KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **4/2004**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Kymillä oli avoimet ovet

PK 18 teki ennätyksiä

KEF:n työvaliokunta kävi Kuusankoskella

Paperikauppaa Pietariin 130 vuotta

KYMI JA VOIKKAA
4/2004

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 joulukuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 15.11.**

Painopaikka ja -aika:
Esa Print Oy, Lahti
18.10.2004

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 (Johannes Wiehn):

Markus Orell Anjalankoskelta kävi poikansa kanssa tutustumassa Kymin tuotantolaitoksiin avointen ovien päivänä 4.9.



PK 18 teki uusia ennätyksiä 4
Pitkäjänteinen työ tuotti tulosta.

KEF:n työvaliokunta kokoontui 6
Kokouksessa Kuusankoskella oli esillä mielenkiintoisia asioita.

Pitkä yhteistyö päättyi 8
Paineastiatarkastaja Heikki Purho jäi eläkkeelle - työtä jatkaa Jorma Timonen.

Kymillä oli avoimet ovet 10
Tyytyväisiä vierailijoita kävi lähes 3 500.

Paperikauppaa Pietariin 22
Kuusankoskelta on käyty 130 vuotta paperikauppaa Pietariin.

Kohti työ- ja perhe-elämän tasapainoa 28
Elämä koostuu työstä, yksityiselämästä, työtovereista ja ystävistä, vapaa-ajasta ja levosta.



Pääkirjoitus



Muutoksilla edistystä

Voikkaalle tämän vuoden tärkeimmiksi tavoitteiksi määriteltiin viime syksynä PK 17:n ja puuhiomon tuotannon lopettamiseen liittyvien henkilöstöjärjestelyjen hyvä hoito, PK 11:n ja PK 18:n tehokkuuksien parantaminen, tuotevalikoiman voimakas muuttaminen uusiin tuotteisiin molemmilla konelinjoilla sekä neutraaliin prosessiin siirtyminen.

Vaikka vuosi on vielä kesken, voidaan hyvillä mielin todeta, että kaikissa edellä mainituissa asiakohdissa on edistytty reippain askelin.

PK 17:n ja puuhiomon henkilöstö on toiminut kesän ajan lomitustehtävissä pääasiassa Voikkaalla, mutta myös Kymillä. Näin mittavan henkilöstöjärjestelyn yhteydessä onkin paikkakunnan tehtaiden hyvä yhteistyö ollut todella tärkeää, tästä kiitos Kymille.

Määrällisesti henkilöstöohjelma on toteutunut ennakoidulla tavalla. Tulevan talven aikana todennäköisesti kaikille henkilöille pystytään osoittamaan oma työtehtävä. Koulutusmielessä uusien tehtävien täyttäminen on haaste koko tehtaalle.

Tuotantotehokkuudessa molemmat paperikoneet ovat edellä viime vuoden tasoon nähden. PK 18 teki elokuussa tuotantoennätyksen ja ylitti ensimmäisen kerran koneen historiassa 22 000 tonnin rajan. Tämä antaa meille kaikille lisää potkua. Hyvä!

Tehokkuusjahdissa kunnossapidon ja käytön yhteistyö, seisokkisuunnittelu ja seisokkien ajoitus ovat todella tärkeitä. Käyntiasteiden noustessa tämä korostuu entisestäänkin. Tuotantomääriä tavoiteltaessa ei pidä unohtaa välttämättömiä huoltoseisokkeja. Sovituista seisokkipäivistä on pidettävä kiinni, koska äkilliset muutokset sotkevat koko kunnossapitosuunnitelman.

Tuotevalikoiman muuttaminen suunniteltuun suuntaan on myös hyvässä vauhdissa. Molemmilla koneilla uusien lajien osuus on yli kaksinkertainen viime vuoteen verrattuna. Tähän liittyy myös markkinajaon optimointia, jolla koko yhtiön tulosta parannetaan.

Molemmat koneet siirtyivät neutraaliin ajotapaan viime helmikuussa ja kokemukset ovat erittäin myönteisiä. Tämän lisäksi pastakeittiöllä joudutaan tekemään vielä muutamia muutoksia tulevan talven aikana, jotta prosessien toiminta olisi optimaalista.

Viime aikoina havaittu käyntiasteiden paraneminen on lupaavan tuntuista ja silloin meidän organisaatiomme toimintakyky todella mitataan.

Raimo Särkelä

Teksti ja kuvat Asta Salminen



PK 18:n työntekijöillä on hyvä "draivi" päällä. Ennätyksiä voidaan odottaa jatkossa lisää. Kuvassa Mauri Ojala (vas.), Ari Luoma, Miso Sipola, Kari Lummio, Kimmo Hilden ja Matti Pekkola.

Pentti Rutanen.

PK 18 palkitsi väkensä pitkäjänteisestä työstä

Uusi tuotantoennätys

Voikkaan PK 18 uusi elokuussa vuorokausi- ja kuukausituotanto-ennätyksensä. Edelliset ennätykset ovat neljän vuoden takaa.

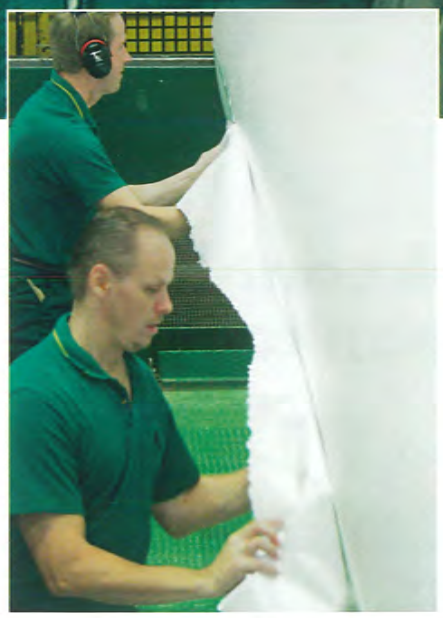
Voikkaan PK 18:lla on tapahtunut paljon muutoksia vuoden 1999 koneen uusimisen sekä edellisen tuotantoennätyksen jälkeen. Ihmisiä on jäänyt eläkkeelle, johtaja on vaihtunut, koneen massapohja on muuttunut kivihiokkeesta painehiokkeeseen ja toimintamalliakin on uusittu. Uuteen tuotantoennätykseen pääseminen on välillä ehkä tuntunut kovinkin kaukaiselta ajatukselta, mutta koneella on silti jaksettu tehdä koko ajan sitkeästi työtä asian eteen.

"Paperinvalmistuksessa on aina ongelmia. Kyse on useimmiten siitä, kuinka nopeasti ongelmiin reagoidaan ja miten nopeasti niistä päästään pois. Meillä on pyritty hyvin täsmällisesti hakemaan kaikentyyppisiä vikoja pois. Asiaa on auttanut paljon se, että meidän työntekijät ovat erittäin innokkaasti aina näin tehneet ja lähteneet uuteen toimintamalliin hyvin mukaan. Nyt tästä työstä saatiin palkkio uuden tuotantoennätyksen muodossa", tuotantopäällikkö **Jarmo Pulli** toteaa tyytyväisenä.

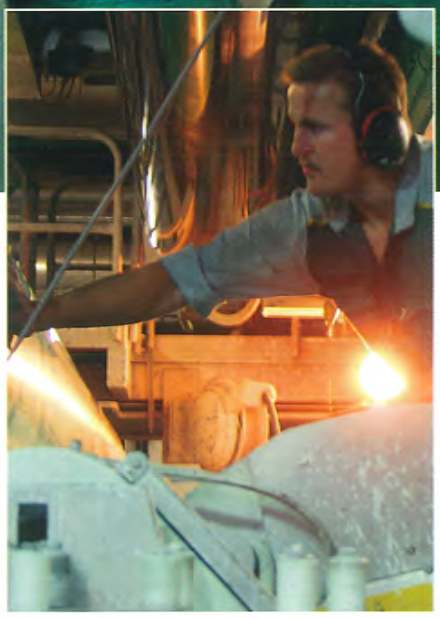
Ennätyksen saavuttaminen on ollut monen tekijän summa ja pitkän ajan puurtamisen tulos. Pulli sanoo, että kaikilla rintamilla on edetty. Niin henkilöstö kuin laitteistokin on kehittynyt.

"Ihmiset ovat alkaneet ajattelemaan ja tekemään omia töitään eri tavalla. Myös yleinen tietoisuus on lisääntynyt ja kaikki tieto on pyritty pitämään avoimena. Lisäksi tehdään systemaattista työtä. Kun vikoja esiintyy, niin kaikki kirjataan ylös ratkaisumallia myöten, jotta tietoa voidaan käyttää tarvittaessa myöhemmin", Pulli lisää.





Marko Ahola (edessä) ja Matti Pekkola.



Kimmo Kossila.

Seppo Vesa.

PK 18 on kokenut muutoksia myös prosessin osalta. Helmikuun alussa kone käännettiin happamasta prosessista neutraaliin eli aloitettiin päällysteessä karbonaatin käyttö. Myös jalostusastetta on pyritty lisäämään koko ajan ja suunta vaaleampia tuotteita kohti on tuottanut mukavasti tulosta.

”Olemme kehittyneet tuotannollisesti selvästi viime vuoteen verrattuna. Päivätuotanto on kasvanut ja vastaavasti teemme korkeatasoisempia tuotteita. Meidän toiminta näkyy hyvin myös asiakaspalautteissa, valituksia on tullut vähän”, Pulli kertoo.

Systemaattinen työskentely lisää tulosta

Ennätyksen saavuttamiseen on osaltaan vaikuttanut myös koneen keskinopeuden lisääminen. Hyötysuhdemielessä, ajateltaessa mm. katkoja, tilanne on vielä keskivertotasolla, joten parantamisen varaa löytyy.

Koneenhoitaja **Mauri Ojala** toteaa, että miehistöllä on kovasti intoa jatkaa työskentelyä kohti entistä parempia tuloksia. ”Linjalla on tekemisen meininkiä ja eteenpäin mennään koko ajan. Koko porukalla on hyvä fiilis sekä kova yritys päällä ja se on näkynyt tuloksessa.”

PK 18:lla katkojen selvitystyöstä on muodostunut iso osa työtä. Työskentelyä ovat auttaneet paljon uudet katkokamerat, joiden avulla katkon lähtöpaikka pystytään jäljittämään tarkasti. Ojala sanookin, että enää katkon aiheuttajaa ei tarvitse arvailla, kun kamerat kertovat todellisen tilanteen.

”Asioihin syventyminen on muutenkin ollut entistä perusteellisempaa. Kun on tullut jokin vika tai ongelma, niin sitä on lähdetty penkomaan juurta jaksaen ja pyritty poistamaan myös pienempiä vikoja. Työ onkin ollut paljolti sellaista pienten asioiden kanssa pelaamista. Lisäksi ennakoiva kunnossapito on tärkeässä roolissa ja siihen on panostettu paljon. Tulosta on syntynyt, kun seisokit ja korjaustyöt ovat olleet hallittuja, eikä ole syntynyt paniikkitilanteita”, Ojala pohtii hyvään tuotantovauhtiin vaikuttaneita tekijöitä.

Teksti ja kuva Reijo Virta



KEF:n työvaliokunta teki tehdaskierroksen Kymillä oppaanaan Matti Oksanen (selin vas.).

KEF:n työvaliokunta kokoontui Kuusankoskella

Kokouksessa oli esillä mielenkiintoisia asioita.

UPM-konsernin eurooppalaisen forumin eli UPM-KEF:n työvaliokunnan kokous järjestettiin 4. ja 5. syyskuuta Kuusankoskella. Työvaliokunta on vuodesta 1996 lähtien kokoontunut yhteensä 28 kertaa.

”Olemme keskustelleet seuraavan, joulukuussa järjestettävän UPM-KEF-kokouksen asialistasta. Järjestelyihin on tuonut uusia piirteitä se, että joulukuun kokouksen yhteydessä pidetään myös jalostustoimialaa koskeva, vastaava tapaaminen” sanoo henkilöstöryhmien edustajien kokouksen puheenjohtaja **Alois Soring.** Puutuotetoimialan tilanne, eli tuotannon lopettamiset ja uudelleenjärjestelyt viidessä tuotantolaitoksessa, herätti työryhmässä paljon keskustelua.

”Henkilöstöryhmien edustajat työvaliokunnassa esittivät työnantajalle yhteisenä kantanaan, että henkilöstön supistukset toteutettaisiin mahdollisuuksien mukaan eläkejärjestelyin tai tarjoamalla mahdollisuuksia siirtyä muille tehtaille. Irtisanottaville tulisi suorittaa rahallinen korvaus”, sanoo Soring.

Päätyönä valmistella kokoukset

Työvaliokunnan sihteerinä toimiva **Pekka Alhava** konsernin henkilöstöhallinnosta kertoo, että vaikka UPM-KEF:n työvaliokunnan päätehtävä on valmistella varsinaiset kokoukset, on se tarpeen mukaan käsitellyt mm. konsernin rakenteen muuttumisesta johtuvia ja henkilöstöön vaikuttaneita asioita. Työvaliokunta on tällöin tarjonnut varsinaista kokousta nopeamman keskusteluyhteyden.

Työvaliokunnassa oli alun perin seitsemän henkilöstön edustajaa. Haindl-fuusion myötä määrä nousi kahdeksaan. Alusta alkaen mukana ovat olleet **Andy Parkes** ja Alois Soring. Suomalaiset edustajat ovat Pietarsaaresta, Kymiltä, Raumalta ja Jämsäkoskelta. Muut ovat Nordland Papierista, Stracelista, Shottonista ja Steyrermühlistä.

Tällä hetkellä työvaliokuntaan ei kuulu suoranaisesti konsernin puutuotetoimialan edustajaa. Työvaliokunta edustaa kuitenkin kaikkia toimialoja ja mm. Steyrermühlin ja Pietarsaaren edustajilla on läheinen tuntuma puutuotetoimialan asioihin.

Sen sijaan varsinaisissa UPM-KEF-kokouksissa on alusta lähtien ollut mukana jalostustoimialan ja puutuotetoimialan edustajia.

Tavoitteena yhtenäinen toiminta

UPM:ssä on kokeiltu myös teollisuusalakohtaista henkilöstön edustajien kokousta, kertoo Pekka Alhava. ”Paperiteollisuuden kokous on jo järjestetty kahdesti. Nyt valmisteltavaa kokousta edeltää jalostustoimialan vastaava, kokeiluluonteinen kokous. Jalostustoimialan henkilöstön edustajat osallistuvat niiltä osin UPM-KEF:n kokoukseen kun käsittelyssä ovat koko konsernia koskevat asiat.”



Vianetsintätyötä tehdään systemaattisesti ja kaikki viat kirjataan ratkaisumallia myöten ylös. Tuotantopäällikkö Jarmo Pulli (vas.) ja käyttöinsinööri Tomi Heikkilä tutkivat paperikatkon syytä.

Hyvä tuotantovauhti näkyy työmäärässä

Niin kalanterilla kuin jälkikäsittelyssäkin koneen hyvä tuotantovauhti näkyy lisääntyneenä työmääränä. Henkilöstö on tyytyväinen tilanteeseen.

”Tunnelmat ovat nyt hyvät, kun tässä meni kolme ja puoli vuotta, että ei saatu oikein mitään aikaiseksi. Nyt tilauksia riittää ja on päästy ajamaan. Mukavampi on tehdä töitä kuin vain ihmetellä”, superkalanterinhoitaja **Matti Pekkola** naurahtaa.

”Asiaan on vaikuttanut moni tekijä ja nyt kaikki on saatu kohdalleen. Vikojen vähentyminen helpottaa koko linjaa, kun päästään tekemään pitkiä ajoja. Ja mitä enemmän tulee puhtaita tampuureita, sitä enemmän saadaan paperia pakettiin”, Pekkola lisää.

”Vaikeuksia on ollut paljon, joten on hyvä, että kone nyt kulkee. Meilläkin on ajettavaa enemmän, niin että töitä kyllä riittää. Jotain muutosta on selvästi tapahtunut, ehkä asiaan on osaltaan vaikuttanut meidän uusi johtaja”, pituusleikkurin hoitaja **Raimo Tommiska** arvelee.

Myös etupakkari **Pentti Rutanen** toteaa työmäärän lisääntyneen. ”Mielestäni asia on niin, että kun tehtaalla menee hyvin, menee hyvin myös työmiehellä. Siinä mielessä hyvä tuotantovauhti tuntuu kyllä työssä.”

”Ihmiset ovat paperikoneella porukassa pohtineet vika-asioita ja ovat nyt työssään onnistuneet. Joukolla homma on saatu toimimaan. Täällä pakkauskoneella ei voi tuotannon vauhtiin paljon vaikuttaa, vaan se on paperikoneesta ja myös niistä henkilöistä kiinni, ihan ylhäältä alas asti. Sehän on kaikkien etu, kun tehdas pelaa hyvin”, Rutanen miettii.

Kunnossapidossa tärkeintä ennaltaehkäisevä työ

Kunnossapito on omalta osaltaan vaikuttanut merkittävästi PK 18:n tuotantoennätyksen syntyyn. Ennaltaehkäisevällä työllä on saatu paljon aikaiseksi.

”Seisokkien ansiosta on saatu kone sellaiseen kuntoon, että se pelaa, eikä sen takia synny katkoja. Kun kone toimii ongelmitta, päästään kunnossapidossa tekemään enemmän varsinaisia huoltotöitä, kuten varaosatöitä ja telan kunnostuksia”, aluemies **Seppo Vesa** kertoo.

”Meidän työhön kuuluu myös vianetsintä ja sitä on tehostettu merkittävästi. Jos tulee katko tai muu ongelma, menen usein paikan päälle sitä selvittämään. Teemme myös kerran kaksi viikossa kierroksia koneella, jolloin etsitään vikapaikkoja työlistalle seuraavaa remonttia varten. Toiminta on erittäin systemaattista.”

”Jatkon kannalta on tärkeää, että vikoja yritetään ennakoida entiseen malliin. Kun vikoihin päästään kiinni jo alkuvaiheessa, mitään isompaa ei pääse käymään”, Vesa painottaa. ■

Mikä KEF?

UPM-KEF:n tarkoituksena on säännöllisesti vaihtaa henkilöstön kannalta oleellista tietoa UPM-konsernia koskevista monikansallisista asioista ja edistää työnantajien ja henkilöstön edustajien keskinäistä vuoropuhelua eurooppalaisella tasolla.

UPM-Kymmene Eurooppalainen forum perustuu EU-direktiiviin ”eurooppalaisten yritysneuvostojen perustamisesta tai menettelyjen käyttöönottamisesta yhteisötason yrityksissä ja yritysryhmissä työntekijöiden tiedonsaantia ja heidän kanssaan neuvottelemista varten.”

UPM-KEF:n työvaliokunta laatii kokouksen asialistan yhdessä työnantajaa edustavan konsernikoordinaattorin kanssa ja vastaa kaksivuotisen toimintakautensa aikana kaikista kokoukseen liittyvistä hallinnollista järjestelyistä.

Koska tavoitteena on UPM:n toimiminen yhtenäisenä yhtiönä, pyritään kuitenkin palaamaan entiseen kahden vuosittaisen UPM-KEF-kokouksen malliin. ”Puutuote- ja jalostustoimialan edustajat ovat niissä mukana sen mukaan, miten niiden edustajia paikkakunnilta valitaan”, selvittää Alhava. ■



Heikki Purho ja tarkastuspöytäkirja. Purhon jäljiltä Kymin ja Voikkaan arkistoihin jää suuret määrät tarkastushistoriaa.

Pitkä yhteistyö päättyi

Teksti ja kuvat Maria Rossi

Paineastiatarkastaja **Heikki Purhon** ja UPM:n pitkä yhteistyö päättyi, kun Purho jäi eläkkeelle syyskuun lopussa.

Konkari saapui ensimmäiselle tarkastuskäynnilleen Kuusanniemeen jo 1968, joten yhteistä historiaa on kertynyt 36 vuotta.

”Sinä aikana Heikki on suorittanut 90–95 prosenttia kaikista meillä tehdyistä tarkastuksista. Karkeasti laskien siitä saadaan vähintään 10 000 tarkastustapahtumaa”, työnjohtaja **Markku Leppäkoski** Kymiltä arvioi.

Purho tunnetaan hyvin myös Voikkaalla sekä Kymin vanhalla puolella. Usein hänet mielletään jopa kuuluvaksi tehtaiden omaan henkilöstöön. Tarkastajan työnkuva on kuitenkin jäänyt monille vieraaksi.

”Toiminnan tarkoituksena on varmistaa, että painelaitteiden suunnittelu, valmistus, käyttö ja tarkastus tapahtuvat siten, ettei synny henkilö-, omaisuus- eikä ympäristövahinkoja”, Heikki Purho kiteyttää.

Suomessa on alle sata paineastiatarkastajaa ja heistä noin seitsemänkymmentä työskentelee Purhon tavoin Inspectan leivissä. Ala ei sinällään ole uusi; ensimmäiset höyrypannuja koskevat määräykset annettiin maassamme jo vuonna 1888.

”Kauppa- ja teollisuusministeriön alaisuuteen perustettiin väliaikainen paineastiatarkastuslaitos samoihin aikoihin, kun valmistuin koulusta. Hain tarkastajan paikkaa ja aloitin Lahden tarkastuspiirissä vuonna 1968. Piiriimme kuului koko Kymijoen ja Päijänteen alueiden teollisuus.”

Heikki Purhon asemapaikka siirtyi Kuusankoskelle vuonna 1969, jolloin hän sai vastuulleen Pohjois- ja Etelä-Kymenlaakson teollisuuslaitokset. 1998 Purho perusti yhdessä **Jorma Timosen** kanssa toimipisteen Kouvolaan. Viime vuosien isojen investointien myötä jopa 60–70 prosenttia työstä on sijoittunut Kuusankosken tehtaille.

Haalarit päällä tai kravatti kaulassa

Paineastiatarkastaja valvoo niin höyrykattiloita, painesäiliöitä kuin erilaisia putkistojakin, joten tehtäväkenttä on hyvin laaja. Pelkästään Kuusanniemestä löytyy satoja tarkastettavia kohteita.

”Kuusankosken tehtailla yhteistyökumppanit, eli käytönvalvojat ja kunnossapitohenkilökunta, ovat todellisia ammattimiehiä. Se on helpottanut tarkastajan työtä”, Heikki Purho kiittelee.

Hänen ammattinsa erityispiirteisiin



Paineastiatarkastajan ammatti vaatii myös ketteryyttä.

voidaan lukea töissä vietetyt juhlapyhät. Joulut ja juhannukset on oltava lähes poikkeuksetta tehtaalla, sillä isot laitokset seisovat ainoastaan silloin.

”Kymin kannalta on ollut merkittävä etu, että Heikki on koko työsarkansa ajan asunut miltei tehtaan aitojen vieressä. Hän on ollut käytettävissä jopa viidentoista minuutin varoitusajalla – arkena, pyhänä, yöllä tai päivällä”, Markku Leppäkoski kertoo.

Vuodesta 1998 lähtien on ollut omistajan velvollisuus huolehtia siitä, että painelaitetarkastukset tulevat tehtyä. Muutoksia Heikki Purhon työhön ovat tuoneet myös uudet hitsaus- ja valmistusmenetelmät sekä vuoden 1999 painelaitedirektiivi, joka harmonisoi Suomen ja muiden EU-valtioiden lainsäädännön. Keskeinen uudistus itse tarkastuksessa on ollut viranomais- ja tarkastustehtävien eriyttäminen.

”Paineastiatarkastuksen periaate on kuitenkin edelleen sama kuin kolmekymmentä vuotta sittenkin. Välillä minut näkee haalarit päällä, välillä kravatti kaulassa. Vaihtelu on tämän työn parhaita puolia”, Purho sanoo.

”Vastaan on tullut hankaliakin tarkastuksia, mutta ylipääsemätöntä ei koskaan. Investoinnit ovat aina haaste, sillä ne tuovat mukanaan uutta tekniikkaa.”

Noin puolet tarkastajan ajasta kuluu paperitöihin, sillä jokaisesta tarkastustapahtumasta on laadittava todistus. Todistukset muodostavat laitteen historian, jota ilman ei voida tehdä uusia tarkastussuunnitelmia. Esimerkiksi Kuusanniemen vanhasta soodakattilasta on kertynyt jo kaapillinen paperia. Kymin kaapistoihin jääkin Purhon jäljiltä suuret määrät tarkastushistoriaa.

Turvallisuus ja tulevaisuus

Heikki Purhon työpanos on ollut merkittävä paitsi tehtaan toiminnan myös ympäristön turvallisuuden kannalta. Paineastiatarkastajan ammattiin liittyy runsaasti vastuuta ja vaaranpaikkoja.

”Tapaturman riski on aina olemassa, kun liikutaan myrkkysäiliöissä tai korkeissa paikoissa. Vaikka painelaitteet ja putkistot näyttävät vankkatekoisilta, on tärkeää muistaa, kuinka isot energiat niihin ovat varastoituneet. Mikäli jokin vahinko sattuu, sen vaikutukset voivat pahimmillaan ulottua ympäröivään yhteiskuntaan saakka”, Purho muistuttaa.

Hänenkin uralleen mahtuu muutamia läheltä piti -tapauksia, joista on onneksi selvitty ilman loukkaantumisia. Esimerkiksi kerran höyrykattilasta pettänyt tiiviste aiheutti vakavan vaaratilanteen.

”Painelaite on yhtä vahva kuin sen heikoin kohta. Lainsäädännön tavoitteet täyttyvät, kun hoitaa tarkastuksen turvallisesti ja tunnollisesti. Kukaan ei ole seppä syntyessään, vaan osaaminen kasvaa vuosien kokemuksen ja laitetuntemuksen kautta”, konkari evästää nuoremman polven paineastiatarkastajia.

Purho ei jää eläkkeelläkään lepäämään laakereilleen. Hän aikoo kohentaa omakotitaloaan ja kesämökkiään sekä tehdä piha- ja puutarhatöitä. Myös lapsenlapsille ja metsänhoitoharrastukselle riittää tästä lähin enemmän aikaa.

”Tulen kyllä kaipaamaan työtovereitani – Kuusankosken tehtaiden mukavia ja ammattitaitoisia ihmisiä. Onneksi asun vielä samalla paikkakunnalla, joten tapaamme varmasti kaduilla ja toreilla.” ■



Yhteinen työrupeama jälleen kerran Voikkaan höyryvoimalaitoksella. Kuvassa vasemmalta Hannu Lankinen, Sakari Ahola, Hannu Jarva, Jorma Timonen ja Heikki Purho, joka jättää tehtävät Timoselle.

Purhon työtä jatkaa Jorma Timonen

Heikki Purho jätti jäähyväiset uskolliselle työtoverilleen, Voikkaan vanhalle höyrykattilalle. Hän kohtasi kattila 13:n jo vuonna 1969, jolloin se käynnistettiin. Siitä lähtien Purho on suorittanut kyseisen kattilan jokaisen tarkastuksen. Kattila jatkaa vielä palvelustaan, vaikka mies siirtyykin eläkkeelle.

Höyrylaitoksen ylimestari **Sakari Ahola** työskenteli Voikkaan tehtaalla jo silloin, kun Heikki Purho saapui tarkastuskäynnille ensimmäistä kertaa. Miesten yhteispeli on sujunut ongelmitta.

”Päreet eivät ole palaneet puolin eivätkä toisin. Heikki on toiminut samalla myös konsulttina opastaen ja auttaen meitä. Vanhan laitoksen hyvä kunto perustuu nimenomaan hyvään yhteistyöhön”, Ahola sanoo.

”Heikki on hoitanut hommansa hyvin ja hänestä pidetään kaikkialla. Sellaisia saappaita on vaikea täyttää”, laitoksen käyttömestari ja painelaitteiden käytönvalvoja **Hannu Jarva** jatkaa.

Heikki Purhon seuraaja Jorma Timonen tarttuu haasteeseen rohkein mielin: ”Olen saanut hyvää oppia seuraamalla Heikin työntekoa. Noin pitkälle uralle on nostettava hattua.” ■

Teksti Eila Kylliäinen **Kuvat** Eila Kylliäinen ja Johannes Wiehn

Kymi kiinnosti

Vierailijoita kävi läh







s 3 500

Kymi kiinnosti

Sateisen kesän jälkeen aurinko paistoi ja luvassa oli koko päiväksi hienoa ilmaa.

Tunnelma oli hyvä ja mieli avoin. Kymiläiset olivat järjestäneet kiinnostuneille mahdollisuuden tutustua Kymin tuotantoon ja koneisiin. Valittavana oli koko tehdaskierros alkaen sellutehtaalta tai paperitehdaskierros alkaen kunnossapidosta.

Ulkoalueella oli lisäksi kuljetuskaluston, paloautojen ja varastotoiminnan esittely.

Punapuseroiset oppaat jakelivat kuulosuojaimia ja ohjasivat yleisöä 10 minuutin välein kulkevaan bussiin sekä opasteiden viitoittamille reiteille. Vierailijoiden turvallisuudesta huolehtivat osaltaan myös ensiapuryhmät ja kolme hoitajaa.

Tehtaanjohtaja **Yngve Lindström** saapui ensimmäisten joukossa. ”Tosi mukavaa nähdä, miten paljon ihmiset ovat osallistuneet ja tehneet töitä tämän asian eteen. Tässä juhlitaan samalla viimeaikojen tuotantoennätyksiä sellutehtaalla ja kasilinjalla. Tämä on sellainen ’meijän päivä’ ja toivon kaikkien nauttivan siitä”, hän myhäili.

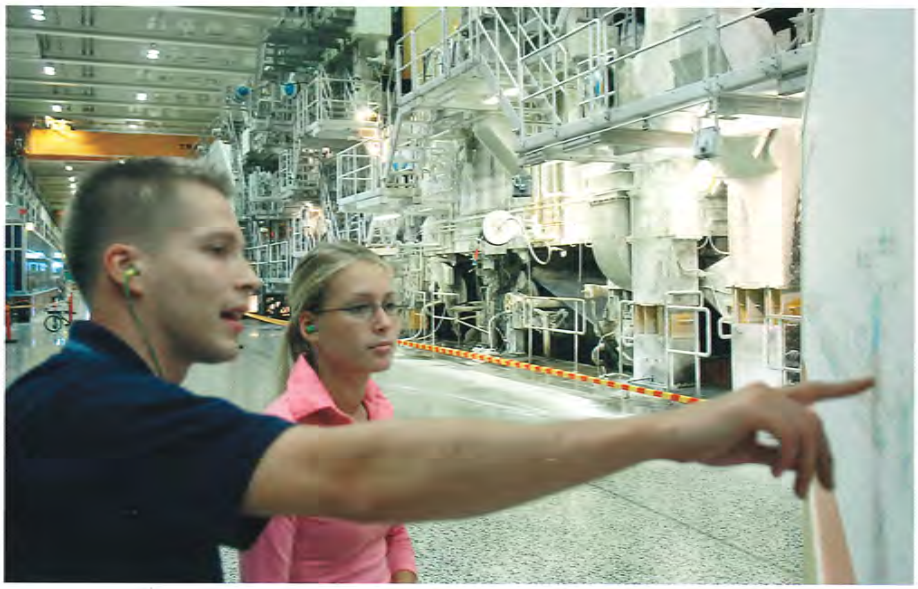
Lähes 3 500 vierailijaa tuntuivat olevan tyytyväisiä näkemäänsä ja kokemaansa. Heiltä saatu palaute oli voittopuolisesti myönteistä. Moni esitti toivomuksen, että avoimet ovet -tilaisuuksia järjestettäisiin hieman useammin kuin seitsemän vuoden välein.



Sellutehtaalla pääsi hypistelemään massaa.



Tehtaalla oli normaali tuotantopäivä. Vierailijat näkivät, miten isoilla, moderneilla koneilla tehdään paljon ja nopeasti hyvälaatuista paperia erilaisiin tarpeisiin (kuvat yllä ja alla).



Pikkuinen **Jere Lappalainen** oli katsomassa isänsä Teemun työpaikkaa. ”Kun minusta tulee oikein hyvä jalkapallon pelaaja, niin sitten pääsen töihin tehtaalle”, oli Jeren vankka käsitys.

”Olen töissä PK8:lla ja pelaan jalkapalloa puulaakiotteluissa, joita poika on ollut seuraamassa”, **Teemu Henttu** naureskeli.

”Kyllä on paperinteko muuttunut. Aikoinaan oli pihalla penkki, jossa huilattiin eri työvaiheiden välillä. Nykyiset koneet ovat valtavan nopeita ja monitoreista vain katsellaan”, sanoi **Teuvo Tamminen.** Hän työskenteli aikoinaan paljon eri tehtailla aina Hollantia myöten, mm. setelipainossa.

Tellervo ja **Jussi Hopeakoski** Valkealasta olivat erittäin tyytyväisiä näkemäänsä. Edellisellä vierailukerralla seitsemän vuotta sitten oppaan ääni hukkui tehtaan meteliin. Nyt kyltit kertoivat kaiken oleellisen, ja reitit oli hyvin merkitty. Heistä oli mukavaa kierrellä omaan tahtiin.

”Nykyiset koneet ovat todella isoja ja tehtaan siisteys yllätti. Paperia kuluu myös meillä paljon, kun lukioikäinen poika suoltaa tulosteita tietokoneelta ja netistä”, totesivat Tellervo ja Jussi.

”Moni kävijä yhdistää kopiopaperin tehtaan tuotteeksi. Sen sijaan uutta oli useimmille, että muun muassa vuoden 2004 Guinnesin ennätystenkirja ja monet ulkomaiset aikakausilehdet painetaan Kymin paperille”, kertoivat tuote-esittelypisteessä emännöineet **Arja Tanskanen** Kymin asiakas- ja **Pirjo Kauppi** näytepalvelusta.



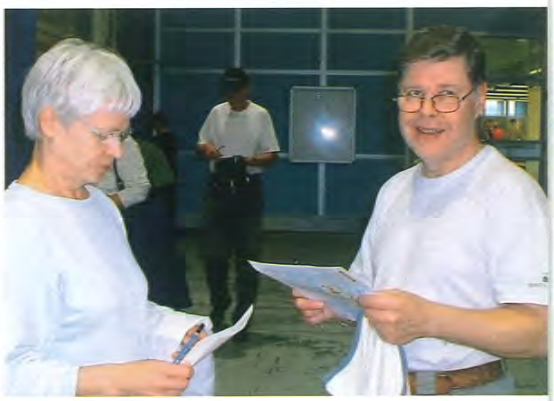
Jere Lappalaista (oikealla) kiinnostaa työpaikka tehtaalla.



Arja Tanskanen (oik.) ja Pirjo Kauppi esittelivät Kymin tuotteita vierailijoille.



Ulla ja Teuvo Tamminen kierroksella arkkisalissa. Teuvo Tammisella on monipuolinen ja pitkä kokemus paperinteosta.



Näkemäänsä tyytyväiset Tellervo ja Jussi Hopeakoski täyttivät palautelomakkeet PK7:n rullakentällä.







Leo Puljava (vas.) ja Veijo Niemi esittelivät palokunnan ylpeyttä, vuoden 1938 mallista museoauto Sisua. Sotien aikana auto oli mm. avustamassa Helsingin suurpommitusten aiheuttamien tuhojen torjunnassa. Voi kuvitella, miten palomiesten matka Helsinkiin sujui lähes 30 asteen pakkasessa



Käyttölaboratoriossa Heidi Joffel tutkii rasteripisteistä painojäljen laatua. Heidi kiinnostui paperin synnystä aamulehteä selaillessaan ja osallistui koko kierrokseen.

Paperitehtaan puolella vierailijat saivat kulkea ja tutustua omaan tahtiinsa. Tässä ollaan päällystyslaitoksen tiloissa (kuva ylhäällä vas.).

Oppaana toiminut Antti Kolppo (vas.) tutkimassa vieraiden kanssa päällystyslaitoksen paperinäytteitä.



Karita Aalto, 6, halusi kokeilla paloautoa. Monelle nuoremman polven kävijälle kierroksen kohokohta taisi olla paloauton etupenkille pääseminen.



Selityksittä paras.

Kuvat Johannes Wiehn ja Eila Kylliäinen

Kierroksen varrelta



Jouko Heikkilän (kuvassa keskellä) valokuvanäyttely oli pystytetty rullakentälle.



Miniriisit tekivät kauppansa (kuva oikealla)



Arkkisalissa sai seurata A4 tuotantoa.



Kahvitäti lupasi, että pullaa ja pipareita riittää...



Teksti Rauno Karvinen **Kuva** Eila Kylliäinen

Avoimien ovien päivä levypajalla olleen näkökulmasta

Varmaankin jokaisen oppaan tilaisuuteen osallistuneen vatsanpohjassa oli tietty jännityksen väre ennen tilaisuuden alkua. Onkohan kaikki nyt kunnossa? Unohtuikohan jotain? Mitä sitten, jos sattuu jotain yllättävää?

Heti alkuun huomasin, että lasten määrä on huomattavan suuri (lapsille oli varattu omia korvatulppiaan rajallinen määrä). Myös tuttuja, joko töissä vielä olevia tai eläkkeellä jo olevia, näkyi todella paljon.

Mieleenpainuvinta oli perheiden lasten suhtautuminen. Se oli samanlainen kuin aikuisillakin, aidon ihmettelevä. Päävaikutelmakseni jäi, että nimenomaan lapset ja seniori-ikäiset kysyivät innokkaimmin. Useamman kerran tuli vanhemman vieraan taholta joko toteamus tai sitten kysymys: Onpas täällä siistiä! Onko näin aina? Taitaa olla vähän järjestelty paikkoja? Tuntui todella hyvältä saada tällaista palautetta, joten kiitokset kaikille, jotka korjaamoilla loivat puitteet vieraille.

Myös tervetuloa korjaamolle -toivotuksen ja hymyn myötä sai vastakaikua. Ihmiset pysähtyivät tauluille lukemaan, ja jotkut pienen rohkaisun myötä tulivat jopa juttelemaan ja kyselemään. On myönnettävä, että todennäköisesti "ständin" malli ja vapaa kulkeminen omaan tahtiin johtivat siihen, että monet suunnistivat varsin rivakasti eteenpäin, ehkä haluten nähdä isot paperikoneet mahdollisimman pian.

Alkuvaiheessa huomiotani kiinnitti **Anderssonin** perhe, jossa oli erittäin reipas ja määrätietoinen pieni poika, **Jimi** 5, **Tuula**-äidin ja isoveljensä **Jessen**, 9, mukana. Katseltuaan hetken kankaalle heijastettua slide-showta hän totesi: "Meidän kotona on tietsikassa samanlainen juttu", kääntyi meitä kohden kädet puuskassa ja jatkoi: "Meidän isi muuten on kova painimaan."

Hetken kuluttua **Jukka**-isi kävikin jo hakemassa perheen tutustumaan omaan työpisteeseensä.

Rivakka miehenalku jäi niin hyvin mieleeni, että huomasin, kun hän palasi perheen mukana korjaamolle: Anderssonin perheen matka jatkui paperitehtaan suuntaan Jimin johtaessa ja muun perheen seuratessa joidenkin metrien päässä perässä.

Jossain vaiheessa myöhemmin iältään jo hieman vanhempi herrasmies katseli pitkään korjauspajan puolella työpisteiden suuntaan. Kun kysyin, ovatko paikat tuttuja, hän totesi henkilökohtaisen työpisteensä olleen kyseisellä paikalla hänen eläkkeelle jäämiseen asti v. 1988.

Omalta kohdaltani jäi päivästä hyvä mieli. Kaikki valmistelut ja esityöt tuntuivat onnistuneen. Mitään yllättävää ei sattunut ja vieraat viihtyivät.

Päivän onnistumiseen vaikutti varmaankin esivalmistelujen aloittaminen ajoissa ja sitä myötä oppaiden ja muun henkilökunnan sitoutuminen asiaan. "Tämä on meidän yhteinen juttu. Tarjotaan tutuille, perheille ja vieraille hieno tutustumispäivä!" ■



Teksti ja **Kuva** Jukka Vartiainen

Poikkeuksellinen aamuvuoro

Kymin sellutehtaalla 3-vuorossa sellunvalmistajana toimiva **Matti Junnola** koki Kymin avoimet ovet -tilaisuuden mielenkiintoisena työpäivänä.

"Onhan tuota hulinaa ja hälinää riittänyt, mutta ei tämä työntekoa hirveästi ole haitannut. Ennen hulinan alkua oli hyvää aikaa tarkistaa tehtaan jo pitkään hyvänä pysynyt ajotilanne. Mitään prosessiongelmia ei ole esiintynyt, joten vakaa tilanne sallii hyvin tällaisen massatutustumisen tehtaaseen", toteaa Junnola puolen päivän aikaan, kun vierailuaikaa on vielä jäljellä lähes neljä tuntia.

Matti Junnola kertoo aamun sujuneen yhtä sukkelasti kuin iltamissa. Hän ihmettelee, kuinka vähän ihmiset ovat kyselleet käyttöhenkilökunnalta sellunteosta. Toisaalta Junnolan mukaan keskusvalvomossa esitetty diaesitys oli hyvin selkeä tietoisku sellutehtaan toiminnasta, ja koivulinjan pesuritasolla vierailijat pääsivät tutustumaan tuotteisiin oikein näppituntumalla.

Muutamien tuttujen kyselyitten lisäksi eräs vaahtosammuttimen kokoinen pojannaskali oli udellut Junnolalta: "Kuinka työ jaksatte löhötä koko päivän noissa tuoleissa?" Vaikeaan kysymykseen Matti joutui selittämään sen selluntekijän tutun veisun, jonka mukaan löhöävä selluntekijä merkitsee hyvää tuotantoa, mutta yltä päältä massassa oleva ja sinne tänne säntäilevä työntekijä viestittää vaikeuksista. ■



Osa järjestelyryhmään kuuluneista suunnittelukierroksella. Kuvassa vas. Rauno Karvinen, Ilkka Kymäläinen, Jari Kannos, Anna-Maija Auvinen, Eine Hasari, Martti Purmonen, Kari Munne ja Matti Oksanen.

Hyvin suunniteltu on puoliksi tehty

Teksti ja **Kuva** Asta Salminen

Kymin avoimien ovien suunnitteluun osallistui tehtaan eri osastoilta suuri joukko ihmisiä. Sujuva yhteistyö tuotti tulosta; päivä onnistui yli odotusten ja vieraat viihtyivät.

Eine Hasari vastasi avoimien ovien päivän yleisjärjestelyistä. "Hoidin bussien varaamiset, tarjoilujen ja kahvien tilaamiset, asusteet oppaille, kokousjärjestelyt jne. Olin myös mukana miettimässä opasjärjestelyjä eli mihin tehdasoppaat ja lisäoppaat sijoitetaan. Nyt hoidan vielä budjettipuolta, laskuthan vasta tulevat pikku hiljaa."

"Päivän järjestämisessä oli tietysti kovasti työtä, kun oman toimensa ohella hoiti kaiken, mutta mielenkiintoista se on kyllä ollut. Samalla on myös saanut vaihtelua normaaliin työhön ja oppinut tuntemaan uusia ihmisiä. Avoimissa ovissahan oli mukana yli 150 vapaaehtoista ihmistä tehtaan eri osastoilta", Hasari miettii.

Paperitehtaalla jokainen konelinja vastasi omalta osaltaan etukäteisjärjestelyistä. "Linjat hoitivat itse opastukset ja esittelytaulujensa sisällöt. Lisäksi rakennusosasto teki erittäin ison työn. Etenkin PK 7:n rullakentän järjestäminen kahvitus- ja esittelyalueeksi vaati työtä monelta ihmiseltä ja osastolta", avoimien ovien organisointia paperitehtaan osalta hoitanut **Jukka Suntila** kertoo.

"Tilaisuus onnistuikin loistavasti ja kävijöiltä päivän aikana saatu palaute oli lähes poikkeuksetta positiivista. Myös pienet lapset selvisivät hyvin koko reitin läpi. On mukavaa, että ihmisiä kiinnosti tehtaalla vierailu ja kävijöitä oli niin runsaasi, koska päivän eteen tehtiin joukolla paljon työtä", Suntila lisää.

Turvallisuuskysymykset etusijalla

"Tapahtuman suunnittelua sellutehtaalla ohjasivat pitkälle turvallisuuskysymykset, koska mahdollisia vaarapaikkoja on paljon. Tämän vuoksi esimerkiksi käynti voimalaitoksella jätettiin kokonaan pois."

Ennen avoimia ovia olleiden yleisten infotilaisuuksien lisäksi sellulla järjestettiin vielä myös oma tilaisuus, jossa käytiin tarkkaan läpi kunkin tehtävät. "Kaikki sujui helposti, koska meillä voi porukkaan luottaa. Kaikki tuntevat vastuunsa. Ja jos päivä järjestetään uudestaan, niin kaikki voisi toimia samalla kaavalla, ainoastaan yksi opaspari tarvittaisiin lisää", sellun järjestelyjä johtanut **Pekka Nykänen** toteaa tyytyväisenä.

"Suojelun osalta suunnittelutoimet keskittyivät pääasiassa vieraiden turvallisuuden varmistamiseen sekä liikenteen ohjaamisen sujuvuuteen. Oma vartiointi teki kaiken sen, mikä oli mahdollista ja lisäksi apua saatiin paikalliselta urheiluseuralta", suojelupäällikkö **Erkki Haarto** kertoo.

"Osastot katsoivat reitin turvallisuutta omalla alueellaan. Tämän takia esimerkiksi sellutehtaalla oli vieraille opastettu kierros. Suojeluosastolla mietittiin yleisesti riskitekijöitä ja suunnitelmia mahdollisten poikkeustilanteiden varalle. Onneksi suunnitelmia ei kuitenkaan tarvinnut ottaa käyttöön, koska kaikki sujui erittäin hyvin", Haarto sanoo.

"Työterveys vastasi vieraiden turvallisuudesta ensiaputoiminnan muodossa. Tehdasoppaille järjestettiin etukäteen ensiapukurssi, mutta varsinainen ensiapupäivystys hoidettiin Kymin ja Voikkaan ensiapuryhmien toimesta. Kokoonnuimme ensiapuryhmäläisten kanssa edeltä käsin suunnittelemaan valvonta- ja vastuualueet kullekin ensiapuryhmäläiselle", johtava työterveyshoitaja **Leila Kallio-Smith** kertoo.

Ensiapuryhmän johtaja **Mika Rautiainen** päivysti koko päivän joukkoineen tehdasalueella. Työterveyshoitajat hoitivat taustapäivystystä Kymin terveyskeskuksessa. Kokeneet ensiapuryhmäläiset hoitivat tehtävän erinomaisesti. "Mitään vakavaa ei onneksi sattunut", toteaa Kallio-Smith. ■



Korvatulpat asennettiin suojaamaan korvia melulta



Sellutehtaalle mennessä käsi hakeutui nenään.



Ikkunasta näkyy, kuinka sellu peseytyy.

Teksti ja kuvat: Jukka Vartiainen

Jos hakekasat lunta ois...

Maria Anttila, 11-vuotias reipas neitonen saapui Kymin avoimien ovien -päivään äitinsä, Kymin puhtaanapitopäällikkö **Kirsti Stylman-Anttilan**, käsivarresta kiinni pitäen. Maria kommentoi jo tehtaalle tultaessa äidilleen. ”Haiseeks täällä aina näin ’raikkaalta’?”

Mariaa tuntui hiukan jännittävän, kun hän odotteli kierrokselle pääsyä. Opastettu linja-autokierros alkoi sellutehtaan nurkalta kohti kuorimoa. Oppaana toiminut sellun käyttöinsinööri **Marko Sundqvist** selvitti tehtaan puutarvetta innokkaalle kuulijajoukolle.

Päät pyörivät melkein epäuskoisina Markon selitettyä tehtaan nielevän kitaansa päivittäin 150 rekka-autollista puuta. Mikäli kyseinen puumäärä laitettaisiin metri kertaa metrin muotoon olisi sellaisen ”tukin” pituus peräti kuusi kilometriä.

Maria katseli hakekasoja silmät ymmyrkäisinä ja totesi. ”Jos nuo kasat olisivat lunta, niin olisi mahtavat laskettelurinteet. Hakkais Messilän mennen tullen”, ihasteli Maria.

Valtaisat puupinot herättivät taas Marian mielikuvituksen valloilleen. ”Jos noi puut pantais takas pystyyn, niin siitä syntyis aikamoinen viidakko!”

Kun vierailijajoukko jalkautui tutustumaan sellutehtaaseen, hakeutui Marian käsi vaistomaisesti nenää pitämään. Tehtaan melu ja haju kirvoittivat Marialta seuraavan toteamuksen. ”Luulisin, että viihtyisämpiäkin työpaikkoja on olemassa.”

Sellutehtaalla Maria tutustui keskusvalvomoon ja kävi kurkistamassa koivuvalkaisun pesureita. Samalla hän pääsi tutkimaan sellunvalkaisun eri vaiheita. Kunnossapidon kautta tutustumismatka jatkui paperikoneille. Kun Maria tupsahti PK 7:n konesaliin, heijastui hämmästys aitona nuorilta kasvoilta. ”On se ainakin iso”, pystyi Maria sentään huokaamaan.

Ihmeteltävää riitti niin Marialle kuin muullekin ryhmälle. Ohjaamossa Maria kummeksui monitorien määrää ja tehdassaleissa putkistojen, vipujen ja nappuloitten määrää.

”Kukahan nää koneet oikein osaa rakentaa, kun niissä on niin paljon osia”, Maria mietiskeli.

Aivan kuin pisteeksi iin päälle Maria tapasi kaksi äidin alaista, tai työkaveria, kuten Maria asian ilmaisi. Hän pääsi **Arja Nikulan** ja **Eija Lindroosin** kanssa piipahtamaan siistijöiden taukotupaan, jonka jälkeen Marialla oli selvä näkemys Kymin hengestä. ”Sulla on äiti kamalan kivat työkaverit!”

Pitkän ja jopa uuvuttavan tehdaskierroksen jälkeen maistui PK 7:n rullakentän alueella mehu ja pikkunaposteltava. Suklaata piti varata veljellekin kotiin viemiseksi.

Vielä pikainen tutustuminen UPM Metsän näyttelyyn ja kuljetuskalustoon sekä palotoimeen, niin mieleenpainuva tutustuminen Kuusanniemen tehdasalueeseen alkoi olla loppukommentteja vailla. ”Tuskin minä koskaan tulen paperille töihin. Kyllä minä vieläkin pidän parempana muotisuunnittelijan työtä”, vahvisti Maria tulevan uravalintansa. ”Ja tarviihan muotisuunnittelija työssään paperia, ja sitähän saa sitten vaikka täältä!” ■



Päällystyskoneen toimintoja Marialle selvitti koneen päivämestari Markku Siltanen.



Monitorien suuri määrä ohjaamoissa ihmetytti.



"Sulla on äiti kamalan kivat työkaverit!" Oik. Arja Nikula.



Mehu ja pulla maistuivat kierroksen lopulla.



Veljellekin piti viedä suklaata kotiinviemisiksi. Pirkko Vaara (oik.) oli samaa mieltä.



"Kyllä minusta sittenkin tulee muotisuunnittelija!"

Teksti Irma Niemi **Kuva** Johannes Wiehn

Parhaat piirtäjät palkittiin

Ravintola Pastassa pidettyyn piirustuskilpailuun osallistui kaikkiaan 137 lasta. Piirustuskilpailun aiheena oli 'metsä'. Arvostelussa työt lajiteltiin tekijän iän perusteella kolmeen sarjaan. Tuomaristo palkitsi kustakin sarjasta parhaan työn, minkä lisäksi kaikki osallistuneet pääsivät mukaan arvontaan.

2–5 -vuotiaiden sarjassa voittajaksi valittiin anjalankoskelainen **Aino Niemi**, 5. Hän kuvaa työssään poikkeuksellisen monipuolisesti metsää ja sen elämää.

6–9 -vuotiaista palkittiin **Irene Komonen**, 8, Harjusta. Tuomaristo kuvailee hänen luomaansa maisemaa karuksi mutta kauniiksi. Työ on taidokkaasti piirretty ja sen eteen on nähty runsaasti vaivaa.

Yli 10-vuotiaiden sarjassa voiton vei **Toni D**, 12, Anjalankoskelta. Hän on ikuistanut katoavan luonnonvaran eli metsurin työssään. Piirustuksen nimeksi sopisi esimerkiksi "luonto ja työteko sopusoinnussa". Tuomaristo arvosti myös teoksen pieniä yksityiskohtia, kuten puun takaa kurkistavaa kettua ja metsurin vaatetusta.

Piirustuskilpailun tuomaristoon kuuluivat henkilöstöryhmien edustajat: **Ari Wahlberg**, **Jukka Henttu** ja **Pekka Kettula** sekä viestinnässä äskettäin työharjoittelun aloittanut viestinnän opiskelija **Maria Rossi**.

Arvonnassa onni suosi seuraavia taiteilijoita: **Tiia Oksanen** Kuusankoski, **Iiris Nissilä** Utti, **Jasmin Nissinen** Kuusankoski, **Ville Turunen** Kuusankoski, **Samuli Marttiin** Voikkaa ja **Kalle Turunen** Kuusankoski. ■



Aino Niemi



Irene Komonen



Toni D

Ravintola Pastassa oli vipinää, kun pienet taiteilijat tekivät taidetta. Kilpailun aiheena oli metsä ja siihen osallistui 137 lasta.



Palaute arvonta

Kymin avoimet ovet -päivässä kaikkien palautelomakkeen täyttäneiden kesken on arvottu 10 esinepalkintoa. Palautelomakkeita oli täytetty yhteensä 1 148 kappaletta.

Arvonnan voittajat ovat: **Anja Toivio**, Voikkaa, **Laura Sääksjärvi**, Kouvola, **Anne Käki**, Kouvola, **Pentti Pykälä**, Espoo, **Mikko Simonen**, Kuusankoski, **Tellervo Hopeakoski**, Valkeala, **Niko Kämäräinen**, Valkeala, **Karita Kohtala**, Kuusankoski, **Maritta Lavonen**, Kouvola ja **Kauko Lehtinen**, Lyöttilä.

Metsäosaston 'korentokisa'

UPM, Metsän esittelypisteessä kävijöillä oli mahdollisuus osallistua kilpailuun, jonka aiheena oli "Mikä korento?". Metsäosaston tämänvuotinen julisteteemahan on sudenkorennot, ja kyselykortissa esiintynyt korento tuli löytää esillä olleesta julisteesta. Kilpailuun osallistui 466 henkilöä.

Korentokilpailun voittajat ja palkinnot: **Aila Noponen**, Loviisa (Antaa pölkyn juosta -kirja), **Jorma Naukkarinen**, Kouvola (Minun metsäni -kirja) ja **Antony Vänskä**, Kuusankoski (Repovesi -kirja). Palkinnot on lähetetty voittajille kotiin postitse. ■



Teksti Tiina Lakimo **Kuva** Asta Salminen

Voikkaalla ennätysmäärä kävijöitä

Voikkaan tehtaalla järjestettiin perinteisesti "Avoimet ovet" –tilaisuuksia heinäkuussa joka torstai-iltapäivä. Pari tuntia kestävä vierailu sisälsi konsernin yleisesittelyn, Voikkaan tehtaan esittelyn videonauhan avulla, paperinvalmistusprosessin läpikäymisen yleisesti sekä tutustumisen PK18 paperikoneeseen.

Vierailijoita tehtaalla riitti jokaiseen viiteen tilaisuuteen yli 100 hengen verran. Yhteensä heinäkuussa Voikkaan tehtaaseen tutustui 595 vierasta. Suurin osa kävijöistä oli paikkakuntalaisia, henkilöstön perheenjäseniä ja sukulaisia. Joukkoon mahtui myös muutamia kesävieraita Suomesta ja ulkomailta.

Tänä kesänä vastaanotimme vieraat Voikkaan kerholla. Jo ensimmäisellä kerralla vieraita oli niin paljon, että jouduimme hakemaan eteisestä ja takahuoneesta tuoleja lisää salin puolelle. Lapset olivat kyllä jo löytäneet itselleen paikan lattialta TV:n edestä. Vieraille tarjottiin virvokkeita ja kotiin viemiseksi jokainen sai brändisuklaata.

Vieraita kiinnosti mm. minkälaista paperia meillä tehdään ja mihin sitä käytetään. Kysymyksiä tuli myös ympäristönsuojelusta, puunhankinnasta ja henkilöstömäärästä. Nuoria kiinnosti myös millainen koulutus tulee olla, että pääsee tehtaalle töihin.

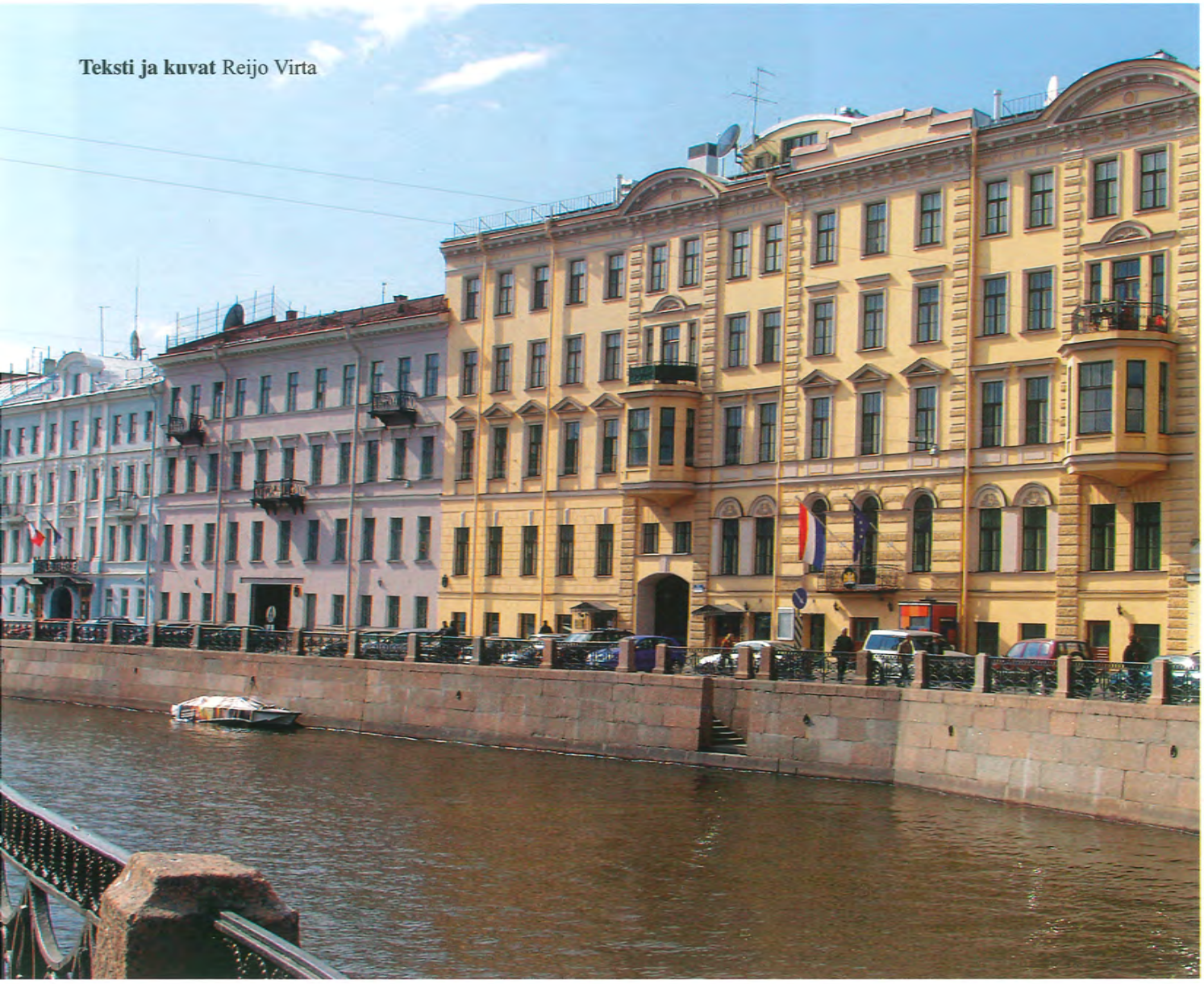
Paperikoneella vieraat saivat mahdollisuuden kysellä ammattilaisilta yksityiskohtaisemmin paperinteosta. Ihmetystä herättivät, kuinka nopeaa vauhtia paperia valmistuu, konesalin kuumuus, tietokoneiden runsas määrä ja siisteys.

Avoimien ovien oppaana toiminut **Eija Peltonen** kertoo, että ympäristöasiat kiinnostivat erityisesti nuoria opiskelijoita. Henkilöstömäärä ja otetaanko Voikkaalle uusia työntekijöitä, askarruttivat myös ihmisiä. Eijan mieleen jäi väen paljous, jo puolta tuntia ennen tilaisuuden alkua ihmisiä oli Voikkaan kerhon pihalla odottamassa ovien avautumista. Suosio yllätti!

Tiina Laine on vetänyt opastoimintaa jo kymmenen vuoden ajan. Kävijöitä on aina riittänyt, mutta tänä kesänä heitä oli ennätysmäärä. Ryhmät olivat isoja ja oppaita tarvittiin enemmän. Kysyntää tällaisille tilaisuuksille on.

Voikkaalla tehdasoppaina toimivat Tiina Laine, **Mirva Salo**, **Santtu Aitala**, **Anne Pelli**, Eija Peltonen, **Simo-Pekka Ukkonen** ja **Tiina Lakimo**. Kesän opastuksissa oli myös oppaina Voikkaan tehtaan henkilöstöä. ■

Teksti ja kuvat Reijo Virta



UPM:n Pietarin edustuston toimitilat sijaitsevat Moika 11:n ensimmäisessä kerroksessa. Moika-kanava virtaa Nevan suuntaisesti aivan Pietarin keskustassa. Nevan rantaan on pari kortteliväliä. Moikan varrella sijaitsi myös yksi marsalkka Carl G. E. Mannerheimin Pietarin asunnoista.

Kuusankoskelta 130 vuotta paperikauppaa Pietariin

Kuusankoskella järjestettiin syyskuussa laaja Suomalainen Pietari-näyttely, jossa Suomen Pietari-instituutin kokoaman valokuvanäyttelyn ja valokuvaaja **Kari Haklin** näyttelyn lisäksi oli Kymiyhtiön toimintaa Pietarissa, akateemikko **A.J. Sjögreniä**, **Alma Pihliä** ja Langinkoskea esittelevät osat.

Kokonaisuuteen kuului myös Kuusankosken työväenopiston järjestämä luentosarja samoista aiheista. Ohessa tiivistelmä Kymiyhtiön Pietari-yhteyksiä esittelevästä, viestintäasiantuntija **Reijo Virran** pitämästä luennosta.

Kymiyhtiön kaupallisilla yhteyksillä Pietariin on pitkät perinteet, kuten on myös Yhtyneillä Paperitehtailla, nykyisen UPM-Kymmene Oyj:n toisella merkittävällä osalla.

Kymiyhtiön perustaja **Axel Wilhelm Wahren** oli Jokioisten verkatehtaan vuokraajana ja puuvillaa kehränneen ja kutoneen Forssa Osakeyhtiön johtajana luonut laajat liikesuhteet Venäjälle jo 1850- ja 1860-luvuilla.

Myöskään Kuusankoski Osakeyhtiön perustajalta **Carl Robert Mannerheimilta** eivät Venäjän markkinoiden tarjoamat mahdollisuudet jääneet huomaamatta. Mannerheimille tehtaiden perustaminen tyydyttämään lähinnä Venäjän paperintarpeita oli ristiriitainen asia; olihan hän nuoruudessaan herättänyt huomiota venäläisvastaisilla mielipiteillään.

1870-luvun Pietari oli suurkaupunki ja lisäksi se oli suurin suomenkielinen kaupunki: siellä asui noin 16 000 suomea puhuvaa. Turussa suomea äidinkielenään puhuvia oli samaan aikaan 9 500 ja Helsingissä 8 300.

Jo vuonna 1874 Kymiyhtiöllä oli Pietarissa ensimmäinen asiamies. **Ludvig Bruun** myi Kymiyhtiön valmistamien paperien lisäksi myös Wahrenin puuvillatehtaan tuotteita.

Kuusankoski Aktiebolagetin edustaja Pietarissa oli saksalainen **Carl Neander**. Kuusankoski-yhtiö toimitti tilatut paperit suoraan asiakkaille. Sen sijaan Kymiyhtiöllä oli omia varastoja Pietarissa.

Anders Mohrin aikana vuosina 1888–1893 myyntityö oli verkkaisaa. Tuolloinen Kymiyhtiön pääjohtaja **Ernst Dahlström** totesikin, että "Mohr ei tehnyt vääryyttä Kymiyhtiölle ja Verlan tehtaalle, koska ei Verlastakaan myynyt mitään."

Rudolf Waldenin Pietarin-aika

Yhtyneiden Paperitehtaiden perustaja **Rudolf Walden** oli toiminut Venäjällä vuodesta 1902 lähtien. Kaartinluutnantin työn jälkeen hän oli aluksi kirjanpitäjänä suomalaisessa omistuksessa olleessa paperitehtaassa ja sittemmin suomalaisten omistaman kirjapainoyhtiön konttoripäällikkönä ja isännöitsijänä. Rudolf Waldenin poika, Yhtyneiden Paperitehtaiden legendaarinen toimitusjohtaja **Juuso Walden** syntyi ja aloitti opintiensä Pietarissa.

Walden perusti Pietariin vuonna 1912 oman agentuurikonttorin, joka edusti mm. Simpeleen ja Myllykosken tehdasyhtiön tuotteita.

Tehtaat ja Pietarin myyntiyhtiöt yhdistyvät

Kymiyhtiön edustajaksi Pietarin piiriin valittiin kesäkuusta 1893 lähtien **Anton Lindeberg**. Viisi vuotta myöhemmin hänen seuraajakseen tuli **Emil Krook**. Kun Kymiyhtiö, Kuusankoski-yhtiö ja Voikkaan paperitehdas yhdistyivät vuonna 1904, tuli laajentuneen Kymiyhtiön edustajaksi Pietariin toiminimi Carl Neander. Siihen liittyi Krookin johtama edustusto.

Venäjän-markkinat eivät olleet vieraat Voikkaan tehdasta johtaneelle ja laajentuneen Kymiyhtiön toimitusjohtajalle **Rudolf Elvingille**. Olihan hänen vuonna 1889 ostamansa Tampereen Kattohuopatehdas Osakeyhtiö valmistanut hioketta, pahvia ja käärepaperia ja vienyt sitä Venäjälle.

Kymiyhtiön paperintuotannosta myytiin vuosien 1906 ja 1914 välisenä aikana Venäjälle noin 85 prosenttia. Suurimmillaan vienti oli ennen vallankumousta eli vuonna 1915 lähes 55 000 tonnia.

1910-luvulla Kymiyhtiö alkoi korvata agentuuripohjaista myyntiorganisaatiotaan Venäjällä myyntiyhtiöillä. Vuonna 1915 käytäntö muuttui. Kymin Osakeyhtiöllä ei Venäjän lain mukaan ollut suomalaisena yhtiönä omissa nimissään tai myyntikonttoriensa välityksellä oikeutta myydä tuotteitaan Venäjälle. Siksi yhtiö perusti venäläisen osakeyhtiön, jonka osakkeista se omisti valtaosan. Uusi yhtiö oli nimeltään Torgovoje Aktionernoje Obstsetsvo Kymmene eli Kauppaosakeyhtiö Kymi.

Vuosi 1916 oli menestys uudelle myyntiyhtiölle. Myynti nousi 18,5 miljoonasta ruplasta vuonna 1915 jopa 38 miljoonaan ruplaan vuonna 1916.

Vallankumous lopetti vapaan yksityiskaupan

Samanaikaisesti uuden myyntiyhtiön perustamisen kanssa nousi kuitenkin uhkia kaupankäynnille. Venäjän vallankumous vuonna 1917 pysäytti kaupanteon, mutta erityisesti sanomalehtipaperin kysyntä kasvoi sitten nopeasti.

Myynnistä saatujen ruplien vaihtaminen markoiksi kävi pian mahdottomaksi. Koska Suomeen soveltuvia tavaroita ei ollut mahdollista ostaa, alkoi Kymiyhtiö ostaa kiinteistöjä ja tontteja. Yksi tällainen oli Gorohowaja 48, jossa Pietarin-konttori sijaitsi. Yhteensä Pietarista hankittiin kolme taloa, kuten myös Moskovasta. Tashkentista ja Samarasta ostettiin talo kummastakin.

Gorohowaja 48:n yhtiö osti paronitar **Meyendorffilta**. Kauppa solmittiin toukokuussa 1917 ja vahvistettiin marraskuussa samana vuonna. Kiinteistöt voitiin tuolloisissa kuohuvissa oloissa ostaa kohtuullisen helposti. Vaikka kauppaosakeyhtiön toiminta jouduttiin vuoden 1918 lokakuun 15. päivänä lopettamaan, uskoi silloinen Kymiyhtiön johto kiinteistöjen arvon nousemiseen pitkällä tähtäimellä.

Yksityismyynnin aika alkaa

Neuvostoliiton viranomaiset tilasivat aluksi Pietarin varastosta paperieriä. Sitten koko varasto myytiin kansankomissariaatille. Liiketoiminnan käytyä mahdottomaksi myyntikonttorin henkilökunta hakeutui Suomeen ja Pietariin jäi lopulta vain konttorin viimeinen johtaja, **Nikolai Klee**.

Taatakseen paperinviennin jatkumisen Venäjälle Kymiyhtiö liittyi vuonna 1918 Suomen Paperitehtaitten Yhdistykseen. Samalla kuitenkin mahdollisuudet omiin operaatioihin markkinoilla pienenivät. Huhtikuussa vuonna 1921 perustettiinkin uusi yhdistys, Suomen Paperi-Konttori. Sen tehtäväksi määriteltiin myynnin hoitaminen Suomeen, Venäjälle ja ns. reunavaltioihin.



Kauppaosakeyhtiö Kymi toimi 1910-luvulla Gorohowaja-kadun numerossa 48. Erityisesti vuosina 1915 ja 1916 kauppa kävi niin hyvin, että Kymiyhtiö osti kuvassa olean talon omakseen ja maineikas arkkitehti Selim A. Lindqvist suunnitteli siihen muutoksia.

Samana vuonna Suomen Paperitehtaitten yhdistys lähetti Serlachiuksen Mäntän tehtaiden isännöitsijän **Rafael Forssin** tutustumaan alan tilanteeseen Venäjällä. Markkinoilla oli käytössä kahdet hinnat: virallinen ja ns. vapaan kaupan hinta. Ero niiden välillä oli yli kolminkertainen. Kolme Pietarissa ilmestyneistä sanomalehdistä ilmestyi päivittäin, kaksi silloin, kun niille riitti paperia.

Forss kävi myös Kymiyhtiön ostamassa kiinteistössä Gorohowaja 48:ssa. Talo oli kohtalaisessa kunnossa, mutta konttorihuoneisto näytti säälittävältä: sähkölaitteet ja huonekalut oli viety, tapetit tuhrittu tai revitty, katon rappaus putoillut osassa huoneita, parketit rikkoutuneet. Kassakaapit seisoivat kaiken rojun keskellä ja uuden pankkiholvin oven keskellä oli "kutsuva" reikä.

Parhaimmillaan Kymiyhtiö toimitti 1920-luvulla paperia Neuvostoliittoon noin 17 000 tonnia. Vuosikymmenen lopulla vuosittaiset määrät olivat 4 000–5 000 tonnia.

Kymiyhtiön toimitusjohtaja Einar Ahlman tutkitutti vuonna 1924 mitä mahdollisuuksia on ryhtyä toimenpiteisiin Neuvostoliittoon jääneiden kiinteistöjen hankkimiseksi uudelleen yhtiön haltuun.

1930-luvun puolivälissä Kymiyhtiö myi paperia tonnimääräisesti enemmän Euroopan ulkopuolelle kuin Eurooppaan. Toisaalta vuonna 1930 oli hankittu Englannista Star Paper -paperitehdas ja kiinnitetty enemmän huomiota mainittuun alueeseen. Kymiyhtiön laskutuksesta reunavaltioiden ja Neuvostoliiton osuus oli 1930-luvun loppupuolella vain noin kymmenesosaprosenttia.

1940-luvun alussa Kymiyhtiön vienti tyrehtyi Isoon Britanniaan ja Yhdysvaltoihin. Siksi yhtiö alkoi syksyllä 1940 kallistua yhteismyynnin kannalle muuallekin kuin Paperi-Konttorin kautta Neuvostoliittoon.

Aseet hiljenivät – paperikoneet käynnistyivät

Syksystä 1944 kesään 1945 Suomen paperiteollisuuden tuotanto meni kokonaan sotakorvauksiin.

Sotakorvausten vanavedessä käynnistyi myös kaupallinen paperinvienti Neuvostoliittoon kesällä 1945.

Aseet olivat vaienneet rintamilla 4. ja 5. syyskuuta, mutta jo lokakuussa 1944 Paperitehtaitten Yhdistyksessä oli ehditty käydä neuvotteluja paperinviennistä Neuvostoliittoon.

Vuoden 1945 lokakuussa tehtiin myös päätös Paperi-Konttorin hoitaman Neuvostoliiton viennin siirtämisestä Paperitehtaitten Yhdistykselle. Kymiyhtiö palasi Paperitehtaitten Yhdistyksen jäseneksi vuoden 1946 alusta.

Kaupallinen paperinvienti Neuvostoliittoon avattiin kesällä 1945 solmitulla kompensaatiokauppasopimuksella. Neuvotteluihin osallistui paperiasiantuntijana Kymin Osakeyhtiön myyntijohtaja **Nicolai Herrman**. Hallitseva laji tuolloisessa Neuvostoliiton-kaupassa oli sanomalehtipaperi, mutta myös kirjoituspapereita toimitettiin itäiselle naapurille.

Joulukuussa 1946 allekirjoitetusta kaksivuotisesta tavaranvaihto- ja maksusopimuksesta alkoi bilateraalisen clearingkaupan kausi, jota kesti vuoteen 1991. Paperitehtaitten Yhdistyksen sopimuskumppaniksi tuli yksi neuvostoliittolainen ostaja, Exportles.

1940-luvun lopulla Neuvostoliitto tarjosi paperista niin huonoja hintoja, että vienti lähes tyrehtyi. Vuosina 1950 ja 1951 itärajan ylitti vain 800 tonnia suomalaispaperia. 1950-luvun puolivälissä määrät kasvoivat ja Kymiyhtiöstä meni Neuvostoliittoon vuonna 1954 noin 10 000 tonnia paperia, pääosin sanomalehtipaperia. 1960- ja 1970-luvuilla bilateraalinen kauppa piti huolen siitä, että toimitukset Neuvostoliittoon jatkuivat tasaisina.

1970-luvulla Kuusankoskelta vietiin Neuvostoliittoon vuosittain 30–40 000 tonnia ja 1980-luvulla vienti ylitti 70 000 tonnin rajan eli oli noin 10 prosenttia tuotannosta. Kun raakaöljyn hinta kohosi vuosien 1973 ja 1979 öljykriisien aikana, kasvoi Suomen vienti Neuvostoliittoon. Kuusankosken tehtaat saivat lisäyksestä osansa.

Vuonna 1975 Kymiyhtiö ilmoitti ero-

avansa Suomen Paperitehtaitten yhdistyksestä eli Finnpapista. Sanoma- ja aikakauslehtipaperien markkinointi jäi kuitenkin edelleen Finnpapin hoidettavaksi, kuten myös hienopapereiden myynti Neuvostoliittoon ja SEV-maihin, Arabimaihin ja Etelä-Amerikkaan.

Paperin jakelusta ei tuolloin myyntitehtäviä hoitaneilla ollut tarkkaa kuvaa; vastapuoli Exportles totesi yleensä, että "tämän asian hoitaa jakeluorganisaatio". Sen sijaan usein järjestettiin vierailuja joko kustantajien luokse tai painotaloihin.

Kymiyhtiö sai ylimääräistä valmistettavaa myös rajakaupan seurauksena. Runkosopimusten ja Exportlesin tekemien sopimusten lisäksi täytyi löytää vietävää Thomeston ostamia puueriä vastaan. Tällöin vastapuolena oli Lenfintorg-organisaatio.

Vienti Neuvostoliittoon kehittyi suotuisasti 1980-luvun jälkipuoliskolla avoimuuspolitiikan eli glasnostin aikana. Isoimmille asiakkaille tavara toimitettiin suoraan. Tuolloiseen neuvostojärjestelmään kuuluivat myös keskusvarastot, josta paperin käyttäjät hakivat tarvitsemansa erät.

Maksut viivästyivät

Vuonna 1990 Neuvostoliiton taloudelliset vaikeudet heijastuivat paperikauppaan viivästyneitä maksuina.

Seuraavana vuonna Neuvostoliittoon toimitettiin koko Suomesta vain 22 000 tonnia paperia ja vuonna 1992 ei tonniakaan, Neuvostoliiton lakattua olemasta. Venäjälle ja muihin entisen Neuvostoliiton maihin paperia meni vain noin 3 000 tonnia. Samaan 1990-luvun alkuun ajoittui myös silloisen Kymmene Oy:n täydellinen eroaminen Finnpapista.

Vuonna 1992 Venäjällä ei ollut paperin ostajia eikä jakelijoita. Moskovan myyntikonttoria johtanut **Rauno Niemelä** sai tuolloin tehtäväkseen rakentaa uuden asiakasverkoston – ja löysikin asiasta kiinnostuneita. "Ensiksi he tulivat Ladoilla, sitten pakuilla ja pian jo rekoilla", kertoo Niemelä, joka nykyään vastaa UPM:n pääkonttorista käsin Venäjän, Ukrainan ja muiden IVY-maiden kaupasta päällystettyjen rullien osalta.



UPM:n Pietarin edustuston henkilöstö vas. Pavel Starkov, Philipp Libin, Irina Avdeeva, Oleg Golubnichy, Dmitrij Ossokin ja Roushan Kunyashev.

Vapaassa markkinataloudessa

Nykyään UPM:llä on edustustot sekä Moskovassa että Pietarissa. Seitsenhenkinen Pietarin edustusto antaa paperiin liittyviä palveluja Leningradin alueen lisäksi Karjalan ja Arkangelin sekä Novgorodin alueille. Asiakkaita palvellaan tarvittaessa myös Moskovan edustuston alueella. Sekä Pietarin että Moskovan edustustot raportoivat Helsinkiin ja niillä on useita yhteisiä asiakkaita.

Pietarin edustusto Moika 11:sssä hoitaa hieno- ja erikoispaperien, aikakaus- ja sanomalehtipaperien sekä myös WalkiWisan asioita. Puolet hienopapereista tulee Kuusankoskelta ja puolet Nordland Papierilta Dörpenistä. Pietarista käsin hoidetaan myös Pestovon ja Chudovon tuotteiden eli sahatavaran, levyjen ja vanerin vientiin liittyviä käytännön asioita.

Pääkilpailijat paperikaupassa ovat M-Real ja Stora Enso. Kopiopaperissa kilpaillaan erityisesti International Paperin ja Mondin Syktyvkarin tehtaan kanssa.

"Edustamme täällä tehtaita ja autamme käytännön kaupankäynnissä. Yhteistyötä tehdään niin tukkuliikkeiden kuin painajien ja kustantajienkin kanssa", sanoo johtaja **Pavel Starkov**.

Osa paperista tulee rekka-autojen kyydissä, osa rautateitse. Logistiikasta Pietariin saakka vastaa edustusto. Asiakkaat hoitavat itse mm. tullimuodollisuudet sekä kuljetukset eteenpäin.

Sähköisiä yhteyksiä arvostetaan

Konttori ei yksin tee myyntipäätöksiä, vaan niistä neuvotellaan asiakassegmenttien johdon, mm. Kuusankoskella tukkuriasiakkaista vastaavan **Jörn Söderholmin** kanssa.

Vastuu kaupoista on segmenttijohdolla. Konttorista ollaan päivittäin yhteydessä asiakkaisiin, syötetään tilaukset järjestelmään ja siirretään linkkiä pitkin mm. Kuusankoskelle sekä autetaan käytännön kaupankäynnissä. Laskutus ja luotonvalvonta tapahtuvat Suomesta käsin, laskutusvaluuttoina ovat sekä dollari että euro. Asiakkaat arvostavat erityisesti UPM:n tietohallinnon ja sähköisten yhteyksien tehokkuutta. ■



Verlan kesä on ollut vilkas ja kansainvälinen. Helsingin Maunulan ala-asteen kansainvälisen luokan oppilaita kävi museokierroksella elokuun lopussa.

Teksti Eero Niinikoski **Kuva** Johannes Wiehn

Verlassa jälleen ennätyskesä

Verlan tehdasmuseossa saavutettiin jälleen uusi kävijäennätys. Kun museo sulkeutui 15.9. tältä kaudelta, vieraita oli käynyt kaikkiaan 21 628. Määrä ylitti komeasti viimevuotisen kävijämäärän 20 560, mikä oli aikaisempi ennätys.

Museon kävijöistä vajaa kymmenen prosenttia on ulkomaalaisia. Vaikka määrä ei ole tämän suurempi, vieraita tulee kuitenkin ympäri maailmaa, viime kesänä kaikkiaan 49:stä eri maasta. Eniten ulkomaalaisia tuli Saksasta ja Yhdysvalloista, mutta kävijöitä oli myös harvinaisemmista maista kuten Uudesta Seelannista, Filippiineiltä, Singaporesta, Nepalista, Nigeriasta ja Kuubasta.

Harvinainen ennätys on saavutettu myös Verlan esittelyfilmillä "Näin tehtiin Verlassa käsipahvia", joka esitetään kaikille museovieraille ennen varsinaista kiertokäyntiä vanhalla tehtaalla. Tehtaan viimeisinä käyntipäivinä kesällä 1964 kuvattua filmiä on Verlassa esitetty yli 30 000 kertaa, mikä on ehdoton ennätys suomalaisen lyhytelokuvan historiassa.

Entisöintityöt jatkuivat

Verlan maailmanperintöalueella tehtiin kesän aikana runsaasti entisöinti- ja korjaustöitä.

Tärkeimpänä korjauskohteena oli tehtaan kuivaamo, jonka ulkoseinissä on ollut pahoja murtumia ja vesivaurioita.

Suuritöinen työmaa on ollut lisäksi pahvitehtaan peltikattojen korjaus sekä uusien jalkakourujen ja syöksytorvien asentaminen sadevesien ohjaamiseksi pois katoilta.

Syksyllä saatiin lisäksi valmiiksi ns. Lipun torpan korjaus, joka kesti koko kesän. Kyseinen rakennus on historiallisesti merkittävä vanha venäläinen rajavartiotorppa 1700-luvun lopulta, jolloin Verlankoskessa kulki Ruotsi-Suomen ja Venäjän välinen valtakunnanraja. Torppa tuli Verlan tehtaan omistukseen 1900-luvun allkupuolella ja sitä käytettiin tehtaalaisten asuntona. Torppa oli käytössä aina tehtaan lopettamiseen eli vuoteen 1964 saakka. ■

Voikkaan kuorimolta syyskuun alussa eläkkeelle jäänyt **Kari Korpela** on tehnyt pitkän työuran Voikkaan tehtaalla. Miehikkälästä vuonna 1967 Voikkaalle saapuneen Korpelan työssäoloaikaan mahtuu kaikenlaista, mutta yksi asia on jäänyt kokonaan kokematta, sairaslomapäivät.

"Tulin Voikkaalle Kymin metsäosastolle töihin uittomieheksi vuonna 1967. Se oli kausiluontoista homma ja talvella ei töitä oikeastaan ollut. Muutaman vuoden vietin välissä Miehikkälässä, mutta vuonna 1970 palasin Voikkaalle jälleen uittotöihin ja sille tielle myös jäin. Kesäajat olin uittomiehenä ja talvella meidät sijoitettiin muualle vaihteleviin tehtäviin. Uittotyö meni vuonna 1987 uittoyhtiölle ja sen jälkeen työskentelin Kuusanniemessä ja Saksanaholla erilaisissa töissä. Vuonna 1989 Voikkaan puunkäsittelypuolelta yksi työntekijä lähti porttivahdiksi ja minulle tarjottiin hänen paikkaansa. Siitä lähtien työskentelin kuorimolla puunkäsittelijänä ja viimeiset 10 vuotta kurottajakuljettajana", Korpela kertaa työhistoriaansa.

"Työ vuosien varrella on ollut vaihtelevaa. Vaikka kesäaikaan työ oli pitkälti samaa, talviaikana vaihtelua oli paljon. Etenkin ennen kuorimon kolmivuorotyötä välillä ei aamulla tiennyt, missä milloinkin päivän teki töitä. Oli varmaan kuitenkin hyvä, että näin "ehtoopuolella" työ oli kiinteä. Jatkuvaa vaihtelua ei ehkä olisi jaksanut enää niin hyvin."

"Työ on myös muuttunut paljon ja porukka vähentynyt. Kynnys tulla yhtiölle töihin oli ennen matala. Metsäosastollekin pääsi suoraan työnjohtajien kautta, itsekin sain niin töitä", Korpela kertoo.

Liekö syynä rautainen kunto vai korkea työmoraali, mutta yhtään sairauspäivää ei Korpela ole koko työssäoloaikanansa viettänyt. "Kun kävin lopputarkastuksessa, terveydenhoitaja totesi, että sairauslomat ovat pitämättä", Korpela nauraa.

"Ilmeisesti se on sellainen periaate, että turhan takia ei poissa olla ja toisaalta olen myös ollut aika terve. Metsäosaston aikana työ oli monesti sellaista, että tapaturmia olisi voinut hyvin sattua, vaikka ei huolimaton olisi ollutkaan. Mutta niiltäkin olen säästynyt", Korpela miettii.

"Lenkkeilen myös aika paljon, yleensä nelisen kertaa viikossa. Aloitin sen

Voikkaan kuorimolta syyskuussa eläkkeelle jäänyt Kari Korpela ei ollut työuransa aikana päiväkään sairauslomalla.



Teksti ja **Kuva** Asta Salminen

35 vuotta työntekoa – sairauslomapäiviä nolla

harrastuksen 1970-luvun alkupuolella ja Sompanen on tullut kierrettyä muutamaan kertaan. Talvella sitten hiihdän. Kilometrejä on kertynyt viime vuosina yli 2000 talvea kohti. Pyöräily on myös yksi harrastus. Ennen ajoin paljonkin, mutta nyt se on jäänyt vähemmälle", toteaa mies, joka ajaa usein 75 kilometrin mökkimatkansa Miehikkälään auton sijasta polkupyörällä.

Tuoreella eläkeläisellä on kiirettä riittänyt. Kaikenlaisia askareita on jäänyt eläkepäiviä varten ja nyt ne odottavat tekijäänsä. Korpela uskoo kuitenkin kiireen helpottavan ja sitten koittaa aika keskittyä mieluisaan lukuharrastukseen. "Kirjoja on jäänyt paljon lukematta, mutta kunhan räntäsateet ja talvi tulevat, niin sitten on aikaa. Myös omakotitaloa ja tonttia täytyy pitää kunnossa, samoin Miehikkälässä sijaitsevaa kotimökkiä. Vapaa-ajan ongelmia ei siis ole tiedossa", Korpela naurahtaa. ■



Teksti Rea Salovaara-Simola

Elämä koostuu työstä, yksityiselämästä, työtovereista ja ystävistä, vapaa-ajasta ja levosta.

Kohti työ- ja perhe-elämän tasapainoa

Työasioita ja kotiasioita ei voi jyrkästi erottaa toisistaan. Elämä koostuu työstä, yksityiselämästä, työtovereista ja ystävistä, vapaa-ajasta ja levosta.

Elämänalueiden keskinäinen suhde vaikuttaa työssä ja arjessa selviytymiseen. Kaikki elämänalueet ovat tärkeitä ja niiden tasapaino lisää terveyttä ja elämänlaatua.

Uhkaako kiristynyt työtahti perhettä?

Työelämän ote ihmiseen on viime vuosina voimistunut. Työtahti on kiristynyt, ylitöitä tehdään paljon, tehokkuusvaatimukset sekä arviointi ovat lisääntyneet ja monet tuntevat epävarmuutta työsuhteensa jatkuvuudesta.

Työntekijät kokevat sekä henkisten paineiden että aikapaineiden lisääntyneen. Kaikella tällä on seurauksensa työssä olevien ja heidän perheensä hyvinvoinnille ja ajankäytölle. Moni tuntee, että aikaa perheelle jää liian vähän (Stakes: Työ ja perhe -hanke).

Työn ja perheen yhteensovittamisen haasteet

Sekä ansiotyö että perhe-elämä asettavat vaatimuksensa. Perheen vaatimukset ovat erilaiset perheen eri elämänvaiheissa.

Aivan erityisiä haasteita työn ja perheen yhteensovittaminen asettaa silloin, kun molemmat vanhemmat käyvät ansiotyössä lasten ollessa pieniä.

Myös yhteydenpito omiin tai puolison iäkkäisiin vanhempiin, heidän auttamisensa ja hoitamisensakin kuuluu tänä päivänä yhä useamman arkeen.

Paineita ja riittämättömyyden tunnetta luovat myös kulttuuriset arvot. Kaikilla elämän alueilla pitäisi menestyä ja kaikkeen olisi osallistuttava täysillä. Myös omat odotukset voivat olla suuret sen suhteen, mitä on työpäivän tai työuran aikana saavutettava, miten lapsista, puolisosta ja omaisista on huolehdittava, miten itsensä on pidettävä kunnossa, miten on oltava perillä kaikesta, ja missä aikataulussa tämä kaikki on saavutettava.

Joskus työ nielee ihmisen kaiken energian ja raja työn sekä oman ajan välillä hämärtyy.

On kuitenkin tärkeää tiedostaa, mistä luopuu, jos panostaa yksinomaan työhön. Itsensä antaminen myös muille elämänaluille kuin työlle on tehokas keino ehkäistä ennalta työuupumusta. Ei ole järkevää venyttää työn ja muun elämän välistä rajaa jatkuvasti.

Pidä huolta perheestä – se on voimavara

Työ ja muu elämä, erityisesti perhe-elämä, ovat sidoksissa toisiinsa. Perhe on voimavara työssä olevalle, ja vaikka ansiotyö kuluttaa voimia ja vie aikaa, tulee myös perheelle varata riittävästi aikaa. Kun perhe-elämä antaa voimaa, niin työelämän paineet kestetään paremmin. Myös parisuhde tukee työssä jaksamista.

Perhe on yhteinen yritys, josta sen jäsenten tulisi tasaveroisina pitää huolta. Perheen tehtävät ja velvollisuudet tulisi jakaa tasapuolisesti ja yhdessä sopien.

On monenlaisia perheitä erilaisine tarpeineen, ja tarpeet vaihtelevat elämäntilanteen mukaan. Työn ja perheajan jako on näin erilainen eri perheissä. Tärkeintä on omalle perheelle sopivien ratkaisujen löytäminen ja rohkeus niiden toteuttamiseen.

Toimiva parisuhde

Läheisessä suhteessa kumpikin osapuoli voi jakaa tärkeät asiat toisen kanssa ja kertoa niin ajatuksistaan kuin tunteistaankin. Asioiden selvittämiseksi tarvitaan runsaasti ajatusten vaihtoa, halua puhua ja kuunnella sekä keskinäistä luottamusta.

Yhteiselämä edellyttää neuvottelemista myös monista arkisista asioista, joista on päästävä yhteisymmärrykseen ja kummankin on annettava periksi jossakin määrin.

Parisuhteen toimivuus edellyttää riittävästi yhdessäoloa ja yhteisiä suunnitelmia. Puolisoiden on tärkeää saada myös omaa aikaa esimerkiksi henkilökohtaisille harrastuksilleen tai tavatakseen ystäviään. Aikaa tulisi antaa koko perheelle, mutta puolisoiden tulee saada olla riittävästi myös kahdestaan.

Keskeisiä asioita hyvässä parisuhteessa ovat mm.

- Tasa-arvo, keskinäinen arvostus ja luottamus
- Toisen sekä omien tarpeiden huomioon ottaminen
- Läheisyys ja yhteenkuuluvuus sekä itsenäisyys ja erillisyys
- Molemmat kantavat mieluummin vastuun kuin syyttävät toista
- Erotiikka ja seksi

Vanhemmilla on vastuu lapsensa elämästä

Lapset tarvitsevat rakkautta ja rajoja. Anna lapsellesi ymmärtämystä ja lohtua, turvaa ja hellyyttä, aikaa ja huomiota.

Ongelmat olisi hyvä yrittää ratkaista positiivisesti ja rakentavasti. Ristiriitatilanteissa vanhempien on uskallettava tehdä päätös ja pitää siitä kiinni. Lapsi ei vaurioidu kieltämisestä, jos tarkoituksena on asettaa järkevät ja perustellut rajat.

Vanhemmuus ei ole vain hoivaa ja huolenpitoa – se on perinteen siirtoa, kasvatusta, tulevaisuuteen valmentamista ja tietysti perheen yhdessäoloa. Lapset tulisi ottaa mukaan kodin töihin, koska heilläkin on vastuu kodista, sen ilmapiiristä ja muista perheenjäsenistä.

Työpaikan mahdollisuudet tukea

Työpaikka voi tukea työn ja muun elämän yhteensovittamisessa ottamalla huomioon työntekijöiden erilaiset elämäntilanteet ja -vaiheet.

Työn organisoinnin tavoilla, esim. erilaisilla työaikajärjestelyillä, on oleellinen merkitys sille, miten ihmiset voivat yhdistää ansiotyön ja perheen.

Yksilöllä tulisi olla mahdollisuus sitoutua sekä työhön että perheeseen.

Työyhteisöissä tulisi olla kykyä nähdä ja ymmärtää perheen ja työn yhdistämisen haasteet ja olla joustava niihin liittyvissä kysymyksissä. Tällöin tulisi pohtia mm. seuraavia asioita:

- Mahdollisuus joustavaan työaikaan, lyhennettyyn työaikaan, ja etätyöhön
- Mahdollisuus vuorotteluvapaaseen ja osa-aikaeläkkeeseen
- Ihmisen rajallisuuden hyväksyminen – kukaan ei ole aina hyvässä terässä
- Työntekijän arvo ei laske perhevapaan tai työpäivän lyhentämisen myötä
- Työajan ei odoteta venyvän työpaikalta kotiin – kännyköiden ja tietoverkkojen käytön yleistymisen vuoksi moni työntekijä on jatkuvasti tavoitettavissa
- Työyhteisön ja perheiden vuorovaikutuksen lisääminen – vapaa-ajan toiminta, mahdollisuus tutustua työpaikkaan
- Erilaisiin elämäntilanteisiin ja kriiseihin liittyvien asenteiden kehittäminen entistä myönteisemmiksi työyhteisöissä

Kehittämistyö vaatii pitkäjänteisyyttä, kärsivällisyyttä ja aikaa, sillä toimivan muutoksen aikaan saaminen arkipäivän käytännöissä ja arvoissa on vaikeaa. Kehitystyössä joudutaan usein myös pohtimaan, miten määritellään hyvä työntekijä, mitä on sitoutuminen ja mikä on oikeudenmukaista.

Ratkaisujen löytymiseen tarvitaan koko työyhteisön panosta ■.



Elämyksiä Huippuvuorilla

Kymin vuorokorjaamon **Janne Kukkonen** toteutti heinäkuussa haaveensa ja matkasi pitkään suunnitellulle vaellusmatkalle Huippuvuorille. 15 hengen suomalaisryhmä aloitti vaelluksensa Huippuvuorilla Longyearbyen kylästä määränpäänään Barentsburg. Matkaa kertyi kaiken kaikkiaan n. 60 kilometriä vaikeakulkuisessa, mutta upeassa maastossa.

”Matka oli kokonaisuudessaan erittäin onnistunut ja hieno kokemus. Varsinaisia kohokohtia sinänsä ei ollut, koska koko reissu alusta asti oli niin upea. Myös matkaporukka oli todella hyvä, samoin oppaat. Toinen opas oli koulutukseltaan biologi ja toinen oli lukenut paljon geologiaa ja hän oli myös asunut vuoden Huippuvuorilla ja tunsi ihmisten tavat. Tauoilla he kertoivat maaperästä ja paikallisten elämästä sekä luonnosta ja eläimistöstä. Siinä tuli sitten samalla oikein rautaisannos tietoa paikasta. Matka elämyksenä täyttikin kaikki odotukset”, Kukkonen toteaa.

Otteita matkapäiväkirjasta

22.7.

Helsingissä kentällä kokoontui porukka ja toinen opas (Tari) esittäytyi jakaen samalla ruoka-annokset. Kaikki päivittelivät ruuan määrää ja monella tuli mahtumisongelmia kantolaitteeseen. Lento sujui Oslon kentälle hienosti ja siellä odotettiin n. 3 tuntia.

Jatkolento Longyearbyen oli 45 min myöhässä. Kone tuli perille paikallista aikaan 23.7. 02.15 (meille aikaero - 1 h). Tepasteltiin kentän vieressä olevalle leirintäalueella ja pystytettiin teltat. Noin 04.00 vetelin pussin vetoketjun kiinni. Telttatoveriksi sain Salinin Saaran Helsingistä. Nopeasti porukkaan tutustuen, niin hyvä sakki. 5 miestä ja 8 naista + 2 opasta.

23.7.

Herätys n. 7.30 ja rinkkojen pakkaus. Aamupala, telttojen kasaus sekä kylään jäävien tavaroiden vienti säilytykseen. Aamupalan yhteydessä kerrottiin päivän erityispiirteistä. Jäätikön ylitys + turvatoimet jäällä, muutama vesistön ylitys. Kävelyaika odotettavissa n. 8 h.

Lähdettiin nousemaan kohti Dryadbreen jäätikköä, joka on n. 200 - 300 m paksua. Ennen jäätikköä oli 3 joen ylitystä, joissa piti pukea kahluusaappaat jalkaan. Syvimmillään valituissa ylityspaikoissa oli polveen tai alle, mutta vesi oli niin sameata, ettei pohjan kiviä nähnyt ollenkaan. Vaellussauvat olivat aivan ehdottomat todella kovan virtauksen takia.

Karhuvahti pyörii aina yön yli ja jokaiselle tulee 45 min pätkä. Kiikareiden kanssa ollaan viereisellä nyppylällä ja seuraillaan ympäristöä. Valoa riittää, koska viimeksi pimeä yö oli 3 kk sitten.

24.7.

Klo 10.30 leiri kasassa ja matka jatkuu. Tänään otetaan kevyemmin. Nyt jo tiedän, että ensi yönä teltan paikka valitaan paremmin. Viereinen ”paliskunta” kuorsasi tosi lahjakkaasti, eikä niistä pääse eroon täälläkään.

Pisin osuus oli vuorensivua ja vasemmalla alhaalla oli vehreä laakso koko matkan. Laaksossa oli Huippuvuoren peuroja, joilla on valtavan kookkaat sarvet. Tultiin leiriytymispaikalle ja teltat pystyyn. Heti perään oli jokapäiväisen ohjatun venyttelyn aika.

25.7.

Aurinko paistoi täydeltä terältä koko ajan ja aivan paitasillaan selvisin. Tutustuttiin ainoisiin ja harvoihin puulajeihin. Napapajua on melkein joka paikassa. Se on alle 1 cm korkeaa sekä vaivaiskoivua, joka on 10–15 cm pitkää.

Käytiin katsomassa hylättyä kaivoskylää Colesbuktan lahdessa. Huippuvuoren peuroja oli melkein koko matkan näkyvissä,

samoin niiden luita sekä sarvia. Sarvetkin säilyvät hirmu kauan, koska täällä ei ole jyrsijöitä. Lähdettiin sitten ylittämään Colesbuktan lahden suistoaluetta. Sekään ei näytä pitkältä, mutta sitä se on. Upottavaa suota, savivelliä, kovia virtapaikkoja jne. Ylitys kesti reitin tutkimisineen n. 3 tuntia ja koko päivän osuus 10 h. Aika uupunut porukka tuli leiripaikkaan klo 20.00 ja heti teltat pystyyn.

Nyt, kun ollaan meren rannalla, niin ajopuita on ranta aivan täynnä, joten kymmeneltä iltanuotio sekä oppaiden yllätys, grillimakkarat!! Hylje uiskenteli uteliaana illan meidän rannassa ihmetellen uusia tulokkaita. Se osoitti kyllä poikkeuksellista uteliaisuutta.

26.7.

Lähdettiin puretusta leiristä nousemaan viereisten vuorien yli. Alusta oli kahden nyrkin kokoista jäkäläistä kiveä. Toiselle puolelle laskeutuessa pinta muuttui rahkaksi ja soiseksi. Kengät savessa laskeuduttiin solaan pahan jyrkästä kohdasta, joka tosin oli niistä paras.

Joen vartta kuljettiin ja tehtiin ylitys hyvästä paikasta. Valtavan isot tasaisen näköiset aukeat avautuivat edessä, kun noustiin solasta ylös. Se oli harhaa, koska maasto oli ylös ja alas, märkää ja vielä märempää. Ennen leiriä oli tosi leveä ja voimakas virtainen ylitys. Pitkät kahluut jalkaan ja oppaiden tiedustelemasta paikasta yli. Ennen ylitystä meitä katseli 50 - 60 metrin päässä ylivoimaisesti komein peura. Sarvet näyttivät valtavalta laitokselta sen päässä ja kroppa oli tosi vankka.

27.7.

Trangiaan tulet ja vesi kiehumaan. Aamut ovat rutinoituneet ja hyvin äkkiä Saaran ja Seijan kanssa on jakautunut meille omat hommat aamupalan saavuttamiseksi.

Makuupussit ovat teltan päällä tuulettumassa, jotta yöllä tullut kosteus haihtuisi. Tämä oli viimeinen leiriaamiainen. Aamu on pilvinen mutta lämmin, ihan paitasillaan pärjää taas. Odotettavissa ennen Barentsburgia on rankat nousut. Yhtenäinen nousu kesti 3 tuntia ja se oli jyrkkää!! Vuoren päällä oli ruokatauko ja sitten taas matka jatkui kohti Barentsburgia. Jätettiin rinkat uralle ja kiivettiin katsomaan Barentsburgin arkkitehtuuria vuoren päältä, synkän näköinen kylä oli.

28.7.

Kylään tutustuminen tai sen ihmetteleminen on ohjelma tänään sekä laivan odottaminen, kädet ristissä. Ei voi toivoa muuta kuin että se pääsee kulkemaan, kun jäätilanne on kuulemma tosi paha moneen vuoteen. Katsellaan… Vettä alkoi tulla taivaan täydeltä ja valtava tuuli mereltä päin. Käveltiin vastatuuleen melkein 45° kulmassa. Edessä olisi laivamatka klo 13.30 Longyearbyeniin, jos laiva vaan pääsee hakemaan.

Paksuja jäälauttoja oli kovasti ja lintuja. Ruokkeja, myrskylintuja jne. Yksi hylje köllötteli jäälautalla myös ihan laivan mennessä vierestä. Muuten, pikku ruokkeja sanotaan tromssalaisiksi, koska ne pitävät samanlaista ääntä kuin trommssalaiset baarissa!!?? Tulee oikeasti hieman haikea olo, kun reissu alkaa valitettavasti olla loppumaisillaan, mahtava reissu ja hyvä porukka.

Kello on 24.00 ja päätin vetäytyä omaan maisemahuoneeseen yöpuulle. Aurinko vaan paistaa ja kun silmät avaa sekä katsoo varpaiden suuntaan, niin näkyvät vuorijonot sekä jäätiköitä. En koskaan ole nukkunut tällaisissa maisemissa. Tämä reissu on sellainen, jota koskaan en tule unohtamaan.

29.7.

Erityispiirre täällä on se, että eri liikkeisiin, kauppoihin ja mm. tähän Basecamp-majataloon tullessa riisutaan aina kengät pois. Sukkasillaan kuljetaan hyvin monessa paikassa ja sukista näkee sen.

Yleisesti ottaen porukka on erilaista käytökseltään ja ulkoiselta olemukseltaan verrattuna johonkin turistikohteeseen. Yleistä on, että kaveri tulee vastaan kivääri selässä tässä kylillä tai vastaavaa. Mielestäni se on täysin normaalia ja varmaan melko pakkokin, että keskustan ulkopuolelle kun lähdetään, ollaan aseistettu. Nykyisin on kuitenkin sellainen sääntö, että aseen saa vasta kylän reunalla lipastaa.

Klo 02.30 herätys ja kyllä olisi nukuttanut. Kolmelta lähdettiin kentälle ja mukavasti päästiin lennolle. Oli pitkästyttävä lento 2,5 h. En löytänyt asentoa millään ja väsymys painoi. Oslon kentällä pieni 45 min ajan kulutus ja kohti Helsinkiä. 10 min etuajassa saavuttiin Suomeen ja reput saatuamme käteltiin ja meidän ruokakuntaa halailtiin. ■

Janne Kukkonen haki ja sai Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiöltä apurahaa matkansa toteuttamiseen. Asiasta kerrottiin tämän lehden numerossa 2 toukokuussa.

KYMIN OSAKEYHTIÖN 100-VUOTISSÄÄTIÖ
1872 1972

Apurahojen hakuaika marraskuussa

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahoja haetaan kerran vuodessa. Ilmoitus apurahoista julkaistaan säätiön kotisivuilla **www.kymin100.fi** sekä paikallisissa sanomalehdissä marraskuun alussa.

Vuoden 2005 apurahojen hakuaika on marraskuu 2004. Apurahat jaetaan huhtikuussa 2005.

Hakemusta suunnitellessa on syytä huomioida, että uutta apurahaa ei voi saada, ennen kuin aikaisempi on tilitetty. Vuoden 2004 apurahojen tilitysaika päättyy 31.12.2004.





Teksti Seppo Tolppala **Kuvat** Seppo Tolppalan kokoelma

Unohtumaton uistelureissu

Oli syksyinen syyskuun päivä, kun lähdin taas kerran uistelemaan järvelle. Vietin tämän kesän lomani viimeistä viikkoa yksin mökilläni Suurvahvasen rannalla.

Lähdin mökkirannastani aamulla yhdeksän maissa ja laitoin veneen perään muutaman päivän vanhan Rapalan magnum vaapun – sen keltaoranssin.

Itse virveli, jolla vedin vaappua, oli isältäni lainaama. Hän sai sen aikoinaan 50-vuotislahjaksi, ja se oli silloista huippulaatua edustava kela ja vapa.

Tarkoitukseni oli rentoutua itsekseni järvellä veneessä ja miettiä maailman menoa.

Lähestyin järven pohjoispäässä olevan selän keskialuetta, mistä sain appiukkoni kanssa 8,4 kg hauen 80-luvun lopulla, kun ”jotain” tapahtui siiman päässä.

Ensimmäinen ajatus oli, että uistin jäi pohjaan, mutta kohta sieltä viestitti ”joku” aivan muunlaista tietoa. Olin missannut muutamaa päivää aikaisemmin hauen samoilta paikoilta, ja olinkin kysellyt Kala-Kallessa uusia uistimia hankkiessani myös neuvoa kalan väsyttämisestä.

Nyt, kun sain tuolta ”joltain” viestiä siiman toisesta päästä, mieleeni tulivat Kala-Kallen myyjän antamat ohjeet.

Sanoin heti itselleni: ”Nyt Seppo, ole rauhassa, ei ole mihinkään kiire, eikä kalan tarvitse olla heti veneessä!”

Ensimmäisenä tarkistin, että jarru on sopivan kireällä, ja sen jälkeen aloin varovasti kelata siimaa kelalle. Hetken hiljalleen kelattuani päätti kala lähteä toiseen suuntaan, eikä muuta, kun jarru pärisi ja kala meni vieden siimaa kelalta.

Siinä vaiheessa mietin, että milloinkahan isä on vaihtanut viimeksi siiman tähän virveliin ja onkohan sitä riittävästi. Isäni tuntien luotin ja uskoin, että nämä asiat ovat, kun on kyse kunnossa hänen tavaroistaan.

Taas jarrun ääni lakkasi, ja kelailin siimaa hiljalleen kelalle, ja taas kala otti ohjat käsiinsä ja lähti toiseen suuntaan.

Kun tätä vuorotahtia oli kestänyt noin 10–15 minuuttia, havahduin siihen, että päässäni soi Tappajahai-elokuvan tunnusmusiikki ja tunnelma oli sen mukainen.

Pääsin jo näkemään kalan ja arvioimaan sen painoa, mutta taas mentiin.

Noin 30 minuutin väsytyksen jälkeen sain kalan veneen vierelle kuin halon, eikä se pannut enää yhtään vastaan.

Tässä vaiheessa tuli taas odottamaton tilanne ja pulma, sillä olin lainannut isältäni myös haavin. Haavin suuaukko oli suunnilleen samankokoinen kuin kalan päällä oli pituutta.

Hätäännyin ja olin todella neuvoton, mutta muistin taas saamani ohjeet, että älä hätäile. Aikani siinä ihmeteltyäni sain jotenkin kalan ja vaapun ja haavin sotkettua niin keskenään, että huomasin ykskaks, tilaisuuteni tulleen, ja nostin tuon paketin ylös veneeseen.

Aikani tuota sotkua selviessäni sain kalan, vaapun ja haavin irti toisistaan. Nyt olin aivan tolaltani, enkä osannut tehdä mitään. Katselin kalaani ja mietin, mitä oli tapahtunut…

Luulen, että ihmettelin asiaa veneessä puolisen tuntia. Yritin sitten jatkaa uistelua, mutta eihän siitä tullut mitään, ajatukset oli aivan jossain muualla.

Lähdin mökilleni ja sieltä läheiseen taloon etsimään vaakaa ja luotettavaa punnitusta kalalleni. Kala painoi tasan 11 kiloa. Vein kalan kuvattavaksi kaupunkiin, ja sitten puhelinlangat soimaan ja kertomaan saaliistani läheisilleni ja muille kalastuksesta kiinnostuneille. ■



Ari Leskinen (vas.) ja Markku Puranen (oik.) luovuttivat pelipaidan Raimo Särkelälle.

Teksti Irma Niemi **Kuva** Soile Kärhä

"Kummisedälle" jääkiekkopaita

Voikkaan jääkiekkojoukkueen edustajat **Ari Leskinen** ja **Markku Puranen** kävivät kiittämässä 27.9. tehtaanjohtaja **Raimo Särkelää** tuesta ja lahjoittivat samalla hänelle pelipaidan.

Työpaikkaliikuntaan kuluvaa jääkiekkoilua on harrastettu Voikkaalla vuodesta 1996 lähtien. Sen parissa harrastaa Voikkaalla 40 pelaajaa. Kiekkoilijat kokoontuvat kaksi kertaa viikossa harjoituksiin ja peleihin. Joukkue kuuluu kuntokiekkoilusarjaan, joka on siistiä herrasmieskiekkoilua. Lämäreitä eikä taklauksia sallita, joten loukkaantumisilta on vältytty, kertovat miehet ja lisäävät, että porukalla pelaaminen on mukavaa ja kunto nousee.

Voikkaalaisten menestys turnauksissa on ollut melko hyvä ja joukkue on ylpeä vuonna 2002 saavutetusta UPM:n jääkiekon maailmanmestaruudesta. Seuraava Aarnikiekkoturnaus järjestetään maaliskuussa 2005 Augsburgissa. ■

Teksti Reijo Virta



Virran tuomaa

Markkinoinnin maailma on mielenkiintoinen. Huonot tuotemerkit kuolevat – tai tapetaan – nopeasti, kun taas hyvän maineen saaneet elävät vuosikymmeniä.

Nykyisessä UPM:ssä harvat muistavat enää valupäällystettyä Astralux-kartonkia. Kun Juankoskella toimiva kartonkikone vielä kuului Kymiyhtiöön, ajettiin sillä kartonkilajia, jonka toinen puoli oli kauniin kiiltävä ja toinen lähes appelsiininkuorimainen.

Tätä kartonkia vietiin pohjakartongiksi Kymiyhtiön silloiseen englantilaiseen tytäryhtiöön, nimeltään Star Paper Limited. Starilla oli parhaimpaan aikaan useita valupäällystettyä kartonkia tuottavia koneita. Lopputuotteen nimi oli Astralux.

Astralux oli omimmillaan silloin, kun tuotteen julkisivun piti olla tasaisen kiiltävä ja kakkospuoli sai jäädä näkymättömiin. Tällaisiin pakkauksiin pakattiin mm. huippuparfyymeja ja parhaita tupakkalaatuja.

Star Paperin tehdas myytiin sittemmin etelä-afrikkalaiselle Sappi-yhtiölle. Uudet omistajat muuttivat lancashireläisen tehtaan tuotantorakennetta omaan tuotepalettiinsa sopivaksi. Vuonna 2000 Sappi Europe myi Astralux-tuotemerkin italialaiselle Favini-yhtiölle.

Syyskuussa 2004 Favini kertoi uudistaneensa Astraluxin tuotepaletin ja tekevänsä nyt kaikkien aikojen parasta Astraluxia.

Onnea Favinille – mutta kyllä osa tuotteen hyvästä maineesta on peräisin jo Kymiyhtiön ajoilta.

Täsmälleen kaksi vuotta sitten joukko voikkaalaisia paperintekijöitä vieraili Kymiyhtiön aikoinaan omistamalla Läskelän paperitehtaalla, joka sijaitsee Laatokkaan laskevan Jänisjoen rannalla. Vieraiden isäntänä toimi Leonid L. Beluga, Petrozavodsk–yhtiön pääjohtaja. Vierailun yhteydessä kuultiin Belugan ajatuksia Läskelän kehittämisestä.

Belugalla on Karjalan alueella muitakin yrityksiä, mm. konepaja Petroskoissa. Kartonkiteollisuudesta hän kuitenkin näyttää irrottautuvan. PPI-lehti nimittäin kertoi äskettäin, että Syväjärvellä, lähellä Suomen rajaa sijaitseva kartonkitehdas oli siirtynyt Kontupohjan tehtaan omistukseen.

Kartonkikoneet ovat pieniä, 2,1 metrisiä leveydeltään, ja molempien tuotantokyky on 25 000 tonnia vuodessa. Tehtaaseen kuuluu myös mm. edellä mainitun Petroskoin konepajan toimittama laminointikone. ■

Liikennöinti Kuusaantieltä Voikkaan tehtaalle muuttuu

Nykyistä tieliittymää Kuusaantieltä Voikkaan tehtaan pääportille tullaan jatkossa käyttämään ainoastaan raskaanliikenteen liittymänä, jonka kautta se ohjataan nykyiselle tehtaan puuportille ja autovaa'alle.

Muu liikenne Kuusaantieltä pääportille kulkee tulevaisuudessa uudesta liittymästä, joka rakennetaan noin 200 metriä nykyisestä liittymästä pohjoiseen.

Maansiirto- ja alueen rakennustyöt aloitettiin 14.10. Uusi tieyhteys otetaan liikennöitävään käyttöön marraskuun -04 puolivälissä.

Väliaikaiset liikennejärjestelyt työn aikana

Ajoneuvoliikenne Voikkaan tehtaan pääportille ja pääportin pysäköintialueille tullaan ohjaamaan Myllytien kautta. Kevyt liikenne kulkee töiden ajan vanhaa reittiä. Puuportista tehtaalle tuleva raskasliikenne ohjataan poistumaan tehdasalueelta painehiomon itäpuolella sijaitsevasta projektiportista.

Edellä mainitut väliaikaiset liikennejärjestelyt lisäävät huomattavasti päivittäistä ajoneuvomäärää tieosuudella projektiportti –pääportti–Myllytie–Voikkaan liittymä.

Henkilöstöä pyydetään kulkemaan varovaisesti ja huomioimaan poikkeusjärjestelyt päivittäisessä liikkumisessaan. Projekti pahoittelee työnaikaisista järjestelyistä aiheutuvaa haittaa. ■

AMMATTIOSASTOT

Elämä jatkuu sittenkin

Lähiomaisen menettäminen täyttää mielen surulla ja muistoilla. Kaiken tämän keskellä on kuitenkin paljon asioita, joita pitää hoitaa ja saada päätökseen.

Surun hetkellä eurot ja hautauskustannukset eivät tule ensimmäisenä mieleen. Meillä on kuitenkin olemassa erilaisia järjestelmiä, joista on oikeus saada avustusta.

Työntekijäin ryhmähenkivakuutus

Keskeiset työmarkkinajärjestöt ovat sopineet ryhmähenkivakuutusturvan järjestämisestä työntekijöille.

Vakuutuksen-ottamisvelvollisuus koskee kaikkia niitä työnantajia, joita sitovassa työehtosopimuksessa tai joiden alalla voimassa olevassa yleisessä valtakunnallisessa työehtosopimuksessa on ryhmähenkivakuutusta koskevat määräykset.

Vakuutussumma muodostuu perussummasta, lapsikorotuksista ja tapaturmakorotuksesta. Tässä muutama esimerkki perussumman määrästä:

Korvaussummat v. 2004

Vakuutetun ikä kuolinhetkellä	Peruskorvaus
49 vuotta	13 860 euroa
55 vuotta	8 350 euroa
60 vuotta	3 830 euroa

Lapsikorotus on 6 170 euroa /lapsi.
Tapaturmakorotus on 50 % perussumman ja lapsikorotuksen yhteismäärästä.

Vakuutussummaan oikeutettuja ovat ensisijaisesti vakuutetun puoliso, alle 18-vuotiaat lapset ja 18–21-vuotiaat opiskelevat lapset.

Ryhmähenkivakuutuksen piiriin työntekijä kuuluu kolme vuotta työsuhteen päättymisen jälkeen. Sama koskee tuotannollisista ja taloudellisista syistä irtisanottuja (työttömyysputki).

· Jos työntekijä on jäänyt täydelle työkyvyttömyyseläkkeelle hän säilyy viisi vuotta vakuutettuna työsuhteen päätyttyä, samaan rinnastetaan yksilöllinen varhaiseläke.

· Työntekijä ei kuulu enää ryhmähenkivakuutuksen piiriin, kun hän työsuhteen päätyttyä täyttää 65 vuotta tai hän on jäänyt varhennetulle vanhuuseläkkeelle.

Kuusankosken Tehtaiden Sairauskassa

Hautausavustus (sairauskassan sääntöjen 20 §) on suuruudeltaan työntekijäjäsenelle 422 euroa ja eläkeläisjäsenelle 211euroa. Avustusta haettaessa on mukana oltava virkatodistus. Tarkempia tietoja hautausavustuksesta saa sairauskassan toimistolta.

Paperiliitto

Kuolleen jäsenen oikeudenomistajalle maksetaan sääntöjen 21 §:n mukaan hautausavustusta seuraavasti:

a) jos jäsen on suorittanut jäsenmaksun vähintään kolmelta vuodelta, avustus on noin 130euroa

b) eläkkeellä olleen jäsenen jälkeen suoritetaan hautausavustus silloin, kun jäsen on työssä ollessaan maksanut jäsenmaksunsa vähintään kymmenen vuoden ajalta. Hautausavustusanomus täytetään ammattiosastojen toimitiloissa. Tiedossa tulee olla pankkitilin numero, mille avustus maksetaan.

Tarkempia tietoja hautausavustuksesta saa ammattiosastojen pääluottamusmiehiltä sekä taloudenhoitajilta. ■

Teksti ja **Kuva** Maarit Lahtinen



Kuvassa vas. Erkki Vainio, Petri Vanhala ja Erkki Mukkila.

Kunniaa vapaajäsenille

Ammattiosasto voi hakea kunniajäsenyyttä vapaajäsenelle, joka on ollut ammatillisen järjestön jäsenenä vähintään 40 vuotta ja on toiminut aktiivisesti osaston- tai luottamusmiestehtävissä.

Nämä määreet täyttäviä henkilöitä juhlittiin 5.10. pidetyssä osasto 19:n tilaisuudessa, jossa huomionosoitusten kohteena olivat **Erkki Vainio** ja **Erkki Mukkila**.

Molemmilla Erkeillä on takanaan pitkä rupeama erilaisissa luottamustehtävissä. Erkki Vainio toimi aikoinaan osaston toimikunnan jäsenenä yhdeksän vuotta, sekä Klooritehtaan luottamusmiehenä kaksitoista vuotta. Liittokokousedustajana hän oli kolme kertaa.

Erkki Mukkila toimi aktiivisesti mukana osaston toiminnassa jo vuodesta 1964. Pitkään uraan mahtuu monenlaista, kuten toimiminen työsuojeluvaltuutettuna seitsemäntoista vuotta, jonka jälkeen jatkui "ammattilaisura" -92 alusta osasto 19:n pääluottamusmiehenä, pesti kesti reilut kahdeksan vuotta. Paperiliiton hallinnollisissa tehtävissä hän oli mukana kuusi vuotta.

Kunniakirjat ja kultaiset ansiomerkit jakoivat osasto 19:n puheenjohtaja **Paavo Pesonen**, osaston sihteeri **Päivi Kajander** sekä Paperiliiton pääsihteeri **Petri Vanhala**, joka toi liiton tervehdyksen ja onnittelut veteraaneille.

Puheessaan veteraaneille Paavo Pesonen kertasi ominaisuuksia, joita luottamusmiestoiminta edellyttää. " Päättäväisyys, oikeudenmukaisuus ja pelitaito ovat näitä tärkeitä ominaisuuksia. Malttamattomuus ei kuulu luottamusmiehen hyveisiin, tarvitaan pitkäjänteistä ja suunnitelmallista työtä päämäärän saavuttamiseksi. Asiat on nähtävä kokonaisuuksina, monesti päätöksen "hyvyys" näkyy vasta pidemmän ajan kuluttua.

Edunvalvonta on paljolti kaupankäyntiä, neuvottelutaito määrää myös monet muut saavutettavat etuudet rahan lisäksi. Edellä mainitut ominaisuudet ovat havaittavissa toimissanne ja ovat olleet useiden toimikausienne perusta. Olette molemmat toimineet pitkään tahoillanne valvomassa yhteisiä etuja, myös ammattiosastossa olette olleet merkittävinä vaikuttajina tehtäessä linjauksia usein kiperissäkin asioissa. Kuulutte siihen ikäluokkaan, joka on taistellut meille monia etuja, joista me nykypäivänkin paperintekijät saamme nauttia. Ammattiosasto 19 ja sen jäsenistö voivat olla ylpeitä teistä ja sen merkiksi luovutetaan teille kultaiset ansiomerkit ja kunniakirjat."

Virallisen osuuden jälkeen ilta jatkui vapaan seurustelun merkeissä. Oli ilo havaita, että eläkepäivät eivät ole vaikuttaneet veteraaneihin, vaan he ovat edelleen tiukasti ajan hermolla. ■

HENKILÖUUTISET



Jaakko Sutela



Jarmo Sakki



Pekka Heikkinen



Kari Ylönen



Päivi Forsberg

UPM, Kymi

Paperitehdas

Jarmo Sakki on nimitetty PK 7:n tuotantolinjalle asiakaspalvelu- ja kehitysinsinööriksi 26.7. alkaen. Hän toimii Katarina Nikkisen äitiysloman sijaisena ja raportoi tuotantopäällikkö Erik Huikurille.

Pekka Heikkinen on nimitetty PK 7:n päivämestariksi 13.10. alkaen nykyisen päivämestarin Heikki Tuomisen jäädessä pois työelämästä. Heikkinen raportoi tuotantopäällikkö Erik Huikurille.

Suojelu

Jaakko Sutela on 1.10. alkaen nimitetty suojelujohtajaksi ja Kymin johtoryhmän jäseneksi vastuualueenaan Kymin ja Voikkaan suojelu- ja lakiasiat.

UPM, Hieno- ja erikoispaperit

Hienopaperin myynnissä on tehty seuraavat nimitykset 9.9. lähtien:

Kari Ylönen on nimitetty graafisista rullista vastaavaksi Business Manageriksi.

Päivi Forsberg on nimitetty kehityspäälliköksi. Hänen tehtävänään on koordinoida toimistopapereiden teknistä kehitystä ja kehittää toimistopaperiorganisaation teknistä osaamista. Forsberg raportoi Jussi Toikalle.

Ylösen ja Forsbergin toimipaikat ovat Kuusankoskella.

ELÄKKEELLE

Kymi

A4-valmistaja **Sinikka Alanne** arkkisali (27 palvelusvuotta), rakennustyöntekijä **Matti Inkeroinen** rakennusosasto (32), sylinterimies **Seppo Kaasalainen** paperitehdas (33), veturinkuljettaja **Simo Kuokka** tehdaskuljetukset (34), sähköasentaja **Väinö Leppä** paperitehdas/kunnossapito (31), asentaja **Pekka Niinimäki** sellutehdas/kunnossapito (33), laboratoriotyöntekijä **Tuija Poduschkin** tutkimuskeskus (40), laboratoriotyöntekijä **Anna-Liisa Pukki** tutkimuskeskus (41), trukinkuljettaja **Olavi Sihvo** paperivarasto (33), vuoromestari **Jorma Siren** paperitehdas MG-osasto (37), työkoneekuljettaja Yrjö Taavila sellutehdas/puunkäsittely (30), konttoripalvelun esimies **Arja Taimela** henkilöstö- ja hallinto-osasto (40), kehityspäällikkö **Antero Taimela** paperitehdas (38), pituusleikkurinhoitaja **Pauli Täyränen** paperitehdas (38), asentaja Vesa Virtanen paperitehdas/kunnossapito (33).

Voikkaa

Koneenhoitaja **Markku Hilden** PK 11 (42 palvelusvuotta), massaosaston hoitaja **Erkki Hinkkuri** paperitehdas (42), osastohuoltomies **Erkki Keto** kunnossapito (35), massaosastonhoitaja **Niilo Nurminen** paperitehdas (41), annostelija **Kaija Laine** kuorimo (33), siistijä **Pirkko Paasonen** puhtaanapito (31), paperityöntekijä **Kari Rantanen** paperitehdas PK 11–18 (33), varavuoromestari **Veikko Spiring** paperitehdas (42), vartija **Jorma Suurhamari** suojelu (43), konttoripäällikkö **Paul Wilander** henkilöstöhallinto (43).

Konserni

Assistentti **Leila Hokkanen** tietohallinto (43 palvelusvuotta), hallintopäällikkö **Kari Kantola** tietohallinto (39), laborantti **Anja Roitto** tutkimuskeskukset/Kuusankoski (34).



IN MEMORIAM

Gustav Danielsson 21.7.2004

Arkistotyölle omistettu elämä

Arkistopäällikkö, fil.maist. Gustav Danielsson kuoli 21. heinäkuuta Kuusankosken aluesairaalassa. Hän oli 74-vuotias, syntynyt Helsingissä 14.3.1930.

Valmistuttuaan Helsingin yliopistosta Danielsson hakeutui arkistoalalle, mitä varten hän suoritti useita arkistoalan tutkintoja. Aluksi hän työskenteli Helsingin kaupunginarkistossa ja Torkkelin Säästöpankin arkistossa, kunnes siirtyi Vakuutusyhtiö Fennian arkistonhoitajaksi.

Varsinaisen elämäntyönsä Gustav Danielsson teki Kuusankoskella Kymiyhtiön keskusarkiston päällikkönä vuosina 1968-91. Tehtävä oli uusi, joten hänen vastuulleen jäi sekä arkiston suunnittelu että järjestäminen.

Keskusarkiston perustaminen kävi välttämättömäksi, kun professori Jorma Ahvenainen kirjoitti Kymiyhtiön talous-historiaa vuosilta 1918-1939. Työn sujuvan edistymisen vuoksi suuryhtiön asiakirja-aineiston oli oltava koottuna ja järjestettynä.

Historia valmistui yhtiön juhlavuonna 1972. Siihen mennessä oli uusi keskusarkistokin muotoutunut

tyhjilleen jääneeseen Eerolan kartanon entiseen navettarakennukseen. Nykyisin arkistossa on asiakirjoja lähes neljä hyllykilometriä.

Samalla kun Danielsson hoiti keskusarkiston perustamiseen liittyviä tehtäviä, hän laati yhtiölle edelleenkin käytössä olevat osastokohtaiset arkistointisuunnitelmat ja koulutti laajan arkistoyhdyshenkilöiden verkoston Kymiyhtiön eri tehdaspaikkakunnilla.

Päätyönsä ohella Danielsson teki Kymiyhtiölle vuosikaudet vaativia käännöstehtäviä, joista haasteellisin oli yhtiön vuosikertomuksen kääntäminen englanninkielelle. Hän oli suorittanut valantehneen kielenkääntäjän tutkinnon ruotsin- ja englanninkielissä.

Uransa loppuvaiheessa Danielsson antoi mittavan panoksen Kuusankosken kotiseutuarkiston luomiseen. Arkistoa ryhdyttiin kokoamaan v. 1990 aluksi Kymin keskusarkiston tiloihin, koska kaupungilla ei ollut osoittaa tiloja uudelle arkistolle.

Danielsson jatkoi kotiseutuarkiston hoitoa vielä eläkepäivinään ja saattoi luovuttaa syksyllä 2003 seuraajalleen yhden laajimmista ja parhaimmin hoidetuista kotiseutuarkistoista maassamme. Samalla arkisto siirtyi Kymin keskusarkistosta Kuusankosken uuden pääkirjaston tiloihin.

Gustav Danielsson oli Suomen Liikearkistoyhdistyksen perustajajäsen ja hallituksen monivuotinen jäsen. Lisäksi hän toimi v. 1988-92 IRMC:n eli kansainvälisen liikearkistoyhdistyksen varapresidenttinä, jonka toimialueena oli koko Eurooppa. Kuusankosken Rotaryklubin presidenttinä hän toimi v. 1995-96.

Ansioistaan arkisto-, järjestö- ja kotiseutumiehenä Danielssonille myönnettiin Kuusankoski-palkinto sekä Rotary-järjestön Paul Harris Fellow –arvo ja mitali.

Gustav Danielssonia jäi lähipiirissä kaipaamaan sisko perheineen.

Eero Niinikoski

Kirjoittaja on Gustav Danielssonin monivuotinen yhteistyökumppani ja ystävä.



IN MEMORIAM

Kaarlo Timonen 21.7.2004

Esikuvallinen liikuntamies on poissa

Rakennusmestari Kaarlo Timonen kuoli 21. heinäkuuta 2004 Kuusankoskella. Hän oli 82-vuotias, syntynyt 28.11. 1921 Harlussa, Laatokan Karjalassa.

Timosen lapsuus- ja nuoruusvuodet kuluivat Harlun pitäjän Läskelän kylässä, missä hänen isänsä palveli Läskeläyhtiötä, aluksi sahalla ja myöhemmin paperitehtaan ostopäällikkönä.

Läskelän tehdas oli v. 1935 siirtynyt Kymiyhtiölle, joten yhtiö tarjosi Kaarlo Timosen Otto-isälle työtä Kissakosken tehtaalla Hirvensalmella. Jatkosodan syttyessä Kaarlo oli suorittamassa asevelvollisuuttaan Korialla, mutta palvelusaika päättyi vasta rauhan tultua, kuten niin monella hänen ikätoverillaan.

Vuonna 1945 Timonen pääsi rakennustyöntekijäksi Kymiyhtiöön Kuusankoskelle. Alasta kiinnostuneena hän suoritti rakennusmestarin tutkinnon Lahden teknillisessä koulussa ja sai valvojan tehtävän Kymiyhtiön rakennusosastolta, missä oli sodan jälkeen meneillä useita tehtaiden korjaus-, laajennus- ja uudisrakennushankkeita.

Päivätyönsä ohella Timosella riitti aikaa ja mielenkiintoa myös omakotitalojen suunnitteluun. Hän kuului siihen rakennusmestaripolveen, joka katsoi velvollisuudekseen auttaa kanssaihmisiään oman kodin hankinnassa. Timosen kynästä syntyi runsaasti rakennussuunnitelmia erityisesti Kuusankosken Markankylään ja Melkunmäelle. Piirtämisen lisäksi hän osallistui Kymintehtaan palokunnan johtotehtäviin.

Kaarlo Timosen rakkain harrastus oli liikunta, jota hän sanoi harjoittaneensa kymmenkuisesta pallerosta lähtien. Hän oli yleensä ensimmäinen, joka hiihti latukoneen jälkeen Nauhan tai Anhavan majoille. Liikunta kuului hänen jokaiseen päiväänsä muodossa tai toisessa. Hiihtokilometrejä kertyi vuosittain 2 000 - 2 500. Neljä vuotta sitten tehdyn suuren leikkauksen jälkeen matkat lyhenivät, mutta sadoissa kilometreissä niitä senkin jälkeen kirjattiin.

Timonen hiihti aikoinaan kilpaa Kuusankosken Urheiluseuran riveissä, mutta veteraanivuosinaan hän muisteli mieluummin saavutuksiaan Sotaveteraaniliiton, Karjalan Liiton ja Rakennusmestariliiton kisoissa. Oman ammatillisen liittonsa mestaruuskilpailuihin hän osallistui kaikkiaan 50 kertaa ja hankki niissä peräti 16 mestaruutta.

Kaarlo Timosen hiihtoharrastus siirtyi myös hänen pojilleen Raimolle ja Jukalle, jotka voittivat 1970-luvulla SM-mitaleita yhdistetyn hiihdossa. Poikien mäkivalmentajana toimi lajin huippumies Eino Kirjonen, joka oli Kaarlon lanko.

Eläkevuosinaan Timonen uhrasi aikaansa liikunnan ohella erityisesti karjalaisten ja sotaveteraanien sekä reservin upseerien asioille. Sotilasarvoltaan hän oli reservin luutnantti. Viimeiselle matkalleen hän sai mukaansa lapsuutensa uimapaikan rantahiekkaa Jänisjoen varrelta Läskelästä.

Kaarlo Timosta jäi kaipaamaan puoliso, kolme poikaa perheineen, kaksi sisarta sekä laaja sukulaisten ja ystävien joukko.

Eero Niinikoski

OSANOTTOMME

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Berit Blomqvist, 74, jalostustehdas (kuollut 30.5.), **Gustav Danielsson,** 74, keskusarkisto (21.7.), **Unto Heimonen,** 89, Vo höyry (3.7.), **Jorma Heino**, 66, Kni sellu (14.8.), **Sulo Henttu,** 79, Vo konekorjaamo (11.9.), **Leo Hilden,** 85, Vo pap (12.6.), **Arvo Jokivuori,** 86, Kni sellu (16.7.), **Sulo Kurko,** 84, Vo pap (21.6.), **Jorma Lindberg,** 67, PK 7–9, (11.6.), **Pentti Matilainen,** 64, Vo puuhiomo (25.8.), **Viljo Nora,** 79, Ky konekorjaamo (17.7.), **Reino Pankka,** 76, Vo konekorjaamo (14.8.), **Veikko Riuttala,** 59, PK 11 (17.6.), **Onni Sipronen,** 85, kuljetus (17.8.), **Kaarlo Timonen,** 82, Ky rakennus (21.7.), **Viljo Toikka,** 93, Vo puuhiomo (23.7.), **Jouko Toivonen,** 72, tietohallinto (20.7.), **Veikko Topo,** 79, Vo höyry (21.6.), **Kari Toivola,** 40, Vo kunnossapito/sähkö (15.6.), **Erkki Toropainen**, 75, Ky pap C (7.6.), **Harry Wiklund,** 79, tiedotus (6.9.), **Kaarlo Willigsman,** 83, sosiaaliosasto (25.6.).

KIITOKSET



Lämmin kiitos kaikille miellyttävästä yhteistyöstä ja osakseni tulleesta huomaavaisuudesta jäädessäni eläkkeelle, ja erityiskiitos mieliinpainuvasta tavasta, jolla minut sinne saattelitte.

Jukka Eklund

50 "mittarissa", kiitän merkkipäiväni huomioineita.

Veijo Kousa

Lämmin kiitos muistamisesta sekä kaikista yhteisistä työvuosista.

Kari Kantola

Lämmin kiitos "uittajille", paperivaraston henkilöstölle ja muille työtovereille yhteisistä vuosista ja muistamisesta siirtyessäni "vapaaherraksi".

Timppa

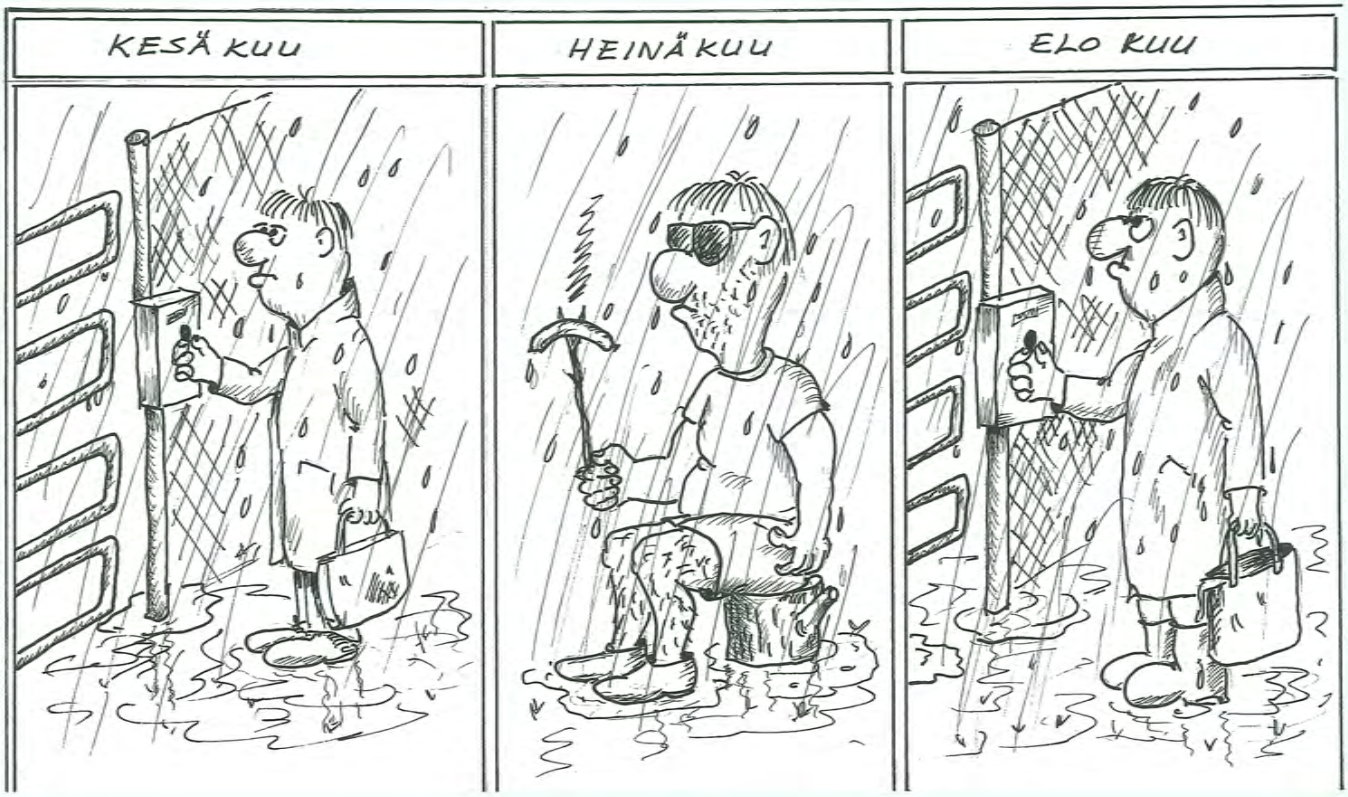
Kuva Soile Kärhä



Pirteätä syksyä!

Arska

Ari Rantaharju



Että silleen...



Arto Ahlberg

Sateisen kesän satoa

Sateinen kesä on muuttunut sateiseksi syksyksi tätä kirjoitellessa. Koska niin moni on kysellyt kesäisen mökkielämäni jatkosta, on pakko laittaa tähän muutama sana siitäkin.

Mehän vuokrasimme ihastuttavan pienen mökin saaresta. Miten se kesä sitten kului? Suurimmaksi osaksi tietysti sadetta pidellessä, niin kuin kaikilla muillakin, mutta totta kai vietimme hauskoja hetkiä "uudella" mökillämme.

Evinruden sain kuntoon noin sadalla eurolla. Keväällä perämoottorikauppias ilmoitti sen arvoksi 50 euroa, jos se on toimiva. No, nyt olen maksanut siitä tuplahinnan, eikä se ole edes omani. Ilmeisestikään minun ei kannatta ruveta esimerkiksi autokauppiaaksi.

Mutta moottorivanhuksella olikin aivan muita arvoja kuin vain veneen työntely eteenpäin. Evinrude mallia -56 oli todella mainio kuntoilulaite. Minä ja vaimoni saimme paljon liikuntaa sen parissa puuhastellessa. Toisinaan, kun matkasimme noin kolmensadan metrin väliä mantereelta saareen ja päinvastoin, minä kiskoin ensimmäiset kaksisataa metriä konetta käyntiin samalla, kun vaimoni souti. Uskomattoman tehokas liikuntaväline. Noin sadan kiskaisun jälkeen aloin jo olla maitohapoilla.

Sitten, kun sen sai käyntiin voi kaikessa rauhassa ihailla maisemia ja rentoutua. Onko joskus jollakin firmalla ollut sellainen myyntilause kuin: "Lentäen olisit jo perillä"? Siinä kesän mittaan risteillessä tuli mieleeni tästä muunneltu lause: "Soutaen olisit jo perillä".

Päätin sitten ihan brändisyistä luopua moottorista, sillä sen bensiininkulutus oli aika kovaa, eikä kulutus rajoittunut ainoastaan koneen sisäpuolelle. UPM:n brändiin kuuluu myös ympäristöasioista huolehtiminen, joten omalta pieneltä osaltani katsoin viisaimmaksi olla saastuttamatta luontoa enää enempää.

Muuten mökkielämä sujui niin kuin sen suomalaiselta pitääkin eli pienen puutteen ja harmin vallassa. Silmiä kirveli grillatessa vanhanaikaisella nuotiogrillillä, mutta mukava oli sitten syödä niitä muutamaa vain vähän palanutta pihviä, jotka eivät pudonneet nuotioon.

Hyttyskesä oli myös erinomainen. Kuusi kuttia yhdellä vessareissulla oli henkilökohtainen ennätykseni. Muutamia muitakin pieniä puutteita toki oli kuten valon, juomaveden, kuivuuden, lämmön, ja kylmyyden (jääkaappi) puute, mutta kaikki tällaiset pienet puutteet korvaa se, ettei tarvitse turhan läheltä katsella toista suomalaista. Vai mikä se mökkielämän viehätys oikein on?

No, nyt on syksy, ja syksy on tehokasta oppimisen aikaa. On taas tullut aika ryömiä pöpeliköistä toistemme lähelle ottamaan oppia toisiltamme.

Osaaminen on tämän päivän sana, joka pitää sisällään paljon. Osaaminen ja oppiminen, ja etenkin halu osata ja oppia ovat henkilökohtaisia juttuja, mutta meidän yrityksenä tulee olla vastuussa siitä, että tarjoamme koko ajan tähän hyviä mahdollisuuksia.

UPM koulutuksen tarjoajana onkin aivan erinomainen. Ongelmaa on lähinnä suhtautumisessa koulutuksen tarpeellisuuteen. Jokaisen henkilökohtaisella vastuulla on huolehtia omasta osaamisestaan. Osaaminen on myös valtaa ja elämänhallintaa.

Teemme helpon elämän itsellemme ja kanssaihmisillemme osaamalla. Esimerkkinä vaikkapa ensiaputaidot, joiden hallinta ei näy jokapäiväisessä elämässä mitenkään, ja joita ei siten ehkä pidetä kovin tärkeinäkään. Kun jotain poikkeavaa sattuu, on tämän taidon hallitsijalla mahdollisuus jopa pelastaa ihmishenkiä ja toimia hallitusti sekä itsevarmasti tilanteessa, jossa monet eivät pysty kuin lamaantumaan.

Mitä minä opin viime kesästä?

Opin, että laholle ja liukkaalle laiturille ei pidä astua reippaasti, etenkään painavien kantamuksien kanssa (ensiaputaidot hyödyksi). Opin, että matalissa saunatiloissa minun kokoiseni miehen pitää nöyrästi kyyristellä (tämän opin erehdyksen ja kokemuksen kautta useampaan kertaan). Opin aika syvällisesti, miten kaasutoiminen jääkaappi ei pelaa. Opin säätämään öljykäyttöistä Petromaxia polttamatta koko mökkiä (huh, huh).

Nämä ja monet monet muutkin asiat opin vasta viime kesänä, vaikka olenkin jo varsin kypsään keski-ikään ehtinyt.

Niinpä niin – oppia ikä kaikki.



WE LEAD.
WE LEARN.

UPM

Maailma muuttuu ja yllättää. Painotekniikka ja julkaisut uudistuvat. Siksi me UPM:ssä kehitämme jatkuvasti uutta: paperia, palvelua, prosesseja ja uusia ideoita. Haluamme olla edelläkävijä. Matkaa taitamme yhdessä asiakkaidemme kanssa. Tule mukaan.

www.upm-kymmene.com



Rohkeasti tulevaisuuteen.