KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **2/2004**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Voikkaan 'Grand Old Lady' pysähtyi

- Innovaatiokisan palkitut
- Esittelyssä PK 9 ja arkkisali
- 100-vuotissäätiö jakoi apurahat

KYMI JA VOIKKAA
2/2004

Julkaisija
UPM, Kymi ja Voikkaa

Päätoimittaja
Ulla Parikka
tel:+358 204 15 3262
ulla.parikka@upm-kymmene.com

Taitto: Ulla Parikka

Lehden seuraava numero ilmestyy kesäkuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 31.5.**

Painopaikka:
Esa Print Oy, Lahti

Paperi:
UPM Finesse matt, 100 g/m².
kansi: UPM Finesse gloss, 150 g/m²

Osoitteenmuutokset:
Helena Lukkarinen
puh. 0204 15 2167
helena.lukkarinen@upm-kymmene.com

ISSN: 1795-1038

www.upm-kymmene.com

Kansikuva (Johannes Wiehn):

Pertti Pasi, Veli Lantta ja Marko Heikkinen kirjoittivat tervehdyksensä viimeiseen PK 17:llä tuotettuun paperirullaan.



Innovaatiokisan palkitut 4

Kymillä ja Voikkaalla palkittiin paikallisesti parhaat ehdotukset.

PK 17:n tunnit täyttyivät 6

Lähes 70 vuotta paperia tuottanut kone pysähtyi Voikkaalla 24.4. Kone ja sen henkilöstö tekivät hyvää työtä loppuun asti.

100-vuotissäätiö jakoi apurahat 10

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö jakoi toiminta-alueen, Kuusankosken ja Kymenlaakson apurahat, yhteensä 700 000 euroa.

Esittelyssä PK 9 ja arkkisali 12

Kymin PK 9 ja arkkisali muodostavat yhdessä tehokkaan tuotantolinjan.

Kohti työhyvinvointia 21

Suuri osa ajastamme kuluu työssä. Työpaikka ja työyhteisö vaikuttavat myös hyvinvointiimme.



PK 9:n paperista jalostetaan arkkisalissa A4-tuotteita, mm. UPM offisea

Pääkirjoitus

Uutta syntyy, kun vanha väistyy



Selailet juuri uutta Kymin ja Voikkaan henkilöstölehteä. Edeltäjänsä, Paperivirta, on vaihtanut kuosia ja nimetty uudelleen. Kuosi on uutta, UPM:läistä ulkonäköä, joka tulee käyttöön kaikissa konsernin sisäisissä henkilöstölehdissä kuluvan kevään aikana.

Kymi ja Voikkaa -lehti jatkaa pitkää perinnettä. Vuonna 1936 alkoi Kuusankoskella ilmestyä Kymiyhtymä-lehti ensimmäisten teollisuuden henkilöstölehtien joukossa Suomessa. Se syntyi silloiseen tarpeeseen ja läpikävi monta muutosta vuosikymmenten kuluessa vastaten aina kehityksen vaatimuksiin.

Sitä samaa kehitystä on tämäkin muutos. Sähköisten viestintäkanavien tuodessa nopeutta tiedonkulkuun, siirtyvät painetut lehdet entistä enemmän taustoittamaan asioita. KuusankoskiNet kertoo meille uutiset reaaliajassa, ja verkkolehti Kuutisesta voimme lukea juttuja siitä, mitä ajassa juuri näinä päivinä liikkuu.

Kymi ja Voikkaa -lehti ilmestyy harvoin, mutta pureutuu syvemmälle asioihin. Kotiin kannettuna siihen on helppo paneutua juuri silloin, kun itselle parhaiten sopii, ja perheenjäsenetkin saavat sen luettavakseen.

Uudistumisen myötä pelkäämme yleensä, mitä menetämme. Olemme ylpeitä UPM:läisyydestämme, vaikka mielemme sopukoissa elää vielä myös kymiläisyys ja voikkaalaisuus. On aina korostettu, että tehtaiden oman kulttuurin pitää säilyä muutoksissakin. Juuria ei saa unohtaa. Niitä pitää ja saa vaalia, mutta terveellä tavalla. Uuteen ja muutoksiin on sopeuduttava, muuten emme pysy kehityksessä ja kilpailussa mukana.

Viestinnällä on tärkeä rooli tässä sopeuttamisessa. Kertomalla oikeista asioista, oikeissa paikoissa ja oikeaan aikaan, pysymme muutoksessa hallitusti mukana.

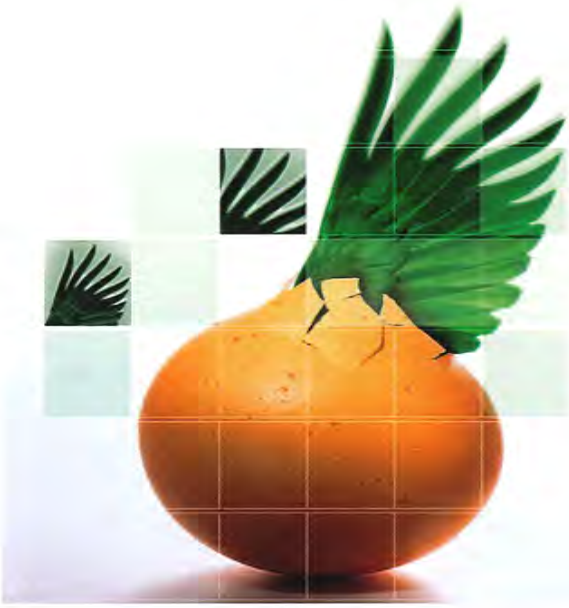
Jotta osaisimme kehittää viestintäkanaviamme oikeaan suuntaan, järjestämme lukijakyselyn Kymin, Voikkaan ja konsernin Kuusankosken tehtailla työskenteleville lukijoillemme. Toivomme runsasta osanottoa, jotta saisimme hyvät eväät kehitystyöhön. Kyselyyn voi vastata sähköisesti KuusankoskiNetissä tai kirjallisesti osastoille jaettavilla kyselylomakkeilla.

Samana vuonna, kun lehtemme kantaäiti alkoi ilmestyä, käynnistyi Voikkaan tehtaalla paperikone 7. Yhdessä sisarkoneensa 6:n kanssa se muodosti maailman valiota olevan kaksikon, joka pysyi kilvassa mukana varustelun ja ehostamisen avulla näihin vuosiin asti.

Nyt molemmat 'Grand Old Ladyt' ovat jättäneet paperintuotannon nuoremmille ja tehokkaimmille koneille. Lähes 70 vuoden kunniakas ura huipentui PK 17:llä moniin, viimeisinä käyntikuukausina tehtyihin ennätyksiin. Koneen henkilöstön motivaatio riitti viimeiseen tuotettuun rullaan asti. Hieno loppurutistus molemmilta!

Haikeiden jäähyväisten jälkeen suuntaamme katseet luottavaisina tulevaisuuteen ja ryhdymme ponnistelemaan uusien haasteiden kanssa.

Ulla Parikka



Innovaatiokisan palkinnot jaettiin

Kymin ja Voikkaan tilannekatsauksen yhteydessä 15.4. Koskelassa palkittiin paikallisesti UPM:n innovaatiokilpailuun osallistuneita kymiläisten ja voikkaalaisten ehdotuksia.

Voikkaalla tehtiin 19 innovaatioehdotusta, joista palkittiin **Topi Valkonen** ehdotuksella Tehdään yhdessä, joka kuului sarjaan Paras ammatillinen kehittyminen.

Kymillä tehtiin 49 ehdotusta, joista palkittiin seuraavat kolme:

Kustannusjohtajuussarjassa aiheena Sellujen laatuominaisuuksien parantaminen. Tekijöinä **Stefan Achren** (PulpCenter, nykyisin Ausburg), **Päivi Hyvärinen** (tutkimus), **Jyrki Kohtala**, **Jyri Kylmälä**, **Markku Laaksonen** ja **Matti Sipilä**.

Kustannusjohtajuussarjassa aiheena Kuituverkoston välitilan täyttö hienojakoisella pigmentillä. Tekijöinä: **Markku Johansson** (tutkimus), **Jyrki Kohtala**, **Matti Sipilä**, **Päivi Solismaa** (tutkimus).

Pentti Eskelinen palkittiin useasta hyvästä ehdotuksesta, jotka ovat: Joka kolmas kontti ilmaiseksi satamaan, Mäntyselluarkin käyttö pallettien suojauksessa, Pallettien lastaus VGK –vaunuihin, Call off, Storo –vaunu/kuorman kantaja, Yksikön täyttöaste, Kuljetusalusta.

Kymin tehtaanjohtaja **Yngve Lindström**, henkilöstöhallintojohtaja **Martti Purmonen** ja Voikkaan MFC-tuotantoyksikön johtaja **Petteri Kalela** jakoivat palkinnot voittajille.

Sekä Kymin että Voikkaan paikallisraadit, jotka olivat tehneet valinnat, haluavat korostaa valinnan vaikeutta. Paljon hyviä ehdotuksia jäi tällä kertaa palkitsematta. Positiivista oli se, että nyt ehdotuksia tehtiin reippaasti enemmän kuin ensimmäiseen innovaatiokilpailuun pari vuotta sitten.

Seuraava UPM:n innovaatiokilpailu järjestetään vuonna 2005. ■



Topi Valkonen: "Tehdään yhdessä"

Voikkaan tehtaalta palkittiin **Topi Valkonen** ehdotuksestaan Tehdään yhdessä.

Paikallisen raadin perusteluissa todettiin, että innovaatio on kokonaisvaltainen ja merkittävästi tehtaan toimintatapaan vaikuttava ratkaisu, jonka tuloksilta odotetaan paljon. Käytännön toimenpiteet aloitetaan mahdollisimman pian. Tarkoitus on järjestää ristiinkoulutusta, jonka kautta tietous ja ymmärrys tehtaan kokonaisuudesta lisääntyy jokaisella siellä työskentelevällä.

Valkonen sai idean innovaatioonsa pannessaan merkille, etteivät vierailut toisen osaston työpaikoille olleet kovinkaan tavallisia. "Minusta tuntui, että moni tehtaalla nykertää omaa työtään vuodesta toiseen tapaamatta naapuriosaston ihmisiä ollenkaan." Siitä hänelle syntyi ajatus, kuinka terveellistä olisi jokaiselle kiertää tutustumassa eri työpaikkoihin ja -tehtäviin tehtaalla. "Ymmärrys ja kunnioitus toisten työtä kohtaan kasvaisi ja sitä kautta yhteistyö paranisi."

Hän päätti tehdä aloitteen, kun innovaatiokisa julistettiin sopivasti alkaneeksi. Valkonen on tehnyt muulloinkin aloitteita ja aikoo tehdä niitä jatkossakin, kun sopiva idea tulee mieleen.

Hän on työskennellyt ammattikoulun jälkeen pari vuotta kivihiomolla, jonka toiminta nyt loppui. Uusi työpaikka löytyi ainakin kesäajaksi Kymin puolelta MG-koneiden jälkikäsittelystä. ■



Tekstit Ulla Ekholm **Kuvat** Soile Kärhä



Käyntikortteja toista tuhatta

Eskelinen on tavannut 35 vuoden aikana pari tuhatta alan ammattilaista; paperin kuljetusketjussa tehtaan tuotannosta, myynnin ja markkinoinnin kautta asiakkaan varastoon. Keräilijänkin verta hänessä on, koska hän on arkistoinut yhteistyökumppaneiden nimikortteja kaikkiaan 1214 kappaletta!

Omia virkoja on ollut kymmenkunta ja niistäkin on nimikortit tallessa.

Idearikas Pentti Eskelinen: "Kiinnostus liikenteeseen ja sen pulmiin alkoi kotiseuturakkaudesta VR:ään!"

Pentti Eskelinen Kymiltä palkittiin useasta hyvästä ehdotuksesta. Niitä oli seitsemän: Joka kolmas kontti ilmaiseksi satamaan, Mäntyselluarkin käyttö pallettien suojauksessa, Pallettien lastaus VGK-vaunuihin, Call off, Storo-vaunu/kuorman kantaja, Yksikön täyttöaste ja Kuljetusalusta.

Idearikas Eskelinen kertoo miettivänsä usein, miten paperin kuljetus saadaan asiakkaalle mahdollisimman helpoksi: "Ideat pulpahtavat mieleen." Hän kirjoittaa asiat muistiin ja kehittelee niitä. Usein ideat ovat olleet vastatuulessa, mutta hän ei ole lannistunut. Vuosienkin päästä joku saattaa sittenkin toteutua – vaikka toisen ihmisen kautta.

Työyhteisö on kuin Big Band

Eskelinen vertaa työyhteisöä Big Band -orkesteriin. "Orkesterissa on eri instrumentteja ja jokainen soittaa oman osuutensa tarkkaillen toisia soittajia. Toiminta on hyvin kurinalaista ja lopputulos on mieltä kutkuttava. Jos yhteissoitto ei pelaa, niin tahtipuikonheiluttaja huomaa myös yleisön reaktiot", sanoo svengaavan jazz-musiikin suurkuluttaja Eskelinen.

"Samoin on tehdasyhteisössä. Puhumme yhteistyöstä, yhteishengestä ja ideoista. Niistä syntyy meidän orkesterimme ja meidän yleisönämme ovat asiakkaat, jotka meidän pitäisi saada tyytyväisiksi." Siksi hän haluaa tuoda ideoitaan julki.

Työt Voikkaan laivausosastolla alkoivat vuonna 1969. Sen jälkeen Eskelinen on työskennellyt vuoroin Voikkaalla ja Kymillä joko myynti-, lähetys- tai laivausosastolla, joten hänellä on laaja tuntemus paperin kuljetuksiin liittyvistä asioista.

Asiakkaan puolella

Haastattelun aikana Eskelinen palaa usein samaan asiaan: Hän on asiakkaan puolella. Hän sanoo, että aikaisemmin puhuttiin siihen sävyyn, että asiakas vaatii. Hänen mielestään aina ei ole edes logistisesti käyty kysymässä, mitä asiakas tahtoo, saati että tiedettäisiin, mitä asiakas vaatii. "Emme ole osanneet antaa vaihtoehtoja asiakkaalle", huomauttaa Eskelinen.

Hän on ollut monen opiskelijan lopputyön aiheen keksijänä ja valvojana. Aiheet ovat liittyneet Idän kuljetuksiin, kuljetusrasituksiin ja kuljetuslaatuun. Ne ovat antaneet tukea hänen omille käsityksilleen ja avartaneet tietämystä.

Vierailut asiakkaiden luona Englannissa ja useissa Euroopan maissa sekä Venäjällä, Ukrainassa ja Bulgariassa ovat säästäneet kuljetuskustannuksia, aikaa ja vaivaa. Asiakkaat kokevat vierailut välittämisenä. He ovat kiitollisia, että myyjä tulee katsomaan heidän varastojaan ja paikkaa, jossa paperi puretaan. "Käynnit ovat olleet hyödyllisiä, koska saaduilla tiedoilla on pystytty järjestämään kuljetus niin, että lasti menee ehjänä perille", kertoo Eskelinen.

Kekseliäisyys on peritty

Ennen Voikkaalle tuloaan Eskelinen hankki kannuksensa Saksassa, jossa hän työskenteli puolitoista vuotta Frankfurtin lentokentällä, koska liikenne kiinnosti häntä. Siellä luotettiin suomalaisiin työntekijöihin ja siellä hän tapasi vuonna 1968 **Indira Gandhin**, joka oli ohikulkumatkalla.

Jo kesätöissä hän hankki rautatiekokemusta topparoikassa, joka korjasi rataa ja liikennepuolelle siirtyessään laski asemalla rahteja. Sinne hän pääsi isänsä suosituksesta, koska isä oli VR:n palveluksessa. Eskeliset asuivat hyvin lähellä Inkeroisten asemaa, joka oli risteysasema ja nuorten tapaamispaikka 1960-luvulla. "Aina mentiin junia passaamaan." Se tarkoitti, että mentiin katsomaan ihmisiä. "Kiinnostus liikenteeseen ja sen pulmiin alkoi kotiseuturakkaudesta VR:ään", sanoo Eskelinen.

Jo pikkupoikana Inkeroisten Mämmälässä kaikki vapaa-ajantoiminta keksittiin itse. Niiltä ajoilta on peräisin Eskelisen kekseliäisyys ja tuotteliaisuus.

Perimääkin hänellä on. Hän kertoo, että hänellä on tallessa äidin isän almanakat 1920-luvulta alkaen, joista näkee kokousten "mielettömän määrän", joissa vaari oli ollut mukana. ■

Tekstit Reijo Virta **Kuvat** Soile Kärhä ja Reijo Virta

PK 17:n tunnit täyttyivät

Voikkaan paperitehtaan PK 17 aloitti asiakkaille toimitettavan paperin valmistuksen marraskuun 14. päivänä vuonna 1936. Koneen käynnistäminen ei ollut teknisesti uhkapeliä, sillä konehallin toisella sivulla oli paperia tuotettu jo puolisentoista vuotta PK 17:n sisarkoneella PK 16:lla. Paperikoneista oli tehtaalla muutenkin paljon kokemusta, sillä PK 17 oli kymmenes Voikkaalla käynnistynyt kone



Kesällä 1936 asennustyöt PK 17:n työmaalla eivät kuitenkaan olleet tehtaan mielestä edenneet riittävän nopeasti. Siksi tehtaan johto lähetti 18. elokuuta Englantiin Charles Walmsley & Co -yhtiölle sähkösanoman: "Voikkaan 7:n asennustyöt edistyvät hitaasti stop kahden kuukauden asennusaikana saatu valmiiksi vain peruskiskot mutta ei käytännöllisesti katsoen yhtään osaa koneesta johtuen materiaalin puutteesta stop pelkäämme ettei kone valmistu sovitun aikataulun puitteissa stop".

Jo samana päivänä paperikonetehtaalta lähti Kuusankoskelle kirje, jossa todettiin, että viikon kuluttua Manchesterista lähtevään laivaan lastataan viiraosan laitteita, imutela, imupuristin, puristinosan laitteita, 40 huopatelaa, kalanterin osia, pope-rullain sekä käytön laitteita. Hullista lähtisivät Kotkaan pari päivää myöhemmin kuivausosan laakeristot. Syyskuussa laivattaisiin mm. kaksi graniittista puristintelaa, hylkykuljettimet, loput huopatelat ym. Viimeisetkin osat luvattiin lähettää Englannista viimeistään lokakuun puolivälissä.

Syyskuussa Voikkaalta lähetetyssä kirjeessä todetaan, että Walmsleyn työnjohtajan Smethurstin päätös laittaa asennusväki ylitöihin on osoittautunut oikeaksi ja on toiveita saada kone aikataulun mukaisesti käyntiin.

Pikaisesti myyntituotantoon

Marraskuun 13. päivänä tuotettiin ensimmäiset paperitonnit. Selluloosaa laitettiin massaan kuusi prosenttia, violettia ja sinistä väriäkin kokeiltiin.

Seuraavan päivän tuotanto meni jo asiakkaille. Tilaajina olivat Oy Ilkka, Kuopion Uusi Kirjapaino ja Ekenäs Tryckeri. Seuraavana päivänä asiakkaana oli Sanoma Oy ja jo 18. marraskuuta ajettiin ensimmäiset paperit amerikkalaiselle asiakkaalle.

Amerikan markkinat olivat yhtiön johdon mielessä, kun Voikkaan paperikoneinvestointeja 1930-luvun alussa kaavailtiin. Uusien koneiden leveydeksi nimittäin valittiin 533 senttiä. Tämän levyistä paperikonetta sanottiin kolmirullakoneeksi. Nimitys johtui siitä, että konerullasta syntyi pituusleikkurilla kolme amerikkalaista 71-tuumaista täysrullaa.

Tekniikka heti hallussa

40 000 tonnin kapasiteetillaan PK 17 ei ollut yhtiölle tekninen uhkayritys. Walmsley oli rakentanut yli puolet silloisista nopeista sanomalehtipaperikoneista ja Suomessa toimi PK 17:ääkin suurempi tuotantoyksikkö, Ahlströmin Varkauden tehtaiden paperikone 2. Myös Yhtyneille Paperitehtaille Myllykoskelle hankittiin samankokoiset koneet.

Jo ensimmäisenä kahtena tuotantovuotenaan PK 17 valmisti paperia lähes kapasiteettinsa verran eli yli 38 000 tonnia. Yhtiön kannalta kone valmistui hyvään aikaan, sillä elettiin paperimarkkinoiden noususuhdanteen kynnyksellä. Myös sotavuosina uusi kone pidettiin käynnissä.

50-luvulla paineperälaatikko

PK 17:ää modernisoitiin ensimmäisen kerran laajemmin vasta vuonna 1951, jolloin viiran imutelat varustettiin kaksois-imulaatikoilla sekä ns. Lumpbreaker-teloilla. "Lumpparit" pyörivät viiran imutelalla nostaen kuiva-ainetta.

Seuraava iso muutos tehtiin vuonna 1957. Lyhyt kierto uusittiin täydellisesti, asennettiin Tampellan painesihdit ja Beloitin suljettu paine-perälaatikko. Wärtsilä puolestaan pidensi viiraosaa 8 metrillä ja Beloit uudisti puristinosaa, kuitenkin säilyttäen alkuperäiset Walmsleyn imu- ja kivitelat. Sähkökäytön uusiminen mahdollisti nopeuden noston 450 metristä 600 metriin minuutissa. Foxboro ja Bailey asensivat koneelle pneumaattiset säätäjät.

Valmet astui mukaan PK 17:n laitteiden toimittajaksi vuonna 1962 asentamalla poperullakoneen. Seuraavana vuonna uusittiin koneen toinen imupuristin kiviteloineen. Vuonna 1968 asennettiin neljän viikon seisokissa laitteita erikoissanomalehtipaperin valmistusta varten. Seuraavana vuonna tuli välikalanteri Küsters-teloineen ja Valmet asensi Clark & Vicarion pyörrepuhdistuslaitoksen.

Vuonna 1979 koneen kakkospuristin uusittiin ja pick up-huovan pesupuristin korvattiin huopaimureilla. Samana vuonna korvattiin insinööri **Sucksdorffin** kehittämä puristin Valmet Venta-Küsters -puristimella. Vuonna 1982 ykköspuristin korvattiin kääntö-imupuristimella. Samassa yhteydessä korvattiin vuodesta 1936 saakka palvellut pyörivä muuttajakone staattisella tyristori-sillalla.

Kolmas perälaatikko

Vuonna 1987 A. Ahlströmin Karhulan tehdas uusi sekä PK 16:n että PK 17:n pituusleikkurit. Kaksi vuotta myöhemmin PK 17 sai historiansa kolmannen perälaatikon, nyt Valmetin suunnitteleman.

Vuonna 1995 uusittiin PK 17:n höyryjärjestelmä. Koneen pituusleikkurin auki- ja kiinnirullaus uusittiin ja automatisoitiin 2001. Viimeinen merkittävämpi tapahtuma koneen tiimoilta oli helmikuussa 2003, jolloin uusittiin ykköspuristin ja asennettiin siihen höyrylaatikko. Samalla modernisoitiin myös pope-rullain. ■



Esko Uronen (vas.), Martti Ollikainen, Mika Hohti, Osmo Hirvonen ja Pertti Pasi Kurjenmiekan keväisessä illassa.

Seiskan ja hiomon väki muisteli menneitä ja kiikaroi tulevaisuutta

Illansuu Iitin Kurjenmiekassa: kevätaurinko lämmittää, kunnes painui hiljalleen mailleen. Lenseän iltapäivän muuttuminen viileämmäksi illaksi on kuin vertauskuva Voikkaan tehtaan tapahtumista: PK 17:n kuumat sylinterit ovat kylmenneet eikä PGW-hiomolla kivi enää puraise kuusipöllin kylkeen.

Koneen ja hiomon väelle järjestetyssä tilaisuudessa tehtaan johto painotti linjan asennetta. On suuren kiitoksen arvoinen asia, että Rautaruukille sulatusuunin kitaan joutuva kone saatiin kivitelan räjähdyksen jälkeen viidessä päivässä uudelleen huippuvauhtiin.

Muilla koneilla tehdään samalla hienolla otteella työtä tehtaan kilpailukyvyn parantamiseksi. Kuluvan vuoden tavoitteet niin henkilöstöasioissa kuin tuotannossakin ovat saavutettavissa. Vuoden 2007 tavoitteet ovat kovat, mutta realistiset, luonnehditaan tehtaan johdossa.

Seiskan taivalta 1950-luvulta kolmisenkymmentä vuotta eteenpäin muisteli Pentti Suhonen. Illan mittaan menneitä muisteltiiin, nykypäivää käsiteltiin ja tulevaisuutta kiikaroitiin työtovereiden kesken – ruoan ja juoman rentouttamana.

Tunnelmaa ja asennetta kuvaavat pysäytetyltä Hallan sahalta Voikkaalle 1980-luvulla muuttaneiden parin miehen kommentit: oli kovaa aikaa opetella uusi ammatti, mutta selvittiin. Helppoa ei ollut myöskään siirtyminen Katajaharjun jalostustehtaalta Voikkaalle.

Vaikka kaikilla Kurjenmiekassa olleilla ei ollut vielä tiedossa tuleva työpaikka, oli ilmapiiri rauhallisen luottavainen. Sen aisti myös Toinen Suomi -nimistä dokumenttia asiasta kuvaava TV 2:n filmiryhmä. ■



"Niinhän se tosiaan taisi olla..." Osmo Hirvonen (vasemmalla) ja Pentti Suhonen muistelevat koneen vaiheita.



Marko Mannari (vas.), Eero Salminen ja Topi Valkonen edustivat "nuorempaa polvea" PK 17:n ja kivihiomon henkilöstölle järjestetyssä tilaisuudessa.



Massaa piti saada viime hetkillä lisää. Sitä järjestivät kivihiomolla Vesa Verho (edessä), Hannu Jussila, Mikko Sanamäki, Harri Vuorinen ja Markku Rantanen.

Teksti Soile Kärhä **Kuvat** Johannes Wiehn

Haikeat jäähyväiset

Lauantaiaamuna 24.4. PK 17:llä elettiin mieliinpainuvia hetkiä. Koneen Italiaan toimitettava tilaus oli täyttymässä aamuvuoron aikana, minkä jälkeen paperikone pysäytettiin lopullisesti. Samalla pysähtyi myös kivihiomo.

Tunnelma konesalissa ja hiomolla oli kaikesta touhusta huolimatta haikea. Paperikoneen äänen hiljentyessä tuli tunne, että tässä ollaan päättämässä jotakin lopullisesti. Mukana olijat kerääntyivät pituusleikkurilta tulevien viimeisten rullien ympärille. Katseet saattelivat rullien menoa pakkauskoneelle. Viimeiseen rullaan kirjattiin terveiset, ja lähes 70 vuotta kestänyt paperinvalmistus PK17:llä oli päättynyt.

Koneen ja hiomon viimeisiä käyntivaiheita olivat dokumentoimassa Toinen Suomi -projektin filmausryhmät. Kuvaukset jatkuvat ensi juhannukseen asti. He taltioivat hiomolta ja paperikoneelta valittujen henkilöiden elämää. Miten he sijoittuvat uuteen työhön ja kuinka he viettävät vapaa-aikaansa. ■







"Viimeinen muutto PK 17 24.4.2004 klo 11.30 Kiitoksia." Näin kirjoitettiin tervehdys viimeiseen rullaan. Kirjoitusvuorossa oleva Esa Kuusisto varmistaa kellostaan oikean ajan. Oikealla pituusleikkaaja Marko Heikkinen.



Yli 30 vuoden työuran Voikkaalla tehnyt PK 17:n pituusleikkaaja Esa Kuusisto katseli haikein mielin viimeisiä koneen tuottamia paperirullia hiljenevässä konesalissa.



Juhlassa esittivät taitojaan myös Kouvolan Terpsikerhon Titti Koivula ja Matti Tauru.

Kuva Soile Kärhä

Apurahat jaettiin

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahajuhlaa vietettiin Kuusankoskitalolla 20. huhtikuuta.

Tilaisuudessa esiintyivät apurahojen saajat. Tervehdyssanat esitti säätiön hallituksen puheenjohtaja **Matti Jaatinen**. Apurahalautakunnan puheenjohtaja **Pekka Koivisto** puhui apurahan saajille, joiden puheenvuoron käytti rehtori **Pentti Koto**.

Runsaan ohjelman jälkeen nautittiin kahvitarjoilusta.

Apurahan saivat mm. **Kyllikki** ja **Urpo Ek** kielikurssiin ja **Janne Kukkonen** opintomatkaan.

Lisää tietoa jaetuista apurahoista säätiön kotisivuilta internetissä www.kymin100.fi.

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön myöntämät toiminta-alueen, Kuusankosken ja Kymenlaakson apurahat (euroa/kpl):

Toiminta-alueen apurahat:	462 880,00	515
Palveluksessa olevat	179 000,00	164
Eläkeläiset	50 130,00	110
Perheenjäsenet	135 840,00	179
100 % opintoryhmät	7 000,00	4
100 % harrastusryhmät	42 160,00	25
Ry:t	48 750,00	33
Kuusankosken apurahat:	109 910,00	119
Yksityishenkilöt	82 870,00	97
Opintoryhmät	16 450,00	13
Harrastusryhmät	10 590,00	9
Kymenlaakson apurahat:	127 210,00	103
Opintoryhmät	14 500,00	10
Harrastusryhmät	13 750,00	7
Ry:t	98 960,00	86
Yhteensä	**700 000,00**	**737**

Tekstit ja kuvat Ulla Ekholm



"Paistaisipa aurinko yhtä lämpimästi Cambridgessä syyskuussa kuin Pilkanmaassa huhtikuussa", toivovat Kyllikki ja Urpo Ek.

Pilkanmaasta *Englantiin*

Aviopari **Kyllikki ja Urpo Ek** matkaavat ensimmäiselle yhteiselle kielikurssimatkalleen Englannin Cambridgeen. He osallistuvat eri tasoisille kursseille, koska heidän peruskoulutuksensa ja päivittäinen englanninkielen käyttötarpeensa ovat hyvin erilaiset.

Kyllikki Ek on aikoinaan opiskellut lyhyen englannin kielen oppimäärän. Sen jälkeen hän on lukenut englanninkielisiä romaaneja ja osallistunut keskusteluryhmiin. Voikkaan tehtaan laboratorioinsinöörinä hän käyttää kieltä viikoittain. Hänen pitkäaikainen haaveensa on toteutumassa, kun hän saa miehensä mukaan yhteiselle kielikurssimatkalle.

Urpo Ek matkustaa työnsä vuoksi paljon, joten hän mieluummin viettäisi lomansa muuten kuin matkoilla. "Koska vaimo on jallittanut minua mukaan kauan, niin viimein päätin suostua," sanoo aviomies. Hänen kielenopiskelunsa on kulkenut aivan eri tahtia vaimon kanssa. Hän sanoo, ettei hän varsinaisesti ole opiskellut lisää, vaan hän on alkanut käyttämään kieltä.

Nykyään Urpon toinen työkieli on englanti sekä kirjallisesti että suullisesti, koska hän vastaa Kymin kemianteollisuuden kehittämän puunsuoja-aineen Sineston markkinoinnista ja myynnistä BASF Oy:n Wolman divisionassa. Usein hän puhuu englantia ihmisten kanssa, joka ovat opiskelleet kielen, siksi hän haluaa Cambridgessä tarkentaa "suullisen ilmaisunsa kurssia", onko se oikea?

Kyllikki on lapsuudessaan lukenut kaikki **Charlotte Bronten** kirjat, jotka tapahtumiltaan sijoittuvat Englantiin, joten maana Englanti on hänelle kirjojen kautta tuttu. "Saan tarkastaa, ovatko mielikuvani maasta oikeita. Se tuo lisäarvon matkaan", hän sanoo.

Yhdessä he odottavat, että Englannissa saa erinomaista opetusta, koska siellä ollaan kielen alkulähteillä. Samalla he voivat tutustua paikalliseen kulttuuriin.

Toivotamme heille antoisaa matkaa ja hyppäystä haaveen maailmaan. ■



Janne Kukkonen lähettää terveisiä pallon myötä ystävilleen Saarisen Terolle ja Kaisalle Kouvolaan.

Korialta *Huippuvuorille*

Sähköasentaja **Janne Kukkonen** Kymin vuorokorjaamolta on lähdössä opintomatkalle Huippuvuorille heinäkuun lopussa. "Silloin siellä on valoisaa läpi vuorokauden," kertoo hän. Huippuvuoret ovat Norjan hallinnoima saariryhmä, joka sijaitsee Barentsin merellä. Hän näyttää paikan lahjaksi saamastaan lasten leikkipallosta.

Kukkonen lähtee yhdeksän vuorokauden pituiselle järjestetylle matkalle vieraaseen porukkaan, ilman tuttuja ihmisiä. Hän viihtyy harrastusten parissa myös yksinään. Talvisin hän hiihtää eräsuksilla metsässä umpihankeen. "Latu tulee perässä," niin kuin hän sanoo. Aikatauluttomuus ja huilaaminen luonnossa viehättävät häntä. Hän yöpyykin joskus metsässä. "Silloin olen yksin vastuussa itsestäni, joten toiminnot on tehtävä sen mukaan, ettei kukaan ole auttamassa."

Matka Huippuvuorille on muhinut Kukkosen mielessä pari vuotta. Hän on hankkinut paljon tietoa matkakohteestaan, jotta vastaan tulevat ongelmat minimoituisivat.

"Golf-virran läheisyys takaa, ettei matkalla ole liian kylmä, vaikka saaresta 60 % onkin jäätikköä", kertoo Kukkonen. "Kelit voivat vaihdella niin paljon, että yhden vuorokauden aikana voi toteutua kaikki neljä vuodenaikaa!" Päivän retkiosuudet ovat 4-8 tuntia, ne tehdään paikoin jyrkissä ja vaikeakulkuisissa olosuhteissa ja osa öistä vietetään teltoissa. Unohtumattomia kokemuksia ja jännitystä lienee luvassa!

Erämies Kukkonen on saanut seikkailevan mielen jo äidin maidossa, koska hän osallistui hirvenmetsästysporukkaan ensimmäisen kerran 7-vuotiaana.

Toivotamme hänellekin hyvää matkaa ja odotamme kuulevamme, miten hän pärjäsi vaativissa olosuhteissa? ■

Teksti Reijo Virta **Kuvat** Reijo Virta ja Matti Lehto

PK 9 ja arkkisali muodostavat toimivan tuotantolinjan

Laatua ja tehoa

Kymin WFU-tuotantoyksikössä paperin valmistus tapahtuu PK 9:llä ja paperin jälkikäsittely A4-arkeiksi arkkisalissa.



WFU-etuliitteen kaksi ensimmäistä kirjainta tarkoittavat, että paperi on puuvapaata (Wood Free). Käytetty kuitu on siis sellua eli kemiallisesti tuotettua massaa. Sellupohjaista painopaperia kutsutaan myös hienopaperiksi.

Etuliitteen kolmas kirjain U (Uncoated) kertoo paperin olevan päällystämätöntä.

PK 9:n tuotantokyky on 370 000 tonnia paperia. Siitä vajaa puolet kyetään itse valmistamaan A4-arkeiksi. Loput toimitetaan rullina asiakkaille, näistä vajaat 15 prosenttia on kapeita kirjekuoriaihioiden levyisiä rullia.

”Päällystämätöntä hienopaperia tarvitaan varmasti tulevaisuudessakin. Kopio-, tulostus- ja kirjekuoripaperina PK 9:llä valmistettu tuote on huippulaatua, ja tie-

> ’Konetoimittajan tekemän tutkimuksen mukaan PK 9 oli vuonna 2003 maailman kuuden tehokkaimman WFU-koneen joukossa.’

tyissä kohteissa perustellumpi vaihtoehto kuin päällystetty paperi”, sanoo WFU-tuotantoyksikön johtaja **Kai Latvala**.

Asiakaspalvelupäällikkö **Leena Elojärvi** lisää, että PK 9:llä on vakiintunut asiakaskunta. ”Koneen tuotteet ovat tasalaatuisia ja niitä on helppo myydä. Koska asiakkaat tuntevat tuotteemme, on tärkeää huolehtia laadun ja palvelun säilymisestä ja kehittymisestä asiakkaiden toivomusten mukaisesti.”

Tuotanto sujunut alusta alkaen

PK 9 käynnistyi vuonna 1988. Samankokoisella PK 8:lla oli ehditty harjoitella päällystämättömän hienopaperin valmistusta puolenkymmentä vuotta. PK 9:n valmiudesta ja miehistön osaamisesta oltiin käynnistysvaiheessa niin varmoja, että kutsuttiin Helsingin Sanomien toimittaja seuraamaan ensimmäisten paperitonnien valmistumista.

Tuolloin kaikki sujui sutjakkaasti ja hyvin on mennyt myöhemminkin. Starttinopeus 15 vuotta sitten oli 750 metriä minuutissa, nyt paperia syntyy keskimäärin yli 1 220 metriä minuutissa. Tuotantokyky on kasvanut noin 60 prosenttia.

”Konetoimittajan tekemän tutkimuksen mukaan PK 9 oli vuonna 2003 maailman kuuden tehokkaimman WFU-koneen joukossa”, kertoo käyttöinsinööri **Nina Norojärvi**.

Miten näin suuri tuotannon kasvu on ollut mahdollista?

”1990-luvun lopulla tuotantonopeutta nostettiin noin 1 000 metristä 1 200 metriin minuutissa. Seurauksena oli tuotannon kasvu, mutta myös katkojen lisääntyminen.

Siksi laitevalmistajan kanssa käynnistettiin vuonna 2001 tehostamisprojekti. Haluttiin alentaa niin katko-, hylky- kuin seisokkiprosentteja. Seisokkiprosentti on onnistuttu pitämään kolmen tuntumassa. Sekä hylky- että katkoprosenttia pystyttiin laskemaan huomattavasti keskinopeuden edelleen kasvaessa.”

Norojärvi painottaa, että onnistumiseen on vaikuttanut myös hyvä henki koneella. ”Porukka on lähtenyt hyvin projekteihin mukaan. Olemme saaneet paljon kehittämisideoita käyttöhenkilöstöltä.”

”Katko-, hylky- ja seisokkiryhmissä oli mukana henkilöitä koneelta, kunnossapidosta ja työjohdosta.”

Käyttöinsinööri kohdistaa kiitoksensa myös sellutehtaalle: ”Massa-asioita kehitetään koko ajan. Sellun laatuvaihteluista saamme hyvin tietoa ja pystymme siten varautumaan niihin paremmin.”

Linjan tuotantopäällikön **Pekka Mertakorven** mukaan hyvän kehityksen tulee jatkua. ”Meille asetettuihin tavoitteisiin pääsemiseksi linjan tulee parantaa tehokkuutta vuosittain 2–4 prosenttia.”

”Tämän turvaamiseksi tulemme jatkamaan yhteistyötä laitevalmistajan kanssa ja olemme aloittaneet uuden kaksivuotisen tehostamisprojektin. Projekti on saanut nimekseen PAALU”.

Perinteinen paperikone

Nina Norojärven mukaan PK 9:llä on 1980-luvun lopulle tyypillinen SymFlow-perälaatikko, SymFormer-viiraosa ja SymPress II -tyyppinen puristinosa. Vuoden 1994 lopulla uudistettiin liimapuristin filmiliimapuristimeksi.

Tämän jälkeen koneelle ei ole tehty isompia investointeja, vaan tuotantotehokkuutta on nostettu pieninvestoinnein ja yhteistyöllä uusia toimintamalleja kehittäen.

Mitä ominaisuuksia vaaditaan päällystämättömältä hienopaperilta?





Yläkuva: Vanhemmalla A4-linjalla uusi leikattava rulla liitetään loppuvaan käsityönä. Liitosta tekemässä Aatto Inkeroinen ja Seija Palm.

Sylinterimies Peter Saarela seuraa päänvientiä PK 9:n liimapuristimesta.

Alakuva: Konemies Mauri Suominen, sylinterimies Peter Saarela, rullamies Ari Lehtoranta ja koneenhoitaja Raimo Merelä neuvonpidossa.



”On tärkeää, että tuote on tasalaatuinen eikä eri toimituserien välillä ole laatuheittoja. Kopiopaperi ei saa käyristyä eikä pölytä. Rullatavaran osalta profiili on tärkeää, erityisesti leikattaessa kapeita rullia kirjekuoripaperituotantoon”, kertoo Norojärvi.

Pituusleikkurilla haasteita

PK 9:n käynnistyessä sen perässä oli vain yksi pituusleikkuri. ”Tuotannon kasvun vuoksi 1 000:n tonnin leikkaaminen päivässä on haastavaa nykyiselle kahdellekin leikkurille. Erityisesti kapeiden kirjekuoripaperirullien leikkaus laittaa leikkurin henkilöstön lujille.”

PK 9:n päivämestarin **Jouni Nuuttilan** tehtävänä on pitää huolta siitä, että kone, työkalut ja tarvikkeet mahdollistavat täyspainoisen tuotannon. ”On seurattava pieniäkin ongelmia koneella, jotta ne eivät kasva isoiksi ja vaikeuta tuotantoa. Joskus korjaukset pitää tehdä nopeasti, toisinaan ongelmien kanssa selvitään seuraavaan seisokkiin. Tehtäväni on suunnitella ja valmistella myös seisokkityöt.”

”Tavoitteeni on siis tehdä miehistön työ koneella mahdollisimman helpoksi”, korostaa Nuuttila.

Arkkisalissa uusi toimintamalli

Artti-projektin yhteydessä vanhat A4-linjat purettiin. Arkkisalin kapasiteetti lähes puolittui ja henkilöstömäärä pieneni. ”Tällä porukalla lähdimme rakentamaan uutta toimintamallia: henkilökuntaa koulutettiin muun muassa laajempialaisten työtehtävien hallintaan ja lisättiin yhteistyötä kunnossapidon kanssa”, kertoo arkkisalin käyttöinsinööri **Jukka Ojonen**.

”Uusien toimintatapojen kehittäminen on aina iso asia. Ennen oli ajettu 86 nippua minuutissa, nyt lähdettiin tavoittelemaan 105:ttä. Samalla pyrittiin etsimään tuotannon pullonkaulat.”

Tavoite saavutettiin keväällä 2003 ja taso vakiinnutettiin vuoden aikana.

Rullanvaihdot saatiin minimoitua leikkaamalla suurimpia mahdollisia rullia. Ennakkohuoltotoimintaa tehostettiin ja raportointia häiriöistä kehitettiin, jotta leikkurien korjaukset kyettiin keskittämään huoltopäiviin.

Tulokset olivat hämmästyttäviä. Uudella toimintamallilla vuorokausituotanto nousi

Miljoonia A4-arkkeja tunnissa

Kun PK 9:llä valmistetaan toimistopaperia, syntyy 8,5 metrin levyistä paperia 75 kilometrin tuntinopeudella.

Keskimäärin 37 000 kiloa painava konerulla leikataan paperikoneen kuivassa päässä sijaitsevalla pituusleikkurilla 12 rullaksi ja siirretään välivaraston kautta A4-linjoille.

Siellä hieman yli kaksi metriä leveät rullat leikataan ensin pituussuunnassa A4:n levyisiksi radoiksi. Sen jälkeen tapahtuu poikkileikkaus A4:n pituisiksi arkeiksi. Mittatarkkuus on +/– 0,2 milliä.

Poikkileikkauksen jälkeen arkit menevät keräilylaatikkoon, josta siirtopihdit siirtävät riisit (500 arkkia) hihnakuljettimelle. Riisikääreen käärinnän jälkeen riisien päätyyn liimataan tarvittaessa etiketit, riisit pinkataan ja niiden ympärille taitellaan laatikko. Vannekone kieräyttää sen jälkeen laatikon ympärille muovivanteen. Laatikot pinoutuvat seuraavaksi kuljetuspalletille ja niiden ympärille kierretään kutistekalvo.

37 000 kilosta eli vajaan tunnin tuotannosta paperikoneella syntyy 14 800 riisiä eli lähes 7,5 miljoonaa arkkia. ■



PK 9:n käyttöinsinööri Nina Norojärvellä ja arkkisalin käyttöinsinööri Jukka Ojosella on yhteinen työhuone PK 9:n konehallin ”piippuhyllyllä”. Paperikone ja pituusleikkurit kuvassa taustalla; arkkisali sijaitsee kerrosta alempana.

noin 400:sta yli 500:aan tonniin. Luvut kertovat vuosikapasiteetin merkittävästä kasvusta.

Arkkisalin tilojen pieneneminen lähes puolella pakotti myös järkeistämään tarvikkeiden käsittelyä. Tärkeimpien laatikko- ja riisikääretoimittajien kanssa tehtyjen tietojärjestelmäsovellusten avulla voitiin varmistaa, että kaikki tarvikkeet ovat oikeaan aikaan käytettävissä.

”Näin kykenimme puolittamaan riisikääreiden varastotason ja lisäksi paikat pysyvät siistimpinä”, kertoo Ojonen.

Pekka Mertakorpi korostaa, että arkkisali on oleellinen osa tuotantolinjaa, sillä sen läpi menee karkeasti puolet paperikoneen tuotannosta. Oman linjan sisällä arkkisali on paperikoneelle sisäinen asiakas ja linjan haasteena on tämän yhteistyön tiivistäminen.

Jaksamisessa haastetta

Päivämestari **Pekka Heikkinen** on tyytyväinen, että arkkisalin henkilöstön työtä on alettu arvostaa. Arkkisalin asema integraatissa on selkeytynyt ja sen myötä on toteutettu ”pieniä uudistuksiakin”.

”Toisaalta meiltä vaaditaan nyt enemmän, mikä puolestaan hitsaa porukan yhteen.”

Päivämestari vastaa, että asiat ovat arkkisalissa tuotannon teon mahdollistavassa järjestyksessä.

> ’Arkkisali on oleellinen osa tuotantolinjaa, sillä sen läpi menee karkeasti puolet paperikoneen tuotannosta.’

”Laitteissa on uskomaton määrä pientä nippeliä ja nappelia, jotka voivat risata. Korjauksia pitää joskus tehdä nopeasti. Joskus taas suunnitellaan remontti siten, että siinä voidaan tehdä samalla kerralla paljon korjauksia.”

Henkilöstöä pitää myös valmentaa jatkuvasti. ”Se, että porukka jaksaa, on iso haaste”, sanoo Heikkinen.

Arkkisalissa työskentelevän A4-valmistajan työ on monipuolista. Hän käynnistää leikkurin, valvoo tuotantolinjan eri vaiheita sekä leikkauksen ja pakkauksen laatua. Käärimä- ja laatikkokoneet, laitteiden säädöt ja pienet korjaukset sekä tilausten päättymiset kuuluvat A4-valmistajan työn piiriin.

Järjestelijän tehtävänä puolestaan ovat mm. tarvikkeiden täydennykset linjalla, hylkyhäkeistä huolehtiminen ja rekkojen purku.

Jokainen vuoro voi omalla tavallaan kierrättää miehitystä eri työtehtävissä, johon kuuluu 10 henkilöä vuorossa.

”Paperin on oltava tasalaatuista, jotta nämä laitteet toimivat ongelmitta. Leikkaus on hyvin herkkää erityisesti kosteuden heittelylle. Käpertyvää paperia on vaikea leikata”, sanoo A4-valmistaja **Aatto Inkeroinen**.

Paperikoneen, tietokoneiden ja miesten yhteispeliä

On PK 9:n nelosvuoron viimeinen yölöysi, kello on puoli yksitoista.

Koneenhoitaja **Raimo Merelä** istuu yksin märän pään valvomossa. Asento on rento, mutta katse pyyhkii koneen ohjausjärjestelmän, Alcontin näyttöjä. Kone humisee lasi-ikkunan takana tasaisesti.

Merelä siirtyy valvomon takaseinälle äskettäin asennettujen uusien näyttöjen ääreen.

Keskustellaan siitä, miten mainittu JP Process Info antaa koneenhoitajalle entistä enemmän tietoa koneen käynnistä: ”Näytöt tukevat sitä, mitä miehistö kokemuksesta aistii koneella. Jonkun verran niiden avulla pystytään myös ennakoimaan tapahtumia ja hoitamaan asia ohjausjärjestelmän avulla. JP-Infolla ei pysty konetta ajamaan”, sanoo Merelä.

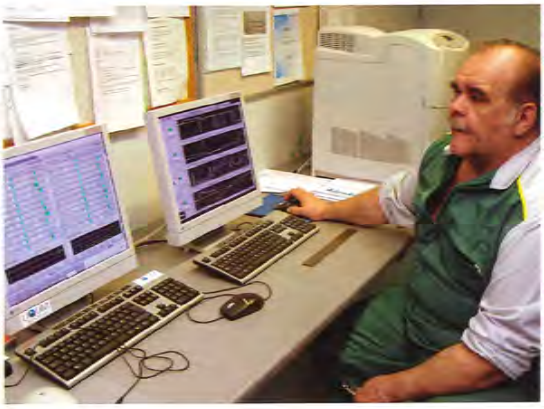
Vieressä on myös koneen voitelusta ja muusta kunnossapidosta kertova näyttö. ”Kunnossapidon kanssa yhteistyö pelaa hyvin.”

Pohditaan, miksi ysillä kaikki paneutuvat kiitettävästi tuotannon kehittämiseen. ”Jos saadaan kone kulkemaan hyvin, päästään itsekin helpommalla. Edellinen katko oli kuudelta illalla”, ehtii Merelä sanoa, kun sireenit ulvahtavat. Rata on katkennut puristinosalla.

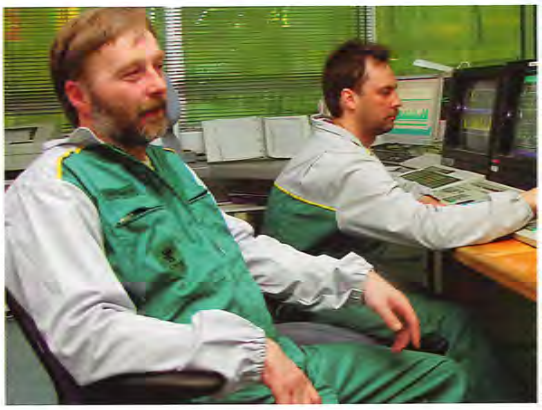
Sylinterimies **Peter Saarela**, konemies **Mauri Suominen** ja rullamies **Ari Lehtoranta** puhdistavat joutuisasti paperinpalat telojen välistä ja saavat paperiradan uudelleen popelle. Hetken kuluttua katko uusiutuu.

Puhdistusoperaatio toistuu. Suominen poistaa konekalanterin pinnasta ”nappuloita” metalliterällä. Kone rauhoittuu. Siirrytään kuivan pään valvomoon.





JP Process Info antaa koneenhoitajalle entistä enemmän tietoa koneen käynnistä: ”Näytöt tukevat sitä, mitä miehistö kokemuksesta aistii koneella”, kertoo Raimo Merelä.



Kun kone kulkee, tekevät Mauri Suominen (vas.) ja Peter Saarela töitä valvomossa.



"Xeroxin tarvikeliiketoiminnassa paperilla on merkittävin osuus", toteaa tarvikeliiketoiminnan johtaja Hannele Julin. Myyntipäällikkö Uolevi Nummela painottaa, että paperin on oltava laadultaan tasaisen korkeaa jatkuvasti.

Xeroxilla Business myydyin tuote

Kymin suurin yksittäinen A4-asiakas on Xerox. "Meillä ylivoimaisesti myydyin tuote on Xerox Business, hyvälaatuinen yleispaperi", toteaa tarvikeliiketoiminnan johtaja **Hannele Julin**. "Sen laatu on osoittautunut hyvin tasaiseksi. Erityisesti isot paperinkäyttäjät arvostavat tasalaatuisuutta."

Myyntipäällikkö **Uolevi Nummela** muistuttaa, että nykyinen Kymin ja Xeroxin yhteistyö perustuu osaltaan siihen, että papereita on kehitetty yhteisvoimin. "Meillä on erittäin tarkat laatukriteerit ja -standardit ja teknologiakeskuksemme testaavat jatkuvasti papereita. Mitä tahansa paperia ei saa laittaa Xerox-kääreisiin."

Erityisesti seurataan paperin käyristymistä. Paperin leikkaus ei saa olla vino ja leikkausjäljen on oltava sileä. "Jos kuidut näkyvät, ne tarttuvat kuin kynnet seuraavaan paperiin. Kotioloissa koneen tukkeutuminen ei ole ongelma, mutta jos 10 000:sta kopiosta joka 10:s tukkii, se on katastrofi", sanoo Nummela.

Xeroxin isoja asiakkaita ovat kopio- ja monistuslaitokset, merkittävimpänä Multiprint. Myös useat valtion- ja kunnallishallinnon monistamot käyttävät Xeroxin papereita. "Myymme itse paperit Helsingin alueen suurkuluttajille. Kehä III:n ulkopuolinen alue hoituu X-Partnersien kautta", kertoo Julin.

Tilaukset tehtaalle tekee Ruotsissa toimiva osto-osasto. Täydet rekat tuovat paperit Xeroxin Vantaan varastoon, josta jakelu tapahtuu ostopalveluin. Osa asiakkaista ja jälleenmyyjistä tilaa tehtaalta täysiä rekkoja.

Hannele Julinin mukaan kotimaisuus on Kymille nykyään etu. Saatavuus on ensiarvoisen tärkeää, koska isot kopiolaitokset eivät voi lopettaa tuotantoaan paperipulan vuoksi.

"Tärkeää on myös reklamaatioprosessin toimiminen. Ongelman syyt ja ongelmaerät on pystytty aina jäljittämään ja selvittämään tyylikkäästi", kommentoi Julin. ■

Suominen huomauttaa, että koneella tapahtuu paljon sellaista, mitä ei pystytä mittaamaan. Siksi konetta pitää jatkuvasti kiertää, katsella ja kuunnella. ”Samalla näkee niin öljyvuodot kuin huonot viiranreunatkin. Myös vieraat äänet kuullaan joskus ennen kuin tietokone kertoo ongelmista.”

Suominenkin kannattaa yhteisiä työryhmiä tuotannon kehittämiseksi. ”Hylkyryhmän työn tuloksena hylyn määrä pieneni. Tuotantopalkkiohan siinä nousee…”.

Lehtoranta palaa koneelta kiinnitettyään uuden paperiradan katkaisupiikin. Vääntynyt vanha piikki kädessään Suominen huomauttaa, että katkaisuun liittyvä puhallin on vääntynyt väärään asentoon. ”Sen kanssa tullaan kuitenkin toimeen seuraavaan seisokkiin saakka.”

Pitkä seisokkiväli

”PK 9:n tehokkuuden kannalta yksi tärkeimmistä asioista on pitkä seisokkiväli”, sanoo työnjohtaja **Reijo Tuppurainen**. ”Viiden viikon tasainen häiriötön käynti hyvälaatuista tuotetta tehden edellyttää suunnitelmallisuutta, oikeiden kohtien oikea-aikaista ennakkohuoltoa sekä yhteistyötä muiden kanssa.”

Seisokit on Tuppuraisen mukaan viime vuosina rytmitetty puristinhuopien ym. varusteiden kestoiän mukaan. ”Viisi viikkoa on pitkä kunnossapidon aikaväli koneille, teloille ja varusteille. Ysi on kuitenkin ollut lähivuodet lähes koko ajan täyskäynnissä, eikä ns. ylimääräisiä kunnossapitoseisokkeja ole tarvittu.”

’Viiden viikon tasainen häiriötön käynti hyvälaatuista tuotetta tehden edellyttää suunnitelmallisuutta, oikeiden kohtien oikea-aikaista ennakkohuoltoa sekä yhteistyötä muiden kanssa.’

Yes, Future, Xerox...

Kymin päällystämättömien hienopaperien yhteisnimi on UPM Fine. Euroopassa niitä markkinoidaan arkkimuotoisina Future- ja Yes-tuotenimillä, joiden jakelijoita on korkeintaan kaksi maata kohden.

Kymi valmistaa ammattikäyttöön tarkoitetun Future-perheen Multitech- ja Lasertech-lajit. Koti- ja pientoimistokäyttöön Kymi tekee Yes Silver- ja Yes Bronze -papereita. Käyttökohteita ovat kopiointi, tulostus, lomakkeet ja mainospainotuotteet.

Rullamuodossa paperit markkinoidaan UPM Fine-, UPM PreLaser- ja UPM Pre Personal –nimillä. Näitä papereita käytetään kirjoissa, mainospainotuotteissa, lomakkeissa, manuaaleissa, julisteissa ja sanomalehtien liitteissä. UPM Letter luetaan erikoispapereihin.

Markkinoille on tulossa myös UPM-nimeä kantava tuotemerkki, UPM Office. Printing Papers -valikoimaan kuuluvan paperin jakelu alkaa kevään aikana.

Suuri osa Kuusankoskella valmistetusta hienopaperista markkinoidaan tukkuliikkeiden omilla merkeillä.

Tällöin paperi joko leikataan A4:ksi arkkisalissa Kuusanniemessä tai toimitetaan leikattavaksi ulkomaisille arkittajille.

Arkkisalissa pakataan Kymin valmistamia papereita yli sataan erilaiseen kääreeseen.

”A4 on muodostunut monille jakelijoille yhdeksi tuotteeksi heidän muiden tuotteidensa joukossa. Tukkuliikkeen omat kääreet tukevat heidän omaa brändiään. Euroopassa noin 80 prosenttia A4-tuotannosta markkinoidaan asiakkaitten tuotemerkeillä”, kertoo asiakaspalvelupäällikkö Leena Elojärvi.

Ylivoimaisesti tunnetuin asiakkaiden merkeistä on Xerox. ”Se on melkein vakiintunut kopiopaperin yleisnimeksi”, sanoo Elojärvi. Toinen merkittävä, mutta tavalliselle kuluttajalle tuntematon kopiopaperiasiakas on OCE.

Kansainvälinen paperitukkuliike Antalis ostaa Kuusanniemessä valmistettua A4-paperia pakattuna omiin kääreisiinsä.

Reklamaatiot vähäisiä

PK 9:n tekninen asiakaspalvelu- ja kehitysinsinööri **Minna Simonen** toteaa, että PK 9:n ja arkkisalin tuotteissa ei ole tällä hetkellä isoja laadullisia ongelmia, joten reklamaatiokustannukset ovat jääneet kohtuullisiksi. Paperiin liittyviä kysymyksiä ja palautetta asiakkailta tulee runsaasti.

Osa palautteesta johtaa laadun kehitykseen liittyvien koeajojen järjestämiseen koneella; mm. pölyävyys on tätä kautta saatu hyvin hallintaan. ”Tärkeintä työssäni on kuitenkin vastata reklamaatioihin nopeasti, sekä löytää reklamaatioista se todellinen laadun kehittämisen tarve”, kertoo Simonen. ■



Hyvä ajettavuus kirjekuoripaperien valtti

Noin 15 prosenttia PK 9:n tuotannosta leikataan kapeimmillaan 17,5 sentin levyisiksi rulliksi, jotka toimitetaan kirjekuorivalmistajille Suomeen, Pohjoismaihin, Englantiin sekä Venäjälle lähialueineen.

Kirjekuoripaperit-liiketoiminta-alueella Kymin PK 9 vastaa valkoisen kirjekuoripaperin UPM Letterin valmistuksesta, Docelles erikoispaperien ja Tervasaari ruskean kirjekuoripaperin teosta. Paperiperheen yhteisnimi on UPM Mail.

”Tähtäämme modernien ja tehokkaiden kirjekuorivalmistajien paperintoimittajiksi. UPM Letterin hyvän jäykkyyden, huokoisuuden ja pinnan tasaisuuden ansiosta paperin ajettavuus on hyvä ja asiakkaamme saavat parhaan hyödyn”, sanoo myyntipäällikkö **Riitta Nygård**.

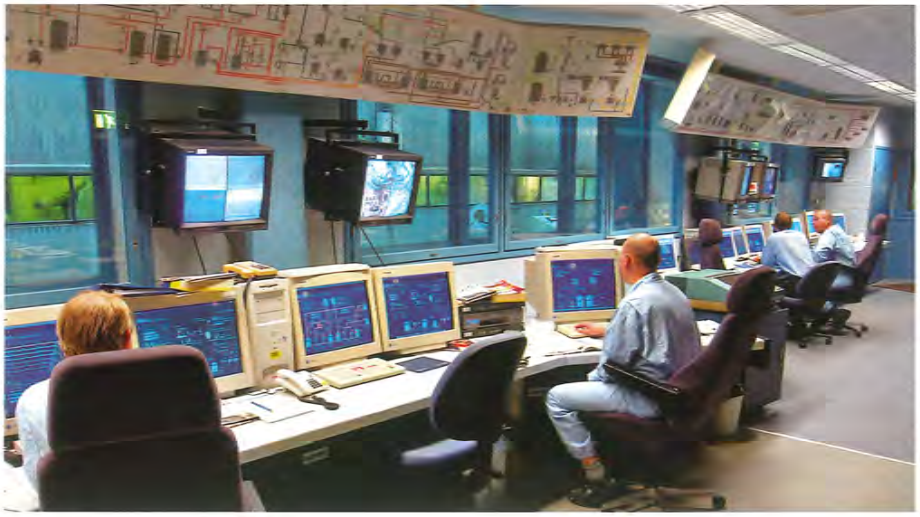
”Pitkän, vahvan kuidun ansiosta paperimme toimii hyvin myös kuorien automaattisissa täyttökoneissa ja lajittelussa. Tasalaatuisuus on tärkeää yhtenäisen väripinnan aikaansaamiseksi, koska yleisesti käytetty flexopainatus kastelee paperin kauttaaltaan.”

UPM Letterin markkina-alueella on parisataa kirjekuoritehdasta, joista kolmisenkymmentä on Kymin asiakkaita.

”Myyntiverkostomme myyntiassistentteja myöten tuntevat kaikki valmistajat. Paperit toimitetaan suoraan pääasiassa jalostajille, osittain myös varastopalveluna.”

Kirjekuoripaperien teknisestä markkinoinnista ja asiakkaitten koulutuksesta vastaa Kymillä teknisen markkinoinnin päällikkö **Päivi Forsberg** ja tuotekehityksestä ja valitusten käsittelystä Minna Simonen. ■

Kuva Matti Lehto



Vieraat panivat merkille tehtaan siisteyden ja ihmisten iloisen mielialan. Kuva MFC-linjan valvomosta.

Uusi toimialajohto vieraili Voikkaalla

UPM:n Aikakauslehtipaperit-toimialan johtaja **Jyrki Ovaska** ja LWC-johtaja **Markku Tuderman** kävivät esittäytymässä helmikuun lopulla Voikkaalla ja samalla tutustumassa tehtaan tilanteeseen ja tavoitteisiin. Voikkaalaisilla oli tilaisuus keskustella Ovaskan kanssa hänen ajatuksistaan markkinatilanteesta ja Voikkaan roolista aikakauslehtitoimialalla.

Vieraille esiteltiin PK 17:n tilanne ja koneen pysäyttämiseen liittyvät henkilöstöjärjestelyt sekä Voikkaan pitkän tähtäimen suunnitelmat MFC- ja LWC-linjan osalta. Myös investointiesityksistä keskusteltiin. Henkilöstön edustajat kertoivat tunnelmistaan, erityisesti PK 17:n pysäytykseen liittyvien henkilöstöjärjestelyiden osalta.

Kiitosta mallikkaasta toiminnasta

Ovaska kertoi puolestaan erityisesti johtamistavoistaan ja korosti hyvän keskustelukulttuurin merkitystä. "Se näkyy täällä Voikkaalla toimivan hyvin. Olette rakentavasti ja hyvässä hengessä neuvotelleet PK 17:n pysäyttämiseen liittyvät asiat", huomioi Ovaska tyytyväisenä ja antoi osapuolille kiitosta asian mallikkaasta hoitamisesta.

"Voikkaan tehdashan on tuttu minulle aiemmalta ajalta, ja on mukavaa nähdä, että kehitystä on tapahtunut niistä ajoista. Johtoporraskin on vaihtunut, mutta tunnen kyllä nykyiset johtajat aiemmista työyhteyksistä."

Edelleen esille tulivat UPM:n uuteen brändiin ja johtamisilmapiiriin liittyvät periaatteet, avoimuus, toisten mielipiteiden huomioon ottaminen ja aloitteellisuus.

Kannustusta ja rohkaisua

Vieraat olivat hyvin tyytyväisiä MFC- ja LWC-tuotantolinjoilla tehtyyn työhön tuotantotehokkuuden parantamiseksi. "Vieraat panivat erityisesti merkille tehdaskierroksen aikana tehtaan siisteyden ja valvomoissa ihmisten iloisen esiintymisen", kertoi yhtenä isäntänä toiminut LWC-linjan johtaja **Aki Kohonen**.

Vierailun isäntinä toimivat tehtaanjohtaja **Raimo Särkelä**, LWC-linjan johtaja Aki Kohonen, MFC-linjan johtaja **Petteri Kalela**, kunnossapitopäällikkö **Timo Äijälä**, työsuhdepäällikkö **Jouko Kaipinen** sekä henkilöstöryhmien edustajat **Jari Kääpä**, **Maija Martikainen** ja **Kari Haaraoja**. Heille jäi myönteinen kuva vierailusta. Uusi toimialajohto ymmärsi tehtaan vaikean tilanteen, mutta kannusti jatkamaan ponnisteluja Voikkaan kehittämiseksi kannattavaksi kahden paperikoneen tehtaaksi. ■

Voikkaalle tunnustusta laadusta

Reed Business International on yksi Euroopan suurimpia ammattikirjallisuuden aikakausilehti-kustantajia ja Voikkaan paperitehtaan pitkäaikaisia asiakkaita. He jakavat vuosittain laatupalkinnon parhaalle yhteistyökumppanilleen tunnustuksena laadukkaasta, lisäarvoa tuottavasta ja luotettavasta yhteistyöstä. He valitsivat UPM-Kymmene Oyj:n viime vuoden laatupalkinnon saajaksi.

Valintaan vaikuttivat erityisesti:

- asiakkaan tarpeiden ja toivomusten tunnistaminen ja niihin vastaaminen
- luotettava ja joustava palvelukyky paperin toimituksissa ja varaston hallinnoinnissa
- toimitetun paperin kokonaislaatu, niin painettavuuden kuin ajettavuuden osalta.

Voikkaalla laadun merkitys on tiedostettu jo vuosikymmeniä. Nykyisessä erittäin tiukassa markkinatilanteessa laadun merkitys vain korostuu.

Uusi laji Satin Plus on saanut erittäin positiivisen vastaanoton asiakkailla. Muun muassa keväällä aloittanut uusi autolehti Suomen AutoBild painetaan yksinomaan Voikkaan 60-grammaiselle Satin Plussalle. ■

UPM | satin

Yhteissertifikaatti myönnettiin Voikkaalle

Det Norske Veritas on myöntänyt UPM, Voikkaalle laatu-, ympäristö- ja turvallisuusasioiden yhteissertifikaatin, jonka DNV:n edustaja **Kimmo Haarala** luovutti tehtaanjohtaja **Raimo Särkelälle** Voikkaan kerholla 22. maaliskuuta pidetyssä tilaisuudessa.

Raimo Särkelä kiitti puheessaan kaikkia niitä henkilöitä, joiden ponnistelujen tulos nyt myönnetty sertifikaatti on. "Prosessi jatkuu ja tämä on hyvä alku, josta voimme ponnistaa eteenpäin", hän totesi muun muassa.

Voikkaan paperitehdas sai ensimmäisen laatujärjestelmäsertifikaattinsa vuonna 1997. Vuotta myöhemmin nimi muuttui toimintajärjestelmäksi, ja mukaan liitettiin Ympäristöasioiden hallintajärjestelmä vuonna 1999. UPM, Kymin kanssa yhteisen EMAS-sertifikaatin Voikkaa sai vuonna 2002. Saman vuoden keväällä tehtiin päätös laajentaa toimintajärjestelmää Työterveys- ja työturvallisuusjärjestelmällä, mistä nyt myönnettiin sertifikaatti. Puun alkuperäketjuun liittyvän PEFC-logon käyttöoikeuden Voikkaa sai vuonna 2003. ■

Teollisuusoppilaitokset osallistuvat menestyvän yrityksen kehittämiseen



Martin Granholm

Teksti ja kuva Reijo Virta

Kymin teollisuusoppilaitoksessa järjestettiin maaliskuussa Kymin teollisuusoppilaitoksen 90- ja teollisuusoppilaitos Lotilan 75-vuotisjuhlaseminaari.

Konsernijohdon neuvonantaja **Martin Granholm** UPM:stä totesi, että nyt olisi oikea aika perustaa TT:ssä ehdotettu koulutus- ja osaamisneuvosto. Ehdotusta tukevat kaikki työmarkkinaosapuolet. Granholm painotti koulutuksen laadun tärkeyttä ja siihen liittyen opettajien merkitystä ja arvostusta.

"Suomi on vuosia ylpeillyt monenlaisten koulutukseen liittyvien tilastojen kärjessä, mutta tilanne on muuttumassa tai on jo muuttunut. Järjestelmä on haasteiden edessä, mutta rakenteiltaan hyvä. Koulutusasioiden eteenpäinvieminen maassamme tarvitsisi nyt kokonaisotteen, johon osallistuisi yhteiskunta laajasti, ei vain opetusviranomainen."

"Tekniikalla ja muilla kovilla tekijöillä on vaikea erottautua, erot syntyvät mm. organisaation tavasta toimia", muistutti Granholm.

"Osaaminen auttaa ymmärtämään ja ymmärtäminen on motivoitumisen edellytys. Osaamisen kehittäminen ymmärtämiseen on yrityksen menestymisen kannalta kohtalon kysymys. Kun yksilösuoritukseen liitetään vielä arvopohjainen johtaminen, löytyy oma visioni menestyvästä yrityksestä. Tänään juhlivat oppilaitokset osallistuvat kiitettävällä tavalla tähän kehitykseen", Granholm summasi.

Koulutusjohtaja **Kari Purhonen** TT:stä totesi, että yhteiskunnan panostuksen elinkeinoelämän oppilaitoksiin tulisi kasvaa. Professori **Pekka Ruohotie** Tampereen yliopistosta sanoi, että ammattikoulutuksen keskeisen tavoitteen tulee olla opiskelijoiden itsesäätelyvalmiuksien kehittäminen. ■

Valokuvat kertovat paperimiehen maailmasta

Teksti ja kuva Irma Niemi

Aidon kiinnostunut ja lämmin oli se henki, mikä kävijöille välittyi Jouko Heikkilän, 77, valokuvanäyttelyn avajaisissa 19.4. Tampereella Työväen keskusmuseon Werstas-näyttelytilassa. Paikalle oli tullut Heikkilän ystäviä ja yhteistyökumppaneita, valokuvauksen asiantuntijoita, entisiä tehtaalaisia – vieraita, jotka kuuntelivat hiirenhiljaa, kun valokuvaaja kertoi pitkästä taipaleestaan ja työstään Kymillä. Hän teki työtä 50 vuoden ajan Kymin puutyöpajalla.

Näyttelyn nimi on SAMPO - Jouko Heikkilän valokuvia paperitehtaalta 50 vuoden ajalta. Siihen on koottu kuusaalaisille tutut näyttelyt: Sampo, Viiran vierellä ja Vanha viitonen. Nämä kolme yhdistettyä näyttelykokonaisuutta kertovat katsojalleen paperitehtaalla tehtävästä työstä ja työympäristöstä. Viimeksi näitä samoja kuvia on päästy katsomaan mm. Sampo-näyttelyssä Helsingin Laterna Magicassa v. 2000, Viiran viereltä -näyttelyssä Kuusankoskitalossa v. 1996 ja Vanha vitonen -näyttelyssä v. 1983 Kuusankoskitalossa ja Kymillä PK 8:n vihkiäisissä.

"Valokuviin sisältyy omia muistoja ja kokemuksia. Niistä välittyy myös toisten ihmisten elämä, jota ei ole itse nähnyt eikä kokenut", mainitsee Heikkilä puheessaan.

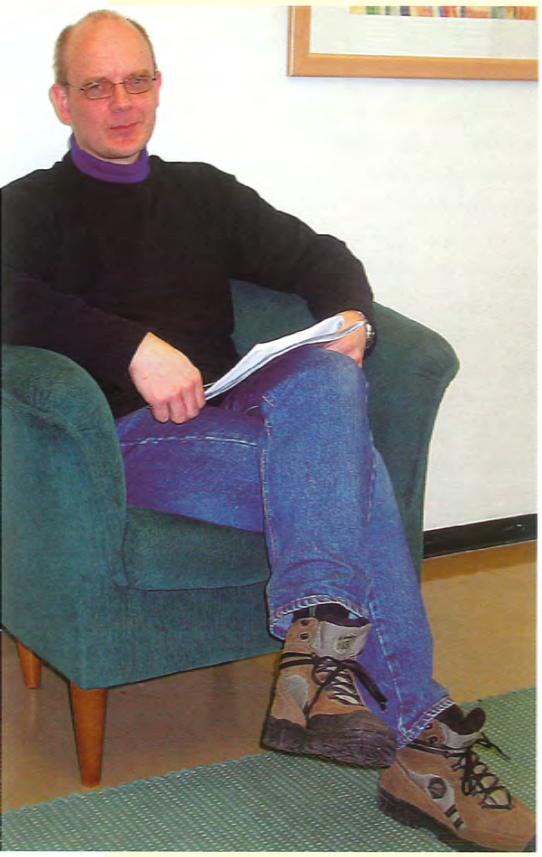
Näyttely on avoinna 23.5. asti. Osoite: Työväen keskusmuseo, Werstas, Väinö Linnan aukio 8, Tampere.

Internet: http://www.tkm.fi ■



Jouko Heikkilän (kuvassa keskellä) näyttely Tampereella on avoinna 23.5. asti.

Teksti ja kuva Ulla Ekholm



"Mihin tahansa henkiseen pahaan oloon voi hakea apua", sanoo EAP-ohjaaja Hannu Sironen, joka syksyllä palaa Kouvolan perheasiainneuvottelukeskukseen perheneuvojaksi.

EAP on helppo tapa saada apua

Ennakoivan Avun Palvelu on toiminut Kuusankoskella vuoden. EAP tarjoaa keskusteluapua omiin, perheen tai työpaikan ongelmiin. Palaute on ollut myönteistä. EAP-ohjaajat toivovat, että palvelua käytettäisiin enemmän.

Kuusankosken vs. terveyskeskuspsykologi **Hannu Sironen** toimii EAP-ohjaajana. Hän kertoi, että valtakunnallisella tasolla noin 80 % aloitteen tekijöistä on naisia. "Tehtaalla puolisoiden aloitteellisuus avaisi ovea perheille, koska naisille kynnys avun hakemiseen on matalampi kuin miehillä", kertoo Sironen. "Toivoisin, että miehillä olisi uskallusta tulla katsomaan, mitä EAP tarjoaa?"

Tukea esimiehille

Keskustelusta voisi olla tukea myös esimiesroolissa. "Esimiehet joutuvat pohtimaan omaa johtamistaan, jos suhteet alaisiin ovat hankalat. Silloin tilannetta voisi peilata ulkopuolisen ohjaajan kanssa," kertoo Sironen.

Hän haastaa esimiehet tutustumiskäynnille puhumaan työpaikan vaikeuksista. "Silloin ihmisellä on kosketus itseensä, jos hän uskaltaa tiedostaa asiat, jotka haittaavat työntekoa ja jaksamista."

Apua perheille

Puolet EAP:n käynneistä liittyy perheelämään. EAP on myös perheenjäseniä varten. Lapsetkin voivat soittaa, jos tulee ongelmia vanhempien tai kavereiden kanssa tai koulunkäynti ei suju. Vaikeutena voivat olla esim. koulukiusaaminen tai seurustelusuhteet.

Tehtaalaisten keski-ikä on liki 50 vuotta. Monissa perheissä eletään aikaa, jolloin lapset ovat jo muuttaneet pois kotoa – ehkä ovat jo eronneetkin. Miten yhteys toimii lapsiin ja lastenlapsiin? Tämä huoli on monessa perheessä. EAP:ssa voidaan miettiä keinoja, miten tilanteet sujuisivat paremmin.

Perhekriiseihin liittyy usein päihteiden väärinkäyttöä ja väkivaltaa, joista seuraa masennusta ja rokulipäiviä. "EAP tarjoaa apuaan myös näissä asioissa. Ihminen yleensä rauhoittuu, kun hän saa keskustella asiastaan ulkopuolisen ihmisen kanssa", sanoo Sironen.

Työnantajan palvelu

EAP:n toiminta auttaa ihmistä hänen vaikeuksissaan. Se on työnantajan kädenojennus yhtiön henkilöstölle ja perheenjäsenille pulmatilanteiden ratkaisemiseksi. Keskustelemaan voi mennä yksin tai yhdessä. EAP-ohjaajina toimii sekä miehiä että naisia ja tilaajalla on lupa valita, kenen kanssa haluaa keskustella.

EAP toimii työterveyshuollon ja kaupungin terveydenhuollon ulkopuolella. Oletetaan, että EAP:n apua on helpompi käyttää niidenkin, jotka pelkäävät leimautumista. EAP:n kautta on mahdollista päästä myös jatkohoitoon. ■

EAP-Finland Oy:n Kuusankosken palvelupiste sijaitsee osoitteessa Kauppa-aukio 3, 2. krs. Ajanvaraus 0400-228288, arkisin 9–13.

Soita ja varaa aika itsellesi!

Ensimmäinen vastaanottoaika luvataan viiden päivän sisällä. Palvelu on maksutonta ja täysin luottamuksellista.

Teksti Rea Salovaara-Simola ja Ulla Ekholm
kuva Soile Kärhä

Kohti työhyvinvointia



Suuri osa ajastamme kuluu työssä. Työpaikka ja työyhteisö vaikuttavat myös hyvinvointiimme.

Hyvässä työssä työn vaatimukset ja työntekijän ominaisuudet vastaavat riittävästi toisiaan.

Työtä suunniteltaessa tulisi ottaa huomioon ihmisen ominaispiirteet: aktiivisuus, työn hallinta, arvostus ja mielekkyys.

- Kohtuullinen työn määrä ja työn kehittävyys takaavat aktiivisuuden.
- Selkeä työnkuva, hyvä tiedonkulku ja mahdollisuus vaikuttaa omaan työhön edistävät työn hallintaa.
- Mahdollisuus vuorovaikutukseen ja palautteen saanti osoittavat arvostusta.
- Työn merkityksen hahmottaminen ja mahdollisuus asettaa tulevaisuutta koskevia tavoitteita luovat työn mielekkyyttä.

Hyvässä työyhteisössä kaikkia sen jäseniä arvostetaan yksilöinä. Heitä kohdellaan tasa-arvoisesti ja kunnioittavasti. Hyvän työpaikan tunnusmerkkejä ovat turvallinen, terveellinen ja viihtyisä työympäristö sekä toimivat työvälineet. Työajoissa joustetaan, jos se on mahdollista. Työnteon ja perhe-elämän yhteensovittamiseen suhtaudutaan rakentavasti ja jokaisen yksilön omaa aikaa arvostetaan.

Työn kuormitus sopivaksi

Työssä psyykkistä kuormitusta aiheuttavat työympäristön, työn järjestelyjen, työn sisällön ja sosiaalisen ilmapiirin eri tekijät. Sopivassa määrin työhön sisältyessään ne ovat hyvinvointia luovia, työssä suoriutumista ja työmotivaatiota lisääviä. Kun kuormitus on sopivaa, on ihmisen toimintakyky parhaimmillaan.

Psyykkisen kuormituksen piirteet ovat ali- ja ylikuormitus. Lisäksi kuormitusta voidaan kuvata käsitteillä laadullinen ja määrällinen. Kuormitustyypit ovat liian helppo, liian vaikea, liian vähän ja liian paljon. Suuri osa kuormitustekijöistä on haitallisia äärimuodoissaan - joko liian vähäisinä tai liian voimakkaina. Vain äärimmäiset työn kuormitustekijät vaarantavat terveyttä yksinään.

Työ voi olla haastavaa ja vaativaa ilman, että se olisi raskasta tai henkisesti kuluttavaa. Kohtuullinen työpaine lisää työmotivaatiota, kunhan paineet eivät pelkästään kasva, vaan työhön sisältyy myös taukoja, lomia ja pienemmän kuormituksen jaksoja.

Kuormituksen täydellinen poistaminen ei ole tavoiteltavaa. Kuormittuminen on luonnollista työtilanteessa ja ihmiseen kohdistuvat ulkoiset paineet ja vaatimukset, myös stressi, ovat jokapäiväisen elämän normaaleja ilmiöitä.

Jotta stressin vakavia vaikutuksia ei koettaisi, jokaisen työntekijän tulisi huoltaa jatkuvasti omia voimavarojaan. Ne luovat perusedellytykset työssä jaksamiselle. On tärkeää osata käsitellä stressiä, joka on osa ihmisen elämää. Stressin sietokykyäkin tarvitaan. Tärkeitä stressin ehkäisijöitä työssä ovat hyvä ammattitaito, ammatillinen itsetunto sekä esimiehen ja työtovereiden tuki.

Esimies on esimerkki

Henkilöstön hyvinvoinnista huolehtiminen kuuluu myös esimiehille. Yksi tärkeimmistä asioista on vuorovaikutuksen ja tiedonkulun riittävyys. On tärkeää, että työyhteisössä on aikaa ja mahdollisuus käsitellä työpaikan asioita ja mahdollisia ristiriitoja.

Esimiehen tehtäviin kuuluu erilaisten asioiden hoitaminen ja eteenpäin vieminen. Hänellä pitäisi olla myös uskallusta tarttua asioihin ja ongelmiin silloin, kun ne sitä vaativat – esim. yhteisten sovittujen sääntöjen rikkominen, alkoholiongelma jne. Esimies on aina myös esimerkki muille. Hänen tulisi kyetä aikuiseen, kypsään ja tasavertaiseen vuorovaikutukseen.

Asiat järjestyvät

Terve työyhteisö pystyy ratkaisemaan omat ongelmansa. Ne kuuluvat elämään ja työyhteisössä täytyy olla rohkeutta tunnistaa ja tunnustaa ne.

Myönteisten olosuhteiden luominen on usean eri tahon yhteistyötä. Avainasemassa henkisen hyvinvoinnin edistämisessä työpaikalla on työpaikan oma henkilöstö. Heistä riippuu, miten hyvin eri asioissa onnistutaan. Jokainen vaikuttaa omalla toiminnallaan työyhteisön ilmapiiriin. Vastuu viihtymisestä on jokaisella.

Kun keskustelemme työpaikalla yhdessä vaikeista ja mieltä askarruttavista asioista, saamme tukea toisiltamme. Keskustelu vahvistaa myös uskoa siihen, että asiat järjestyvät, emmekä murehdi niitä turhaan.

Työperäinen ongelma ratkeaa sitä nopeammin, helpommin ja pienemmillä kustannuksilla, mitä varhaisemmassa vaiheessa siihen puututaan. Olennaisinta on, miten ongelmiin ja puutteisiin suhtaudutaan. Asenne vaikuttaa siihen, miten niitä ryhdytään käsittelemään. Tietämystä työpaikoilla on riittävästi. Miksi meiltä puuttuu tahtoa ja rohkeutta paneutua asioihin aktiivisesti? ■

Hyvä työ ja työpaikka

- Työkyvyn ja ammattitaidon ylläpito
- Selkeä tehtävänkuva ja tavoite
- Työn haasteellisuus ja kehittävyys
- Työskentelyn itsenäisyys ja vaikutusmahdollisuus
- Työn vaihtelevuus ja sopiva työmäärä
- Joustava aikataulu ja riittävä tauotus
- Toimiva vuorovaikutus ja avoin tiedonkulku
- Palautteen ja arvostuksen saaminen
- Terveellinen ja turvallinen työympäristö
- Oikeudenmukaisuus ja tasavertaisuus
- Hyvä esimiestoiminta ja toimivat esimies-alaissuhteet

Teksti Reijo Virta

Virran tuomaa

Iso amerikkalainen metsäteollisuuskonserni Georgia-Pacific ilmoitti äskettäin tehneensä aiesopimuksen Brunswickissä ja New Augustassa toimivien sellutehtaidensa myynnistä Koch Industries –yhtiölle.

Neljä vierasta nimeä. Mitä se meitä kiinnostaa?

Tutkitaanpa asioita.

Georgia-Pacificin kotisivuilla kerrotaan, että yhtiö sulautti Great Northern Nekoosa -nimisen yhtiön itseensä vuonna 1990.

Great Northern Nekoosa Corporation puolestaan syntyi vuonna 1970, kun Nekoosa-Edwards –niminen yhtiö ja Great Northern Paper fuusioituivat.

Vuonna 1969 Kymiyhtiö aloitti tutkimukset puunjalostustehtaan rakentamiseksi Amerikan mantereelle. Sahan rakentaminen Leaf River –nimisen joen rannalle Mississipin osavaltiossa alkoi vuonna 1975. Tarkoitus oli rakentaa alueelle myös sellutehdas.

Kymiyhtiöllä ei kuitenkaan ollut varaa rakentaa sellutehdasta yksin. Mukaan, ja myös tuotannollisen vastuun kantajaksi, tuli vuonna 1981 Great Northern Nekoosa. Noin 350 000 tonnin tehdas käynnistyi vuonna 1984 ja ehti siis kuulua itsenäiseen GNN:ään vain kuutisen vuotta.

Entä onko meillä tekemistä Georgia-Pacificin kanssa. On – läheistäkin.

Georgia-Pacific Finland nimittäin valmistaa mm. Lotus Embo- ja Lotus Emilia-tuotemerkeillä WC- ja keittiöpapereita. Firman Suomen-osoite, PL 1 Nokia, viittaa tehtaan edelliseen omistajaan.

▼

Takavuosien keihässankari, nyttemmin tunnettu luontokuvaaja **Hannu Siitonen** julkaisi äskettäin kuukkeleista, metsätyömiesten kavereista kertovan kuvateoksen ”Kuukkeli – sielunlintu”. Maailman luonnon säätiön Suomen osasto valitsi sen vuoden 2003 luontokirjaksi.

Metsälehti Kustannuksen julkaisemassa Metsälehdessä oli talvella pitkä tarina Siitosesta ja kuukkeleista.

Pikaisessa silmäyksessä juttuun huomasi, että tekstin loppuosassa mainittiin myös UPM-Kymmene.

Kiinnostus heräsi: syytettiinkö yhtiötä kuukkelin elinympäristön turmelemisesta?

Hannu Siitonen kertoo haastattelijalle, miten eräänä vuonna kuukkelin pesintäaikaan alueella aloitettiin hakkuut. Kuukkelimetsän tuhoamisuhasta säikähtänyt Siitonen soitti UPM-Kymmenelle ja alueelle saapui viisi miestä ja yksi nainen.

”Kävelimme metsässä, kun äkkiä ympärillemme lensi kuukkeliperhe, vanha pariskunta ja kolme poikasta.”

Siinä oli jotain kohtalonomaista Siitosen mielestä. ”Kuin metsän suuri käsi olisi tuonut linnut eteemme.”

”UPM:n edustajat päättivät heti, että neliökilometri metsää saa olla hidastetun kierron kautta rauhassa seuraavat 30 vuotta. Paiskasin kättä, kumarsin ja sanoin: Kiitos!”

▼

Tukkirekan turbo vihelsi menneenäkin talvena järven jäällä, kun saarileimikon puita tuotiin jäätietä pitkin teollisuuden käyttöön.

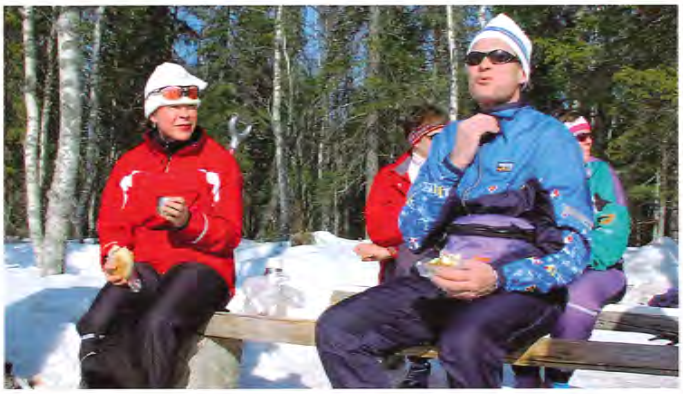
Tammikuu näytti ensi alkuun liian lämpöiseltä, sitten pakkanen kiristyi. Kuun lopulla Juukan Vaikkojärvi oli jo karahtanut keskimäärin 70 sentin paksuuteen ja talvitien tekoon saareen päästiin järeällä traktorilla.

Moto jyrräsi saareen varsinaisiin kaatotöihin helmi-maaliskuun vaihteessa ja rekkaralli Vaikkosaaresta mantereelle alkoi kahdeksas maaliskuuta.

Vajaassa kahdessa viikossa oli parituhatta kuutiota puuta siirtynyt mantereen puolelle. Mänty- ja kuusitukeista pääosa vietiin suoraan Kajaanin tehtaalle, osa kuusesta myös Pellokseen ja Kiihtelysvaaraan.

Mänty- ja koivukuitu siirrettiin mantereen puoleiselle rannalle odottamaan uittokautta. Pielisen latvavesiltä ne siirtyvät aikanaan Kaukaalle sellun raaka-aineeksi.

”Näytti aluksi, että ’ylimetsänhoitaja’ ei anna meille mahdollisuutta saarileimikon korjuuseen, mutta lopulta niin korjuu kuin kuljetuskin onnistuivat lähes normaalissa aikataulussa”, sanoo **Vesa Kilpeläinen** UPM Metsän Joensuun piiristä. ”Viikon-parin myöhästyminen johtui teknisistä ongelmista.” ■



Aurinko paistaa ja eväät maistuvat. Mikäs sen mukavampaa hiihtolomalla Lapissa!

Teksti Anssi Pälvisalo **kuva** Pekka Tuomi

Lapin hiihtoviikko Levin hohtavilla hangilla

Tämän vuotinen Lapin hiihtoviikko sujui onnellisten tähtien alla. Sää oli yhtä päivää lukuunottamatta aivan erinomainen. Perjantaiaamun räntäkuuro ei porukkaa haitannut. Matkaan lähdettiin silloinkin, vaikka monet ulkopuoliset asiaa ihmettelivät. Koko retkikunta hiihti yhteensä yli 5000 kilometriä. Joukossa oli useampia henkilöitä, jotka hiihtivät joka päivä yli 50 kilometriä. Porukassa oli myös laskettelusta kiinnostuneita sekä muuten vaan nautiskelijoita. Olihan kysymyksessä lomamatka.

Matkaajat kävivät tutustumassa myös Pallastunturin tarjontaan. Innokkaimmat hiihtivät Pallastunturilta Jerismajalle. Seuraavana päivänä menimme vielä Ylläksellekin. Kymmenen hengen hiihtoryhmä hiihti Äkäslompolosta Leville. Hiihtomatkaa lykkijöille tuli reilut 50 kilometriä. Nautiskelijoiden ryhmä teki oman hiihtolenkin Ylläksen erinomaisilla laduilla.

Levitunturin alue on voimakkaan kehityksen kohteena. Naisten alppihiihdon maailmancupin osakilpailu antoi varmasti lisää potkua rakentamiseen. Laskettelurinteitä on tällä hetkellä 50 ja saman verran hiihtohissejä. Latuverkostoa on yhteensä 230 kilometriä, josta valaistua on 28 kilometriä. Valaistua latua on itse asiassa yllättävän vähän, jos vertailukohdaksi otetaan esimerkiksi Kuusankosken valaistujen latujen määrä. Golfkentän rakentaminen oli menossa. Toimintaa yritetään saada selkeämmin ympärivuotiseksi. Toisaalta voimakas kaupungistuminen vie todellisen Lapin tunnelmaa vähemmäksi.

Joka tapauksessa Levin tarjonta on erittäin laajaa. Hintataso on tietysti myös lomakeskuksen mukaisesti korkeahko. Lisärakentamisesta esimerkiksi käy hyvin hotelli Levitunturi, jossa olimme majoittuneena. Tämän vuoden loppuun mennessä ravintolaan tulee paikkoja puolet lisää, jonka jälkeen sisään mahtuu 1500 henkeä. Yökerho ja karaokeravintola tehdään maan alle, kun maanpäällistä tilaa on hyvin rajoitetusti.

Levin muita harrastusmahdollisuuksia ovat mm. moottorikelkka-safari, poroajelu, golf-simulaattori, koiravaljakko ajelu, pilkkiminen, poniajelu, kylpyläpalvelut ja tietysti monotanssit. Jos tällä valikoimalla ei viihdy, on matkustanut väärään ilmansuuntaan. ■



Teksti ja kuva Reijo Virta

Kausi päättyi mestaruuteen!

Koripalloseura Kouvolan Kouvojen ja UPM, Kymin ja Voikkaan yhteistyö tuotti jo toisen kerran parhaimman mahdollisen urheilullisen tuloksen. Kouvot nimittäin voitti koripallon SM-sarjan neljännessä loppuottelussa Namika Lahden numeroin 96–71 ja selviytyi Suomen mestariksi.

Perinteisiin kuuluu, että mestarijoukkueen kapteeni leikkaa joukkueelle muistoksi korisukan. Tehtävä on tuttu **Jukka Toijalalle** (kuva), sillä joukkue on mestari myös vuosilta 1995 ja 1999.

Päättynyt kausi oli seuralle muutenkin menestyksekäs, sillä Kuusankosken Urheilutalossa kotiottelunsa pelaava KoriKouvot Kuusankoski säilytti paikkansa I-divisioonassa. Kuusankoskelaisittain positiivista oli myös Kouvojen vetämän koriskoulun käynnistyminen paikkakunnalla. Hyvää pohjaa junnukorikselle on luonut Kymin tukema ja Kouvojen järjestämä perinteinen alaasteen koulujen mestaruusturnaus.

UPM oli voittojuhlissa näkyvästi mukana. Yhtiön logo on näkyvällä paikalla pelipaitojen rinnuksissa sekä Mansikka-ahon hallin koritelineessä. Peliareenan aloitusympyrässä mainostetaan konsernin Yes- ja Future-hienopapereita ja salin takaseinällä jättijuliste muistuttaa, että paperia valmistetaan yötä päivää.

”Kouvojen kautta saamamme positiivinen julkisuus on vain yksi perustelu yhteistyöllemme. Myös seuran missioon, eli että Kouvot tukee seudun vetovoimaisuutta ja myönteistä kehitystä, on helppo yhtyä”, sanoo henkilöstöhallintojohtaja **Martti Purmonen.** ”Kouvoista on myönteinen kuva niin joukkueena kuin seuranakin.”

Kuvassa Toijalaa kannattelevat KoriKouvojen divisioonassa säilymiseen merkittävästi vaikuttaneet **Samu Kaaresvirta** ja **Juho Kailio**. ■

ELÄKKEELLE

UPM, KYMI

A4-valmistaja **Marja Roininen** arkkisali (39 palvelusvuotta), A4-valmistaja **Pekka Sipiläinen** arkkisali (41), aluemestari **Pekka Sipiläinen** rakennusosasto (37), siivooja **Eeva Suni** rakennusosasto (33), S/C-käyttäjä **Pentti Suoknuuti** C-osasto (27), pituusleikkurin apumies **Jorma Vesanen** paperitehdas (26).

UPM, VOIKKAA

Varakoneenhoitaja **Keijo Erlin** PK 17 (45), kalanterinhoitaja **Mikko Kirppu** PK 11 (35), pastamies **Keijo Koivula** paperitehdas (35), pituusleikkaaja **Jouni Korpela** PK 17 (33), sähköasentaja **Hannu Lehtinen** automaatio-osasto (44), uudestaan rullaaja **Juha Mänttäri** PK 17 (38).

OSANOTTOMME

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Aleksanteri Hämäläinen, 88, Ky sulfiittiselluloosa (kuollut 13.2.), **Tauno Hämäläinen,** 64, Tehdaskuljetukset (21.2.), **Jaakko Kaipinen**, 75, Vo puuhiomo (31.1.), **Heikki Kalso**, 81, Paperin materiaalihallinto (31.3.), **Aarre Kivimäki**, 75, Vo höyry (13.2.), **Leo Lehtonen**, 80, Ky instrumenttiosasto (6.2.), **Aarne Lojander**, 92, Vo paperi (15.2.), **Eino Monola**, 83, Ky kemian kunnossapito (7.2.), **Liisa Penttilä**, 67, Ky paperin isot arkit (4.3.), **Seppo Savenius**, 64, Vo puuhiomo (8.2.), **Raimo Suominen**, 70, Ky automaatio (19.2.), **Toivo Tenhunen**, 79, Vo konekorjaamo (31.3.), **Matti Tolvanen**, 46, Vo automaatio (13.3.), **Jouni Vesanen**, 53, Vo paperi PK 18 (8.2.).

HENKILÖUUTISET

UPM, KYMI

Suunnittelu

Risto Vuorivirta on nimitetty 1.7. alkaen Kymin suunnitteluosastolle aluesuunnittelijaksi. Hän raportoi suunnittelupäällikkö Risto Vuoriselle. Vuorivirta on aikaisemmin työskennellyt UPM Rauman tehtaan projektipalveluosastolla vanhempana projekti-insinöörinä.

Tutkimus ja kehitysosasto

Päivi Hyvärinen nimitetään 1.1.2005 alkaen Kymin käyttölaboratorioiden päälliköksi. Kuluvan vuoden ajan Hyvärinen hoitaa tutkimuskeskuksen paikallispäällikön tehtäviä ja 1.3. alkaen hän on keskittynyt myös käyttölaboratorioiden toimintojen suunnitteluun.

Nykyisestä tutkimuskeskuksesta laadun- ja prosessinvalvonta siirretään tehdaslaboratorioihin tutkimustoiminnan siirtyessä Lappeenrantaan vuoden 2005 kesään mennessä.

Laatu- ja laboratoriopäällikkö **Tuomo Lindén** jatkaa edelleen laatupäällikkönä.

UPM, VOIKKAA

MFC-tuotantoyksikkö

Marko Haveri on nimitetty 1.7. alkaen Voikkaan MFC-tuotantoyksikön teknisen asiakaspalvelun päälliköksi. Hän raportoi tuotantoyksikön johtaja Petteri Kalelalle. Haveri toimii nykyisin tutkimus- ja kehitystehtävissä UPM:n palveluksessa Augsburgissa.

Pertti Turunen on nimitetty 1.5. alkaen MFC-tuotantoyksikköön jälkikäsittelytoimintoihin lähetysmestariksi. Tehtävämuutos toteutetaan kesän aikana joustavasti siten, että Turunen ottaa tehtävän kokonaisuudessaan vastaan syyskuun alkuun mennessä. Hän raportoi jälkikäsittelyinsinööri Mika Hohtille. Turunen toimii nykyisin PK 11:llä varavuoromestarina.

Kuitu- ja voimaosasto

Vuokko Pietarila on nimitetty 1.6. alkaen Voikkaan tehtaan kuitu- ja voimaosaston päällliköksi. Pietarila siirtyy Voikkaalle Kaukaan paperitehtaalta, jossa hän on työskennellyt yli 10 vuotta hiomon käyttöinsinöörinä. Pietarila on Voikkaan johtoryhmän jäsen ja hän raportoi tehtaanjohtaja Raimo Särkelälle.

Janne Tynninen on nimitetty 1.5. alkaen Kaukaan paperitehtaan 1-linjan tuotantopäällköksi. Hän raportoi tuotantoyksikön johtaja Pertti Pärnäselle. Janne Tynninen siirtyy Kaukaan paperitehtaalle Voikkaan tehtaan kuitu- ja voimaosaston päällikön tehtävästä.



Päivi Hyvärinen



Marko Haveri



Pertti Turunen



Vuokko Pietarila

AMMATTIOSASTOT

Vetäjä vaihtui

Paperiliiton osasto 19:n veteraanijaosto kokoontui 2. maaliskuuta kevätkokoukseensa. Jaoston vetäjäksi valittiin **Tapio Koskinen Erkki Mukkilan** vetäydyttyä tehtävästä.

Jaoston johtoryhmä kokoontuu viikoittain osaston toimitalon tiloissa. Asioista ilmoitetaan Kouvolan Sanomissa ja PK-lehdessä.



Os. 85 järjestää:

Perheretki Tervakoskelle Puuhamaahan la 5.6.

Bussi 1: lähtö klo 8.00 Kuusankosken R-kioskilta.

Bussi 2: lähtö klo 8.00 Kouvolan linja-autoasemalta.

Perilläoloaika noin klo 10.00–16.00

Omavastuuosuus on 10 euroa/henkilö sisältäen kuljetuksen ja rannekkeen Puuhamaan laitteisiin. Maksu kerätään menomatkalla.

HUOM! Sitovat ilmoittautumiset maanantaihin 31.5. mennessä **Tero Pasille**, puh. 0400-451 969.

Kuljetuksen seniorit!

Käsillä on kevätkesä ja perinteinen yhteinen iltapäivä, tällä kertaa Uranpirtillä.

Kymin, Kuusanniemen, Voikkaan ja rautateiden eläkeläiset ja putkilaiset tervetuloa tapaamaan tuttuja saunan, pikkupurtavan ja virvokkeiden merkeissä 8. kesäkuuta noin klo 13.00.

"Koukkupolvet"



Voittajat vihreän veran ääressä.

UPM:n biljardimestaruus ratkottiin Kuusankoskella

Kuusankoskella pelattiin UPM:n biljardimestaruuskisat. Osanottajia oli yhteensä 35, ja pelaajia oli Pietarsaaresta, Lappeenrannasta, Lahdesta, Ristiinasta ja Kuusankoskelta kaikkiaan 11 joukkuetta.

Tulokset:

Henkilökohtainen kilpailu:

1. Jarmo Lahtinen, Kymi 1 2. Ilkka Mänttäri, Pietarsaari 1 3. Hannu Ollila, Kymi 1 4. Sami Jordan, Pellos 1 5. Esa Peltoniemi, Lahti 6. Kari Huopana, Pietarsaari 1 7. Esko Kaartinen, Kymi 2 8. Jarkko Lahnasalo, Pellos 2 9. Juha Vainio, Voikkaa 2 10. Matti Koponen, Kaukas 1.

Joukkuekilpailu: 1. Kymi 1 2. Pietarsaari 1 3. Pellos 1 4. Voikkaa 2 5. Kymi 3 6. Kymi 2 7. Pellos 2 8. Kaukas 1 9. Voikkaa 3 10. Voikkaa 1 11. Kymi 4. ■

KIITOKSET

Teatteri päättyi. Kiitos.

Rata Rane

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Veikko Hyytiäinen

Työn johdolle ja työkavereille kiitokset jäädessäni eläkkeelle.

Vuokko Forsström

Parhaimmat kiitokset muistamisesta merkkipäivänäni.

Perttu Kero

Kiitos muistamisesta. Poistuin takaa vasemmalle 17.3.

Matti Kallioniemi

8.3.04 Tilaisuus Koskelassa
Haluan kiittää kaikkien mukana olleiden puolesta UPM-Kymmeneä ja Kirstiä hopealautasista ja muusta mukavasta. Iltapäivä kului mukavasti ja siitä paljon muistoihin solui. Kiitokset työnjohdolle ja kaikille työtovereille kuluneista vuosista. Pitäkää huoli itsestänne ja työstä, jotka siellä vielä aherratte. Kiitos.

Aila Hautala

Kiitän kaikkia, jotka muistivat minua jäädessäni vapaalle.

Marja-Leena Niemeläinen

Lämmin kiitos Matin työtovereille osanotosta surussamme.

Taina Kammela ja lapset

Lämmin kiitos niin nykyisille kuin entisille työkavereille muistamisesta täyttäessäni vuosia.

Aila Tarkiainen

Lämmin kiitos yhteisistä työvuosista ja muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Mikko Kirppu

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Pertti Sivonen

Nyt on aika opetella sitä oikeata elämää: "ailavjuu (=vaimo), lapsenlapset, koira, matkailu, kunto- ja penkkiurheilu, jne. jne. Kiitän yhteisistä työvuosista ja muistamisesta jäädessäni eläkkeelle. Toivotan hyvää jatkoa, ja hymyillään, kun tavataan!

Paul Wilander



Erämajat ja saunat odottavat lomalaisia

Lomakausi on alkamassa, ja sen myötä yhtiön erämajojen kysyntä ja varaukset taas vilkastuvat.

Niiden suosio on vankka. Vuosittainen käyttövuorokausimäärä on pysynyt 3000 päivän tasolla, vaikka henkilömäärä on ollut laskussa. ”Viime vuosina tehty majojen sähköistäminen ja kunnon kohentaminen on osaltaan vaikuttanut asiaan”, arvelee erämajatoiminnoista vastaava työvoima- ja henkilöstöpalvelun päällikkö **Anssi Pälvisalo**.

Lappalan aluetta kehitetään

Uusin hanke on Lappalan virkistysalueen kehittäminen. Siellä olevien päivämajojen Purnun, Lillukan, Lupikan ja Leirisaunan sähköistys on meneillään.

Tavoitteena on pidentää käyttökautta. Suomen lyhyestä kesäajasta huolimatta käyttövuorokausia on kertynyt vuosittain 350, mikä kertoo majojen suosiosta. Näissä päivämajoissa ei voi eikä saa yöpyä.

Jokaisessa majassa on sauna, keittomahdollisuus ja perusastiat. Rannassa on lisäksi suojaisa nuotiopaikka makkaran paistoon.

Lappalan alue on tavallaan löydetty uudestaan. Henkilöstö ei ole välttämättä osannut hyödyntää aluetta koko perheen virkistyspaikkana. Siellä voi pitää myös osaston ja työporukoiden yhteisiä tilaisuuksia. Alueen kehittämistä on pohdittu mm. sosiaaliasiaintoimikunnassa.

Lappalankin varaukset tehdään henkilöstöpalvelusta **Heli Niilolalta,** puh. 52294.

Muita UPM-konsernin henkilöstölleen tarjoamia lomailupaikkoja löydät KuusankoskiNetistä kohdasta Liikunta ja vapaa-aika ->Lomapaikat ja saunat. ■

Arska

Ari Rantaharju





Arto Ahlberg

Älykäs yksinkertaisuus

Onko yksinkertaisuus älykästä, ja jos on, niin miksi?

Siinä kaksi yksinkertaista kysymystä, jotka sisältyvät tämänkertaisen otsikon väitteeseen. Yleensä väitteet vaativat tuekseen perusteluja, sillä kaikessa monimutkaisuudessaan ihmiset eivät tänä päivänä usko mitä tahansa, vai uskovatko?

Lapset saattavat vielä jossakin maaseudulla olla yhtä yksinkertaisia kuin esi-isämme, joille riitti, kun poppamies tai muu shamaani varoitti maailmanlopusta ja taivaan putoamisesta, ellei luiden kalisuttajan pataan tulisi lihaa liemen sekaan.

Sen aikaiset ihmiset uskoivat shamaaneilla olevan sisäpiirin tietoa ja paremmat yhteydet ylöspäin kuin heillä itsellään. Niinpä he sen enempiä kyselemättä elättivät miestä, joka mystisillä höpinöillään ja julmalla rekvisiitallaan piti ihmisiä pelon vallassa.

– Generic job profiles, pitäisi nyt implementoida tähän geissiin, jotta saatais nää kompetenssit kohdalleen, ja innovoitua uudet brändinmukaiset HZUR- kjalityt, jotka voidaan esitellä workshopissa ja käyttää sitten roadmapissa.

Vaikuttiko tutulta? Jos vaikutti, niin ymmärsitkö? Jos et ymmärtänyt, niin tuntuiko sekin tutulta? Maailma on muuttunut sitten shamaaniaikojen. Elämästä on tullut aika monimutkaista. Pitäisi tietää kaikesta kaikki englanninkielisin termistöin ja mystisin lyhentein.

Yksinkertaisinta olisi tietysti aina kysyä selkeästi, kun joku tuntematon, vaikkapa nyt niinkin tunnettu kuin TOML-projekti tulee puheeksi, eikä tiedä siitä mitään.

Emme me kuitenkaan kysy, jatkamme vain sujuvasti puhetta kyseisestä aiheesta tietämättä siitä höykäsen pölähdystä (olipas hauska, suomalaiselta ja aika yksinkertaiselta kuulostava sanapari!)

Puhumme siis sujuvasti vaikka mistä asiasta, koska olemme harjoitelleet kovasti olemaan kysymättä mitään. Sitten yritämme korvat höröllä eri asioita yhdistellen urkkia selville, mistä hitosta nyt oikein puhutaan?

Miksi emme yksinkertaisesti kysy? Juuri siksi, että se on yksinkertaista. Jostakin syystä ajatellaan, että kysyjä on yksinkertainen, tai ainakin laiska ja välinpitämätön, kun ei ole tuotakaan asiaa aiemmin selvittänyt. Enpä tiedä, ajatteleeko asian esittäjä niin, mutta jotenkin se vain on meille sisäänrakennettu malli vähän niin kuin ”lahjattomat harjoittelee”, niin myös ”tyhmät kyselee”.

Se voi olla myös niin sanotun sivistyneen ihmisen ongelma. Tänä päivänä me kaikki suomalaiset olemme sivistyneitä ja eettisiä ihmisiä (ettekö tiedä mikä on eettinen? Katsokaa sivistysanakirjasta, niin minäkin tein). Kellään ei enää ole Ladaa eikä Hankkijan punaista lippalakkia. Sivistynyt ihminen on valistunut, kohtelias, ja puheissaan korrekti (sama juttu taas), eikä missään tapauksessa tietämätön ympärillään olevista kymmenistätuhansista asioista. Tänä päivänä voi kuka tahansa keisari käppäillä nakuna edessämme, ja me kehumme hänen vaatteitaan upeiksi (muistanette sadun keisarin uusista vaatteista).

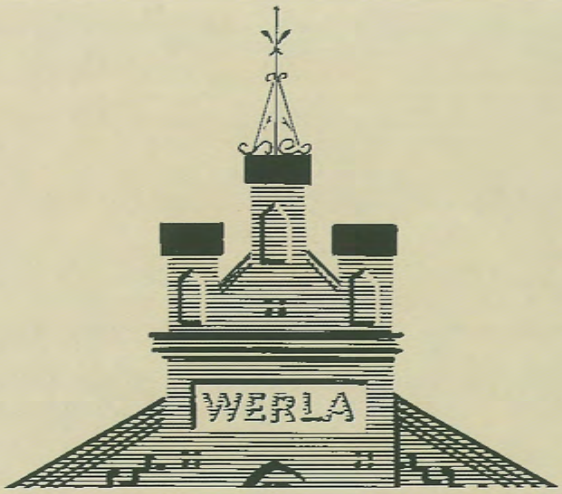
Se on asia, josta haluaisin oppia pois, mutta helppoa se ei ole. Itse asiassa olisi kohteliasta esittelijää kohtaan tehdä kysymyksiä, koska silloinhan osoitetaan, että hänellä on jotakin sellaista tietoa, mitä meillä ei ole, eikä hän siis höpise itsestäänselvyyksiä. Yleensä tyydymme kuitenkin vain nyökkäilemään tietäväisesti ja viisaasti tyyliin niinpä niin, tämähän me jo tiedettiinkin.

Väitänkin tässä ja nyt, että yksinkertaisuus on älykästä.

Mitä yksinkertaisempaan muotoon saamme asiamme, sitä helpommin saamme vietyä sitä eteenpäin.

Ei ole tarkoitus esitellä omaa erinomaisuuttaan ja naamioida omaa ”yksinkertaisuuttaan” monimutkaisuuden kaapuun, jolloin itse asia jää varjoon, kun keskitymme ihmettelemään esittäjän suurta ”älykkyyttä”. Olikohan tuo liian monimutkaisesti sanottu? Luin sen läpi, enkä heti ymmärtänyt. Ei se mitään, oma yksinkertaisuuteni yllättää minut aina, jopa niin usein, että edellä mainitun väitteen perusteella olen alkanut pitää itseäni suorastaan älykkäänä.

Jos joku ei sattumalta tiedä, mitä tarkoittaa TOML-projekti, niin selvitys tulee tässä: **T**ämä **O**n **M**onimutkainen **L**ause. ■



UPM

Eilinen elää Verlassa.

Näe entisaikojen työolosuhteet ja entisellään säilynyt arkkitehtuuri

MUSEO

Verlasta tuli Suomen ensimmäinen tehdasmuseo vuonna 1972 ja UNESCOn maailmanperintölistalle se hyväksyttiin vuonna 1996.

HISTORIA

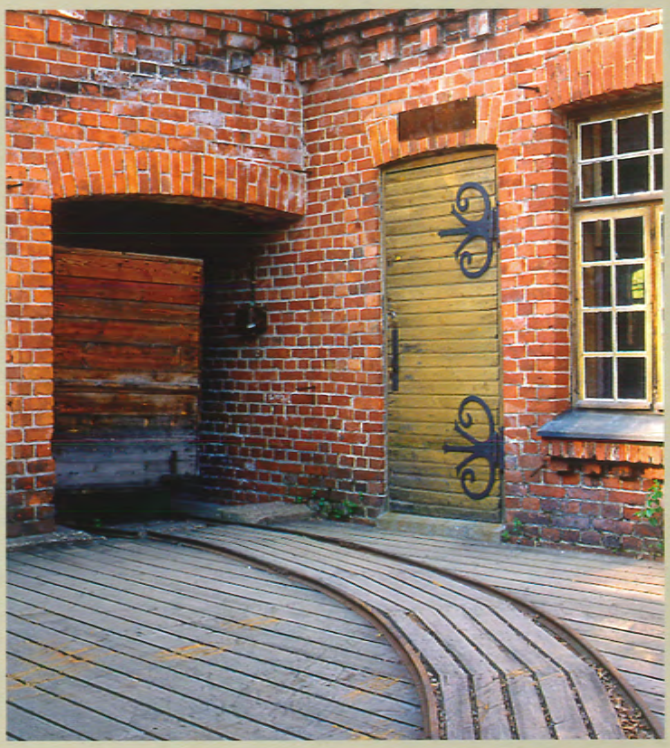
Kierros vanhassa puuhiomossa ja pahvitehtaassa on niin elävä katsaus historiaan, että voit melkein kuulla työn äänet. Lukemattomat yksityiskohdat, kuten Verlan Marian jalanjäljet lattialankuissa, antavat aihetta kiehtoviin tarinoihin.

PAHVIA

Verlan pahvista valmistettiin mm. ampumatauluja, rasioita, koteloita, kengänpohjallisia, kirjankansia ja pahvikehyksiä.

RUUKKIKYLÄ

Arvokas Patruunan Pytinki kauniin puutarhan vartijana henkii ravintoloineen kartanotunnelmaa. Näyttelytilat, pikkupuodit ja kahvila ovat kokemus sinänsä.





VERLA

VERLAN TEHDASMUSEO
Jaala

Avoinna toukokuusta syyskuuhun.
Maanantaisin museo on suljettu.
Ryhmävaraukset ja tiedustelut puh. 0204 15 2170
museum.verla@upm-kymmene.com

www.verla.fi