KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **3/2004**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Esittelyvuorossa PK 8 -linja

Kesätyöntekijät saapuivat

Taloushallinto kulkee edellä

Toinen Suomi -projekti tallentaa

KYMI JA VOIKKAA
3/2004

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 lokakuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 6.9.**

Painopaikka ja -aika:
Esa Print Oy, Lahti
2.7.2004

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 (Reijo Virta):

PK 8:n tuotannonsuunnittelija Tuula Järvinen ja uudestaanrullaajaa lomittava Teemu Moilanen neuvonpidossa.



Kesätyöntekijät saapuivat 4

Nuoret kartuttavat kesätöissä työkokemustaan.

Taloushallinto kulkee edellä 6

Taloushallinto toteuttaa ensimmäisenä UPM:ssä käyttöön otettua uutta Yhteiset palvelut -toimintamallia

Esittelyssä PK 8 -linja 10

Tasaisen tuotelaadun takana on onnistunut Artti-projekti, tehokas tuotantolinja ja henkilöstön motivointi.

Toinen Suomi -projekti tallentaa 12

Paperintyöntekijän elämää dokumentoidaan elokuvaksi Voikkaalla ja Kymillä.

Kohti hyvää työpaikkahenkeä 26

Hyvässä työyhteisössä vuorovaikutus on sujuvaa ja avointa, suhtautuminen toisiin on myönteistä ja ystävällistä sekä työtovereita tukevaa.



Pääkirjoitus



Tervetuloa

koko joukolla katsomaan "meijän yhtiötä" 4. syyskuuta!

Kymin johtoryhmä päätti helmikuussa järjestää avoimet ovet -tilaisuuden syyskuussa. Edellisestä vastaavanlaisesta tapahtumasta on kulunut useita vuosia, on siis aika avata ovet uudelleen. Voikkaalla jatkuu perinne, ja tehtaan ovet ovat avoinna heinäkuun ajan torstai-iltapäivisin. Niistä on saatu hyvää palautetta kävijöiltä.

Kymin päivän ohjelmasta ja suunnittelusta huolehtii henkilöstöosasto yhdessä tuotanto-osastojen kanssa. Järjestelytoimikunnan palavereita on pidetty jo useita, ja ideointi on ollut erittäin aktiivista ja innostunutta. Odotettavissa on siis antoisa päivä kaikille osallistujille.

Tilaisuus on avoin kaikille ja siitä tullaan tiedottamaan myös paikallisissa lehdissä. Ennen kaikkea päivä on tarkoitettu omalle henkilökunnalle ja heidän omaisilleen ja tuttavilleen. Yhtiömme arvojen mukaan voimme avointen ovien kautta lisätä avoimuutta, luottamusta ja aloitteellisuutta. Kymin perinteet ovat pitkät ja arvokkaat. Tästä on hyvänä esimerkkinä meidän kaikkien tunteman Hannu "Pommi" Pääkkösen käyttämä sanonta "meijän yhtiö". Sanonta sisältää positiivisen haasteen meille kaikille.

Avoimuus on hyvän ilmapiirin kulmakivi ja luottamus ystävyyden osoitus. Näitä asioita tukeaksemme olemme tänä vuonna alkaneet julkaista johtoryhmän pöytäkirjat KuusankoskiNetissä. Kymin asiat ovat yhteisiä meille kaikille kymiläisille, olivatpa ne vaikeita tai helppoja.

Avoimien ovien päivänä on erinomainen tilaisuus tutustua Kymin eri prosesseihin kuten puunkäsittelyyn, sellunvalmistukseen ja energiantuotantoon, ympäristönsuojeluun, paperinvalmistukseen ja jälkikäsittelyyn sekä pakkaamiseen ja varastointiin. Isolla tehdasalueella tulee harvemmin käytyä oman työpisteen ulkopuolella, mutta nyt on mahdollisuus laajemmin tutustua koko prosessiin ja nähdä miten oma tärkeä työpanos liittyy kokonaisuuteen. Nyt on myös mahdollisuus tutustuttaa upea Kymi ja oma työpaikka kotiväelle, omaisille ja tutuille.

Kymin tehtaan eri toiminnoista on valmistumassa uusi esitekansio, joka lähetetään kymiläisille kotiin hyvissä ajoin ennen tilaisuutta. Esitekansio on suunniteltu etupäässä ulkopuolisille sidosryhmillemme, mutta siitä löytyy varmasti mielenkiintoista luettavaa meille kaikille.

Toivotan hyvää kesää kaikille lukijoille. Nähdään sitten syyskuun neljäntenä avointen ovien merkeissä!

Yngve Lindström

Teksti ja kuvat: Asta Salminen

Kesätöissä tehtaalla

Kesäharjoittelijoiden saapuminen tehtaille on varma merkki kesän tulosta. Vanhoja tuttuja, mutta myös muutamia uusia kasvoja, on saapunut auttamaan työrutiinien jatkumisessa lomien aikana.

Kymillä kesäharjoittelijoita on saman verran kuin viime kesänä. Työvoima- ja henkilöstöpalvelupäällikkö **Anssi Pälvisalo** toteaa, että tänäkin kesänä Kymille otettiin noin 200 kesäharjoittelijaa. Voikkaan tehtaalla kevät on sen sijaan ollut poikkeuksellinen. Työsuhdepäällikkö **Jouko Kaipisen** mukaan kesäharjoittelijoita on otettu selvästi entistä vähemmän, sillä kesätyöt hoidetaan tehtaalla pitkälti keväällä lopettaneen PK 17:n väen voimin. Kesätyöläisiä on vain 27 ja he lomittavat melko tasaisesti sekä toimihenkilöitä että työntekijöitä. Kaipinen kuitenkin arvelee, että ensi kesänä tilanteen normalisoiduttua kesäharjoittelijoiden tarve taas kasvaa.



Kysymykset:
1, Mitä tehtäviä työhösi kuuluu?
2. Minkälainen on tyypillinen työpäivä?
3. Mikä on parasta työssäsi?
4. Mitä opiskelet?
5. Miten vietät vapaa-aikasi?

Mia Kärkkäinen, esimieslomittaja, Kymin sellun ja paperitehtaan laboratoriot

1. Olen ensimmäistä kesää UPM:llä ja hoidan laboratoriomestarin esimiestehtäviä sekä sellu- että paperitehtaan laboratorioissa. Käytännössä työ on töiden jakamista, työpyyntöjen ja erilaisten tilausten hoitamista ja työtuntien merkitsemistä. Työt ovat pääasiassa päivärutiinien hoitoa.

2. Aamulla tarkastan tilanteen koneelta ja katson, onko vuoromestareiden päiväkirjaan merkitty mitään erikoista. Töiden jakaminen ja aamupalaveri kuuluvat jokaiseen päivään. Loppu päivä koostuu erilaisista tehtävistä. Sellutehtaan ja paperitehtaan työt eroavat hieman toisistaan.

3. Ennen olen ollut työntekijätehtävissä, mutta nyt työskentelen koulutustani vastaavassa tehtävässä. Se on mukavaa, koska valmistuin äskettäin. Nyt pääsen itse hoitamaan asioita, työssä on vaihtelua eivätkä päivät mene tietyn rutiinin mukaan. Erilai-



sissa tehtävissä hyödynnän koulussa saatuja oppeja. Nyt huomaan, etteivät tiedot jääneet kouluun.

4. Valmistuin Etelä-Karjalan ammattikorkeakoulusta Imatralta prosessitekniikan linjalta insinööriksi. Pääaineena oli kemia ja sivuaineena paperialan opintoja.

5. Viikolla käyn täällä Kuusankoskella kuntosalilla ja luen kirjoja. Viikonloppuisin kotona Imatralla odottavat kotityöt sekä kissan ja koiran hoitaminen.

Jarno Hyvönen, varamies,
Voikkaan PK 11

1. Minun työni vaihtelevat. Teen töitä paperikoneella uudelleenrullauksessa, pakkauksessa ja massanannostelussa. Olen pääasiassa PK 11:llä, mutta välillä työskentelen myös PK 18:lla, jos siellä tarvitaan apua. Teen vuorotyötä ja olen ensimmäistä kertaa UPM:llä töissä. Aluksi tehtävät tuntuivat aika vaikeilta, mutta nyt ne sujuvat jo helposti.

2. Aamuvuoroon tulen viiden jälkeen ja puoli kuuden maissa ryhdyn töihin. Päivän aikana pidetään muutama tauko. Työt voivat vaihtua kesken vuoron. Vuorotyöhön ei ole ollut hankala sopeutua, mutta aamuvuorot ovat pahoja, kun täytyy nousta niin aikaisin.

3. No, kyllähän se parhain fiilis kieltämättä tulee joka toinen perjantai eli palkkapäivänä. Mukavat työkaverit ovat myös tärkeä asia. Ei olisi kovin kiva olla töissä,



jos kukaan ei puhuisi mitään. Muutenkin tehtaan työympäristö on ihan viihtyisä lukuun ottamatta pientä melua.

4. Valmistuin keväällä Kuusankosken ammattikoulusta prosessinhoitajalinjalta. Työskentelin aluksi Voikkaalla opintoihin kuuluvalla työssäoppimisjaksolla ja sain sen jälkeen töitä kesäksi. Tammikuussa lähden armeijaan ja sen jälkeen pyrin yhtiön teollisuusoppilaitokseen.

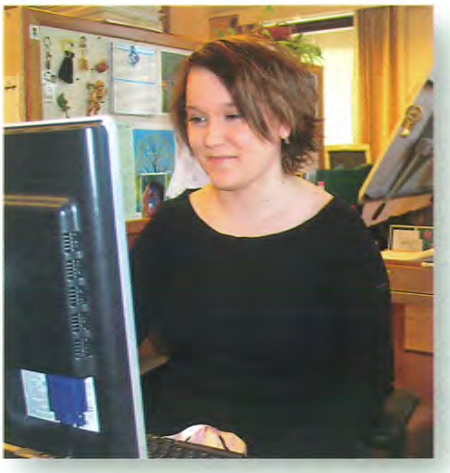
5. En tee vapaa-aikana mitään erityistä.

Tanja Oksa, TK-harjoittelija,
Voikkaan suunnitteluosasto

1. Teen arkistointitehtäviä suunnitteluosastolla. Täällä on paljon suunnitteludokumentteja paperikoneista ja kaikesta niihin liittyvästä. Tehtäväni on poistaa osa vanhoista dokumenteista kirjoilta, tietokoneelta ja arkistoista ja myös kirjoittaa ylös koneelta puuttuvia tietoja. Lisäksi siivoan arkistoa ja kopioin dokumentteja ja kokoan erilaisia mappeja ja kansioita. Koko arkisto saatetaan ajan tasalle kesän aikana.

2. Päivä kuluu melkein koneen ääressä. Minulle tuodaan dokumentteja, joista kirjoitan tarvittavat tiedot koneelle ja palautan dokumentit arkistoon. Arkistosta myös seulotaan dokumentteja lopulliseen säilytykseen. Päivittäin teen myös tilanteen mukaan muita tehtäviä.

3. Onhan tämä siistiä sisätyötä. Olen aikaisemmin ollut Voikkaalla siivoamassa, joten työ on erilaista. Nyt olen toista kesää



tässä työssä. Täällä on tosi kivat työkaverit ja hyvä ilmapiiri. Tänne oli mukava tulla, koska tunsin ihmiset ja osasin työn, niin ei tarvinnut turhia jännittää.

4. Olen Kouvolassa ammattikorkeakoulussa liiketalouden englanninkielisellä linjalla. Sitä on vielä reilu vuosi jäljellä. Sen jälkeen suuntaan kauppakorkeakouluun.

5. Olemme ostaneet poikaystäväni kanssa juuri asunnon, joten vapaa-aika menee pitkälti sitä remontoidessa.

Matias Mononen, konttoriharjoittelija,
Kymin asiakaspalvelu

1. Teen PK 8:n markkinakoordinaattorin tehtäviä. Pääasiassa työni on erilaisten tilauksien vahvistamista ja toimitusaikojen selvittämistä asiakkaille. Yleensä myyntiyhtiöistä ja myös muualta otetaan yhteyttä tilausasioissa, joita sitten vahvistan. Teen tätä työtä toista kesää, mutta tämä on kolmas kesäni Kymillä .

2. Vahvistan printterille tulleet tilaukset päivän aikana. Lisäksi vastaan sähköposteihin, joita asiakkailta saapuu. Päivä jatkuu sen mukaan, minkälaisia tehtäviä on tullut. Pääasiassa asioinnissa käytetään sähköpostia, mutta kiireellisissä tapauksissa puhelinta.

3. Parasta on, kun pääsen harjoittelemaan englantia, koska asiat toimitetaan yleensä englanniksi. Täällä saa myös vastuuta ja oppii ottamaan sitä.



4. Opiskelen Turun kauppakorkeakoulussa pääaineena johtaminen ja organisointi. Opinnot ovat suurin piirtein puolessa välissä.

5. Juoksen ja katson elokuvia. ■



Nämä talousalan ammattilaiset kuuluvat Taloushallinnon yhteisten palvelujen myyntireskontra- ja luotonvalvontatiimiin. He hoitavat Pohjois-Euroopan aluetta. Vasemmalta Anne Hohti, Riitta Virtanen, Tuomas Weiland, Marja Nuppola, Maarit Rainamaa ja Heli Lonka. Weiland ja Lonka ovat kesäharjoittelijoita.

Taloushallinto kulkee edellä

Vuoden alussa otettiin UPM-konsernissa käyttöön uusi Yhteiset palvelut -toimintamalli. Taloushallinnossa sitä toteutetaan ensimmäisenä.

Teksti ja kuva Ulla Ekholm



Konsernin paperitoimialojen taloushallinto jakautuu kahteen osa-alueeseen. Ne ovat tehdaskohtainen laskentatoimi (Mill Controlling) ja yhteiset palvelut (Shared Services).

Yhteiset palvelut perustuu alueorganisaatioon, jossa maapallo on jaettu kuuteen alueeseen. Ne ovat UK ja Irlanti, Länsi-Eurooppa, Keski-Eurooppa, Pohjois-Eurooppa, Pohjois-Amerikka sekä Aasian ja Tyynenmeren alue. Jokaisella alueella on oma taloushallinnon yhteiset palvelut.

Pohjois-Eurooppa oli ensimmäinen alue, jossa yhteisiä palveluja alettiin varsinaisesti toteuttaa. Siihen kuuluvat Suomi, joka toimii "päämaana", Venäjä, muut IVY-maat ja Baltian maat. Erikoisena lisänä on agenttimarkkinat, joita ovat mm. Afrikka, Lähi-itä, Välimerenmaat ja Latinalainen Amerikka. Ruotsi, Norja ja Tanska tulevat aikanaan mukaan myyntiyhtiöiden uuden toimintamallin (ns. LRD-malli) käyttöönottoaikataulun mukaisesti.

Keskitetty malli

Taloushallinnon yhteiset palvelut on merkittävä, uusi toimintamalli UPM:ssä. Se hoitaa keskitetysti tietyt talousasiat kaikkien vastuualueeseensa kuuluvien yksiköiden osalta, silloin kun näihin maihin myydään UPM:n paperia tai sellua. Tämä malli tukee toimialakohtaista bisnestä paremmin kuin entinen tehdaskohtainen malli.

Talousjohtaja **Sirpa Kekolan** alaisuudessa toimii neljä tiimin vetäjää, joilla kullakin on oma toiminta-alueensa ja tiiminsä. Kekolan toimipiste on Raumalla.

Tiimien alueet, niiden vetäjät ja vetäjien toimipisteet ovat:

- Ostolaskujen käsittely, ostoreskontra ja kassatoiminnot sekä matkalaskut / **Marja Saarikunnas** Kuusankoskella
- Myyntireskontra ja luotonvalvonta / **Maarit Rainamaa** Kuusankoskella
- Kirjanpito ja käyttöomaisuustoiminnot / **Jukka Mäkinen** Raumalla
- Kustannuslaskenta ja raportointitoiminnot / **Raili Pohjoisvirta-Pernu** Jämsänkoskella.

Ihmisystävällisesti Kuusankoskella

Kun päätös uudesta toimintamallista tehtiin, päätettiin noudattaa ihmisystävällistä menettelyä: Jokaiselle talousalan osaajalle pyrittiin löytämään sopiva työ omalta paikkakunnalta. Paikkakunnan vaihtoakin tuettiin.

Näin alkoivat muotoutua tiimit, joissa tiimin jäsenet saattavat työskennellä eri paikkakunnilla kuin heidän esimiehensä. Tiimit saavat enemmän kokonaisvastuuta kuin aiemmin. Uskotaan, että tiimin jäsenistä kehittyy alansa huippuja.

"Kun entisiä talousihmisiä ei ollut Kuusankoskella tarpeeksi, niin mm. henkilökohtaisten kehityskeskustelujen kautta saatiin tietoja halukkaista, jotka olivat valmiita siirtymään taloustehtäviin", kertoo Maarit Rainamaa.

Kymille keskitettiin myyntireskontra ja kotimaan luotonvalvonta. Tiimin vetäjä Maarit Rainamaa työskentelee myös Kymillä. Tiimiin kuuluvat **Anne Hohti**, **Birgitta Kaukoluoto** ja **Liisa Saarinen**, jotka ovat entisiä reskontralaisia. **Marja Nuppola** tuli tiimiin T&K:sta, **Riitta Virtanen** ostosta ja **Arja Suokas** ostolaskujen käsittelystä. Tiimin luotonvalvonnan muut neljä henkilöä työskentelevät Helsingissä.

"On suuri haaste vetää eri puolella Suomea toimivia tiimejä", sanoo Rainamaa. Hänen mielestään uusi toimintamalli, organisaatio ja taloushallinnon ikärakenne tukevat toisiaan, koska henkilöitä siirtyy lähivuosina eläkkeelle.

Toistaiseksi Kymin ostolaskut käsitellään Kuusankoskella. Niitä hoitavat **Marja Julkunen**, **Helena Luukas, Anne-Maija Sirén** ja **Hanna Hulkkonen**. **Anja Laine** kuuluu kirjanpito- ja käyttöomaisuustiimiin. Kustannuslaskenta ja raportointitiimiin kuuluvat **Katariina Vanonen** ja **Timo Forsell** Kymiltä sekä **Leif Borgmästars** ja **Anne Kääpä** Voikkaalta.

"Vaikka työtehtävien kapenemista pelätään, niin Pohjois-Euroopan laajuus tuo työhön vaikeusastetta ja motivaatiota, samoin kommunikointitaitojen kehittäminen korostuu", sanoo Rainamaa. "Myös eri tehtaiden toimintatavat pitää yhtenäistää. Näin tehostetaan työn tekemistä. On laskettu, että suuruuden ekonomiasta saadaan myös kustannussäästöjä." ■

Tekstit ja kuvat Ulla Ekholm

Riitta Virtanen:

"Työtoveri on ammattilainen"

Riitta Virtaselle talousala on uusi aluevaltaus. Hän on yksi myyntireskontran kolmesta uudesta tiimiläisestä. Hän aloitti työn lokakuussa.

Talousala tuli hänelle itselleenkin yllätyksenä. Hän kertoo, että jäädessään vuorotteluvapaalle viime vuonna, hän lähtiessään ilmoitti esimiehelleen, että haluaisi vaihtaa työtä. Vuorotteluvapaa vahvisti päätöstä.

Töihin palattuaan hän kuuli, että talousosastolla tarvitaan lisää väkeä. Hän kävi haastateltavana ja otti uuden työn vastaan. "Olen tullut ihan eri maailmaan. Minulla ei ollut harmaata aavistusta, mitä reskontrassa lasiovien takana tapahtuu."

Näin jäivät taakse kolmisenkymmentä vuotta osto-osastolla, jossa Riitta toimi vuodesta 1985 lähtien ostajana - päävastuualueena pakkaustarvikkeet. "Työ oli mielenkiintoista, haasteellista ja turvallista. Ajan myötä se alkoi jo tuntua liian tutulta. Tunsin tehneeni sitä liian kauan", sanoo Riitta.



Riitta Virtanen palasi vuorotteluvapaalta - ja halusi vaihtaa työtä. Hän siirtyi pakkaustarvikeostajasta myyntireskontran tiimiin.

Työn luonne muuttui

Riitta puhuu hitaasti ja valitsee sanansa huolellisesti: "Olen aloittanut uuden työn aivan nollasta – omasta mielestäni olen pärjännyt hyvin – vaikka en osaakaan vielä kaikkea. Talousasioita tehdessä ei voi soveltaa, koska näitä tehtäviä määräävät lait ja asetukset. Päivittäin pitää vielä kysyä neuvoa viisaammilta."

Kalenteriin sidotut tehtävät antavat selkeyttä ja rytmiä työhön. Kuukauden vaihteessa työtahti on kiireinen, kun selvitystilit pitää olla tyhjät ja asiakkailta tuleva raha kohdistettuna oikeille laskuille. Myös liittymien kautta eri tehdaspaikkakunnilta tulevien myyntilaskujen täsmäytykset pitää olla ajan tasalla.

Äkkiä Riitta sanoo hymyillen: "Välillä on ikävä ostoon. Siellä asiat ja yhteistyökumppanit tulivat omiksi." Hän jäi kaipaamaan kontakteja, koska nykyisen työn luonne on suljetumpi kuin entisen. Toisaalta hän tuntee mielihyvää ja helpotusta, kun seuraavan päivän neuvotteluja ei tarvitse enää vapaa-ajalla miettiä. "Kodille ja perheelle jää aikaa enemmän. Tätä työtä ei tarvitse viedä ajatuksissa kotiin."

Riitta tekee töitä hyvillä mielin ja hän jaksaa kuormitusta paremmin, kun sai katkon työssä käymiseen. Hän ei tiedä vielä, tuleeko talousosastosta pitkä vai lyhyt työrupeama. "Kun on kerran uskaltanut vaihtaa työtä, niin seuraava vaihto olisi helpompi. Nyt haluan oppia nykyisen työn perusteellisesti, mutta pidän silmät auki kaikelle uudelle", sanoo Riitta.

Riitan mielestä parasta työnvaihdossa oli uskallus hypätä tuntemattomaan - aloittaa puhtaalta pöydältä. Lisäksi lasiovien takana hän on oppinut arvostamaan työtovereiden ammattitaitoa. "En tiennyt etukäteen, millaisia ammattilaisia talousosastolla onkaan!" ■



Liisa Saarinen on taloushallinnon ammattilainen eikä hän ole aikonut vaihtaa alaa. Hän valvoo asiakkaiden luottokelpoisuutta.

Liisa Saarinen:

"Työssä on herkät kontaktipinnat"

Iloinen **Liisa Saarinen** puhuu työstään vuolaasti ja innostuneesti. Hän on työskennellyt taloushallinnossa yli kaksikymmentä vuotta eikä haikaile alan vaihtoa. Hän nauttii työstään ja sanoo: "Työ numeroiden kanssa on johdonmukaista ja helppoa. Numerot kertovat olennaisen." Vapaa-ajallakin hän tunnistaa ihmiset auton rekisterinumeron perusteella!

Liisa Saarinen kertoo saaneensa taloushallinnon tehtävien uusjaossa itselleen uuden, vaativan työn. Hän hoitaa kotimaan luotonvalvontaa. Kolme kollegaa Helsingissä hoitavat agenttimarkkinoita.

Työn päämäärä on Liisalle selkeä. Hän valvoo asiakkaiden luottokelpoisuutta ja seuraa, että maksut saadaan ajallaan ja ettei konkurssitapauksissa UPM jäisi ilman saataviaan.

Verkostoitumalla asiat luistavat

Liisa sanoo, että yhdentoista UPM:n Suomen paperi- ja sellutehtaan kotimaan myynnin luotonvalvonnan tehtävät ovat ihan eri luokkaa kuin hänen aikaisemmat tehtävänsä. Laajuudessa on myös työn mielekkyys.

Liisan mielestä luotonvalvojan pitää olla tarpeeksi utelias ja rohkea, mutta samalla luottamuksellisissa asioissa vaikeneva, koska työssä on hyvin herkät kontaktipinnat. Hän haluaa olla hienotunteinen ja kohtelias asiakkaita kohtaan.

"Työt ovat lähteneet hyvin käyntiin opetellessa uusia tehtäviä. Vuoden kuluttua osaan kommentoida jo enemmän", sanoo Liisa neljän kuukauden puurtamisen jälkeen.

Tukena työssä ovat oman tiimin jäsenet ja esimies. Lähimpiä yhteistyökumppaneita ovat Helsingin luotonvalvontatiimi, kotimaan myynti ja myyntireskontra. Hän luettelee muitakin, joten monet kanavat tuntuvat olevan jo auki. "Verkostoitumalla asiat luistavat paremmin. Minusta tuntuukin, että työtovereita on ympäri Suomea", sanoo Liisa.

Liisa on kiitollinen siitä, että Kuusankoskella on mielenkiintoista ja vaativaa talousalan työtä. Perheellisenä voi asua kotona ja pyöräillä työmatkat kesäisin. Hänellä on kokemusta reissaamisestakin, koska hän tuli Kymille vuonna 1997 UPM Metsältä, Valkeakoskelta, työskenneltyään sitä ennen Tehdaspuussa Kouvolassa. ■

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

PK 8 -LINJAN *tasaisen tuotelaadun*

takaa onnistunut Artti-projekti, tehokas tuotantolinja ja motivoitunut henkilöstö



"Selkeä strategia ja tehokkaan eleettömästi, mutta persoonallisesti toteutettu ja onnistunut projekti loivat hyvän perustan uuden linjan käynnistymiselle" sanoo WFC-tuotantoyksikön johtaja **Timo Johansson**. "Henkilöstön valmentaminen johti aitoon motivoitumiseen ja loi erinomaisen perustan hyvälle ja tasaiselle tuotelaadulle."

UPM:n viime vuosien suurimman hankkeen, Kymin PK 8:n täydellisen uusinnan ja uuden päällystyskoneen, C 3:n rakentamisen sisältäneen Artti-projektin tuloksena tuli kaksi ja puoli vuotta sitten markkinoille uudentyyppinen valkoinen, kevyt, mutta opasiteetiltaan erinomainen paperi. Uusi tuoteperhe nimettiin UPM Finesseksi.



PK 8 -linjan tuotantopäällikkö **Pentti Putkinen** lisää, että korkean laadun tavoitteluun ja ylläpitoon osallistuu koko integraatti.

"Teemme syvällistä yhteistyötä sellutehtaan kanssa kehittääksemme pääraaka-ainettamme. Järjestämme systemaattisesti palavereja ja vaihdamme päivittäin tietoja joka tasolla: ei vain insinöörikunnan kesken, vaan myös työnjohtaja- sekä toivottavasti työntekijätasolla."

Vaikka PK 8 –linjan tuotteet ovat markkinoiden parhaita ja tasalaatuisimpia, jatkuu kehitystyö.

"Haemme opasiteettia, jäykkyyttä ja erityisesti sellun laadun tasaisuutta erästä toiseen. Tasalaatuinen sellu antaa lähtökohdat paitsi paperin laadun tasaisuudelle, myös prosessin häiriöttömälle ajamiselle.

Sellutehdas on tehnyt valtavan hyvää työtä tähdättäessä lopputuotteen laadun parantamiseen ja kehittämiseen. Se on pitkä tie – ja lähtee puuraaka-aineesta saakka", sanoo Putkinen.

"Artti-projekti toi vahvasti esille oman armeeraus- eli lujuutta antavan sellun kehittämistarpeen. Havukeittimen prosessi ja säätö uusittiin perusteellisesti vuonna 2001 ja nyt voimme olla tyytyväisiä tulokseen", sanoo kehityspäällikkö **Jyri Kylmälä** sellutehtaalta.

"Viime aikojen kehitys on suuntautunut kohti räätälöidympiä selluja ajatellen koko integraatin tulosta. Olemme onnistuneet löytämään sopivan yhdistelmän kuitulinjojen ajomalleissa ja vastaamaan vaativaan ajettavuushaasteeseen paperikoneiden suunnalta."

Timo Johansson kertoo, että asiakkaiden kiinnostus UPM Finessestä on ollut menestys. "Omalla tuotealueellaan lajin optiset ominaisuudet yhdistettynä hyvään ajettavuuteen ja kustannustehokkaaseen painatusprosessiin antavat asiakkaillemme mahdollisuuden erikoistua. Tuotteemme herättää asiakaskunnassa positiivisia tunteita juuri erilaisuutensa vuoksi."

Värit toistuvat puhtaina

Teknisen asiakaspalvelun päällikkö **Esko Leino** nimeää tällaiseksi ominaisuudeksi Finessen korkean valkoisuuden, jonka ohella on pystytty säilyttämään hyvä opasiteetti eli läpinäkymättömyys. "Erityisesti alhaisilla, 70- ja 80-grammaisilla pintapainoilla eivät puuvapaata päällystettyä hienopaperia valmistavat kilpailijamme pysty samaan."

Finesseä käytetään runsaasti korkealuokkaisissa, kalliita tuotteita esittelevissä muoti- ja autolehdissä. Niissä tuote kilpailee mekaanista massaa sisältävien LWC-papereiden kanssa. "Näissä lehdissä on tärkeää värien toistuminen puhtaina ja mm. se, että ihmisihon väri näyttää oikealta. Jos paperi on harmaata tai kellertävää, se ei ole mahdollista", selittää Leino.

Hiokkeettoman päällystetyn paperin keveyden, valkoisuuden ja hyvän opasiteetin yhdistäminen pitkällä tuotantolinjalla ja isolla tuotannolla on vaikeaa. Kymillä tässä on onnistuttu. "Jotta löydettäisiin Finesselle parhaiten sopivia käyttökohteita, on meidän edelleen kuunneltava herkällä korvalla asiakkaita", korostaa Leino.

PK 8 -linjan organisaatiossa tapahtui positiivinen muutos viime syksynä kun siihen liittyi tekninen asiakaspalvelu- ja kehitysinsinööri **Jari Salminen**. Laadun kehittämisen kannalta ratkaisu oli hyvä ja korostaa kehitystyön tärkeyttä linjan alusta loppuun.

Salminen käy asiakkaan luona koeajoissa, tapaa asiakkaita, mikäli on ongelmia sekä tuo palautetta suoraan tuotantolinjoille - myös työntekijöille.

"Hän on myös hyvin keskeisessä roolissa kaikissa tehtaan koeajoissa: suunnittelemassa ja toteuttamassa niitä. Esko Leino tukee tätä Salmisen käytännön työtä", sanoo Putkinen. "Uudistus on varmasti hyvä ja tukee laatuasiaa ja kehitystyötä pitkällä tähtäimellä."



Tuotannonsuunnittelija Satu Silvonen kertoo, että trimmitys ei tuota vaikeuksia, mikäli tilauskirjat ovat täynnä ja tuotantolinja toimii hyvin.

Jälkikäsittelyn ja varaston käyttöinsinööri Ari Puustinen kertoo, että PK 8 -linjan tuotteita laivataan maailmalle Kotkan, Haminan, Helsingin ja Rauman satamien kautta.



”Meillä on millä mittarilla tahansa katsottuna äärettömän hyvä tuote”, sanoo Putkinen. ”Reklamaatioiden määrää tai valitusprosenttia katsomalla voidaan nähdä, että asiakaskunta on tyytyväistä. Kuitenkin aina löytyy kantapäässä hiertävä jyvänen. Sen poistamiseen panostamme 110 prosenttia.”

Kehityskohteita etsitään

Näitä kehityskohteita etsivät asiakkaiden luona tapahtuvissa keskusteluissa niin Putkinen, Salminen, asiakaspalvelupäällikkö **Kari Ylönen** kuin tuotepäällikkö **Federico Dossenakin**.

”Laitettuamme maailmalta saadut viestit tärkeysjärjestykseen suunnittelemme seikkaperäisen vuosittaisen koeajo-ohjelman, mutta myös lyhyemmän aikavälin koeajot. Emme lähde haihattelemaan yhden toiveen toteuttamiseksi, vaan pyrimme hakemaan kokonaisuuksia.”

Kari Ylönen vie tietoja tuotteista ja tuotantomahdollisuuksista omalle myynverkostolle ja asiakkaille. Hän myös välittää omiin ja kilpaileviin tuotteisiin liittyviä asioita tehdaspäähän. ”Se on tärkeää, jotta pysyisimme askeleen edellä kilpailijoitamme. Nyt opasiteetin ja valkoisuuden suhde tuotteessamme on teollisuuden parhain. Toinen valttimme on tuotannon tasalaatuisuus.”

UPM Finesse –rullien myynnin kasvu Euroopassa on Ylösen mukaan ollut hyvä. ”Kehitys on osoitus siitä, että markkinaosuuksia voidaan voittaa, kun korkea tasainen paperin laatu yhdistetään hyvään ja joustavaan palveluun. Se on koko ketjun aukottoman yhteistyön tulos.”

Tuotteen kehittämisen ohella on päivittäisen tuotannon sujuttava. Maailmalta tulevat tilaukset ottaa vastaan mm. markkinakoordinaattori **Anja Kujala**. Tilausten perusteella tehdään viikoittainen ajo-ohjelma pintapainoittain ja käydään se lävitse tuotantolinjojen yhteisessä ajo-ohjelmakokouksessa.

Sen jälkeen on vuorossa tuotannonsuunnittelijoiden työ. Trimmittäessään he määrittelevät, miten 8,6 metriä leveä konerulla leikataan pituussuunnassa asiakkaiden toivomiin leveyksiin siten, että mahdollisimman vähän paperia menee hukkaan. Työtä varten on valmiita tietokoneohjelmia, mutta **Satu Silvoselta** ja **Tuula Järviseltä** trimmitys onnistuu useimmiten ilman niitä.

”Yhteistyö toimii hyvin sekä trimmittäjien että tuotannon suuntaan”, kiittää Anja Kujala, vaikka luonnehtiikin työtään lähinnä tietokoneen kanssa keskustelemiseksi. Tuotannonsuunnittelijoihin hän ottaa henkilökohtaisesti yhteyttä mm. silloin, kun asiakas pyytää lisää jo trimmitykseen mennyttä paperia, haluaa aikaistaa tai viivästyttää tilaustaan, muuttaa rullaleveyksiä tai –halkaisijoita.

Pyrittäessä palvelemaan asiakkaita tuotannon haavereista huolimatta tai asiakkaan viime hetkellä tekemien muutosten vuoksi joutuvat Kujala, Silvonen ja Järvinen joskus turvautumaan myös varaston ja jälkikäsittelyn apuun.

Jälkikäsittelyn ja varaston käyttöinsinööri **Ari Puustinen** kertoo, että entisessä arkkisalissa sijaitseva jälkileikkuri leikkaa varastoon ajetusta paperista tarvittaessa asiakastilauksia täydentävät erät. Yhteistyö tuotannonsuunnittelun ja Puustisen osaston välillä on saumatonta. ”Joskus käydään itsekin urkkikuskin (uudelleenrullauskoneen ajajan) kanssa sopimassa ajoista. Pyrimme palvelemaan asiakasta, vaikka tilauksen pohjapaperi on jo ajettu, mikäli paperia on riittävästi varastossa”, selittää Tuula Järvinen.

Varaston, jälkikäsittelyn ja tuotannonsuunnittelun yhteistyötä hiottiin perusteellisesti Varasto 2000 -projektin yhteydessä, kertoo Puustinen. ”Mukana projektissa olivat myös trukinkuljettajat ja tietohallinto.”

Päällystyskoneen tuotteista valtaosa menee satamaan rautateitse. Varaston työtä monimutkaistaa se, että satamina käytetään Kotkan ja Haminan lisäksi myös Raumaa ja Helsinkiä. Keskeisenä yhteistyökumppanina kuljetuksien järjestelyssä on UPM Seaways, johon ollaan päivittäin myös puhelinyhteydessä.

Monta prosessia ja useita ihmisiä

Viive paperin teosta paperikoneella sen pakkaamiseen voi helposti olla 12 tuntia. Matkalla on monta prosessivaihetta ja moni ihminen vaikuttaa tuotteeseen. ”Yhdessä tekeminen on mennyt tehtaalla eteenpäin valtavasti”, kiittää Putkinen. Kaikkien ajatukset pyritään nykyään saamaan mukaan kehittämään tuotantoa.”

Tässä työssä Putkinen pitää erinomaisena PK 8:n ja päällystyskoneen linjapalaverikäytäntöä. ”Kokoonnumme 4-6 kertaa vuodessa. Pyrkimyksenä on saada edustus joka vuorosta ja kaikilta vakansseilta sekä myös kunnossapidosta eli läpileikkaus koko linjasta. Siellä käsitellään yhteisiä,

kehitettäviä asioita, ideoidaan porukalla."

"Isot tavoitteet saamme mm. Kymin ja hienopaperitoimialan strategioista, mutta linjapalavereissa luomme itse omat tavoitteemme. Samalla sitoudumme asioihin eri tavalla kuin jos joku vain kertoisi, miten paljon tuotetta pitäisi tehdä. Näissä palavereissa keskustellaan enemmän pehmeistä kuin kovista asioista; esimerkiksi coaterin ja paperikoneen yhteistyön kehittämisestä. Tarvittaessa tehdään toimenpideohjelma ja sen jälkeen toteutetaan se."

Ylpeyttä ja nöyryyttä

PK 8 -linjalla on aistittavissa tyytyväisyys niin työhön kuin tuotteisiinkin. "Aito ylpeys omasta tekemisestä on hieno asia", sanoo WFC-tuotantoyksikön johtaja Johansson.

"Meidän tulee kuitenkin ylpeyden vastapainona tukea terveesti nöyrää ja vahvaa yhdessä tekemistä, jotta onnistumme säilyttämään sen, mitä olemme nyt saavuttaneet ja luomaan uutta asiakkaidemme tarpeiden tyydyttämiseksi. Koko tuotantoyksikköorganisaatio tulee vahvasti panostamaan liiketoiminnan edelleen kehittämiseen. "

Myös Pentti Putkinen korostaa systemaattista ja määrätietoista eteenpäin menoa. "Haemme tulevaisuudessa koko henkilökunnan osalta ristiin työskentelyä päällystyskoneen hallin ja paperikoneen välillä."

"Olemme aloittaneet käyttäjien ja koneenhoitajien tutustumiset toistensa töihin, jotta asia nähtäisiin laajemmin. Toimihenkilöpuolella tämä toteutetaan tänä kesänä siten, että päivämestarit lomittavat toinen toisiaan. Yritämme yhdistää koneita, vaikka niillä on pikkuinen fyysinen etäisyys. Tarkoitus on saada kaikki puhaltamaan yhtenä linjana yhteen hiileen: ei ole coateria ja paperikonetta, vaan yksi tuotantolinja 8."

Vaikka ristiin työskentely on työntekijätasolla vielä kaukana, suunta on selvä. "Aluksi puhutaan tutustumisesta: kaverit näkevät toistensa hommia ja saavat olla ylimääräisinä katsomassa työtä. Se luo tietoisuutta ja kiinnostusta toisten hommiin. Tämä on jo totta päivämestari- ja insinööritasolla."

"Emme siis halua, että on paperikoneen ongelmia ja päällystyskoneen ongelmia. Jos ongelmia on, ne ovat yhteisiä ja kun menestytään ja onnistutaan, nekin kokemukset ovat yhteisiä." ■



Pituusleikkurin ajomies tekee viime kädessä päätöksen, menevätkö rullat pakkaukseen, jälkileikkurille vai pulpperiin. Usein ratkaisu edellyttää myös rullien silmämääräistä tarkastelua ja pinnan tunnustelua käsin. Työssä ykkösajomies Pekka Lillrank.

Pituusleikkurin ajomies *on päättäjän asemassa*

Kun UPM Finessen pohjapaperi valmistetaan PK 8:lla, rekisteröityvät paperin pikkuviat tietokoneelle. Ennen varsinaisen päällystyksen aloittamista poistetaan mainitut viat päällystyskonehallissa sijaitsevalla välirullaimella; tietokone pysäyttää tampuurin korjattavaan kohtaan ja konemies 3 poistaa tai paikkaa vian.

Päällystyksen jälkeen paperia tasoitetaan joko super- tai mattakalanterilla ja sitten on vuorossa pituusleikkaus.

Päällystys ja kalanterointi voivat joko vikuuttaa paperia tai jossakin tapauksessa peittää viat.

Pituusleikkurin ajajat puolestaan voivat tarkistaa omilta tietokoneiltaan paperin ominaisuuksia. Se ei kuitenkaan riitä, vaan kokeneen ajomiehen silmiä ja käsiä tarvitaan edelleen laadunvalvonnassa.

"He tekevät viimeisen päätöksen laitetaanko rulla pakattavaksi, hylätäänkö se vai laitetaanko jälkileikkurille", sanoo tuotantopäällikkö Pentti Putkinen.

Ykkösajomies **Pekka Lillrank** lisää, että viallisen rullan lähettäminen asiakkaalle tulee kaikkein kalleimmaksi. Ajomies tekee tärkeitä päätöksiä lähes aina itsenäisesti, sillä tuotannonohjausmestari ei voi olla valvomassa jokaisen rullan läpimenoa.







PK 8 -linjan aamukokoukset alkavat paperikoneelta kahdeksalta (yläkuva) ja jatkuvat päällystyskoneella ennen puolta yhdeksää. Jälkimmäisestä palaverista (alakuva) menevät tiedot myös kalantereille ja pituusleikkureille.

Tekniikkaa ja yhteistyötä

Kuusankoskella tuotetaan UPM:n painopaperivalikoiman suhteellisesti laadukkaimmat ja – hinnakkaimmat paperit. Päällystettyjen hienopaperien nimet ovat UPM Finesse gloss, UPM premium silk sekä UPM Finesse G. Ne valmistaa Kymin WFC-tuotantoyksikön PK 8 -tuotantolinja. Linja koostuu pohjapaperia valmistavasta PK 8:sta ja erillisestä päällystyskoneesta C 3:sta.

Vuonna 1983 käynnistynyt PK 8 uudistettiin täydellisesti vuonna 2001. Teknisiä hienouksia olivat mm. paperin laadun kannalta merkittävä kitaformeri viiraosalla, tuotannon kasvattamisen mahdollistanut kenkäpuristin puristinosalla ja filminsiirtotekniikalla toimiva esipäällystin kuivatusosalla.

Pohjapaperirullat siirretään päällystyskoneelle kiskoilla liikkuvalla tampuurivaunulla. Välirullauksen jälkeen päällystetään ensiksi paperin ylä- ja sitten alapuoli. Päällystys tapahtuu parhaimmillaan maailmanennätysvauhdilla, joka on 2 204 metriä minuutissa. Sen jälkeen ovat vuorossa maailman nopein superkalanteri ja kaksi pituusleikkuria.

Vähintään yhtä tärkeä kuin maailman nykyaikaisin tuotantokoneisto on sitä ajavan henkilöstön ammattitaito, yhteistyökyky, tietoisuus linjan toiminnasta ja motivaatio. Näihin kaikkiin vaikutetaan mm. joka-aamuisella kolmen palaverin kokousputkella, joka vie aikaa vain tunnin.

Linjan tuotantopäällikkö **Pentti Putkinen** harppoo työhuoneeseensa pari minuuttia vaille aamukahdeksan, vilkaisee tietokoneelta, miten vuorokausi on koneilla mennyt, sanoo ”hyvä” ja kiiruhtaa PK 8:n valvomoon.

Pitkässä ja kapeahkossa valvomossa odottavat paitsi koneen miehistö, myös mekaanisen-, sähkö- ja automaatiokunnossapidon edustajat, yhteensä toistakymmentä kaveria.

Päivämestari **Lasse Palmumaa** on mm. konepäiväkirjasta ja kunnossapitoraportista koonnut merkittävät tapahtumat. Ne kerrottuaan hän toteaa: ”näillä eväillä ajetaan iltaan saakka 55-grammaista”.

Teksti ja **Kuvat** Reijo Virta



Paperitehtaan pikainen aamupalaveri on vuorossa konepalaverien jälkeen. Se päätetään jo aamuyhdeksän paikkeilla.



Joskus palaverirumbaa jatketaan käynnissäpitokokouksella. "Meillä kaikilla on sama päämäärä: paperin tehokas valmistaminen", toteaa kunnossapitoinsinööri Kari Mauno.

Putkinen kertoo tilauskannasta ja suunnitelmista juhannusseisokin toteuttamiseksi. Muutaman yleisen kommentin jälkeen väki alkaa vähetä. Jo klo 8.10 voidaan palaveri päättää.

Ohut paperi katkeaa koneella neljännestä yli kahdeksan. Katkokameralta etsitään katkon syy. Se tulee miehistön tietoon ennen kuin Putkinen suuntaa askeleensa päällystyskoneen valvomoon.

Hän korostaa pikaisen konepalaverin hyötyjä: "Tuotanto-, laatu- ja kunnossapitoasiat tsekataan aina isolla joukolla. Sillä tavalla myös vapaalta palaavat saavat tietoonsa, mitä koneella on tapahtunut. Nopeaan palaveriin viitsivät kaikki tulla, eikä 10-15 minuuttiin mahdu höpötyksiä."

Coaterin valvomoon eivät ole kaikki vielä ehtineet, koska palaveri alkaa aamuisin 25 minuuttia yli kahdeksan.

Päivämestari **Markku Siltanen** pitää samanlaisen katsauksen kuin Palmumaa edellisessä kokouksessa. Paikalle tulee myös tekninen asiakaspalveluinsinööri **Jari Salminen**. Hänellä ei ole tällä kerralla mukanaan asiakkaiden terveisiä. Kesäkuisena aamuna ei kunnossapidon edustajillakaan ole raportoitavaa. Käyttöinsinööri **Tero Ojala** virittää keskustelun mm. kuiva-ainepitoisuudesta, mutta palaveri on pidetty jo viisi minuuttia yli puoli yhdeksän.

"Konepalaveri pidetään valvomossa, jotta koneen miehistö saadaan osallistumaan ja kertomaan asioista. Superkalanterin ja pituusleikkureiden edustajat välittävät tietoa koneelle ja omalle ryhmälleen."

Pentti Putkinen koukkaa seuraavaksi välirullaimen edustan kautta PK 9:n kuivan pään neuvotteluhuoneeseen paperitehtaan aamupalaveriin.

Laboratoriomestari **Hannu Rihula** odottaa tietokoneen ääressä. Dataprojektori heijastaa jo faktaa valkokankaalle. Nyt on puheenjohtajana tuotantopäällikkö **Aleksander Schoschkoff**.

Puheenvuorot seuraavat toisiaan: Tuotannonohjauksen päällikkö **Matti Laine**, raaka-aineosaston käyttöinsinööri **Seppo Tolppala**, päivämestari **Heikki Tuominen**, Lasse Palmumaa, **Nina Norojärvi**. **Satu Silvonen** kertoo tilauskannasta ja ajo-ohjelmista ja Jari Salminen koeajoista. Palaveri päättyy klo 8.56.

"Olemme yksi tehdas. Kun on paljon yhteisiä toimintoja, katsomme tässä palaverissa, ettei mikään osasto sooloile. Jonkun linjan hyötymisestä voi toinen linja kärsiä", selvittää Pentti Putkinen paperin aamukokouksen tavoitteita.

Seuraavaa, aamuyhdeksältä alkavaa käpi- eli käynnissäpitopalaveria ei pidetä päivittäin. "Siinä keskitymme prosessin parantamiseen, investointien suunnitteluun, ennakkohuoltoon, telahuoltoon ja muihin tulevaisuuteen tähtääviin asioihin", selostaa Putkinen.

Koneiden aamupalavereita, paperitehtaan aamupalaveria ja käynnissäpitopalavereja täydentävät noin neljännesvuosittain pidettävät linjapalaverit. ■



Päivämestari Markku Siltanen (vasemmalla) on avainasemassa välitettäessä tietoa päällystyskonehallin tapahtumista mm. pituusleikkurille. Oikealla ykkösajomies Pekka Lillrank.

Teksti ja **Kuvat** Reijo Virta

Tietokone ei kerro kaikkea
Henkilöstön välinen tiedonkulku tärkeää

Paperikoneen hoitaja
Pekka Mouhu, PK 8:
”Mikäli raaka-aineen laatu muuttuu, tarvitsemme siitä pikaisesti tiedon. Pystymme toimimaan, oli raaka-aineen laatu sitten ylä- tai alarajalla, mutta yllätyksenä muutokset eivät saa tulla.

Päällystyskoneelta tai muualtakin linjalta on tärkeää saada palautetta tännepäin. Sitä pitää joskus itsekin hakea.”

Päällystyskoneen ykkösajomies
Markku Rainamaa, C 3:
”Odotamme hyvää ja tasaista pohjaa. Tärkeää on myös, että ”linkit” pelaavat ja tieto poikkeamista laadussa kulkee tänne. Asioihin pitää löysissä puuttua heti eikä antaa seuraavan löysin huolehtia ongelmista.

Koska kalanterien mittarit kalanteroinnista johtuen voivat näyttää paperin ominaisuuksista eri arvoja kuin päällystyskoneen mittarit, soittelemme kalanterille ja käymme siellä usein neuvottelemassa laadusta.”

Superkalanterin ajomies
Toni Mattinen:
”Meillä on tiivistä yhteistyötä päällystyskoneen ykkösajomiehen kanssa. Keskustelen hänen kanssaan jokaisesta päällystetystä rullasta. Vaikka Parsytecistä ja PTS-järjestelmästä näkee mahdolliset viat, päällystyskoneelta myös ilmoitetaan aina suullisesti riskikohdista. Tarkistamme rullan tarvittaessa yhdessä.

Minä puolestani vien rullalapun pituusleikkurin ajomiehelle henkilökohtaisesti ja kerron mahdollisista ongelmakohdista. Yhteistyö toimii hyvin.”

Ykkösajomies **Markku Kiiveri** ja
kakkosajomies **Pekka Ranta**,
pituusleikkuri 1:
”Olemme laatuun tyytyväisiä. Isommista vioista tietenkin pitää ilmoittaa, jotta voimme ottaa huonon osan pois tai ajaa konetta siinä kohdassa hitaammin. Rullan mitta muuttuu joskus kalanterilla, kun siellä poistetaan syystä tai toisesta osa paperista. Mitan muutos ei välity meille automaattisesti. Myös siksi tarvitaan jatkuvaa yhteydenpitoa kalanterin miesten kanssa.

Pakkauksesta otetaan tänne yhteyttä, mikäli meiltä on päässyt joku virhe lävitse. Toisaalta pyydämme pakkaajaa ”ottamaan sivuun” rullan, mikäli tiedämme siinä olevan ongelmia.”

Rullapakkauskoneen hoitaja
Raimo Suurnäkki:
”Pakattavan rullan laatuun tarvitsee puuttua hyvin harvoin, mutta olen päivittäin yhteydessä pituusleikkurille. Sieltä kyllä soitetaan, jos rullassa on jotain ongelmaa eikä sitä ole kooditettu meneväksi pulpperille.

Olen jatkuvasti yhteydessä varastoon ja trukkikuskeihin ja saan sieltä päin tarvittaessa apua. Vastaavasti minä autan heitä tarvittaessa.” ■



Simon Varley JMPG Group Publicationsista on käyttänyt myyntiargumenttina mm. sitä, että UPM Finesse on kevyempää kuin kilpailijoiden vastaavat paperit.



Sturtz Ag -mediatalon ostopäällikkö Stefan Haug onnittelee kymiläisiä tasa- ja korkealaatuisen tuotteen tekemisestä.

"Kiitos Kymille myynnin tuesta"

Yksi UPM Finessen menestystarinoista tulee Englannista James McNaughton Paper Group Limitedistä. **Simon Varley** johtaa konsernin Group Publications-divisioonaa, joka ostaa noin 35 000 tonnia päällystettyjä hienopapereita ja aikakauslehtipapereita UPM:ltä. Vuonna 2003 Kymin osuus oli 8 000 tonnia, josta 6 300 tonnia oli PK 8 -linjalla valmistettua.

"Olimme hyvin innostuneita, kun meitä pyydettiin osallistumaan Kymin PK 8:n tuotteiden myyntityöhön ja kehittämiseen", kertoo Simon Varley. "Tunsin olevani osa tätä isoa investointia vieraillessani Kuusankoskella. Haluankin kiittää kaikesta myynnin tuesta, mitä olen Kuusankoskelta saanut."

JMPG Group Publications -divisioonalla on asiakkaina sekä kustannusyhtiöitä että painolaitoksia. Suomessakin tunnettuja yhtiöitä ovat mm. Daily Mail Group ja Time Out UK. Lehdistä tunnetuin lienee Harrods Magazine.

Simon Varley on tyytyväinen, että Finesseä on voitu myydä alusta lähtien asiakkaille tinkimättä omasta katteesta. "Olemme voineet vedota mm. siihen, että UPM Finesse on kevyempää kuin kilpailijoiden vastaavat paperit."

"Onnittelut tasalaatuisen tuotteen tekemisestä"

Saksalainen mediatalo Sturtz Ag Wurzburgissa käyttää paperia yli 25 000 tonnia vuosittain. Noin 80 prosenttia on hiokkeettomia tuotteita. UPM toimittaa papereista 35–40 prosenttia.

"UPM:ssä minä arvostan ennen kaikkea joustavuutta, luotettavuutta ja luvattujen toimitusaikojen pitämistä. Saksan myyntinne pystyy silloin tällöin täyttämään tiukimmatkin toimituspyyntömme, mikä on auttanut meitä voittamaan uusia painotöitä", sanoo mediatalon ostopäällikkö **Stefan Haug**.

Finesse-sanaan yhdistyvät Haugin mielestä adjektiivit hieno ja kaunis, "mutta tuotenimien muuttaminen harmittaa, koska siitä seuraa paljon muutostoimenpiteitä myös Sturtz Ag:ssä."

"Pidän jo 15 vuotta jatkunutta yhteistyötä UPM:n kanssa erittäin tärkeänä. Sitä eivät muutamat reklamaatiot hetkauta, ovathan ne osa normaalia liiketoimintaa. Haluankin onnitella kaikkia kymiläisiä tasa- ja korkealaatuisen tuotteen tekemisestä ja toivottaa kaikille hyvää kesälomaa. Jatkakaa samaan malliin!" ■

Kerro **mielipiteesi!**

Henkilöstön mielipidetutkimus starttaa syyskuussa

Syyskuun puolivälissä jokainen UPM:läinen saa eteensä kyselylomakkeen paperina. Mielipidetutkimuksessa kysytään henkilöstön näkemyksiä muun muassa arvoista, esimiestyöstä, brändistä, johtamisesta ja yleisestä tyytyväisyydestä työssä.

Tutkimus on tehty aiemmin vain paperitoimialoilla. Nyt mukana ovat kaikki toimialat ja kieliä on kahdeksan: englanti, suomi, ranska, saksa, ruotsi ja kiina, viro ja venäjä. Lomakkeet palautetaan syyskuun 24. päivään mennessä ulkopuoliselle yritykselle analysoitaviksi.

Jokaisessa yksikössä on yhteyshenkilö, joka vastaa tutkimuksen paikallisesta viestinnästä. Lisäksi hän varmistaa, että kaikki ovat saaneet lomakkeensa, ja toimittaa tulokset esimiehille.

Tutkimus on henkilöstöasiantuntijoiden ja esimiesten työkalu, joka auttaa otettaessa suuntaa tulevalle kehitykselle. Pyrkimyksenä on löytää sekä konserni- että yksikkötasolla ne alueet, joiden kehittämiseen panostetaan seuraavina vuosina. Asiantuntijat peilaavat tuloksia myös edellisten tutkimusten tuloksiin, jotka paljastavat kehityksen tähänastisen suunnan.

Henkilöstöasiantuntijat muistuttavat, että mielipidetutkimus on helppo tapa antaa palautetta ja vaikuttaa kaikille tärkeisiin asioihin.

Kuusankoskella toteutuksen suunnittelusta ja käytännön järjestelyistä vastaavat Kymillä HRD-koordinaattori **Eeva Metso** ja Voikkaalla henkilöstöassistentti **Tiina Lakimo**. ■

Teksti Asta Salminen **Kuvat** Asta Salminen ja Johannes Wiehn

Paperityöntekijän elämää tallentuu filmille

Kello lähestyy aamu viittä. Kamera käy. **Kari Iiskola** tekee aamutoimiaan ja valmistautuu lähtemään aamuvuoroon. Lasi tuoremehua, kuppi kahvia ja matkalle töihin kuvausryhmä kannoilla.

Voikkaalla käynnistyivät huhtikuussa Toinen Suomi -dokumenttiprojektin kuvaukset. Projekti tallentaa Voikkaan pysäytetyn PK 17:n työntekijöiden elämää ja siinä syntyneitä muutoksia koneen pysäyttämisen jälkeen. Koneenhoitaja Kari Iiskola on yksi kolmituntisen dokumenttielokuvan päähenkilöistä, jonka elämää kolmihenkinen kuvausryhmä seuraa noin puolen vuoden ajalta.

Dokumenttiin haettiin mukaan erilaisia ihmisiä ja tarinoita. Yli 40 vuoden työuran Voikkaan tehtaalla tehneen Iiskolan kohdalla mielenkiinto keskittyy siihen, miten ihmisen elämä muuttuu työn loputtua. Iiskola jää PK 17:ltä kesäkuun lopussa lomien kautta vapaalle ja on itse sitä mieltä, että mielenkiintoisimmat kuvaushetket syntyvät varmasti vasta sen ajan jälkeen.

"Nythän se todellinen vapaa-aika vasta alkaa ja silloin nähdään, mikä täyttää työn loppumisen jättämän tyhjiön. Minulla on paljon harrastuksia, mutta ne harrastukset ovat olleet myös tämä työ. Se on valtava elämänmuutos. Sitä ei tiedä, mitä tulee tapahtumaan. Sellainen mielikuva kuitenkin on, että ei tässä varmasti ihan tyhjänpantiksi jäädä", Iiskola naurahtaa.

Kokenut paperimies myöntää, että omalla tavalla tunnelma on haikea, vaikka päätös töistä pois jäämisestä oli etukäteen harkittu. Ajatuksia ja tunnelmia on käyty läpi eri ihmisten kanssa ja osa näistä hetkistä on päätynyt kuvausryhmän nauhalle. "Kaikkea mahdollista on otettu mukaan. Kaikista parhaat keskustelut on kuvattu niin, ettei ihminen edes tajua, että tilanne menee nauhalle. Kuvausryhmä on toiminut erittäin hienovaraisesti ja he ovat erittäin kohteliasta ja sympaattista porukkaa. Minulla ei ole mitään negatiivista sanomista tästä kokemuksesta", Iiskola painottaa.

Arkielämää kameran seuraamana

Myös PK 17:llä varamiehenä työskennelleen **Pekka Taavilan** elämää on tarkkailtu viime kuukausina kameran linssin läpi. Iiskolan tapaan Taavila lupautui pyydettäessä ennakkoluulottomasti mukaan dokumenttiin. Aloituksen jälkeen kamera on seurannut Taavilaa niin töissä kuin vapaa-ajallakin.

"Työtäni kuvattiin aluksi PK 17:llä ja kotona on käyty katsomassa, mitä teen vapaapäivinä. Asun maalla Pyhäjärven rannalla ja teen siellä maatöitä. Suurin osa perheen vapaa-ajasta kuluu pojan urheiluharrastuksessa sekä kanakoirakoulutuksessa ja metsästyksessä. Rakennan kesämökkiä aina, kun ennätän. Kuvausryhmä on ollut näissä kaikissa mukana ja siinä on välillä ollut kaupunkilaisilla ihmettelemistä maalaiselämässä ja luonnon rauhassa. Nyt kuvaukset ovat kuitenkin pysähdyksissä siihen asti, että tuottaja näkee kuvatun materiaalin ja päättää sitten, mitä siihen halutaan lisää. Ainakin siirtymää uuteen työhön tullaan vielä kuvaamaan", Taavila kertoo.

Taavila aloitti uudet työt PK 18:lla. Muutama päivä meni seuratessa työn kulkua, mutta nyt työt apumiehenä sujuvat jo rutiinilla. "Samaan aikaan lähden töihin ja kotiin ja samaan tapaan teen töitä kuin ennenkin. Olen tehnyt 25 vuotta paperia ja tämä on paperikone siinä missä seiskakin. Asiat ovat vaan vähän isommassa mittakaavassa, eikä ruumiillista työtä ole niin paljon kuin ennen. Tietokoneita on enemmän ja aina vaan vähemmän tarvitsee tehdä käsillä", Taavila tuumii.

Taavila lähti dokumenttiin mukaan sillä

sivulle 20



Koneenhoitaja Kari Iiskola on yksi kolmituntisen dokumenttielokuvan päähenkilöistä, jonka elämää kolmihenkinen kuvausryhmä seuraa noin puolen vuoden ajalta.

► sivulta 18

periaatteella, että hän menee ja tekee kuten ennenkin ja kuvausryhmä tulee perässä sen minkä ehtii. ”Minä en rupea elämään kuvausten tahtiin. Ryhmä tulee ja kuvaa, eikä se häiritse minun työntekoa. Hyvin he ovat mukana kulkeneetkin. Olen antanut sen kuvan itsestäni, mikä minä olen. Mitään ei ole lisätty tai otettu pois.”

Elämys myös kuvausryhmälle

Kuvausryhmien työt jatkuvat syyskuulle asti. Iiskolan kuvausryhmän tarkoituksena on seurata Iiskolaa töiden loppumisen jälkeen ja kuvata niitä tuntoja, joita uusi elämäntilanne synnyttää. Kuvausryhmän ohjaajan **Eija Romppasen** mukaan kuvaukset ovat sujuneet tähän mennessä paremmin kuin mitä hän uskalsi toivoa.

”Aluksi jännitin, miten tulemme toimeen kuvattavan henkilön kanssa ja miten kemiat toimivat. Meillä on ollut kuitenkin hyvä tuuri, sillä kaikki on mennyt todella hyvin ja helposti. Ymmärrys ja luottamus Karin kanssa ovat pelanneet ja muutenkin Kari on edesauttanut kuvausten sujumista. Hän on avoin ja mukana jutussa täysin rinnoin ja ottaa myös heti vastuun sanomisistaan”, Romppanen toteaa.

Iiskolan elämää on kuvattu monissa erilaisissa tilanteissa ja tapahtumissa. Dokumentin tekeminen on ollut samalla elämys myös kuvausryhmälle. ”Olimme kuvaamassa Karin mukana vappuna ja saimme hyvää materiaalia. Sitä kautta pääsimme hyvin tutustumaan kuusankoskelaisiin vappuperinteisiin ja vapun viettoon”, Romppanen muistelee.

Myös Iiskolan ryhmän kuvaaja **Sami Kuokkanen** kertoo kuvausten olevan hieno kokemus. ”On ollut hyvin mielenkiintoista nähdä, miten ihmiselämä kietoutuu tehtaan ympärille. Tällaiselle nuorelle freelancer-kuvaajalle se on yllättävä maailma. Samalla on saanut tutustua paperinvalmistukseen ja prosessin eri vaiheisiin.”

Tehdas osoittautui kokeneelle kuvaajalle haasteelliseksi kuvausympäristöksi. ”Teknisesti tehdas on vaikea paikka kuvata, koska joka puolella on erilaisia ja erivärisiä valolähteitä. Myös tehtaan kuumuus yllätti ja esimerkiksi koneen alla sai olla varovainen laitteiden kanssa, jotta ne eivät vahingoittuisi kuumuudesta. Kaiken kaikkiaan tehdas on mielenkiintoinen paikka kuvata ja vanha paperikone visuaalisesti upea kuvauskohde”, Kuokkanen sanoo.



Pekka Taavila jatkaa työtään PK 18:lla. Kuvausryhmä seuraa mukana.

Dokumentin kuvaamisessa jokainen päivä on erilainen ja eteen tuleviin asioihin täytyy välillä reagoida nopeasti. Kuokkanen kertoo, että silti työssä pyritään noudattamaan tiettyjä kaavoja ja miettimään, mitä minäkin päivänä kuvataan ja halutaan saada nauhalle. Suunnittelemattomuus kostautuu helposti loputtomilla kuvaustunneilla ja valtavalla materiaalimäärällä. Materiaalia kertyy joka tapauksessa useita tunteja ja valmiiseen dokumenttielokuvaan päätyy lopulta vain pieni osa kaikesta kuvatusta. Voikkaalla tallennetusta materiaalista valmistuva lopullinen dokumentti on tarkoitus esittää televisiossa syksyllä 2005.



"En ole katunut yhtään mukaan lähtemistä. Aluksi kurkkua kuivasi, mutta ensimmäisen kerran jälkeen kuvaus on sujunut ja hauskoja hetkiä on ollut paljon" kertoo Mira Raussi.

Paperinaisen arkea Kymillä

Kymillä Toinen Suomi -projekti tallentaa filmille noin tunnin mittaisen dokumentin paperinaisen arjesta. Kuvausryhmä seuraa PK 17:n lopettamisen jälkeen Kymille siirtyneen **Mira Raussin** elämää sekä töissä että vapaa-ajalla. Alun jännityksen jälkeen dokumentin kuvaukset ovat sujuneet hyvin ja Mira on todella tyytyväinen omaan kuvausryhmäänsä.

"En ole katunut yhtään mukaan lähtemistä. Aluksi kurkkua kuivasi, mutta ensimmäisen kerran jälkeen kuvaus on sujunut ja hauskoja hetkiä on ollut paljon. Ensin ei meinannut tajuta, kuinka arkisia asioita kuvataan. Ja oli se ihmeellistä töissäkin, kun kameraryhmä seurasi työskentelyäni. On tämä omalla tavallaan rankkaa, mutta mielenkiintoista ja kivaa. Siihenkin on jo tottunut, että kuvausryhmä roikkuu kaiken päivää perässä", Mira nauraa.

Mira vaihtoi työtilanteen auetessa toiselle tehtaalle. Voikkaan pituusleikkurihoitajan työt muuttuivat Kymillä hylsynsahaukseen ja näin tuli vaihtelua jälkikäsittelytyöskentelyyn. Työt Kymillä ovat lähteneet sujumaan rutiinilla, mutta alussa uusi tilanne jännitti. "Aluksi oli rankkaa, kun tiesi, että työ Voikkaalla loppuu ja oli kaikenlaista kiirettä. Siihen lisäksi jännittäminen lähdöstä Kymille ja kameraryhmä vielä mukana heti ensimmäisenä aamuna. Ei oikein ruoka maistunut töihin lähtiessä", Mira kertoo hymyssä suin.

Työt Kymillä jatkuvat kesän loppuun, mutta jatkosta ei ole vielä tietoa. Mira katsoo kuitenkin luottavaisin mielin tulevaisuuteen. "Kun on työnsä hyvin tehnyt, niin uskon, että minunkin työpanostani voidaan vielä hyödyntää. Toivoisin tietenkin, että me kaikki saadaan Kymiltä jonkinlainen työpaikka syksyn koittaessa", Mira lisää. ■

Teksti Arto Ahlberg **Kuvat** Sonny Lång ja Soile Kärhä



Sonny Lång Voikkaalta oli työkomennuksella hankkimassa kansainvälistä kokemusta UPM, Shottonin tehtaalla. Taustalla Shottonin teh dasnäkymää.

Uutta näkökulmaa paperintekoon ja elämään

Voikkaan PK 11:llä työskenelevä **Sonny Lång** oli työkomennuksella UPM:n Shottonin paperitehtaalla tammikuusta 2003 huhtikuuhun 2004 eli 15 kuukautta.

Hän lähti sinne yhdessä voikkaalaisen **Petri Rutasen** sekä kymiläisten **Pasi Mannosen** ja **Valtteri Vainikan** kanssa. Petri Rutanen jatkaa vielä vuoden loppuun, toiset ovat jo palanneet Suomeen. He menivät tukemaan Shottonin 100 % kierrätyskuidun käyttö -projektia.

Paperikoneella uusittiin märkäpää, ja tehtaalle rakennettiin uusi siistauslinja kahden vanhan linjan lisäksi. Hiokkeen käyttö lopetettiin kokonaan. Suomalaiset paperimiehet olivat sijaisina vakanssipaikoilla, kun vakituinen henkilökunta oli koulutuksessa ja päivätöissä projektitehtävissä.

Idean lähtemiselle Sonny sai nähtyään KuusankoskiNetissä ilmoituksen määräaikaisesti vapautuvista paikoista Shottonin tehtaalla. Ilmoittautuminen hakijaksi Kuusankosken tehtaiden työvoimakeskuksen intranetsivuilla sai asiat liikkeelle, ja mahdollisti lähtemisen.

Sonny työskenteli Shottonissa uudelleenrullaajalla ja jälkikäsittelyssä. Tehtäviin kuului toisinaan myös paperikoneen päänvientiä ja varusteiden vaihtoa. Koneet olivat suomalaisia, ja työhön oli Suomessa hankitulla ammattitaidolla varsin helppo oppia. Työvuorot olivat 12 tunnin mittaisia, mikä vaati alkuun sopeutumista.

Tehdas oli järjestänyt majoituksen 16 kilometrin päässä tehtaasta Chesterin kaupungista. Asunto oli rivitalo-tyyppinen. Jokaiseen asuntoon oli majoitettu kaksi tai kolme henkilöä.

Lisäksi tehdas oli järjestänyt autot käyttöön työmatkoja varten. Liverpool ja Manchester olivat alle tunnin matkan päässä. ”Liverpoolista voi tehdä edullisesti matkoja muualle Eurooppaan”, kertoi Sonny esimerkkinä vapaa-ajan viettomahdollisuuksista.

Työturvallisuus kunnossa

Työturvallisuusasiat oli Sonnyn mielestä hoidettu todella hyvin Shottonissa.

Heti alkuun suomalaisten oli käytävä useita työturvallisuuteen liittyviä kursseja ja allekirjoitettava lukuisia papereita, ennen kuin sai mennä työhön.

Koneella on pyöriviin koneen osiin koskeminen estetty turvakaitein ja häkein. Seisokkityötehtäviä varten piti jokaista työtä varten allekirjoittaa lupapaperi. Erillinen ”lukitusryhmä” varmensi jokaisen kohteen lukitsemalla pumput ja venttiilit. Työturvallisuuspuutteista ja rikkeistä kuka tahansa voi tehdä kirjauksen järjestelmään, mikä aiheuttaa tutkinnan.

Hyvä vastaanotto

Kulttuurieroista Sonny mainitsee, että suomalaiset otettiin hyvin vastaan tehtaalla, eikä ongelmia tässä suhteessa ollut. ”Toki eroja on, mutta ne olivat lähinnä mielenkiintoisia yksityiskohtia, jotka avautuvat vasta, kun niitä syvällisemmin tarkastelee”, Sonny toteaa.

Myös Walesin ja Englannin välillä on suuri kulttuuriero. Siihenkin Sonny pääsi tutustumaan, sillä tehdas sijaitsee Walesin puolella, ja majoitus oli Englannin puolella.

Kokemuksena 15 kuukauden työkomennus oli Sonnyn mielestä antoisa. Hän oppi ammatillisesti paljon uutta, ja erilaisessa kulttuurissa eläminen antoi paljon henkistä pääomaa, jota Sonny voi hyödyntää myöhemminkin. Hän totesi, että vaikka matka aiheutti paljon paperisotaa ja erilaisten asioiden selvitystyötä, ei hän missään tapauksessa olisi jättänyt työmatkaa kokematta. ■



Uudet paperiammattilaiset valmistuivat

UPM:n Lotilan ja Kymin teollisuusoppilaitoksista sai päättötodistuksen 90 oppilasta. Yhteinen päättäjäistilaisuus järjestettiin Valkeakoskella perjantaina 11. toukokuuta.

Kuluneena lukuvuonna teollisuusoppilaitokset ovat tehostaneet voimakkaasti yhteistoimintaansa. Teoriaopetus on keskitetty Valkeakoskelle Kymin oppilasmäärän vähäisyyden vuoksi. Työharjoittelu on tapahtunut edelleenkin oppilaan "omalla" tehtaalla. Kymin teollisuusoppilaitosta on kehitetty erityisesti kurssimuotoisessa koulutuksessa. Esimerkiksi konsernin järjestämiä mekaanisen ja automaatiokunnossapidon kursseja on pidetty Kuusankoskella. Siellä on järjestetty myös työturvallisuuskorttikoulutusta sekä Kymin ja Voikkaan tehtaiden konelinjakohtaista koulutusta.

Myös koulutusmallia on uudistettu. Aikaisemmin peruskoulun suorittanut on voinut pyrkiä ensimmäiselle ja ammattikoulun tai lukion käynyt suoraan toiselle luokalle. Ensi lukuvuonna peruskoulupohjaista opetusta ei enää aloiteta, jolloin koulutusaika on kaikille kaksi vuotta. Pyrkimyksenä on joustavampi koulutusjärjestelmä tehtaiden muuttuvien koulutustarpeiden tyydyttämiseksi.

Työharjoittelua on kehitetty laatimalla tehdaskohtaiset opetussuunnitelmat. Oppilaat ovat työharjoittelujaksoilla saaneet ratkaistavakseen ohjattuja tehtäviä. Niiden avulla he oppivat etsimään ratkaisuja käytännön työn ongelmiin, mikä lisää vuorovaikutusta työyhteisössä. Oppimistehtävien kehittäminen on systemaattisen tutkimuksen kohde tällä hetkellä teollisuusoppilaitoksissa.

Kymin teollisuusoppilaitoksesta valmistuneet ja stipendinsaajat

Paperinvalmistajalinja
Arto Karhu Valkeala, Timo Keppo Kouvola, Osmo Linnasmaa Kouvola, Matti Rautiainen Kuusankoski (Paperiliiton ammattiosasto 85:n stipendi), Mikko Saarits Kuusankoski (Paperiliiton ammattiosasto 19:n stipendi).

Sellunvalmistajalinja
Sasu-Pekka Lahdenniemi Valkeakoski, Riku Laurila Kaskinen, Jarkko Petäjistö Valkeakoski, Jouni Rajahalme Pietarsaari, Janne Rintala Pietarsaari, Harri Vuorinen Kaskinen.

Automaatiolinja
Raimo Eklund Kouvola, Pasi Jussila Kouvola (koulun paras, Kymin teollisuusoppilaitoksen stipendi), Jarno Lehtinen Valkeala, Marko Viro Kouvola. ■

Kuva: Asta Salminen



Vieraat tutustuivat Kymiin Matti Oksasen (kuvassa oikealla) opastamalla tehdaskierroksella.

Seniorit vierailivat

Kymin ammattikoulun oppilaita vuodelta 1954 vieraili teollisuusoppilaitoksella ja Kymillä kesäkuun alussa. Silloiselta 2. A-luokalta vierailuun osallistui 13 oppilasta.

Yhteinen päivä alkoi kokoontumisella Kymin teollisuusoppilaitoksella, missä henkilöstöhallintojohtaja **Martti Purmonen** esitteli UPM:ää. Kouluttaja **Esa Klaavu** kertoi teollisuusoppilaitoksen nykyisestä koulutustoiminnasta ja esitteli vieraille myös koulun tilat.

Koskelassa nautitun lounaan jälkeen ryhmä tutustui **Matti Oksasen** opastamalla tehdaskierroksella Kymiin. Päivä päättyi yhteiseen iltapalaan Voikkaan klubilla. ■



Teksti ja kuva Ulla Ekholm

Senior Advisor Markku Johansson jättää monet tutkimusprojektit nuoremmille 37 palvelusvuoden jälkeen. Hän jää eläkkeelle syksyllä.

Haikeus täyttää mielen

UPM:n tutkimuskeskus keskitetään Lappeenrantaan ensi vuoden kesäkuun loppuun mennessä. Nykyisestä Kymin tutkimuskeskuksesta siirretään laadun- ja prosessinvalvonta tehdaslaboratorioihin. Toiminta siirtyy vähitellen uusiin uomiinsa.

Osa henkilökunnasta jää Kuusankoskelle. Muutama siirtyy Lappeenrantaan, moni jää vapaalle eläkejärjestelyin ja muutama odottaa uutta paikkaa.

Markku Johanssonille tehty päätös ja siihen tähtäävät muutokset ovat olleet vaikeita. Hän jää syksyllä eläkkeelle. Viitisentoista vuotta hän johti tutkimuspäällikkönä Kymin tutkimuskeskusta, viimeiset vuodet konsernin alaisuudessa. Hän on ollut huolissaan työtovereiden ja alaisten sijoittumisesta. Hän katselee haikein mielin myös tutkimusosaston toimivia tiloja, jotka kymmenisen vuotta sitten remontoitiin nykyiselleen.

Näin ura alkoi

Kouvolalainen yliopistokemisti Markku Johansson tuli 1968 Kymin päälaboratorion paperiosastolle assistentiksi. Tehtaan isännöitsijänä oli **Botho Estlander** ja tutkimuspäällikkönä **Pauli Paasonen**.

Johanssonit muuttivat Kouvolasta Mustanvuoren huipulle 8 huoneen ja keittiön työsuhdeasuntoon, jossa pinta-alaa oli 280 neliötä. Silloin perheen kolmesta tyttärestä esikoinen oli 3-vuotias.

”Työurani alkuvuodet olivat värikkäämmät kuin loppuvuodet, koska 1970-luvulla Kymi haki uusia linjoja toiminnalleen, kehittäen jalostusta ja kemianteollisuutta”, kertoo Johansson. Ensimmäinen päällystyskone oli juuri aloittanut toimintansa, PK 7 lähti käyntiin, paperin muovipinnoitustakin tutkittiin ja jäljentävää self copy-paperia kehitettiin.”

Vuosikymmenen puolivälissä alettiin suunnitella toista päällystyskonetta pienten PK 3:n ja PK 5:n tuotteiden jatkojalostusta varten. Coater 75-projektissa ajettiin suunnaton määrä erilaisia koeajoja, joiden pohjalta ratkaisut tehtiin. Englantilaisen tytäryhtiön Star Paperin kanssa oli tiivistä yhteistyötä.

Kymi oli ensimmäinen paperitehdas, joka hankki elektronimikroskoopin jo 1976. Sen avulla voitiin tutkia paperin rakennetta aivan uudella tavalla ja ratkaista monet ongelmat.

Johanssonin mieleen palaavat monet ulkomaanprojektit, joissa Kymillä tehtiin hyvinkin eksoottisten puiden keittotutkimuksia: Kitimat British Columbiassa, Jari Brasiliassa ja Leaf River Yhdysvalloissa.

Tuutariin lukkariksi

Markku Johansson tunnetaan hyvänä laulajana ja vakaana ”kirkonmiehenä”. Hän ei pidä kynttiläänsä vakan alla, vaan toimii lukkarina Pietarin etelä puolella Tuutarin seurakunnan jumalanpalveluksissa. Tuutarin seurakunta Inkerissä on Kouvolan seurakunnan ystävyysseurakunta.

Kolmisen vuotta sitten aloitettiin Tuutarin uuden, 150-paikkaisen kirkon rakentaminen. Johansson on osallistunut sen suunnitteluun että rakentamiseen. Hän kertoo, että fyysisessä talkootyössä on saanut purkaa työelämän henkisiä paineita. ■

Vuosien varrelta

PK 8 käynnistyi

PK 8 käynnistyi Kymillä 1982. Sitä ennen tehtiin mittavia tutkimuksia, jotka auttoivat tekemään oikeita teknisiä valintoja. Koneen päätuotteet, graafiset offset-laadut, ja entistä nopeammat kopiokoneet vaativat jatkuvaa tuotekehitystä ja paperin sisäisen rakenteen parempaa hallintaa.

Voikkaan laatukehitys

Koska offset-painomenetelmä valtasi alaa kohopainolta, keskityttiin paperin pölyävyyden alentamiseen Voikkaallakin.

Laaja oli myös PK 11 -projekti, kun sanomalehtipaperikone muutettiin MFC-päällystyskoneeksi. Teknisen johtajan **Lennart Gräsbäckin** rohkeus tuli esiin, kun koneeseen asennettiin ensimmäinen suomalainen ns. soft-kalanteri.

Liimapuristin kehitettiin

Koneiden leveydet ja nopeudet kasvoivat voimakkaasti. Liimapuristin oli ollut hienopaperikoneilla nopeuden noston pullonkaula. Laitetoimittajan kanssa suunniteltiin uuden tyyppinen liimapuristin ja rakennettiin koekone Keskuslaboratorioon Helsinkiin. Kone pidettiin pressujen suojassa tarkoin varjeltuna vierailijoiden katseilta, kun koeajoja ajettiin hyvällä menestyksellä.

Koekone siirrettiin Kuusanniemeen ja sen ajonopeus oli huomattavasti yli tuhat metriä minuutissa, mikä siihen aikaan oli ennen kuulumatonta. Nordland Papier hankki ensimmäisenä kolmitelaisen liimapuristimen paperikoneelleen. Jatkuvassa ajossa tuli kuitenkin ennalta arvaamattomia ongelmia, joten em. liimapuristimen ikä jäi varsin lyhyeksi. Tilalle tulivat uudenlaiset sauvapäällystysliimapuristimet, joita käytetään nykyäänkin.

High speed -videokamera

Kymille hankittiin ensimmäiset kaksi suurnopeusvideokameraa. Niillä pystyttiin kuvaamaan tuhannen metrin nopeudella kulkeva paperirata 8 senttimetrin välein. Kuvien avulla paperissa katkoja aiheuttaneet viat pystyttiin kohdistamaan.

Raaka-aineet kotimaisiksi

Kuusanniemen sulfaattitehdas käytti menestyksellisesti koivua paperin raaka-aineena jo 1970-luvulla. Kotimaisen koivusellun puolesta Johansson luennoi koivusellusymposiumissa markkinoinnin edistämiseksi. Hän haluaa jättää perinnön tuleville sukupolville: Kotimainen koivu on erinomainen raaka-aine, jolla voidaan turvata paperiteollisuuden tulevaisuus Suomessa.

Johansson toivoo, että suomalaisen paperiteollisuuden historiaan jäisi myös Lennart Gräsbäckin positiivinen vaikutus kotimaisen raaka-aineteollisuuden nousuun 1980-luvulla. Nimenomaan hän koki tärkeäksi, että Suomessa raaka-aineiden omavaraisuus pitää olla mahdollisimman korkea. Gräsbäckin ajatus oli piristysruiske Suomen teollisuuden kehittymiselle.

Esimerkkinä mainittakoon, että Kymi oli ensimmäinen kotimaisen viljatärkkelysten käyttäjä, kun Raision kanssa aloitettiin vehnätärkkelyksen kehittäminen ja konvertoiminen. Yhteistyö oli lähtölaukaus Raisiolle paperiteollisuuden kanssa.

Viirat kestävimmiksi

Myös ulkomaiset toimittajat kehittivät tuotteitaan. Tanskalainen firma tarjosi liitupohjaista pigmenttiä paperiteollisuudelle. Kymi oli ensimmäinen tanskalaisen liidun käyttäjä.

Viirojen kuluminen ja jatkuva vaihtaminen nostivat paperin kustannuksia. Pronssiviiroista oli jo siirrytty muoviviiroihin. Niissä oli paljon etuja, mutta monet pigmentit kuluttivat niitä kovasti.

Kymi pystyi siirtymään ensimmäisenä maailmassa 100 %:n karbonaatin käyttöön ja saavutti huomattavan kustannusedun kilpailijoihin.

Paperi vaaleammaksi

Johanssonin mielestä paperin vaaleuden ylikorostamishulluus pitäisi saada aisoihin. ”Nyt ollaan jo huipputasolla, eikä enää ole kyse paperin luonnollisesta vaan keinotekoisesta vaaleudesta”, sanoo Johansson. ”Ihmisen silmä on varsin epätarkka arvioidessaan yksittäisen paperin vaaleutta. Sen sijaan se on äärimmäisen herkkä erottamaan pieniäkin sävyeroja verrattaessa kahta paperia toisiinsa. Tätä silmän ominaisuutta voidaan markkinoinnissa käyttää kyseenalaisellakin tavalla.” Johansson toivoo, että vähäisempi keinovaaleus riittäisi, jolloin koko paperiteollisuuden kustannukset putoaisivat.

Vedet vähäisemmiksi

Ympäristöasiat ovat teettäneet paljon tutkimustyötä vesimäärien vähentämiseksi. Sisäistä kiertovesien puhdistusta kehitetään edelleen, jotta päästöt vesistöön voidaan minimoida. Tähän suuntaan ympäristövaatimukset kiristyvät vieläkin Suomessa.

Ja paljon muuta

Muita mielenkiintoisia hankkeita vuosien varrella ovat olleet monikerrosrainaus ja täyteaineiden uudet käyttösovellukset, jopa orgaanisten pigmenttien käyttö.

Viimeaikaisia onnistuneita projekteja ovat olleet tuotepalettimme lippulaivan, Finesse-tuoteperheen kehitykseen liittyneet tutkimustyöt PK 7:lle ja PK 8 -linjalle sekä Kiinan Changshun tehtaan uusintaan liittyneet tutkimukset. ”Niistä koko tutkimuskeskuksemme väki ansaitsee aivan erityiset kiitokset”, lopettaa Johansson.

> ”Tutkimuksellamme tehdystä perustyöstä voidaan olla ylpeitä vieläkin.”

> ”Ihmisen silmä on varsin epätarkka arvioidessaan yksittäisen paperin vaaleutta.”

Teksti Rea Salovaara-Simola ja Ulla Ekholm **Kuva** Soile Kärhä



Kohti hyvää työpaikkahenkeä

Työyhteisön hyvät ihmissuhteet, kannustava ja arvostava ilmapiiri lisäävät työmotivaatiota ja työssä viihtymistä. Ne antavat meille myös tukea ja voimaa. Niitä tarvitaan työpaikalla, kun suunnitellaan ja toteutetaan uusia asioita ja käsitellään vaikeuksia.

Työpaikalla riittää, että tulemme toimeen työtoverin kanssa. Hänen ei tarvitse olla hyvä ystävä. Hyvässä työyhteisössä vuorovaikutus on sujuvaa ja avointa, suhtautuminen toisiin on myönteistä ja ystävällistä sekä työtovereita tukevaa.

Teemme työtä yhdessä – ihmissuhteiden tulee toimia

Kaikkia työyhteisön jäseniä tulisi arvostaa yksilöinä ja kohdella heitä tasa-arvoisesti ja oikeudenmukaisesti. Hyvässä työyhteisössä hyväksytään myös erilaisuus, joka rikastuttaa jokapäiväistä elämää. Työpaikalla ei ketään kiusata eikä ahdistella, jolloin jokainen voi tuntea olonsa turvalliseksi. Siten yhteisön jäsenet arvostavat yhteisöään ja tuntevat yhteenkuuluvuutta. Ihminen ei pääse yksin kovin pitkälle, koska jokainen on riippuvainen myös toisista.

Yhteiset tapahtumat ja harrastukset työajan ulkopuolella voivat parantaa ilmapiiriä. Kun tutustuu ihmisiin rennommissa oloissa, huomaa, että jokaisesta löytyy myös toisenlainen ihminen työroolin takaa. Yhdessä vietetty aika tuottaa tarinoita, joita myöhemmin voimme muistella.

Vuorovaikutusongelmia – onko taustalla yksilö vai työ

Ihmissuhdeongelmia aiheuttavat usein ihmisten erilaisuus, luottamuspula ja se, ettei jostain syystä tulla toimeen. Työilmapiiriä saattavat huonontaa myös huonosti organisoitu työ tai työolojen puutteet. Työpaine, epäselvät tehtävät ja vastuut, työtehtävien arvostuserot, riittämätön tiedonkulku ja huonosti toteutetut muutokset saattavat ilmetä ihmissuhdeongelmina. Työilmapiiriin heijastuvat kielteisesti myös ulkoiset uhkat ja epävarmuus työn jatkuvuudesta. Kireys, puhumattomuus ja huhut ovat tyypillisiä työyhteisössä, jossa koetaan voimakasta uhkaa.

Myös tiukka kilpailuasetelma voi tuhota hyvän työilmapiirin. Itsensä ylentäminen muita alentamalla, mustamaalaaminen, toisten virheiden korostaminen ja ideoiden varastaminen ovat usein seurausta epäterveestä kilpailusta. Yrityksessä voittojen ja tappioiden pitäisi olla yhteisiä. Jokainen yltää parempiin suorituksiin, kun saa silloin tällöin tukea ja apua.

Henkinen väkivalta – huonojen ihmissuhteiden kärjistymä

Työyhteisöjen ihmissuhteet ovat yleensä hyvät. Aina ei kuitenkaan voida välttyä ristiriitatilanteilta. Jokaisessa työyhteisössä on ajoittain ihmissuhdeongelmia ja useimmat niistä menevät ohi vaurioita jättämättä.

Osa ristiriidoista voi kuitenkin jäädä muhimaan työyhteisöön. Kun kiusaaminen ja epäoikeudenmukainen kohtelu kestävät pitkään tai toistuvat tai ovat vakavia, on kyse henkisestä väkivallasta. Kiusatuksi saattaa joutua kuka tahansa, mutta yleensä kiusataan henkilöä, jonka edellytykset puolustautua ja kestää tällaista kohtelua ovat heikot. Kiusattu joutuu usein kestämään ongelmat yksin, sillä työyhteisö ei uskalla eikä osaa puuttua asiaan. Henkinen väkivalta tulisi tunnistaa ja sen jälkeen päättää, ettei osallistu siihen. Esimiehen vastuulla on pysäyttää henkinen väkivalta välittömästi.

Hyvä ilmapiiri – vastuu on meillä kaikilla

Jokainen vaikuttaa omalla toiminnallaan työyhteisönsä ilmapiiriin. Jokaisen vastuulla on myös, millaisen ilmapiirin hyväksyy. Kenenkään ei pitäisi jäädä sivuun seuraamaan. Jokaisella on vastuu omasta käyttäytymisestä ja siitä, ettei siedä omaa eikä kaverinkaan huonoa kohtelua. Ajoissa sanottu ”ei” voi säästää monelta ongelmalta.

Ristiriitoihin pitäisi puuttua mahdollisimman pian, sillä pitkittyneet tilanteet mutkistuvat. Kommunikointi on yhteistyön perusta ja ihmissuhdeongelmat selviävät yleensä puhumalla. Kun työyhteisössä yhdessä ratkotaan käytännön ongelmia, huomataan, että ne vähenevät ja ilmapiiri paranee.

Terve itsetunto – pohja ihmissuhdetaidoille

Jos ihminen tuntee ja hyväksyy itsensä sekä arvostaa itseään, niin suhteet toisiin yleensä onnistuvat. Kun tulet toimeen itsesi kanssa, tulet toimeen myös muiden kanssa. Tasapainoinen ihminen arvostaa myös toisia, hyväksyy ihmisten erilaisuuden, ei kiusaa eikä sorra heikompia.

Hyvä vuorovaikutus syntyy, kun huomioit toiset ihmiset ja olet heille ystävällinen. Jo yksi hymy, kannustava sana tai kuunteleminen vaikuttaa ilmapiiriin myönteisesti.

Mitä paremmin tulet toimeen työtovereiden kanssa, sitä helpommin saat heiltä apua ja tukea. Eristäytyvä ja ylimielinen työntekijä joutuu näkemään enemmän vaivaa kuin avuliaana ja yhteistyöhaluisena tunnettu kollegansa.

Ole ihminen ihmiselle – pyydä anteeksi ja anna anteeksi

Jos sinulla on ollut erimielisyyksiä työtoverisi kanssa, niin silloinkin puhuminen auttaa. Työtoverisi kärsii tilanteesta yhtä paljon kuin sinä, joten ota asia reilusti puheeksi, mutta älä mollaa häntä. Kysy, mitä voit tehdä, että tilanne muuttuisi. Sopikaa pelisäännöistä, jotka ratkaisevat ongelmanne. Mikäli olet tehnyt virheen, on tärkeää tunnustaa se ja saada anteeksi. ■

Hyvä työtoveruus

- Hyväksy ja tule toimeen itsesi kanssa.
- Arvosta ja kunnioita itseäsi sekä toisia.
- Ole rehellinen ja luottamuksen arvoinen.
- Ole empaattinen ja ymmärtäväinen.
- Hyväksy erilaisuus ja hyödynnä sitä.
- Ota huomioon toiset ja kannusta heitä.
- Kohtele toisia tasa-arvoisesti ja oikeudenmukaisesti.
- Ota vastuu siitä, miten toimit työyhteisössä.
- Suostu yhteistyöhön ja sopeudu yhteisiin pelisääntöihin.
- Varmista avoin ja joustava tiedonkulku.
- Tarjoa apuasi ja jaa tietojasi sekä taitojasi.
- Pyri kohtaamaan ristiriidat rakentavaan tapaan – keskity ongelmien sijasta ratkaisuihin.
- Muista hyvät tavat: hymyily, tervehtiminen, hyväntuulisuus.

Teksti Reijo Virta



Virran tuomaa

Selluntekoa lähellä ja kaukana

Lehtileikkeitä selaillessa osui silmiin mielenkiintoinen otsikko: Griffin jatkaa sellutehtaan suunnittelemista Australiaan. Juttu herätti uteliaisuuden siksi, että Griffin on suomeksi aarnikotka. Aarnikotka yhdessä UPM-logotyypin kanssa muodostaa meille tutun liikemerkin.

Oli siis otettava selvää, minkälainen firma tämä maapallon toisella puolella sijaitseva aarnikotkayhtiö on.

Griffin Groupin kotisivuilla kerrotaan, että australialainen Devereaux Holdings Pty Ltd hankki vuonna 1979 osuuden sikäläisessä kaivosyhtiössä, The Griffin Coal Mining Company Limitedissä.

Tänä päivänä Griffin Group on merkittävä toimija Länsi-Australian energiamarkkinoilla Griffin Coal -yhtiön kautta.

Konsernin osakesalkkuun kuuluu osakkuuksia energia-alan lisäksi omaisuudenhoito-, maatalous-, tukkukauppa-, jakelu-, rakennuskoneiden vuokraamo- sekä ulkomainontayrityksissä.

Kotisivuillaan Griffin Group näytti luonnollisesti myös oman versionsa aarnikotkasta. Siinä, missä UPM:n aarnikotka katsoo vasemmalle, kynnet uhkaavina pystyssä, pitää Griffin Groupin tarueläin toisen kotkanjalkansa maassa ja kohottaa vain vähän toista kynnellistä jalkaansa. Australialaisen aarnikotkan siivet sen sijaan ovat suuremmat kuin UPM:n aarnikotkalla.

Moneen nimenmuutosoperaatioon UPM:n edeltäjäyhtiöissä osallistunut konsernin kulttuurijohtaja **Eero Niinikoski** kertoo edellä mainitusta Griffin-yhtiöstä kuultuaan, että saman nimen käyttöönotosta keskusteltiin Kymi-Strömberg-yhtiössä Kaukas-fuusion aikoihin.

"Vuonna 1986 Griffiniä ehdotti yhtiön nimeksi **Juha Tanttu**. Silloin sitä pidettiin kuitenkin suomen kielelle vieraana ja valituksi tuli Kymmene."

Neljännesvuosisata sitten Kymin ja Kaukaan sellu- ja kemianteollisuuden ammattilaiset olivat avainasemassa toisessa eteläisen pallonpuoliskon sellutehdashankkeessa.

USA:n rikkaimpiin miehiin kuulunut **Daniel K. Ludwig** oli rakennuttanut Japanissa kokonaisen sellutehtaan kahdelle lautalle, hinauttanut lautat Jari-nimiselle Amazonin sivujoelle ja tarvitsi suomalaisten apua tehtaan käynnistämisessä ja henkilöstön kouluttamisessa.

Jari-projektin väki kokoontui keväällä Koskelaan muistelemaan menneitä ja juhlimaan hankkeesta kootun kirjan julkistamista. Lähes 200-sivuisessa kirjassa on paljon mielenkiintoista taustatietoa.

Tapani Lares mm. kertoo, että keskeisenä asiantuntijoiden hankkijana projektissa oli 1970-luvulla suuren metsäteollisuusyrityksen, Championin, toimitusjohtajan tehtävistä osa-aikaeläkkeelle jäänyt **T.F. Willers**. Championin toiminta sivusi suomalaisyritystä vuosituhannen vaihteessa, jolloin sen ja UPM:n fuusio oli lähellä toteutumista.

Lareksen mukaan Jarissa oli tarkoitus investoida vesivoimaan käyttämällä hyväksi läheistä putousta, rakentaa ainakin yksi hienopaperitehdas ja tiettävästi kaavailtiin myös toisen sellutehtaan hankkimista lauttaratkaisuna.

Pentti Hyväri puolestaan kertoo kirjassa mm. että Jarin omistaan nyt Grupo Orsa, finanssi- ja keskisuuri metsäteollisuusryhmä. Viime vuonna Jarin sellutehtaan tuotanto oli 340 973 tonnia. Laajennussuunnitelmiakin on: ensimmäisessä vaiheessa 400 000 tonniin ja toisessa vaiheessa 800 000 tonniin. Yhtiö onkin hakemassa merkittävää investointilainaa Brasilian kehityspankilta.

Sellutehdasta kaavaillaan myös Suomenlahden eteläpuolelle Latviaan. Asialla on Metsäliitto ja hankkeen nimi on Baltic Pulp.

Rakentamispäätöstä ovat viivästyttäneet mm. Latvian hallitusten vaihtumiset. Viimeisin mutka matkaan on tullut siitä, että nykyinen hallitus edellyttää täysin ilman kloorikemikaaleja tapahtuvan valkaisun (TCF) käyttöönottoa. Baltic Pulp pitää perustellumpana kaasuklooritonta (ECF) valkaisun valintaa. Tällöin kloorikaasu korvataan klooridioksidilla.

Kuusankoskella Kuusanniemessä valmistetaan ECF-sellua. ■



Monet Jari-juhlaan osallistuneet tapasivat toisensa Koskelassa ensimmäisen kerran yli pariinkymmeneen vuoteen – ja tunnelma oli sen mukainen. Vasemmalla Reino Tuulasvaara Kaukaalta sekä Teuvo Nikunen, Eino Oksanen ja Hannu Virtanen Kuusankoskelta. Etualalla rouva Mirjami Nikunen.

Teksti Reijo Virta **Kuvat** Reijo Virta ja Eija Hirvonen

Jari-projektista julkaistua kirjaa juhlittiin Koskelassa

Yli 25 vuotta sitten silloiset Oy Kaukas Ab ja Kymi Kymmene Oy osallistuivat Brasiliaan, Amazon-joen sivujoen Jarin ranta-alueelle rakennettavan sellutehtaan suunnitteluun, asennusvalvontaan, henkilöstön koulutukseen, käynnistykseen ja käyttöapuun. Jari-projektista tehty kirja julkaistiin kuluvana keväänä, 25 vuotta tehtaan käynnistymisen jälkeen.

”Projekti oli globaalinen”, sanoi kirjan toimituskunnan puheenjohtaja **Tapani Lares** kirjan julkistamisjuhlassa Koskelassa toukokuun lopulla.

”Perustaja, rahoittaja ja idean isä oli multimiljonääri, USA:lainen **Daniel K. Ludwig**. Tehdas sijaitsi Brasiliassa, käytti brasilialaisia raaka-aineita ja työntekijöitä. Tekniikka tuli Kanadan länsirannikolta, lautat rakennettiin Japanissa ja K & K eli käynnistysjoukko Suomesta. Markkinointia hoiti englantilainen, globaali myyntiyritys Price & Pierce ja henkilöstöä tuli lähinaapurimaista kuten Chilestä ja Paraguaysta. Koneita ja laitteita ostettiin Pohjois- ja Etelä-Amerikasta sekä Euroopasta.”

Valmistunut kirja ei Lareksen mukaan ole historia, vaan kertomus Jari-projektista siellä mukana olleiden kokemana ja kirjoittamana, täydennettynä joukolla arkistotietoja.

Kasvanut ja kehittynyt

Kirjahankkeen koordinaattori **Pentti Hyväri** oli erityisen tyytyväinen siitä, että johtajat Pearson ja Preston Price & Pearce -yhtiöstä kertoivat niistä alkuvaiheista, joissa Kymi ja Kaukas eivät vielä olleet mukana. **Ney M. da Silvan** kirjoituksessa Hyväri kiinnitti huomiota siihen, että Silva piti projektia todellisena elämän oppituntina.

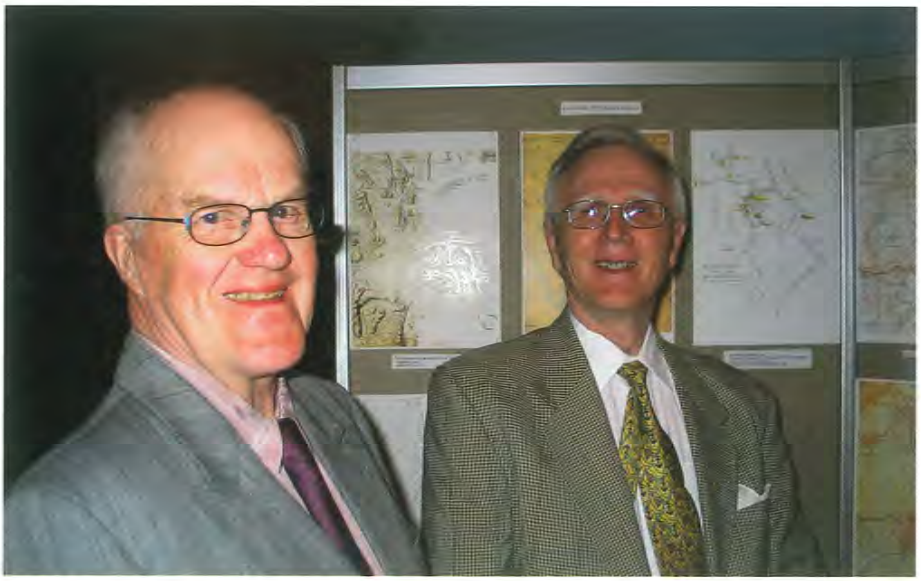
Jarin sellutehtaan nykyinen kapasiteetti on Hyvärin mukaan 350 000 tonnia. Tehdasta on hoidettu hyvin. Puuhuolto on modernisoitu ja koneellistettu, istutukset on laajennettu myös Amapán puolelle. Viiden viimeisen vuoden aikana tehtaaseen on sijoitettu 91 miljoonaa dollaria, isoimpina hankkeina uusi puunkäsittely ja happivalkaisu. Kloori-alkalilaitos on pysäytetty ja purettu. Lipeä ostetaan ulkopuolisilta toimittajilta.



Tehtaalla on myös laajennusuunnitelmia 400 000 tonniin ja vielä isommaksikin.

Monte Douradossa on 10 000 ihmistä. Se on laajentunut ja kaunistunut, siellä on paljon vihreää ja päällystettyjä katuja. Neljännesvuosisata sitten joenrantaan ”lankuille” syntynyt yhdyskunta on kasvanut 45 000 asukkaan kaupungiksi. Koko Jarin vaikutuspiirissä asuu noin 100 000 ihmistä.

Kirjan materiaalin kokosi pro gradu -työnään kauppatieteen ylioppilas **Anssi Pakkanen**. ■



Teksti ja kuvat: Ulla Ekholm

Jorma Raschka ja Turo Blomberg odottelevat juhlavieraita. Taustalla osa laajasta näyttelymateriaalista, joka oli koottu osallistujien ihailtavaksi. Juhlassa näytettiin myös filmi Tekijät esiin, joka kertoo paperinvalmistuksesta. Filmi on vuodelta 1982.

Myllykallion kakarat

KUNNIOITTAVAT PERINTEITÄ

Iloiset tervehdykset, lämpimät halaukset ja äänekäs puheensorina täyttivät Koskelan ison salin 7. toukokuuta, kun Myllykallion kakarat kokoontuivat yhteiseen illanviettoon 9. kerran 21. vuoden aikana.

Samoilla kotikonnuilla asuneet kakarat, niin kuin he itseään kutsuvat, kokoontuvat muutaman vuoden välein muistelemaan menneitä. Mukaan oli tällä kertaa tullut 180 kutsutusta 83. Tilaisuuden avasi **Riitta Lahdensalo** kertomalla, että edellisen tapaamisen jälkeen joukosta oli kuoleman kautta poistunut kuusi henkilöä. Juhlaväki kunnioitti heidän muistoaan hiljaisella hetkellä.

Myllykallio on Kuusankosken kaupunginosa, joka sijaitsee Kymijoen rannalla vastapäätä Voikkaan tehdasta. Siksi monet kakaroista ja heidän vanhemmistaan ovat olleet töissä Voikkaan tehtaalla.

Seija Halme toimi 1950-luvulla kirjurina Voikkaan paperitehtaalla ja 1960-luvulla terveyssisarena Kymin sosiaaliosastolla. Työterveyskeskusta ei vielä siihen aikaan ollut. **Jorma Raschka** aloitti paperitehtaalla putsarina 1949 ja eteni koneenhoitajaksi, päivä- ja koulutusmestariksi. **Turo Blomberg** aloitti 1953 rakennusosastolla ja päätyi sulfiittisellutehtaan kautta Kuusanniemen sellutehtaalle. Palvelusvuosia molemmilla miehillä oli 42. Eläkkeelläkin he ovat ehtineet olla monta vuotta.

Myllykallion kakarat kunnioittavat perinteitä. Seija Halme on vetänyt kaksi vuotta työväenopiston ja Kuusankoski-seuran yhteisesti järjestämää perinnepiiriä. Osallistujia on ollut kymmeniä. He ovat koonneet erilaista aineistoa Myllykalliosta julkaistavaa kirjaa varten: historiaa, asukastietoutta, tarinoita koulunkäynnistä, vapaa-ajasta, harrastuksista sekä terveyden- ja sairaanhoidosta.

Tulevan kirjan materiaalin lajittelun ydinryhmään kuuluvat Halmeen, Raschkan ja Blombergin lisäksi **Hellevi Göös-Valjakka** ja **Ulla Nikula**. Ulla Nikula on nuoremman polven edustaja ja hän asuu edelleen Myllykalliolla.

Jorma Raschka uskoo, että yhteenkuuluvuus alkoi jo lapsuudessa. Hän muistelee: "Sota-aika yhdisti meitä kakaroita. Pommisuojassa oltiin kylki kylkeä vasten, pidettiin käsistä kiinni ja kuunneltiin, kun äidit rukoilivat, ettei pommi vain osuisi. Isäthän olivat sodassa. Yhtiön tekemät kellarit toimivat ensin pommisuojina. Ne ovat vieläkin pystyssä, tosin vähän rempallaan."

Myllykallion kakaroiden kantavana voimana läpi vuosien toiminut **Vilho Björn** nimitettiin illan aikana "Kunniakakaraksi". Hän jäi 1979 eläkkeelle Voikkaan tehtaan rakennusosaston ylimestarin toimesta. ■



Myllykallion kakaroiden puuhamies Vilho Björn nimitettiin "Kunniakakaraksi".



100-vuotissäätiö jakoi stipendejä

Kymenlaakson Ammattikorkeakoulu (200 e):
Ossi Falck, Suvi Hytti, Anne Kauris, Ilkka Kuusela, Eeva Pehkonen, Erja Perilä, Päivi Pesu, Anita Rämä-Heiskala, Toni Röyhy, Sari Sallila, Tarja Soppi, Marja Tojkander, Timo Ukkola, Leena Villikka (2 stipendiä jaetaan syksyllä).

Kouvolan seudun ammattiopisto, Sosiaali- ja terveysalan instituutti Kuusankoski (100 e):
Elena Jauhiainen, Tarja Miettinen (4 stipendiä jaetaan syksyllä).

Kouvolan seudun ammatillinen oppilaitos, Kuusankosken toimipiste (100 e):
Tero Jaakkola, Suvi Kymén, Tomi Salminen (yksi stipendi jaetaan syksyllä).

Kuusankosken työväenopisto (50 e):
Leila Haltia, Terttu Jaakkola, Asta Mäkelä, Pirkko Simola.

Kouvolan kansalaisopisto:
4 stipendiä á 50 e (jaetaan syksyllä).

Pohjois-Kymen musiikkiopisto (200 tai 100e):
Marianne Kanerva, Heini Kauppi, Anna Niemi, Heli Nissinen, Eeva-Leena Pyysaari, Anssi Solismaa, Sanna Sorvo, Sini Vertomaa, Jenni Viholainen, Katariina Vuoristo.

Ylioppilastutkinnon suorittaneet (200 e):
Kuusaan lukio: Lasse Karrala, Riku Nöjd, Jussi Rainamaa, Anssi Solismaa, Matias Wilenius. Voikkaan lukio: Minna Mäkelä. Elimäen lukio: Iina Ihonen. Haminan lukio: Jutta Tuominen. Iitin lukio: Jani Komppula. Karhulan lukio: Outi Haqvist. Kotkan Lyseon lukio: Veronika Laine. Kotka Svenska Samskola: Aki Norrgård. Kouvolan Lyseon lukio: Anu Kakkori, Maija Puustinen. Kouvolan yhteiskoulun lukio: Jenni Tikkanen, Sanna Sorvo. Langinkosken lukio: Tuomas Seppälä. Anjalankosken lukio, Myllykoski ja Inkeroinen (100 e): Eija Kaipainen, Satu Tuomela. Valkealan lukio: Ville Stålhandske. Vehkalahden lukio: Joni Pahlama. Virolahden lukio: Annika Lund. Kouvolan iltalukio: Antti-Ilmari Kekki.

Lukion 1. ja 2. luokat (100 e):
Kuusaan lukio: Johanna Kylliäinen, Jukka Kylliäinen, Anni Niskanen, Mervi Paavola, Mikko Taina. Voikkaan lukio: Niko Luoranen.

Peruskoulu, yläasteet (50 e):
Hirvelän yläaste: Miika Metso, Marko Pukkila, Taina Toivanen. Naukion yläaste: Minna Nätkinniemi, Ville Parkkinen, Piia Pulkkinen, Jenni Saastamoinen, Olli Tapiola, Miikka Vainio. Ruotsulan yläaste: Teemu Lahti, Niko Metsämuuronen, Mea Sinersaari, Soile Taina. Elimäen yläaste: Eetu Loikkanen, Sanna Salu. Iitin yläaste: Mirva Niinipuu, Mikke Tanska. Eskolanmäen yläaste: Paavo Jäntti, Sanna Paananen. Kouvolan yhteiskoulun yläaste: Anssi Nieminen, Ville Peri. Urheilupuiston yläaste: Sini Laari, Katja Mäkelä. Valkealan yläaste: Janne Askola, Milja Taina. Inkeroisten yhteiskoulun yläaste: Jussi Niemelä, Iina Sahlberg. Myllykosken yhteiskoulun yläaste: Tommi Hyvärinen, Niina Paju. Sippolan koulu: Simo Paakkari.

Peruskoulu, ala-asteet (25 tai 30 e):
Keskustan koulu: Anna-Liisa Rieppola, Juha-Matti Sulo, Matias Vesterinen, Simo Äijälä. Kymintehtaan koulu: Jonna Korhola, Aki Suokas. Pilkan koulu: Hanna Pirinen. Pilkanmaan koulu: Elina Mononen. Tähteen koulu: Edla Inkilä. Voikkaan koulu: Jenni Matikainen. Svenska lågstadiet: Kalle Montonen. Tähteenkadun koulu: Teemu Ronkainen. Kymenlaakson koulu: Mika Salmi.

Kevään 2004 stipendit yhteensä 13 110 euroa. ■

Teksti ja kuvat: Leif Borgmästars **Referointi**: Ulla Ekholm



Tein onnistuneen syntymäpäivämatkan

Peruun

Maailmanympärimatkallani kymmenen vuotta sitten Etelä-Amerikka ei mahtunut mukaan matkasuunnitelmaani, joten kävin siellä maaliskuussa, kun täytin 60 vuotta. Matkatoimisto räätälöi minulle kymmenen päivän matkan Peruun.

Lento Helsingistä Limaan kesti 17,5 tuntia. Kentältä ajoimme läpi pimeän ja hieman ränsistyneen näköisen Liman. Väsyneenä pitkän matkan jälkeen mietin, mihin olin oikein ryhtynyt - kuinka pärjään täällä? Olin hotelliin saavuttuani ollut jalkeilla kokonaisen vuorokauden, koska en osannut nukkua koneessa.

Varhain aamulla lensin Limasta sisämaahan, Cuzcoon, joka on 3 326 metrin korkeudella merenpinnasta. Alkuun piti totutella ohueen ilmaan, mutta sopeuduin vähitellen uusiin oloihin. Join joka aamu aamiaisen yhteydessä kupin Coca-teetä, joka oli tehty coca-pensaan lehdistä. Se auttoi selviämään korkean paikan vaivoista. Piti toki muistaa kävellä hitaasti, muuten tuntui, että happi loppuu kesken. Asuin aivan ydinkeskustassa. Lämpötila oli noin 20 astetta, eli aivan sopiva kulttuurimatkalle.

Inka tarkoitti kuningasta

Inkavaltio perustettiin aikoinaan Cuzcoon, joka on vanhin jatkuvasti asuttu kaupunki Etelä-Amerikassa ja inkojen mukaan maailman napa. Cuzco oli inkojen pääkaupunki ja uskonnollinen keskus, mistä valtio laajeni pohjoiseen nykyiseen Equadoriin ja etelään Chileen.

Ennen 1400-luvulla perustettua Inkavaltakuntaa, Perussa oli jo ollut useita kukoistavia intiaanikulttuureita. Runsaan 1400 vuoden ajan kukoistivat vuorollaan Paracan, Nazcan, Mochican ja Chimun kulttuurit, kunnes lopulta inkat sulattivat niiden jäänteet omaan kulttuuriinsa. Inka tarkoitti alun perin kuningasta, mutta vähitellen nimeä käytettiin koko kansasta.

Taistelu kullasta

Inkavaltio säilyi vain sata vuotta, sillä espanjalaiset valloittajat kukistivat sen jo vuonna 1532. Kun Columbus 1492 oli avannut tien uuteen maailmaan, kaikenlaiset seikkailijat lähtivät sinne etsimään onneaan. Espanjalainen **Francisco Pizarro** oli kuullut, että Perusta löytyy kultaa, niinpä myös hän lähti sinne parin sadan miehen kanssa.

Vastassa oli ehkä noin 7 000 miestä, joilla oli vain lingot ja kirveet aseinaan. Ensikohtaamisella petollinen Pizarro avasi yllättäen tulen tykillä, ja sitten ratsumiehet pyssyineen ja miekkoineen hyökkäsivät intiaanien kimppuun. Intiaanit eivät olleet aikaisemmin nähneet hevosia, eivätkä tuliaseita. Noin 6 000 intiaania tapettiin ja kuningas **Atahualpa** vangittiin. Yhtään espanjalaista ei menehtynyt.

Intiaanit tiesivät espanjalaisten kullanhimosta. Kuningas Atahualpa lupasi heille yhden huoneen verran kultaa ja kaksi huoneellista hopeaa, jos espanjalaiset vapauttavat hänet. Kultaa ja hopeaa kerättiin ympäri valtakuntaa, ja puolen vuoden kuluttua huoneet olivat täynnä. Espanjalaiset eivät antaneet mitään arvoa inkojen upeille taideaarteille, vaan sulattivat kaikki harkoiksi, 6 000 kiloa kultaa ja 12 000 kiloa hopeaa.

Pizarro ei kuitenkaan pitänyt lupaustaan. Atahualpa mestattiin, kun espanjalaiset pelkäsivät, että inkasoturit voisivat vapauttaa kuninkaansa. Aarteet jaettiin espanjalaisten kesken, mutta Pizarro ei saanut kauan nauttia rikkauksistaan. Hänet murhattiin jo 1541, kun espanjalaiset alkoivat tapella Perun herruudesta keskenään.

Cuzcon uusi kukoistus

Keskellä erämaata sijaitsevalla Cuzcolla ei ollut mitään merkitystä espanjalaisille. Cuzco unohtui, kunnes amerikkalainen arkeologi **Hiram Bingham** sai kuulla Machu Picchusta 1911. Vasta toisen maailmansodan jälkeen turisteja alkoi virrata Machu Picchuun. Cuzco koki uuden kukoistuksen, kun Cuzcon ja Machu Picchun välille rakennettiin rautatie.





Machu Picchun rauniokaupunki on vaikuttava näky vuorenhuippujen välissä (kuva yllä). Markkinaväkeä Sisacissa (kuva vasemmalla).

Nykyisin Cuzcossa on pikkukaupungin tunnelma, vaikka kaupungissa on noin 350 000 asukasta. Tyypillistä asutusta ovat hienot matalat talot, joissa on kauniit, koristellut puuparvekkeet. Ihmiset ovat ystävällisiä. He ovat innokkaita myymään kaikenlaista. Monet noin kymmenvuotiset lapset puhuvat jo englantia.

Peru on maanjäristyksille herkkä alue. Cuzcossa oli voimakkaat järistykset 1650 ja 1950. Santa Domingon kirkko kärsi huomattavat vahingot, mutta inkatemppeli, jonka päälle kirkko oli rakennettu, tuli taas esille ja säilyi ehjänä ja toimii nyt omana museona.

Vihdoinkin Machu Picchu!

Matka junalla Machu Picchuun kesti neljä tuntia. Vauhti oli aika verkkainen, kun matka oli melkein koko ajan ylämäkeä. Pääteasema oli Aqua Caliantes'in pieni kaupunki, mistä löytyy pari baaria ja hotellia. Lyhyen bussimatkan jälkeen olimme pian perillä Machu Picchun portilla.

Machu Picchuun pääsee vain junalla tai vaeltaen Inka Trailiä pitkin. Monet nuoret kulkevat rinkkoineen 33 kilometrin vaellusreitin ja yöpyvät teltassa matkan varrella. Matka kestää 3 - 4 päivää, ja sen voi tehdä vain oppaan kanssa.

Tullessani Machu Picchun rauniokaupungin alueelle, kohtasin mahtavan näyn. Edessä levittäytyivät vaikuttavat rakennukset vuorenhuippujen välissä. Machu Picchu on ainutlaatuisessa asemassa, koska espanjalaiset eivät löytäneet sitä. Onneksi. He olisivat varmasti käyttäneet kaupungin talot rakennusmateriaalina omiin rakennuksiinsa.

On olemassa monta teoriaa siitä, mihin tarkoitukseen Machu Picchua käytettiin. Ehkä se oli jonkun inkakuninkaan palatsi tai uskonnollinen kulttipaikka, koska siellä on mm. auringon temppeli, kondorin temppeli ja aurinko-observatorio. Varmasti tiedetään, että Machu Picchu oli jo hylätty, kun espanjalaiset saapuivat Peruun. Siellä asui aikoinaan noin 1 000 ihmistä.

Cuzcossa oli sadekausi, joka normaalisti kestää pari kuukautta. Välillä satoi kaatamalla ja vesi tulvi kaduilla. Olin juuri palannut Machu Picchun retkeltäni, kun kaatosade oli saanut aikaan yöllä maanvyörymän, ja Machu Picchun rata suljettiin kolmeksi päiväksi. Muuta vahinkoa ei tapahtunut.

Lima on miljoonakaupunki

Hyvästelin Cuzcon ennen kuin lensin takaisin Limaan. Se osoittautui oikein kivaksi ja turvalliseksi kaupungiksi aivan Tyynen valtameren rannalla. Siellä on uudehko kauppakeskus Larco Mar, missä kävin lounaalla ja ihailemassa valtameren aaltoja. Tuntui kuin olisin ollut rantalomalla, vaikka asuin keskellä 8,5 miljoonan asukkaan suurkaupunkia. Lämpötila oli lähellä 30 astetta ja ilman kosteus oli korkea.

Paikallinen valuutta on sol, mutta US-dollari käy joka paikassa. Luottokortin käyttöä en suosittele maksuvälineenä, mutta sillä voi nostaa rahaa automaatista.

Perussa asuu noin 28 miljoona ihmistä, joista 45 prosenttia on intiaaneja, 40 prosenttia mestitsejä ja 15 prosenttia valkoisia. Puolet väestöstä elää vielä köyhyydessä. On arvioitu, että kun espanjalaiset saapuivat Peruun, inkakansaa oli noin 7 miljoonaa. Viisikymmentä vuotta myöhemmin heitä oli vain puoli miljoonaa. Osa kuoli tauteihin, jotka espanjalaiset olivat tuoneet Etelä-Amerikkaan, ja muut kuolivat orjatöissä kaivoksissa ja muissa raskaissa töissä.

sivulle 38

Teksti ja kuvat: Eila Kylliäinen



Ansaittu tauko pallojumpassa. Kuvassa etualalla vasemmalta palkkiolomalainen Jorma Korpinen, joka sukkuloi sujuvasti eri ryhmissä, Reijo Laamanen, Matti Vainonen ja Seija Arvila. Taustalla vasemmalta Kymi-Voikkaa-ryhmään kuuluvat Timo Mankki ja Ismo Simola.

Kuntoremontti antaa paljon
– ja ottaa vain muutaman lomapäivän

Junnu Vainion sanoin "*Mies kun tulee tiettyyn ikään, niin ei sillä pelaa mikään*" pätee myös meihin naisiin ja viimeistään silloin miettii, mistä saadaan asiaan korjaus.

Kuntoremontti on tuhannen taalan paikka aloittaa ja kartoittaa kuntonsa ja Peurunka on kuntoilijan paratiisi.

Ensin remonttiin lähtijän täytyy kuitenkin käydä Kymin työterveysasemalla sydänfilmissä ja laboratoriokokeissa. Tiedot tarvitaan, jotta voidaan turvallisesti suorittaa hengitys- ja verenkiertoelinten testaus Peurungassa.

Testeillä selvitetään kuntoindeksi

Peurungan testeissä ei sinänsä ole mitään mystistä: Poljeskellaan kuntopyörällä piuhat rinnuksissa määrätty aika eri vastuksilla. Lihaskuntotestissä nostellaan käsipainoja vatsa- ja selkäliikkeiden lisäksi. Kävelytestissä kävellään mahdollisimman kovaa 2 kilometriä sykemittarin rekisteröidessä sykkeet.

Näiden testien laskennallisena yhteenvetona saadaan kuntoindeksiluokitus, jonka perusteella laaditaan kullekin henkilökohtainen kunto-ohjelma.

Yllätyin, kuinka paljon vähäisestä ylipainosta sain bonusta, mikä valitettavasti näkyi testien loppulaskelmissa. Painon pudottaminen onkin yksinkertaisin tapa nostaa kuntoindeksiluokitusta. Peurungassa ilmeisesti pyrkimys oli kuitenkin toinen sillä ruoka oli hyvää ja sitä riitti.

Viikko vierähtää nopeasti

Viikko kuntoremontissa vierähtää nopeasti. Päiväohjelma ei ole rankka ja taukoja on sopivasti.

Peurungan uima-allasosasto on mielestäni yksi parhaimpia. Uin siellä elämäni helpoimmat kilometrit, sillä altaassa on virtaus vasta- sekä myötävirtaan.

Käytössä on myös voimailusali, keilahalli, erilaisia sisäpallopelejä, spinningiä ja jopa sisärata juoksijoille.

Liikunnan lomassa kuunnellaan erilaisia luentoja.

Hoito-osasto Nautiluksesta saa tilata erilaisia hoitoja ja hierontoja omakustannushintaan. Vinkkinä seuraaville menijöille: Hoidot kannattaa tilata etukäteen ja mainita tulevansa kuntoremonttiin. Näin henkilökunta tietää järjestellä hoitoajat päiväohjelman mukaan.

Plussat ja miinukset

Mitään suorituspaineita kuntoremontissa ei tule. Joukossa on monentasoista osallistujaa ja kukin liikkuu kykyjensä mukaan. Selvää on, että Peurungassa löytää itsestään valtavat määrät uusia lihaksia, ainakin seuraavana aamuna.

Varpaat saa viimeisteltyä iltaisin tanssiparketilla, jossa vauhtia piisaa yli oman tarpeen. Ellei halua tanssia, niin hotellin puolesta on järjestetty elokuvailtoja ja teatterireissuja.

Peurungan kuntoremontin plussapuoliksi mainitsisin myös henkisen annin ja rennon seuran. Ryhmässä opin tuntemaan tehtaalaisia, joista totesin, että tanssitaidon lisäksi kaikki olivat vallan mukavia persoonia.

Miinusta oli testeissä käytetty vanhan vaaka. Ainakin minulle se näytti muutamaa ylimääräistä kiloa, jotka kotona kummallisesti katosivat!

Lisäpotkua saa työterveydestä

Kuntoremonttiin sisältyy myös kolmepäiväinen uusintatesti noin puolen vuoden kuluttua. Siihen mennessä on hyvää aikaa parannella entisiä tuloksia liikkuen ja vaikkapa painoa pudotellen. Kuntoremonttilaiset saavat lisäpotkua työterveydestä, johon ryhmä väliajalla kootaan tulosten etenemisen tarkastelua varten.

Voisihan ne lomapäivät huonomminkin käyttää! ■





Tennismaraton päätettiin lauantai-iltapäivällä perinteisiin kädenpuristuksiin (alakuva). Sitä ennen voitiin pelata kauniissa auringonpaisteessa (yläkuva). Keskiyöllä lämmintä oli vain muutama aste. Silloin tarvittiin paitsi lämmintä vaatetusta, myös erityisen tarkkaa pallon seuraamista. Pekka Lampisen nelinpeliparina Kuusaan Tenniksen Kari Aaltonen.



Tennistä yötä päivää

UPM:n Kuusankosken tehtaitten tenniskerhon ja Kuusaan Tenniksen ensimmäinen tennismaraton järjestettiin Koskenrannan tenniskentillä viikkoa ennen juhannusta. Vuorokauteen mahtui sadetta ja auringonpaistetta, tuulta ja tyyntä, valoa ja hämärää.

Ensimmäiset lyönnit paukkuivat tiilimurskakentillä klo 13 perjantai-iltapäivällä. 24:s tunti lauantaina pelattiin todellista nelinpeliä: molemmilla kenttäpuoliskoilla oli neljä pelaajaa.

KTTK:n kilpailutoimikunnan jäsen ja tapahtuman järjestelyihin osallistunut **Pekka Lampinen** laski, että vuorokauden aikana ehdittiin pelata 36 peliä. Osallistuneita tenniksen harrastajia oli yhteensä 32.

Järjestäjät päättivät alustavasti, että maratonista tehdään perinne – eli jatkoa seuraa vajaan vuoden kuluttua. ■

HENKILÖUUTISET



Marko Rintala



Jukka Flinkman



Timo Nikkinen

UPM, KYMI

Paperitehtaan kunnossapito

Marko Rintala on nimitetty 31.5. alkaen PK 7:n työnjohtajaksi. Hän siirtyy Kymille Sammet Asennus Oy:n palveluksesta.

Jukka Flinkman on nimitetty 7.6. alkaen PK 9:n työnsuunnittelijaksi. Hän siirtyy Kymille UPM:n Kaipolan tehtaalta.

UPM, VOIKKAA

MFC-tuotantoyksikkö

Timo Nikkinen on nimitetty 1.9. alkaen Voikkaan tehtaan MFC-tuotantoyksikön tuotekehityspäälliköksi. Hän raportoi MFC-tuotantoyksikön johtaja Petteri Kalelalle. Nikkinen työskentelee nykyisin Voikkaan PK 18:lla prosessi-insinöörinä.

ELÄKKEELLE

Kymi

Käytöntarkkailija **Terttu Juslin** käytöntarkkailu (37 palvelusvuotta), kunnossapitosuunnittelija **Jorma Pitkänen** konekorjaamo (29), pituusleikkurin apumies **Ilkka Seppälä** PK 7 (28), käyttöteknikko **Kari Siren** paperitehdas (36), valkaisija **Matti Vesterinen** paperitehdas (33), asentaja **Harri Vuorinen** sellutehtaan kunnossapito (38).

Voikkaa

Lämpömies **Jouko Haapala** koneosasto (28), huoltoteknikko **Veikko Hyytiäinen** koneosasto (29), pakkaaja **Pentti Uosukainen** PK 18 (37), pakkaaja **Eino Vahter** paperitehdas (37) .

UPM, konserni

Laboratoriotyöntekijä **Lasse Salo** tutkimuskeskukset, Kuusankoski (41).

OSANOTTOMME

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Pentti Fagerlund, 78, Vo konekorjaamo (kuollut 16.5.), **Liisa Halonen**, 74, arkkisali (27.5.), **Kirsti Kalke**, 77, henkilöstöosasto (25.4.), **Keijo Koivula**, 52, Vo paperitehdas (5.5.), **Reino Koivula**, 74, F-osasto (11.5.), **Eero Lyytikäinen**, 74, Vo paperitehdas (30.4.), **Eino Mynttinen**, 79, paperi/sellu (22.4.), **Olavi Niinimäki**, 85, Vo puuhiomo (6.4.), **Pentti Pasanen**, 72, työsuojelu (21.5.), **Erkki Relander**, 81, kemia/klooritehdas (18.4.), **Maila Sani**, 67, Vo laboratorio (2.4.), **Hilja Saresvirta**, 76, konttorihallinto (28.5.), **Erkki Väisänen**, 81, Vo paperi (17.4.).



IN MEMORIAM

Keijo Koivula 5.5.2004

Voikkaan paperitehtaan pitkäaikainen työntekijä ja vaikuttaja Keijo Koivula on poissa.

Keijo aloitti paperimiehen uransa 1967 työskennellen useilla eri vakansseilla. PK 11:n uusinnan myötä hän siirtyi pastakeittiölle pastamieheksi 1986, jossa toimi eläkkeelle siirtymiseensä asti.

Keijo ehti olla eläkkeellä vain 4 päivää, kun kutsu tuonpuoleiseen saapui. Opin tuntemaan Keijon työskennellessäni PK 11:llä. Keijo oli monipuolinen lahjakkuus, ja hän vaikutti monissa eri piireissä työn ulkopuolellakin. Hän toimi mm. osastonsa luottamusmiehenä ja oli vuosia Voikkaan tiedotustoimikunnan jäsen.

Valokuvaus oli lähellä Keijon sydäntä, se oli hänelle enemmän kuin pelkkä harrastus. Keijon ottamia valokuvia voimme ihailla monissa kirjoissa, julkaisuissa sekä Kymin ja Voikkaan henkilöstölehdissä. Innokkaasti ja aikaa säästämättä Keijo kuvasi myös tehtaan tapahtumia. Siitä osoituksena oli 1993 Kuusankoskitalossa pidetty valokuvanäyttely, jonka aiheena oli pari vuotta aiemmin pysähtynyt Voith-hiomo ja sen työntekijät.

Keijo oli voimakas persoona, oman tiensä kulkija loppuun saakka. Hän jätti jälkensä niin Voikkaan paperitehtaalle kuin moneen muuhunkin yhteisöön. Keijon muisto elää mielissämme ja hänen kuvissaan.

Työyhteisön lisäksi Keijoa jäivät kaipaamaan vaimo ja kaksi aikuista lasta perheineen.

Arto Ahlberg

AMMATTIOSASTOT



Niittylahden kesä 2004

Voikkaan osasto 36:n kesänviettopaikkaa on taas valmisteltu kesää varten. Päärakennuksessa on hyvin varustetut keittiötilat ja majoitustilaa suuremmallekin joukolle. Käytettävissä on myös kaksi rantasaunaa.

Kesäkauden aikana 1.6.–31.8. saunat ovat lämpiminä keskiviikkoisin klo 16–20. Niittylahden talonmies **Seppo Kaasalainen** vastaa muiden talonmiestehtäviensä ohella myös saunojen lämmityksestä.

Tiedustelut ja varaukset **Juha Kukkola**, puh. 050 521 6391 tai 388 8122. Niittylahden avaimet saat Voikkaan pääportilta.

Eläkeläisten retki Niittylahteen

Paperiliiton Voikkaan osasto nro 36:n perinteinen eläkeläisten retki Niittylahteen järjestetään tiistaina 13.7. Ennakkoilmoittautumiset pääluottamusmiehen toimistoon puh. 0204 15 3127 perjantaina 9.7. mennessä. Ilmoittautuessasi, kerro miltä pysäkiltä tulet autoon.

Linja-autot lähtevät Lapinmäeltä klo 10.00 ajaen reittejä:

Auto 1: Lapinmäki–Seuratalo–Hirveläntie–Oravalan koulu–Heinolantie–Harjunrannantien risteys–Pessankoskentie–Koskelan risteys–Ekholmintie–Valtakatu–Kuusaantie–Kipparinkurvi–Niittylahti.

Auto 2: Lapinmäki–Työväentalo–Tähtee–Puistokatu–Ekholmintie–Valtakatu–Kuusaantie Kouvolan suuntaan–Kyminkatu–Kymin seurakuntakeskus–Aholantie–Kuusaantie–Valtakatu–Pohjoistie–Pilkanmaan koulu–Kipparinkurvi–Niittylahti.

Paluukuljetukset Niittylahdesta noin klo 16.00.

Kuka tietää, kuka muistaa?

Kuusankoskiseura järjesti toukokuussa kotiseutukävelyn Kymintehtaan vanhalle tehdasalueelle.

Kävelykierroksen aikana nousi jälleen kerran esille kysymys, milloin Kymin höyrypilli lakkasi soimasta. Höyrypilli oli koko tehtaan symboli. Se soitti työpäivän alkaneeksi kello 7, ruokatunnin alkamisen kello 11 ja päivätyön päättymisen kello 16.

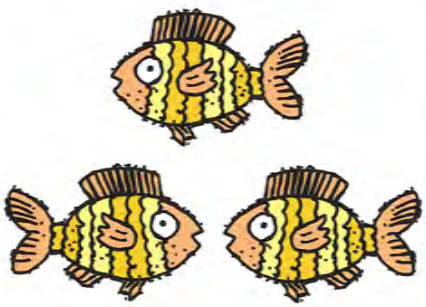
Pyydämme niitä henkilöitä, joilla on tiedossa tai muistissa kyseinen asia, ottamaan yhteyttä lehtemme toimitukseen.

Voikkaan tehtaan RANTAONGINTAKISA to 26.8.

Kokoontuminen Oy Finnish Peroxides Ab:n parkkipaikalla klo 16.50. Kilpailuaika klo 17.00–20.00. Sarjat ja säännöt entiset.

Kireitä siimoja!

Jukka Stenberg



KIITOKSET

Lämmin kiitos yhteisistä työvuosista ja muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Henry Forsström

Lämmin kiitos Paperin kunnossapidolle muistamisesta ja osanotosta suruumme.

Tapio Hannola perheineen

Kiitos muistamisesta.

Pirkko Häkkinen

Lämmin kiitos yhteisistä vuosista.

Jorma Suur-Hamari

► sivulta 33

Tein onnistuneen syntymäpäivämatkan

Peruun



Cuzcossa on pikkukaupungin tunnelma, vaikka kaupungissa on noin 350 000 asukasta. Tyypillistä asutusta ovat hienot matalat talot, joissa on kauniit, koristellut puuparvekkeet.

Peru itsenäistyi emämaasta v. 1821, jolloin kreolit (espanjalaiset, jotka olivat syntyneet Perussa), alkoivat hallita maata. Vieläkin tuntui siltä, että kreolit hallitsevat maata, eikä intiaaneilla ole mitään sanottavaa, vaikka nyt ensimmäisen kerran Perun historiassa heidän presidenttinsä on intiaani, **Alejandro Toledo**.

Syntymäpäiväillallinen

Seuraava päivä oli syntymäpäiväni. Ajattelin, että olisi mukava syödä illallinen jonkun kanssa. Mutta - kun matkustan yksin, on myös seura hankittava itse. Usein matkoillani juttelen muiden turistien kanssa. Kyselen, mistä he ovat kotoisin ja mitä he ovat matkallaan nähneet ja kokeneet.

Naapuripöydässä istui eräs ikäiseni nainen. Kyselin häneltä kuulumisia. Hän oli New Yorkista ja hän oli työmatkalla Limassa, jossa oli kansainvälinen pankkikokous. Hyvästelin hänet ja jatkoin matkaani. Parin tunnin kuluttua törmäsin naiseen uudelleen. Pyysin hänet drinkille, rohkaisin mieleni ja kerroin, että minulla oli seuraavana päivänä 60-vuotissyntymäpäivä. Pyysin häntä seurakseni illalliselle. "Sorry, minulla on huomenna töitä koko päivän, mutta käykö tänään", hän kysyi. Suostuin. "Minä tarjoan", jatkoi nainen. "Oletko nyt ihan varma", kysyin. "Kyllä, kun kyseessä on sinun syntymäpäiväsi", hän vastasi. Sovittiin, että haen hänet hotellista.

Ravintola oli viihtyisä, ruoka oli hyvää ja seura erinomaista. 60-vuotisillallinen onnistui oikein hyvin. Näin sitä voi käydä, kun matkustaa yksin maailmalla!

Vielä seuraavan päivän bussiretkellä minua onniteltiin laululla "Happy Birthday". Siitäkin tuli oikein mukava syntymäpäiväretki.

Peru on upea matkakohde

Ennen matkaani olin huolissani siitä, kuinka pärjäisin Perussa, koska opaskirjat varoittelevat taskuvarkaista, ryöstöistä, huijaavista taksikuskeista ja Cuzcon ohuesta ilmastosta. Kaikki sujui kuitenkin hyvin. Peru on upea matkakohde. Suosittelen! Kärsin kyllä aikaerosta pari - kolme päivää, joten minun oli vaikea saada unta illalla, kun biologinen kelloni oli vielä Liman iltapäivässä, vaikka Suomessa oli yö.

Parin viikon päästä tapahtui uusi maanvyöry Machu Picchussa, jossa junarata tuhoutui ja 1 500 turistia jäi Aqua Calianteksen kylään, josta heidät evakuoitiin turvaan. Mukana oli 32 suomalaista turistia, joten asia uutisoitiin myös Suomessa. ■

Faktalähteet: Opaskirjat ja retkioppaat

Arska

Ari Rantaharju



KESÄN GRILLI VINKKI ?



Arto Ahlberg

Unelmasta toteutukseen

Kesälomasta ja sen vietosta on aina hauska haaveilla etukäteen. Meilläkin kävi yhteensattumien summana niin, että puolivahingossa vuokrasin koko kesäksi mökin saaresta varsin edullisesti. Kun asia oli selvinnyt, maalailimme mielikuvia ihanasta lomanvietosta aurinkoisella hiekkarannalla, upean mökin ja kalaisan vesistön äärellä. Riippumatossa keinumista, saunan kiukaassa palavan koivuhalon tuoksua leppeässä tuulessa, joka saa auringon kilossa hohtavan veden liplattamaan.

Moottorivene piti tietysti olla, sillä olisi sitten hyvä tutustua vesistöön. Moottorinkin suhteen kävi niin onnellisesti, että vuokraemäntämme antoi käyttöömme veneen ja moottorin. Mikä tietysti oli aika kohtuullista, koska mökki oli saaressa.

Unelma ja unelman toteuttaminen ovat kaksi eri asiaa. Lopetettuamme haaveilun, olemme aloittaneet kesäunelmamme toteuttamisen. Hain moottorin kokeiltavaksi, se ei ollut aivan uusi, mutta ihan hyväkuntoisen näköinen. Vuosimallin 1956 Evinrude ei alkuun suostunut liikahtamaankaan, kun kiskoin käynnistinnarusta. Kaikkine operaatioineen, noin viikon kansiremontin ja osien haeskelun jälkeen, se suostui käynnistymään, mutta jäähdytysvesi ei edelleenkään kierrä. Nyt se makaa osina perämoottoriexpertin verstaalla odottamassa parempia aikoja.

Entäpä itse mökki. Kävimme jo hyvissä ajoin ennen lomaa tutustumassa siihen. Olimme saaneet hyvin klassiset mökillemeno-ohjeet. ”Ennen venelaituria olevasta risteyksestä oikealle, ja vene on äskettäin kuolleen kalastajan rannassa. Kyseinen kalastaja on pitänyt huolta venerannasta.”

Hetkinen, siis monesko tie ennen venelaituria? Kolmannella tiellä tulimme risteykseen, oikealleko, suoraanko vai vasemmalleko. Vaistolla suoraan, puomille, puomi ylös ja eteenpäin. Tie päättyi ja vene löytyi, mutta tietysti väärä vene. Sitten kyselemään läheisiltä mökeiltä.

Ystävällinen mökkiläinen löytyi, ja pitkän keskustelun jälkeen alkoi asia ratketa. Kuollut kalastaja oli avainsana. Seuraavasta risteyksestä oikeaan, sitten kävellen metsän poikki ja vene olisi siellä talviteloillaan.

Löytyihän se vene. Epäilin kyllä kalastajan kuolleen jo aikapäiviä sitten, kun jalkani meni laiturin läpi, ja airoilla oli raivattava kaksimetristä viidakkoa rannasta. Vielä yksi pulahdus polveen asti kylmään rantaveteen ja pääsimme matkaan – soutaen. Perillä sitten teimme sen, mitä ei ilmeisesti oltu tehty pitkään aikaan eli avasimme mökin oven.

Nyt mökki on pesty lattiasta kattoon ja kangastavara viety pois tuulettumaan. Hiekkarantaa olen ehtinyt kerran vilkaista, se on varmaan tosi upea, kunhan se vain tulee veden alta esiin.

Kaikki kunnia vuokranantajillemme, jotka elämäntilanteensa vuoksi eivät ole voineet panostaa mökkiin. Itse meidän on kesälomamme ja haaveemme toteutettava, sehän on vain asennekysymys. Asiat voi nähdä niin monella tavalla.

Hyvää kesää ja lomaa kaikille! Toteutetaan haaveita, mutta ei vaadita liikoja itseltä, eikä etenkään toisilta. ■



Avoimet ovet lauantaina 4.9.2004 klo 9.00–16.00

Tehdaskierrokset alkavat Kymin pääportin alueelta.

Tervetuloa!

UPM, Kymi



Avoimet ovet torstaisin 1.–29.7.2004

Opastettu kierros alkaa Voikkaan kerholta, Voikkaantie 40, klo 14.00 ja kestää noin kaksi tuntia.

Tervetuloa!

UPM, Voikkaa