinen Kaiku, Mauno Timo, Mellanen Arja, Melto Lauri, Myllykangas Taimi, Myntinen Sari, Mäki Reijo, Niemi Veijo, Niilo-Rämä Terttu, Niskanen Tuija, Nurmi Tuomo, Olli Jarmo, Partti Raili, Pasi Seppo, Pennanen Jouni, Pessa Esa, Pesu Ulla, Pihlajasalo Helli, Pukki Matti, Puolakka Juha, Puro Seppo, Puustinen Matti, Pylkkänen Kirsti, Rainamaa Maarit, Rautjärvi Lasse, Rautjärvi Raili, Rääkkönen Hannu, Rötö Eeva, Saine Minna, Salakka Sinikka, Salminen Aaretti, Savurinne Hilikka, Seppälä Marjatta, Sihvola Terttu, Simonen Terttu, Sirén Kari, Stenberg Tarja, Suntilla Jukka, Suoja-

lehto Vilho, Suokas Leo, Suoknuuti Seppo, Suur-Nuuja Aira, Suur-Nuuja Pentti, Syrjänen Jukka, Taimela Arja, Tarkkanen Petri, Tiensuu Eero, Tiihonen Pentti, Toivonen Jouko, Tommiska Juha-Pekka, Tomppuri Jouko, Tuomi Pekka, Tuukkanen Erkki, Vahteristo Matti, Vainikka Liisa, Vainonen Matti, Vierros Erkki, Virtanen Hannu, Virtanen Pentti, Wathén Hannu, Wathén Heikki, Yrjövuori Reijo.

Eläkeläiset

Aaltonen Olli, Ahti Lea, Eronen Viljo, Fagerlund Pentti, Halonen Liisa, Hanski Pauli, Heikkilä Paavo, Hyttiäinen Unto, Ilmonen Teuvo, Kalso Martti, Kiiski Maire, Kiiskinen Juhon, Kuisma Anna, Kyllönen Helly, Kääriäinen Erkki, Lehtisare Lasse, Leppä Kalevi, Liiri Kauko, Liukkonen Uno, Luoto Reino, Malinen Erkki, Miittinen Olavi, Moisio Aila, Mylläinen

Voitto, Neuvonen Rauha, Niemi Pentti, Okka Mirjam, Palander Kalevi, Pahlenius Mirja, Pethman Irma, Pirinen Tellervo, Pörsti Eino, Railo Eila, Rajakallio Olavi, Ripattila Mauno, Salonen Keijo, Selvenius Sirkka, Sinkkonen Paavo, Taskinen Antero, Toivonen Arvo, Torvinen Elina, Utti Erkki, Vainio Onerva, Valkonen Erkki, Varpenius Toivo, Vesterinen Viljo, Vilen Alpo.

Perheenjäsenet

Aalto Essi, Aalto Niina, Alarotu Liisa, Anttila Eeva, Federley Petri, Federley Päivi, Haaranen Salla, Haltia Eeva, Harlin Anu, Hartikainen Anne, Hautala Tanja, Heinikainen Ritva, Helenius Jani, Hukkanen Kirsti, Hutukka Annikki, Hyttiäinen Maija, Hänninen Tiina, Inkeroinen Sini, Jokinen Hanne-Maria, Joukainen Helena, Kankare Sirpa, Karhinen Seija, Karhu Sari,

Veneilyä Tihvetjärvellä



Lasse Blomberg

Ammatti-koulun kautta työtekniiksi

■"Apurahan merkitys on tärkeä, sillä saahan sillä kuluja pois – näin opiskelusta ei tule taloudellisiakaan ongelmia", kertoo pituusleikkurin apulainen Lasse Blomberg päällystyslaitokselta. Hän sai apurahan työtekniikan koulun toiseen vuosikurssiin.

Hän selvittää, että työtekniikan koulun suorittaminen on mahdollista Kouvolan ammattikoulussa, missä opiskeleminen tapahtuu lähi-, ja itseopiskeluna. Kurssi on ammattikasvatustieteiden hallituksen hyväksymä. Toinen opiskelupaikkakunta on Karhula, jossa osa työtekniikan tutkinnon edellyttämistä kursseista käydään.

Lasse Blomberg aloitti työt päällystyslaitoksella heti lukion käytyään vuonna 1984. Opin-tojen jatkaminen oli kangastelut miehen mielessä jo pitkään, kunnes hän vuonna 1987 päätti aloittaa. "Hyvin on mennyt. Ainoastaan ajanpuute on haitannut – löysityöstäkään ei ole ollut ongelmia." Blombergin kolmas ja viimeinen lukuvuosi käynnistyy syksyllä.

Lasse Blomberg huomauttaa, että työpaikalla opiskeluun on suhtauduttu hienosti; löysien vaihtamiset ovat sujuneet mukavasti. Hän luottaa siihen, että opiskelusta on hyötyä joskus työelämässäänkin.

■Kuusanniemen kunnossapidon automaatio-osastolla työskentelevä sähköasentaja Veijo Niemi käytti apurahansa saaristo- ja rannikkolaivurikurssiin. Kurssi alkoi viime vuoden syyskuussa, ja saaristo- ja rannikkolaivurin paperit hän sai huhtikuussa.

Vesille Veijo Niemi aikoo taitojaan kokeilemaan juhannuksena. Ja mikäs on miehen mennessä, kun on uusi vene odottamassa vesillelaskua. Tyypiltään ns. puoliplaanaria edustava alus, jota hän on rakentanut yhdessä tyttöstävän isän kanssa, soveltuu hyvin meriliikenteeseen ja isoille järville.

Veijo Niemi kertoo, että

aluksen rakentamiseen on kulu-nut kaikki vapaa-aika niin itseltä kuin kaveriltakin. Aluksen rungon he ostivat valmiina vuosi sitten maaliskuussa, mistä lähtien on tehty ahkerasti sisustus- ja konetöitä.

Saaristo- ja rannikkolaivurikurssille Veijo Niemi meni, koska merellä ja saaristossa liikuttaessa on syytä tuntea tarvittavat merenkulun säädökset ja osata navigointi. Myös Saimaan kanavalla liikennöinti edellyttää lupakirjaa.

Merelle miehet eivät ensimmäisenä kesänä aio uudella aluksellaan yrittää, vaan tyytyvät Tihvetjärveen.



Veijo Niemen ja kaverin yhteinen alus odottaa vesillelaskua.

Terveyttä elävästä ravinnosta

■"Elävä ravinto muodostuu kasviksista, vihanneksista, hedelmistä ja siemenistä – liha ja muut eläintuotteet eivät kuulu siihen missään muodossa. Elävä ravinto on laajempi kokonaisuus kuin pelkkä raakaravinto, johon ei sisälly idättämistä ja versottamista. Sille ei

saa tehdä mitään kuumennuskäsittelyjä, jotka tuhoaisivat ravinnon elinvoiman", selvittää peroksiditehtaan prosessinvalvoja Jarmo Olli harrastustaan.

Apurahansa Jarmo Olli sai elävän ravinnon kurssiin. Hän osallistui keväällä Ahvenmaan Elävän Ravinnon Instituutin

järjestämälle kahden viikon kurssille, jossa perehdyttiin elävän ravinnon teoriaan ja käytäntöön.

Jarmo Olli kertoo harrastaneensa kasvisravintoa lähes yhdeksän vuoden ajan. Alkukimmokkeena oli uteliaisuus, voiko kasvisravinto todella olla sitä mitä kerrotaan. Vuosien varrella usko harrastukseen on vahvistunut. "Pakkohan tässä luonnon omaan systeemiin perustavassa ravinnossa on olla järkeä. Ei luonnossa elävät eläimetkään sairastele niin kuin ihmiset."

Jarmo Olli kasvattaa suuren osan tarvitsemistaan kasviksista itse.



Noiin 10-senttiseksi kasvanneista vehnänoraista Jarmo Olli valmistaa mehua.

siin. Hän kuuluu Kouvolan kaupungin nuorisoseuran Steppiryhmään, jossa on kaiken kaikkiaan seitsemän jäsentä. Steppiryhmä harjoittelee säännöllisesti kerran viikossa. Kurssilla Anneli Lahti on harjoitellut stepin taitoja neljästi. Julkisia esiintymisiä Steppiryhmällä on viidestä kuuteen kertaa vuodessa.

"Tanssin, koska pidän siitä! Se on myös minun tapani harrastaa kuntourheilua ja rentoutua. Stepatessa ei voi ajatella muuta kuin tanssiansa. Lähes kaikkea musiikkia voi stepata, valssiakin."

Steppaaminen ei ole Anneli Lahden mielestä kallis harrastus; ainoa suurempi kuluerä muodostuu steppikengistä, jotka maksavat keskimäärin 300–400 markkaa.



Anneli Lahden mielestä steppaaminen rentouttaa ja on hyvää kuntoilua.

Keisala Saara, Keisala Sirkka, Kekki Markku, Kero Kaisa, Kinttula Maria, Kiviluoto Outi, Kokko Sanna, Koponen Eila, Korhonen Seija, Koskela Niina, Koskelainen Mikko, Koskinen Marja-Leena, Koskinen Niina, Koskipuro Maija-Leena, Kovero Miia, Kumpu Marja-Liisa, Kumpulainen Mika, Laine Tiia, Laitinen Katja, Lassenius Ghita, Latomäki Krista, Lavonen Eeva, Lundberg Ralf, Makkonen Hanna, Malin Tiina, Mattila Minna, Meriluoto Marjo, Miettinen Piia, Mäkinen Elma, Mäkinen Helena, Niemi Helga, Niemi Mari, Nieminen Annu, Ojasalo Marja-Leena, Ollikainen Liisa, Parkkinen Satu, Pasanen Maija, Pasi Marianne, Pitkänen Anu, Rantala Janne, Rundberg Piia, Runkokari Sirpa, Rämö Kirsi, Rämö Mirka, Saksu Kristiina, Salo Johanna, Simonen Sakari, Sipilä Katri, Sipilä Kirsimarja, Sipilä Leena, Sonninen Sinikka, Suhonen Tyyne, Syrjänen Heta,

Tanttari Osmo, Tiihonen Hanna, Vainonen Susanna, Verho Matleena, Vilenius Raili, Väkevä Mari.

Yhteisöt (100 % yhtiöläisiä)

Hallan Eläkeläisten Askartelukerho, Juantehtaan eläkeläiskerho, Paperiammattios. 19:n valokuvauskerho, Sellun sähkömiehet, STL:n Kymmene Oy:n työpaikkaosastot, Vo pap laboratoriohenkilökunta, Vo tehtaan Rakryhmän henkilöstö.

Yhteisöt (0-99 % yhtiöläisiä)

KSNK:n Marttojen yhteistyöelin, Kuusankosken Ampujat ry, Kuusankosken Elokuva-kerho ry, Kuusankosken Eläkeläiset ry, Kuusankosken Karjala-seura ry, Kuusankosken Mieslajajat ry, Kuusankosken Puhti ry, Kuusankosken Taideseura ry, Kuusankosken Työväensoittajat ry, Kuusankoski-Seura ry, MLL:n Kuusankosken os. ry, Pilkanmaan Pilke ry, Pohjois-Kymen-

laakson Allergiayhdistys ry, Tanhuseura Kasareikka ry, Voikkaan Eläkkeensaajat ry, Voikkaan Viesti ry.

Soinlahden hallintokunta

Palveluksessa olevat
Ammattiin liittyvä opintotoiminta
Koponen Petri, Lappalainen Aune.

Vapaa-ajan harrastustoiminta
Partanen Matti, Repo Toivo.

Perheenjäsenet
Vapaa-ajan harrastustoiminta
Jokinen Markku, Makkonen Sanna, Partanen Satu.

Palveluksessa olevista ja/tai eläkeläisistä koostuvat opinto- ja harrastusryhmät
Kymmene/Soinlahden Eläkeläiskerho, Sonos-veikot ry.

Kuntoa steppaamalla

■Laboratoriohoitaja Anneli Lahti Kymin työterveyskeskuksesta kertoo tunteneensa tanssin omaksi lajikseen jo nuoruusvuosista lähtien. "Jo silloin ajattelin, että steppaaminen voisi olla mukavaa. Vasta keski-ikäni kynnyksellä tähän tuli mahdollisuus", hän muistelee. Hän on harrastanut aktiivisesti steppaamista kahdeksan vuotta.

Anneli Lahti sai 100-vuotis-säätiöltä apurahan, jonka hän aikoo käyttää Imatralla elokuussa pidettävään steppikurs-

Tutkimus- ja kehitysseminaari keskittyi ympäristönsuojeluun

Kuusankoskella järjestettiin 10.-11.5. ympäristönsuojeluasioihin keskittynyt Kymmene Oy:n tutkimuksen, tuotekehityksen, markkinoinnin ja tuotannon yhteisseminaari. Varatoimitusjohtaja **Tapani Lares** painotti avaussanoissaan seminaarin merkitystä tiedon välittäjänä ja lisääjänä sekä uusien ideoiden antajana.

"Erityisen tärkeää on parantaa yhteyksiä markkinoinnin, tuotannon ja tutkimuksen välillä. Seminaarin keskeinen aihe, ympäristönsuojelu, alkaa näkyä myös markkinoinnin alueella."

Lares sanoi kauppa- ja teollisuusministeriön toimintasuunnitelmassa lähivuosien tärkeimmäksi painopistealueeksi valitun tutkimus- ja kehitystoiminnan. Myös Metsäteollisuuden Keskusliitossa on 1980-luvulla alettu kiinnittää vakavaa huomiota alan tutkimukseen ja perustettu mm. tutkimus- ja korkeakouluvaliokunta vuonna 1987. Valiokunta siirtää nyt painopistettä tutkimuksen alueille.

"Kymmene Oy on viime vuosina panostanut 0.6 prosenttia liikevaihdostaan tutkimustoimintaan. Ilmeistä on, et-

tä tämä panostus tulee kasvamaan. Eräänä esimerkkinä tästä on kesäkuussa käyttöön otettava Kaukaan tutkimuskeskus."

Erääksi tulevaisuuden pulmaksi Tapani Lares näki riittävän laadukkaan tutkimushenkilöstön saatavuuden.

Yhteisseminaarissa professori **Knut Kringstad** Svenska Träforsknings Institutista esitteli sellun ja paperinvalmistuksessa käytettävien yhdisteiden haittavaikutuksia. Sellupäästöistä ja Kymiön tilasta esitelmöi professori **Juhani Paasivirta** Jyväskylän Yliopistosta

ja biologisesta puhdistuksesta ympäristönsuojelupäällikkö **Rurik Skogman** Schauman Pietarsaari -ryhmästä.

Seminaari kävi lävitse tutkimus- ja kehityssuunnitelmia tulosryhmittäin sekä pohti apulaisjohtaja **Jorma Veräjänkorvan** alustuksen pohjalta kokonaisvaltaista laatuajattelua.

Seminaariin osallistui viitensikymmentä alan henkilöä Kymmene Oy:stä ja sen koti- ja ulkomaisista tytäryhtiöistä.

Ulla Kärrin Verlan

Ensimmäistä vuottaan Helsingin Sihteeriopistossa opiskeleva **Ulla Kärrin** aloittaa kesäkuun 1. päivänä Verlan tehdasmuseo-oppaana. HSO-sihteeriksi opiskelevalle tytölle oppaan tehtävät ovat uusi työalue. Aiempaan työkokemukseen hän on saanut perheen yrityksen palveluksessa ja postissa.

Hän kertoo vastaanottaneensa tehdasmuseo-oppaan tehtävät hieman jännittyneenä. "Esiintyminen on aina jännittävää. Olen nyt ollut pari kertaa mukana tehdasmuseokierroksilla ja kiinnostunut yhä enemmän." Hän on myös tutustunut tehdasmuseosta kertoviin esitteisiin ja kirjoituksiin.

"Vaikka museon koneissa ja laitteissa onkin opettelemista, uskon että niistä selvitään — onhan näytöksiä vähintään seitsemän kertaa päivässä."

Kielitaidon kanssa Ulla Kärrin ei usko tulevan ongel-



"Seminaarista saatu palaute oli erittäin hyvä ja luennoitsijat esittivät uusia näkemyksiä, joiden perusteella virisi vilkkaita taukokeskusteluja", totesi seminaarin puheenjohtaja Jouko Paavilainen. Alustusvuorossa professori Knut Kringstad.

Halla-näyttelyssä tiivis yhteenveto Hallan sahayhdyskunnasta

Kymenlaakson maakuntamuseossa avattiin toukuun 4. päivästä heinäkuun 16:nteen avoinna oleva Halla-näyttely. Maakuntamuseossa esillä oleva näyttely on koottu Kymmene Oy:n lahjoittamasta 600 esineen kokoelmasta. Nämä Hallan sahasta, sen työntekijöistä ja koko Halla-yhteisöstä kertovat esineet on kerännyt Hallan entinen palopäällikkö **Esko Virtanen**. Arkistomateriaali on saatu Kymmene Oy:n keskusarkistosta.

Halla-näyttelyn suunnittelusta ja rakentamisesta on vastannut tutkija **Leena Haila**. Asiantuntevaa apua näyttelyn valmistelussa hän on saanut Esko Virtaselta, jota voidaan pitää näyttelyn 'isänä'. Näytteillä olevaa esineistöä kutsutaankin lempeästi 'Virtasen rojuiksi'.

Hallaan 1950 muuttanut ja vuonna 1959 Hallan palomestariksi nimitetty **Esko Virtanen** on kerännyt Hallasta kaiken kaikkiaan noin 2 000 esinettä ja noin 750 valokuvaa. Hän on myös haastatellut vanhoja hallalaisia saadakseen tie-



Hallan entinen palopäällikkö **Esko Virtanen** ja **Seija Andersson** — entisiä hallalaisia hänkin, kuuluivat näyttelyn avajaisvieraisiin.

toja vanhoista työtavoista ja hallalaisten elämästä.

Tutkija **Leena Haila** kertoo, että näyttelyssä on kolme pääteemaa: yhtiö, työ ja yhdistykset. Esineistön ja arkistomateriaalin lisäksi näyttelyssä on noin puolentuntin mittainen video Hallan sahan työvaiheista juuri ennen sahauslupumista.

Halla ei ollut pelkästään saha, vaan se oli oma sahayhdyskuntansa, jonka vireydestä kertoo runsas yhdistys- ja harrastustoiminta. Sysäyksen tälle toiminnalle antoi VPK, jonka yhteyteen syntyi torvisoittokunta, näytelmäkerho ja urheiluseura, Hallan Visa.

Hailan mukaan Halla-näyttelyllä halutaan muistuttaa ih-

misiä sahayhdyskunnan merkityksestä Kotkalle ja koko maalle. Kotka on aikoinaan edustanut maamme suurinta sahayhdyskunnasta. Suurimpina ongelmana näyttelyn koostamisessa hän piti materiaalin runsausta; ulkopuolelle jouduttiin jättämään mm. asuminen, liikenne, laivat, lapset ym.

Halla Aktiebolaginin rakentama saha Hallan saarelle valmistui vuonna 1876. Kymmene Oy:n omistukseen saha tuli vuonna 1916. 110-vuotias Hallan saha sahasi viimeisen tukkinsa vuonna 1986.

Tee oma kesäveneesi!

Marskinkadun lasikuitupajassa soutuveneen, optimistijollan, pienehkön moottoriveneen, kajakin ja suksiboksin muotit jokaisen yhtiöläisen käytössä. Varaa vuorosi henkilöstöpalvelusta, puh. 2293.

Lapset a koulussa



Keskustan ala-asteen kaksi rinnakkaisluokkaa kävi 18. toukuuta tutustumassa Kymin teollisuusoppilaitokseen. Koska paperitehtaalte ei näin pieniä vieraita vielä voi viedä, heille kerrottiin paperinvalmistuksesta 'Näin syntyy paperi' -filmin avulla. Filmiesityksen jälkeen rehtori **Esko Niittymäki** piti 'läksynkuulustelun', ja yllättävän hyvin oli puun kulku paperiksi jäänyt lasten mieliin. Joutuipa siinä rehtorikin välillä tentattavaksi, kun lapset halusivat tietää, miten tehdään ruutupaperia tai silkkipaperia.

Opettaja **Urpo Nokkasen** ja **Erkki Pesun** johdolla lapset pistäytyivät teollisuusoppilaitoksen työpajoissa sekä tutustuivat prosessikoulutuksen atk-laitteisiin, joita he myös

Kisesta kesäopas



Ulla Kärkinen

...mia. Sveitsissä vuoden verran vietetty au pair -aika toi vahvan saksan kielen taidon, myös englanti ja ruotsi sujuvat mukavasti. Työmatka uuteen kesätyöpaikkaan Verlaan ei tule olemaan pitkä, sillä hän asuu Jaalan kirkonkylässä.

Kuikuisten



pääsivät kokeilemaan.

Ala-asteen opettaja Ilona Koivisto kertoi, että nyt Kymille tehty vierailu liittyy ympäristöopin opiskeluun. Hänen mukaansa kuntakohtaisuuteen ja kotiseutuun kuuluvat asiat jäävät paremmin lasten mieleen, kun käydään itse katsomassa mikä on paikkakunnalle ominaista.

Aikuisten koulu työpajoihin ja -laitteineen kiinnosti kovasti noin 40 pientä 7-vuotiaasta kuusankoskelaista. Mm. Saara Keisala ja Tiina Kakori tykkäsivät eniten elokuvasta ja työpajasta, jossa oli kirjoja laitteita. Tehdastyö ei tytöjä kuitenkaan ammatiksi asti miellyttänyt, sillä toisesta tulee opettaja ja toisesta sairaanhoitaja.

Henkilöstöanti ja verotus

■ Vuoden alusta voimaan tulleiden verotussäännösten mukaan yrityksen henkilöstöön kuuluvalla merkittävälle voi syntyä veronalaista tuloa (etua), mikäli uusia osakkeita saa merkittävästi käypää arvoa olennaisesti alhaisemmasta hinnasta.

Verohallituksen kanssa käydyissä keskusteluissa on käynyt

ilmi, että yhtiömme henkilöstöantissa tuskin syntyy merkittävälle veronalaiseksi tuloksi luettavaa etua.

Mikäli jokin paikallinen verotoimisto kuitenkin päätyisi toisenlaiseen ratkaisuun, pyydetään asianomaista henkilöä ottamaan yhteyttä yhtiömme paikalliseen henkilöstöhallintoon.

Avustuskassa tiedottaa

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan varsinainen kassankokous pidettiin Yksyksissä 20.4.1989. Kokouksessa vahvistettiin vuoden 1988 tilinpäätös ja toimintakertomus sekä myönnettiin tilivelvollisille vastuuvapaus.

Korvauksia Avustuskassa suoritti v. 1988 yhteensä 10 987 030,33 mk. Sairausvakuutuskorvausten osuus oli 7 506 222,12 mk, jolloin lisäetuksien osuudeksi jäi 3 480 808,21 mk.

Päivä-äitiys- ja vanhempainrahojen osuus kokonaisuudessa oli 6 737 909,14 mk.

Sairaanhoitokorvausten osuudeksi muodostui 4 249 121,19 mk, joka jakautui siten, että SVL-korvauksia oli 1 064 681,78 mk ja lisäetuuskorvauksia 3 184 439,41 mk. Jakautuma osoittaa sairaanhoitokulujen korvausten osalta sen, että sairausvakuutuskorvausosuus jää nyt jo alle 30 %:n. Tämä puolestaan merkitsee sitä, että sv-

korvaukset ovat entisestään jääneet jälkeen tavoitetasosta.

Avustuskassan jäsenmäärä 31.12.1988 oli 2 960 työntekijäjäsentä (2 359 miestä ja 601 naista). Lisäksi kassassa oli vuoden lopussa 419 eläkeläisjäsentä (348 miestä ja 71 naista). Kokonaisjäsenmäärä oli 3 379.

Alkaneen vuoden ensimmäisen vuosineljänneksen kulkehitys on ollut voimakkaasti nousuva. Lisäetuuskorvausten nousu on n. 130 000 mk vastaten keskiarvoprosentteina n. 15 %:ia. Joissakin keskeisissä etuuslajeissa lisäetuuskorvausten nousut ovat olleet seuraavat: lääkäripalkkiot 27 %, lääkkeet 17 %, tutkimus- ja hoito 48 %, sairaalahoito 60 % ja silmälasit 11 %.

Noususta oli selviä merkkejä jo viime vuoden viimeisellä vuosineljänneksellä. Edelleen jatkuessaan nousu ennenpitkää aiheuttaa huomattavaa painetta jäsenmaksun nostamiseen tai etuuskorvausten alentamiseen.

KIITOKSET

Parhaat kiitokset vapaalle siirtyjää muistaneille sekä kaikille ystäville menneestä Kymene Oy:n piirissä.

Unto Heinonen

Kiitos muistamisesta siirtyessäni eläkkeelle.

Pentti Sahlberg

Lämpimät kiitokset muistamisesta.

Pertti Halonen

Sydämelliset kiitokseni klooritehtaan ja Voikkaan peroksidin työnjohdolle ja työtovereilleni miellyttävästä muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Maire Luoto

Parhaat kiitokset kuljetuksen työnjohdolle ja työtovereille.

Matti Helminen

Kiitos muistamisesta.

Eino Metso

Kiitos ystävällisestä huomaavaisuudesta merkkipäivänäni 4.5.1989.

Terttu Salmi

Kiitos lahjoista, kukkasista ja kiitos vuosista yhteisistä kaikille teille Verlan Kajaa muistaneille.

Kaija Laine

Sydämellinen kiitos voimastalon koko henkilökunnalle muistaessanne minua jäädessäni eläkkeelle.

Sirkka Tohka

MERKKIPÄIVÄT

Vuoromestari **Timo Apaja-saari** päällystyslaitokselta täyttää 50 vuotta 17.6.1989. Merkkipäiväänsä hän viettää matkoilla.

Lastaaja **Kalevi Ahvenainen** kemian tehtaalta täyttää 50 vuotta 21.6. Hän on syntynyt Luhangalla.

Kalevi Ahvenainen tuli klooritehtaalta valkaisuveden val-

mistajaksi vuonna 1972. Vuosina 1974–80 hän toimi lastaajana ja vuosina 1980–81 kenonkorjaajana. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi vuonna 1981.

Hänen vapaa-ajan harrastuksiaan ovat kalastus ja metsästys. Merkkipäiväänsä Kalevi Ahvenainen viettää matkoilla.

Varamies **Teuvo Konga** Kuusanniemen sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 29.6. Merkkipäiväänsä hän viettää matkoilla.

HENKILÖUUTISET



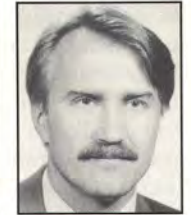
Aleksander Schoschkoff



Jarmo Järvinen



Markku Rantanen



Rauno Paavola

Kymi-ryhmä

Hienopaperi

■ Dipl.ins. **Alexander Schoschkoff**, 44, on nimitetty 1.4.1989 alkaen PK 7:n käyttöpäälliköksi. Hän toimi aiemmin hienopaperin tutkimus- ja kehitysinisinöörinä.

Dipl.ins. **Jarmo Järvinen**, 33, on nimitetty 1.5.1989 alkaen A4-tuotannon käyttöpäälliköksi. Hän toimi aiemmin A4-tuotannon käyttöinsinöörinä.

Sekä Schoschkoff että Järvinen raportoivat tuotantopäällikö Jorma Latomäelle.

Insinööri **Markku Rantanen**, 30, on tullut 8.5.1989 A4-tuotannon käyttöinsinööriksi. Rantanen siirtyi Kymille Oy Hackman-MKT:n palveluksesta Kotkasta. Hän raportoiti käyttöpäällikö Järviselle.

Mikko Kekki, 37, on nimitetty 1.5.1989 alkaen hienopaperin tehdasjärjestelmän käyttösuunnittelijaksi.

Teknillinen hallinto

Tietohallinto

■ Luonnontiet. kand. **Rauno Paavola**, 37, on tullut 2.5.1989

atk-suunnittelupäälliköksi sovelustuotantoon vastuualueenaan henkilöstö-, materiaali- ja taloushallinnon atk-suunnittelu-ryhmän toiminta. Hän raportoiti osastopäällikö Kari Kantolalle.

Paavola on toiminut viimeksi SWI Tapiolaakson palveluksessa.

Schaumanin mekaaninen metsäteollisuus

■ Dipl.ins. **Pekka Työrylä** on nimitetty Schaumanin mekaanisen metsäteollisuuden energiapäälliköksi 1.6.1989 alkaen. Hänen toimipaikkansa on Lahti.

Ekonomi **Teini Koistinen** on 2.5.1989 nimitetty vaneriteollisuuden markkinoinnissa Ranskan ja Beneluxin aluepäälliköksi asemapaikkanaan Helsinki sekä merkonomi **Börje Granbäck** kotimaan myyntipäälliköksi asemapaikkanaan Lahti.

Ylioppilasmerkonomi **Outi Vernica** on 24.4.1989 alkaen nimitetty Schaumanin mekaanisen metsäteollisuuden kirjanpito-päälliköksi.

ELÄKKEELLE

Kymi-ryhmä

Voimatuotanto

Tehdassiistijä **Sirkka Tohka** (13 palveluvuotta).

Kaukas-Voikkaa-ryhmä

Voikkaan tehdaspalvelu Hioja **Aatto Boman** (40).

Kymenrannan sauna

Kymenrannan sauna on suljettuna vuosilomien ja korjauksen vuoksi 3.–29.7.1989.

Koskelan lounaslippujen myynti

Koskelan ollessa suljettu keittien saneerauksen vuoksi 26.6.–30.7.1989 hoidetaan lounaslippujen myynti tänä aikana keskuskonttorissa. Lippujen myyntistä vastaa **Raili Rautjärvi** keskuskonttorin neuvonnassa.

Pihat kuntoon

Yhtiön asunnoissa Kuusankoskella asuvia kehoitetaan siivoamaan asuntoihin liittyvät pihat ja teiden reunat talven jäljiltä. Asukkaiden toivotaan pitävän piha-alueet kunnossa ja järjestyksessä oman sekä ympäristön viihtyvyyden lisäämiseksi. Irteroskia ei saa jättää jätesäkkien viereen. Yhtiön alueella sijaitseviin jätesäkkeihin saavat viedä jätteitä ainoastaan yhtiön asunnoissa asuvat.

Kuusankoskella 40:s verenluovutus

SPR:n järjestyksessään neljäskymmenes verenluovutus on maanantaina 29.5.1989 Kuusankoskella Toimelassa klo 10.30–17.00 ja Voikkaalla Seuratalossa klo 12.00–17.00.

Juhlapäivän kunniaksi luovuttajille tarjotaan täytekkukahvit.

SPR:n Kuusankosken naisjaosto

Peli alkaa Eerolan golfkentällä

Kevät on ollut erittäin suotuisa ruohon kasvulle, joten Eerolan golfkenttä on vihdoinkin valmistettu vastaanottamaan pelaajia. Lauantaina 27.5. pidettiin jäsenistöille ensimmäiset kilpailut, minkä jälkeen 9 ensimmäistä rataa ovat virallisesti käytössä. Kenttä on koko laajuudessaan,

eli 18 rataa, pelattavissa elokuussa.

Tenniskentät ja harjoitusalueet ovat pelaajien ja harjoittelijoiden käytössä kuten viime kesänä.

Golfista, koulutuksesta tai harjoittelusta voi tiedustella Eerolasta, puh. 47 622.

Henkilöstöannin viimeinen merkintäviikko alkaa

Kymmene Oy:n käynnissä oleva osakeanti päättyy perjantaina 2. kesäkuuta, jolloin viimeistään on tehtävä merkinnät myös henkilöstöannissa. Merkinnän voi suorittaa Suomen Yhdyspankki Oy:n konttorissa, jossa tulee esittää kullekin merkintään oikeutetulle postitse lähetetty lomake. Yhtiö maksaa pankin toimitemaksun.

Yksi henkilö voi merkitä enintään 500 osaketta 100 markan hintaan kappaleelta. Verohallituksen antaman kannanoton mukaan edun ei pitäisi joutua verotuksen kohteeksi.

Viime aikoina Kymmene Oy:n sidottujen osakkeiden kurssi on ollut yli 110 markan tasolla. Tällöin on kuitenkin huomioitava, että osakkeen to-

dellisen kurssin arvioimiseksi on mukaan laskettava myös merkintäoikeuksien arvo. Näin päädytään lähes 130 markan tasoon.

Henkilöstöannissa merkintähinta on korkeampi kuin yleisöannissa. Tämä selittyy sillä, että henkilöstö voi merkitä osakkeita ilman merkintäkuponkeja. Esimerkiksi 23. toukokuuta yleisöannin vertailukelpoinen merkintähinta oli 112,50 markkaa osakkeelta, johon tulee lisätä vielä merkintäkuponkien hankintaan liittyvät leimaverot ja toimituskulut.

Lisätietoja saa Yhdyspankin konttoreista, joissa on syytä asioida ajoissa viimeisten päivien ruuhkan välttämiseksi.

K6-kattilan uusinta alkoi

Kymin höyryvoimalaitoksen K6-kattilan uusinta käynnistyi toukokuun alussa. Kattila pysähtyi 5.5., minkä jälkeen alkoivat purkutytöt, jotka jatkuvat toukokuun lopulle.

Uusien kattilaosien asentaminen alkaa toukokuun viimeisellä viikolla. Uusitun kattilan vesipainekoe on tarkoitus tehdä ennen juhannusta. Kattilan koekäyttö alkaa 10. heinäkuuta. Koekäyttövaihe kestää kolmen viikkoa.

18 miljoonaa markkaa maksavassa uusinnassa K6-kattila saa leijupolttoarinnan oheislaitteineen. Kattilassa tullaan polttamaan Kuusanniemen kuorimolta saatava kuori, biologiselta puhdistamolalta tuleva bioliete sekä Haukkasuo turve.

Osinkoja nostamatta ja merkintöjä tekemättä!

Yhdyspankki pyytää niitä kymiläisiä, joilla on Kymin osakkeita luottojensa vakuutena, ja jotka eivät ole nostaneet osinkojaan ja suorittaneet merkintää tässä annissa, tekemään nämä ensi tilassa. Anti päättyy perjantaina 2.6.



Paperifantasia esiintyjien puvut on tehty kokonaisuudessaan paperista. Materiaaleina on käytetty Kymin päällystettyjä ja päällystämättömiä laatuja.

Jatkoa etusivulta

alan kotimaisessa katselmuksessa Message 89 -kilpailussa, jonka tulokset julkistettiin 23.5.

Tässä kilpailussa Kymin video-ohjelma voitti kultamitalin pr- ja yrityskuvaohjelmien sarjassa. Lisäksi Paperifantasia todettiin yleisöäänestyksen perusteella kilpailujen parhaimmaksi av-ohjelmaksi. Näiden huomattavien ansioiden lisäksi ohjelma sai vielä erikoispalkinnon parhaasta ohjauksesta ja kuvauksesta.

Paperifantasia kotimainen ensiesitys tapahtui PK 9:n viikistä yhteydessä Kuusankoskella viime helmikuussa. Video tehtiin nimenomaisesti juhlistamaan Kymin uusimman hienopaperikoneen käyntiinlähtöä sekä uusia tuotteita.

Videoon kantavana voimana on tunnettu koreografi-ohjaaja Jorma Uotinen tanssiryhmi-

tehokeinojen ja musiikin varaan rakennettu ohjelma esittelee tanssijoiden avulla Kymin koko tuotannon kuusi tärkeintä ominaisuutta: huipputekniikan, tehokkuuden, nopeuden, suurtuotannon, korkean laadun sekä paperiin liittyvät kauneusarvot.

Paperifantasia suunnitteluryhmän muodostivat Jorma Uotinen lisäksi Eero Niinikoski Kymiltä, Markku Ruokanen ja Mikko Tarvonen Mainostoimisto Konseptista sekä Russell Smith, joka laati ohjelman lopullisen käsikirjoituksen ja vastasi videon ohjauksesta. Kuvaajana toimi Richard Stanley, erikoisvalaistuksen suunnitteli Ekku Peltomäki ja musiikin sävelsi Serge Aubry. Tanssijoiden paperiasusteiden suunnittelusta ja koostamisesta huolehtivat Susanna Lauro ja Birgit Lindholm. Videon tuottajana toimi Pirjo Airaksinen-Smith Video Design Oy:stä Helsingistä.

LAATUPAPEREITA KYMMENESTÄ

KYMMENE OY:N OSAKEANTI 2.5.-2.6.1989

KYMMENE ON VANKKA JA TURVALLINEN SIJOTUS

- Johtava metsäteollisuusyritys
- Suomalainen ja samalla voimakkaasti kansainvälinen
- Toimintaansa kehittävä ja tulevaisuuteen investoiva
- Pörssin parhaita tuloksentekijöitä viime vuonna
- Osake vaihdetuimpia ja yhtiö markkina-arvoltaan suurimpia



Ehdot lyhyesti:

RAHASTOANTI

Kymmenellä osakkeella yksi ilmaiseksi

UUSMERKINTÄ

Kymmenellä osakkeella yksi osake hintaan 80 markkaa

HENKILÖSTÖANTI

Enintään 500 osaketta kullekin henkilöstöön kuuluvalla hintaan 100 markkaa osake

OSINKO

Täysi osinko vuodelta 1989

MERKINTÄ

Suomen Yhdyspankki Oy:n konttorit, joista saa lisätietoja.



KYMMENE OY