KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **2/2005**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Puuhuoltoa ja palvelua

- Yhteistyötä Changshussa
- Koulutusta tarjolla moneen tarpeeseen
- Työterveyshuollolla uudet haasteet

KYMI JA VOIKKAA
2/2005

Julkaisija
UPM, Kymi ja Voikkaa

Päätoimittaja
Ulla Parikka
puh. 0204 15 3262
ulla.parikka@upm-kymmene.com

Lehtitoimikunta
Marko Haveri, Pertti Kohopää, Eila Kylliäinen, Ilkka Kymäläinen, Maarit Lahtinen, Pirkko Lindeman, Marko Lummio, Juha Marttila

Taitto: Ulla Parikka

Lehden seuraava numero ilmestyy syyskuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 30.8.2005**

Painopaikka ja -aika:
Esa Print Oy, Lahti
1.7.2005

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: *(Soile Kärhä)*

Kymin uuden vaaka-aseman väki on tyytyväinen uusiin työtiloihinsa.



Tietotaitoa moneen tarpeeseen 6
Monenlaista koulutusta on tarjolla Kymin ja Voikkaan henkilöstölle.

Yhteistyötä Changshussa 8
Kuusankoskelaisia Changshun projektien tukena.

Puuhuoltoa ja palvelua 12
* UPM Metsä merkitsee tehdasasiakkaan palvelua
* Käytämme puuta ja tuotamme uutta metsää
* Sujuvuutta logistiikkaan - Kymin uusi vaaka-asema on lunastanut lupaukset
* Uusi käyttömurskain Kymin Voima Oy:lle

Harrastuksia 100-vuotissäätiön tuella 18
* Apuraha musiikkileirille
* Tähtäimessä EM-mitali
* Ensimmäinen ikioma näyttely

Teresa Leskisen ensimmäinen kesä Verlassa 22

Työt ovat muuttuneet - työterveyshuolto uusien haasteiden edessä 24
Lääkintöneuvos Antti Jokisen haastattelu.

Pääkirjoitus



Puun hankinnan haasteet ovat moniulotteiset

Eräs tuttavani kertoi aikanaan jutun islantilaisesta opiskelijatoveristaan, joka Suomeen tultuaan hipelöi haltioissaan lähes jokaista vastaan tullutta puiston puuta. Kun hänet sitten vietiin oikeaan metsään, joka ei sijainnut kovinkaan kaukana kaupungin keskustasta, puiden paljous mykisti hänet täydellisesti: hän tunsi astuneensa pyhään paikkaan. Hänelle ajatus siitä, että puita hakataan ja käytetään erilaisten tuotteiden raaka-aineena, oli pyhäinhäväistys. Ihmisten suhde metsään ja kyky hyväksyä metsän tuoton hyväksikäyttö voi siis vaihdella laidasta laitaan.

Kuluttajat eri puolilla maailmaa vaativat asiakkailtamme takeita siitä, että tuotteiden valmistus ja niiden raaka-aineet eivät vahingoita luontoa, ja että toiminta on laillista ja vastuullista. Tämän todentamiseksi on kehitetty erilaisia sertifiointi- ja seurantajärjestelmiä. Näkemyseroja niiden hyväksyttävyydestä kuitenkin riittää. Julkisen keskustelun tiimellyksessä hämärtyykin helposti se tosiasia, että kun metsästä halutaan pitää huolta, hakkuu on alku metsän uudistumiselle.

Hakkuualueen naapurissa kesälomaansa viettävällä mökkiläisellä, yhtä hyvin kuin elinikänsä metsän antimista, sienistä ja marjoista, nauttineella lähiseudun asukkaalla tai satunnaisella retkeilijällä voi olla vahva mielipide siitä, saako metsäpalstan omistaja hankkia lisätienestiä myymällä puunsa sellun, paperin, vanerin tai sahatavaran raaka-aineeksi. Monta kertaa ankarimman arvostelun kohteeksi joutuvat puut ostava yhtiö ja yhtiötä edustava metsäammattilainen.

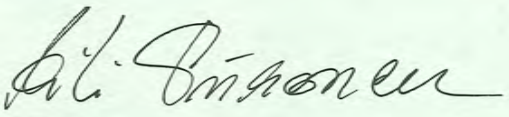
Metsässä on myös runsaasti eläimistöä ja kasvillisuutta, joiden hyvinvoinnista ja säilymisestä on pidettävä huolta. Hakkuita suunniteltaessa ja niitä tehtäessä on oltava tarkkana, tunnistettava herkät kohteet ja pystyttävä toimimaan niin, että mitään ei turhan takia vahingoiteta.

Puun hankinnasta vastaavilla metsäammattilaisilla on asiakkaansa tehtailla. Heillä on omat vaatimuksensa puun laadun, toimitusaikojen ja -tavan sekä hinnan suhteen. Näiden vaatimusten mukaisesti puuta on löydyttävä ja löytyykin. Viime vuonna metsäosastolaiset tekivät Suomessa noin 30 000 erillistä puun ostosopimusta turvatakseen tehtaidemme raaka-ainehuollon. Suurin osa kaupoista tehdään yksityisten metsänomistajien kanssa, ja usein kilpailu kaupoista on kova.

Puu on tuotteidemme pääasiallinen raaka-aine ja metsäosaston ammattilaiset ensimmäinen lenkki ketjussa, jonka toisessa päässä on valtava kirjo erilaisia ihmisiä: lehden lukijoita, rakentajia, huonekalun ostajia – myös tuttavani islantilainen opiskelijatoveri.

Tässä lehdessä esitellään UPM:n puun hankinnasta vastaavia metsäammattilaisiamme ja heidän monipuolista ja haastavaa työtään.

Lukuiloa!



Aili Piironen
Viestintäjohtaja, Issues Management

Kuva Maria Rossi



UPM:n LWC-tehtaiden väkeä tutustumassa Repoveden maisemiin.

UPM:n LWC-tehtaiden kokous Voikkaalla

Voikkaan tehdas isännöi 6.–7. kesäkuuta UPM:n LWC-tehtaiden Management-tiimin kokousta, jossa teemana oli tutkimus- ja kehitysasiat. Kokoukseen osallistuivat myös kehityspäälliköt.

Neuvottelujen lomassa kokousvierailla esiteltiin Repoveden kansallispuistoa. Sää oli epävakainen, joten vaeltamisen sijasta puistoon tutustuttiin risteillen. Monille vieraista Repovesi oli aivan uusi kokemus, vaikka puiston nimi ja syntyhistoria olivat jossakin määrin tuttuja. Alueen luonnonvaraisuus ja väriloisto tekivät vaikutuksen, kuten myös illallispaikkana toiminut Verla.

”En ole ennen käynyt Repovedellä, joten oli todella mukava päästä vierailemaan siellä. Raikas vihreä luonto ja tummansininen vesi muodostivat upean kontrastin. Verlassa kävin jo viime vuonna vierailessani Suomessa, joten se oli ennestään minulle tuttu paikka”, UPM:n Stracelin tehtaanjohtaja **Fhilippe Gaudron** sanoo.

”Verlan miljöö ja historia ovat erittäin vaikuttavia. Viimevuotiselta museokierrokselta jäi mieleen varsinkin tarina ahkerasta naisesta, joka vielä näkönsä heikennyttyäkin halusi jatkaa työtään pahvinlajittelijana”, Gaudron kertoo tarkoittaen **Verlan Mariaa**. ■



Kuvassa palkinnon vastaanottaneet vasemmalta: Aki Kohonen, Tuomo Linden, Matti Häkkinen, Urpo Huuskonen, Raimo Särkelä.

Teksti ja **kuva** Soile Kärhä

Voikkaan tehtaalle turvallisuuspalkinto

UPM:n kansainvälinen Työterveys ja -turvallisuusfoorumi (OHS) palkitsi Kuusankoskella Koskelassa 27.5. pidetyssä tilaisuudessa Voikkaan tehtaan ansiokkaasta tapaturmantorjuntatyöstä. Palkinnon vastaanottivat tehtaanjohtaja **Raimo Särkelä** ja LWC-linjan johtaja **Aki Kohonen**.

”UPM:n Paperi- ja Jalostustoimialojen Suomen yksiköiden turvallisuuspalkinto myönnetään Voikkaan tehtaalle tunnustuksena ansiokkaasta tapaturmantorjuntatyöstä. Erityisesti tehtaan johdon ja henkilöstön yhteistyössä toteuttama työympäristöriskien vähentämisohjelma sekä kattava työturvallisuuskorttikoulutus ovat muille yksiköille esimerkkeinä tuloksellisesta TTT -toiminnasta”, totesi palkinnon luovuttanut kehityspäällikkö **Pauli Karjalainen**. ■

Kuva Lassi Kujala



Voikkaan maamerkki kaatui

Voikkaan tehtaan höyryvoimalaitoksen vuonna 1933 rakennettu tiilipiippu kaadettiin räjäyttämällä 6. kesäkuuta. Kaatamisen syynä oli piipun huono kunto ja siitä aiheutuneet turvallisuusriskit alueella työskenteleville.

Säävaihtelut kovista pakkasista paahteisiin helteisiin aiheuttivat 72-vuotiaaksi ehtineen piipun rapautumista ja murenemista. Viime vuonna rakennettu suojaverkko piipun ympärillä suojasi jonkin verran putoilevilta tiilenpaloilta, mutta sadan metrin korkeudesta sinkoutuvat palat lensivät toisinaan ohi verkon.

Piipun pituus oli alunperin 115 metriä, mutta sitä lyhennettiin vuonna 1983 kuusi metriä ja vuonna 2003 toiset kuusi metriä. Tiiliseinämän paksuus ylhäällä oli 36,5 cm ja alhaalla 122 cm paksu. Piipun sisähalkaisija huipulla oli 4,5 metriä ja juuressa 6,7 metriä. Muurattu osa painoi 2 680 tonnia.

Aikanaan tiilipiipun kautta johdettiin viiden höyrykattilan savut, viime aikoina vain kattila 16:n savukaasut.

Piipun kaadon suoritti MK-Rakennus Oy Tampereelta. Kaadon pehmentämiseksi kaatoalueelle ajettiin noin parin metrin kerros hiekkaa vaimennuspatjaksi, joka suojasi tien alla meneviä öljyputkistoja ja hiomon pääviemäriä. Osa kuljettimesta purettiin hetkellisesti kaadon ajaksi.

Kaadettua tiilipiippua korvaamaan asennettiin uusi teräspiippu.

Uudet paperialan ammattilaiset valmistuivat

UPM:n teollisuusoppilaitosten opintovuoden 2004–2005 päättäjäisiä vietettiin Valkeakoskella perjantaina 10. kesäkuuta. Päättötodistuksen sai 82 uutta paperialan ammattilaista painopaperi-, hienopaperi-, erikoispaperi-, paperinjalostaja-, sellunvalmistaja-, automaatio- ja kunnossapito-opintolinjalta. Kuluvana vuonna koulutusta on entisestään tehostettu kunkin ammattialan erityistarpeiden mukaisesti. Teollisuusoppilaitoksista valmistuneilla ammattilaisilla on erinomaiset valmiudet toimia tehtaiden vaativissa ydinosaamisalueiden työntekijätehtävissä.

Kuluneen opintovuoden aikana on käytössä ollut vielä kaksi opetussuunnitelmaa. Uusien, syksyllä 2004 aloittaneiden oppilaiden koulutus on noudattanut uutta opetussuunnitelmaa. Nyt valmistuneet ovat opiskelleet vielä aikaisemman opetussuunnitelman mukaisesti.

Teollisuusoppilaitosten järjestämän rekrytointikoulutuksen lähiopetusjaksot on keskitetty Valkeakoskelle Lotilaan. Kymin teollisuusoppilaitoksen toiminta Kuusankoskella on keskittynyt jatko- ja täydennyskoulutukseen, mm. UPM:n turvallisuuskorttikoulutusta järjestetään pääosin Kuusankoskella.

Teollisuusoppilaitosten toiminnan kehittäminen on edennyt kuluneen opintovuoden aikana myös laatujärjestelmähankeen (EFQM) parissa. UPM:n ammatillisen koulutuksen organisaatio tarttui laatuhaasteeseen eturintamassa yhdessä 11 muun Elinkeinoelämän oppilaitoksen kanssa. Organisaatiosta tehtyjen yleis-, toiminta- ja tuloskuvausten sekä toiminnan arvioinnin perusteella määritettiin teollisuusoppilaitosten kehittämisen painopistealueet. Kokonaistavoitteena on pystyä entistä paremmin vastaamaan yksiköiden ammatillisen kehittämisen tarpeisiin ja tarjoamaan räätälöityjä kehittämispalveluja.

Ammatillisen koulutuksen ja teollisuusoppilaitosten organisaatiota uudistettiin tänä keväänä. Tuotannon, kunnossapidon, turvallisuuden ja muun koulutustoiminnan osa-alueille muodostettiin tiimit, jotka kukin vastaavat oman toimialueensa kehittämisestä.

Päättötodistukset ja stipendit

Päättötodistuksen paperiteollisuusosastolta saivat Kymiltä ja Voikkaalta: *Painopaperiryhmä*: **Janne Ahonen** Vo, **Tuomas Forsström** Vo, **Tomi Mäkinen** Vo. *Hienopaperiryhmä* (kaikki Kymiltä): **Jarmo Gardemeister**, **Mikko Jussila**, **Jarkko Lehto**, **Teppo Liukkonen**, **Jani Merttala**, **Teemu Moilanen**, **Sami Pesu** ja **Jaakko Ruohola**. *Automaatiolinja*: **Jyrki Leppänen** Vo.

Stipendin saivat seuraavat kymiläiset ja voikkaalaiset: Janne Ahola Vo (Paperiliiton ammattiosasto 36), Jarmo Gardemeister Ky (Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö), Jaakko Ruohola Ky (Paperiliiton ammattiosasto 19), Jyrki Leppänen Vo (Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö).

Teksti ja **kuvat** Maria Rossi

Koulutuksella TIETOTAITOA moneen tarpeeseen

Kymin teollisuusoppilaitoksen tiloissa on tarjolla tänäkin vuonna monia erilaisia koulutustilaisuuksia, joista osa on Kymin ja Voikkaan henkilöstölle räätälöityä konekohtaista koulutusta ja osa yleistä ammatillista jatkokoulutusta. Viimeksi mainittua järjestävät ulkopuoliset koulutuksen tarjoat, kuten esimerkiksi AEL:n Metsäteollisuuden Koulutuskeskus.

AEL:n kurssit koostuvat pääasiassa luennoista, joiden lisäksi tehdään ryhmätöitä. Toukokuun alkupuolella teollisuusoppilaitoksella järjestettiin paperikoneen märänpään toimintoja käsittelevä kolmipäiväinen kurssi. Siinä perehdyttiin paperikoneen märänpään osaprosesseihin sekä prosessin ja lopputuotteen välisiin syväyhteyksiin.

”Tämä on sikäli erityislaatuinen kurssi, että osallistujia riittää, vaikka se järjestetään kolmekin kertaa kalenterivuoden aikana - viimeksi tammikuussa Helsingissä. Kurssi on ollut niin suosittu, että se on pyörinyt suurin piirtein samoilla aihealueilla 17 vuotta eli lähes koko METSKOn eliniän”, AEL METSKOn tuotepäällikkö **Olli Niilola** sanoo.

”Näiden kolmen kurssipäivän aikana luennoi minun lisäkseni viisi asiantuntijaa. Meillä on melko vakiintunut joukko luennoitsijoita, sillä monet alan parhaista osaajista ovat tehneet kanssamme yhteistyötä jo pitkän aikaa. Siten voimme varmistua siitä, että saatavilla on aina luotettavaa ja uusinta tietoa. Hyvä esimerkki todellisista eksperteistä on Vuotunki Consulting Oy:n



Jouko Leinonen ja Asser Seppänen tulivat kurssille Kajaanista asti. Taustalla Toni Relander ja Kimmo Ahtiainen Voikkaalta sekä Topi Valkonen Kymiltä.

> ”Kymin teollisuusoppilaitoksen tiloissa on tarjolla tänäkin vuonna monia erilaisia koulutustilaisuuksia, joista osa on Kymin ja Voikkaan henkilöstölle räätälöityä konekohtaista koulutusta ja osa yleistä ammatillista jatkokoulutusta.



Vuotunki Consulting Oy:n Seppo Pakkanen käy valo- ja piirroskuvien avulla läpi paperikoneen perälaatikon muuttujien vaikutusta paperin laatuun.

Seppo Pakkanen, joka luennoi tällä kurssilla perälaatikosta, rainanmuodostuksesta sekä puristinosasta", Niilola jatkaa.

"Tämä on minulle tänä vuonna toinen AEL:n luento, kahden vuoden sisällä muistaakseni viides. Olen koulutukseltani paperi-insinööri ja työskentelin pitkään Metsolla ja Valmetilla eri tehtävissä. Kolme ja puoli vuotta sitten siirryin asiakaskoulutuspäälliköstä yrittäjäksi", Seppo Pakkanen kertoo.

Kurssit päättyvät yhteenvetoon ja noin tunnin mittaiseen loppukokeeseen. Koe arvostellaan kuten koulumaailmassa ja kurssin läpäisemiseksi on saavutettava 60 % pisteistä. "Valtaosa osallistujista läpäisee kokeen eli sen pelossa ei kannata jäädä kurssilta pois", Olli Niilola vakuuttaa.

Kurssille pääasiassa kehityskeskustelun kautta

"Kurssien osallistujamäärä vaihtelee kahdeksasta kolmeenkymmeneen henkeen. Keskustelut ja ryhmätyöt onnistuvat tietysti paremmin pienessä porukassa. Tämä kurssi soveltuu muun muassa määränpään henkilöstölle, vuoromestareille ja kunnossapidon avainhenkilöille eli väkeä on läpi linjan. Tällä kertaa edustettuina ovat UPM-Kymmenen Kymin, Voikkaan, Jämsänkosken, Kaipolan ja Kajaanin tehtaat sekä Tervakoski Oy ja Varkauden Stora Enso", Olli Niilola toteaa.

Vuoropuhelu eli työntekijöiden kehityskeskustelu on pääsääntöinen reitti koulutukseen, mutta kursseilla on yleensä mukana myös koulutusputkessa olevia henkilöitä. Tällainen on esimerkiksi **Topi Valkonen** Kymiltä. "Minulle tämä on yksi ammattitutkintoon valmistavista kursseista. Mielenkiintoisinta on kurssilla saatava uudenaikaisempi tieto, sillä työskentelen itse vanhoilla MG-koneilla", Valkonen sanoo.

Voikkaan tehtaalla työskentelevät **Kimmo Ahtiainen** PK 18:lta ja **Toni Relander** PK 11:sta ovat molemmat päätyneet kurssille vuoromestarin ehdotuksesta. "Mestari kyseli, kiinnostaisiko tällainen koulutus. Kurssi on hyvä kertauksen vuoksi ja totta kai uuttakin oppii. Tämä on omaan työhön sovellettavaa perustietoa", miehet kertovat.

UPM, Kajaanin PK 2:lla työskentelevät aluemestari **Jouko Leinonen** ja työnsuunnittelija **Asser Seppänen** ovat tulleet koulutukseen pisimmän matkan takaa. Kuusankosken Sommelossa majoittuvat kunnossapitomiehet eivät ole reissaamisesta harmissaan. "Matkanteko ei haittaa. Meillä päin ei yleensä järjestetä tämän tason koulutuksia, joten aina on lähdettävä Helsinkiin tai muualle Etelä-Suomeen," Leinonen sanoo.

Leinonen ja Seppänen siirtyivät puolisen vuotta sitten uusiin tehtäviin ja tulivat kurssille esimiehen suosituksesta. "Kehityskeskustelussa valitsimme sopivan kurssin. Tämä on meille tarpeellinen koulutus, sillä vaikka työkokemusta on jo 30 vuotta, niin nykyinen työtehtävä on uusi." ■

Teksti Marko Lummio

Esimiestoiminta 2004–2006 -koulutus etenee

Kymin ja Voikkaan esimiehille kohdistetut sisäiset koulutukset jatkuivat keväällä Kymin teollisuusoppilaitoksella.

Tämä 2. moduuli käsitteli työlainsäädäntöä, Paperin TES:sta sekä paikallisia sopimuksia Kymillä ja Voikkaalla.

Koulutus keräsi kaiken kaikkiaan 177 kymiläistä ja voikkaalaista, joten osallistumisprosentti oli jälleen erinomainen.

Palautteiden perusteella kaikki 10 tilaisuutta onnistuivat todella hyvin. Kouluttajina tässä 2. moduulissa toimivat **Jouko Kaipinen, Pekka Halinen ja Anssi Pälvisalo**.

Koko koulutuspaketti sisältää yhteensä neljä moduulia, joten vielä on kaksi tilaisuutta jäljellä. Moduulin 3 aiheena on työhyvinvointi, ja se toteutetaan syksyllä 2005 samalla periaatteella kuin aiemmat moduulit.

Syksyn moduulissa 3 pääkouluttajana toimii työterveyspsykologi **Rea Salovaara-Simola**. Kurssikutsut lähetetään asianosaisille elo-syyskuun vaihteessa.

Kutsuttujen listalla ovat kaikki Kymin ja Voikkaan vuoromestarit, varavuoromestarit, päivämestarit, työnjohtajat, kunnossapito- ja käyttöinsinöörit sekä henkilöt, joiden sijaistoimena ovat esimiestehtävät.

Meillä on vahva usko, että pystymme pitämään osallistujaprosentin korkealla tasolla myös jäljellä olevissa moduuleissa. ■

Teksti Anssi Pälvisalo **Kuvat** Anssi Pälvisalo ja Marko Lummio

Kuusankoskelaisia CHANGSHUN PROJEKTIEN tukena

Changshun hienopaperitehtaan toinen konelinja käynnistyi toukokuun lopulla. Myös vanhalla linjalla tehtiin suuria muutoksia.

Projektien apuna on ollut Kuusankoskelta insinöörejä, kalanteri- ja leikkurimiehiä. Tammi- ja helmikuussa puolestaan lähes 40 kiinalaista paperimiestä oli opissa Kuusankoskella yhden ja kahden viikon mittaisilla jaksoilla. Vuoden 2002 kesäkuussa 156 kiinalaista rekrytoitiin uuden koneen käynnistymistä varten. Koulutusjakso kesti kolme vuotta. Heistä noin puolet sijoittui uudelle ja toinen puoli vanhalle linjalle.

Leikkurimiehet **Matti Heikkilä** ja **Hannu Stenberg** ovat komennuksella kolme kuukautta. Kumpikin sanoo viihtyneensä erinomaisesti. He työskentelevät pääasiassa Metson miesten kanssa joustavasti heidän työaikojensa mukaan. Kielionge lmiakaan ei näin ollen ole syntynyt.

He ovat palkanneet kotiapulaisen, joka hoitaa siivouksen, pyykinpesun ja tiskauksen. Paikallinen pitsa on miesten mieleen. Sitä tulee syötyä lähes päivittäin. Aamupala on tarjolla asuntolan ruokalassa.

Perehdyttäminen paikanpäälle tultaessa oli hoidettu huonosti, mutta muuten kaikki on sujunut mukavasti. Pojat asuvat tehdasalueella olevassa asuntolassa, jota kutsutaan dormitoriksi. Muutaman kerrostalon kokonaisuudessa on yhteensä noin 300 asuntoa. Suurimmat asunnot ovat 100 neliömetriä. Työmatka taittuu polkupyörällä.

Tehdasalueen asukkailla on yhteinen sauna, joka lämpiää kaikkina arkipäivinä.

Kalanterimiehet **Toni Mattinen**, **Mikko Pakarinen** ja **Juha Iiskola** ovat projektin apuna kolmessa kahden viikon mittaisessa jaksossa. Kaikki sanovat yhteen ääneen viihtyneensä erinomaisesti. Mikko Parikka Voikkaan tehtaalta oli myös yhden kahden viikon jakson projektissa.

Koko suomalainen komennusmiehistö on saanut varauksetonta kiitosta projektin muulta henkilökunnalta. Projektin aikana tehtaalla on ollut parhaimmillaan noin 150 suomalaista työntekijää.

Projektien tukena on myös suomalaista insinöörikuntaa. Kymiltä ovat mukana **Timo Aro** ja **Tero Ojala**. Timon pesti kestää puolisen vuotta ja Teron kokonaisen vuoden.

Voikkaalta projektissa on insinööri **Saku Nikka**. Hänen pestinsä kestää kaikkiaan 13 kuukautta. Nykyinen sopimus päättyy kesäkuun lopussa. Saku on toiminut mekaanisen puolen asennusvalvojana. Sopimuksen jatkostakin on ollut puhetta.

Tehtaan toisen linjan johtajana toimii **Stefan Fors**. Stefan toteaa, että kaikki täällä onnistuu ja on mahdollista. Välillä se vaatii vähän aikaa ja kärsivällisyyttä. Kaikki insinööritkin kertovat nauttivansa olostaan Kiinassa. Stefanin kuusihenkinen perhe asuu Shanghaissa.

Ojalalla koko perhe mukana

Ojalan viisihenkinen perhe asuu Shanghaissa. Perheen asuntona on kolmikerroksinen talo vartioidulla alueella lähellä Shanghain keskustaa. Alueella asuu muitakin projektin henkilöitä. Ikkunasta näkyy golfkenttä, jossa Tero käy juoksemassa ja välillä pelaamassa golfia. Päivittäinen työmatka Changshun tehtaalle kestää puolitoista tuntia suuntaansa. UPM on järjestänyt yhteiskuljetuksen. Ojalan lapset ovat kaikki alle kouluikäisiä.

Perhe on palkannut arkipäiviksi kotiapulaisen, joka siivoaa, laittaa ruokaa ja hoitaa tarvittaessa lapsia. Lähellä sijaitsevassa ranskalaisen Carrefourin tavaratalossa on helppo käydä tekemässä päivittäiset ostokset.

Asuinalueella on yhteinen klubirakennus, jossa on sauna ja kuntosali sekä lasten leikkipaikka. Teron puolisokin toteaa viihtyvänsä Shanghaissa hyvin. Asuinpuitteet ovat hyvät ja kotiapulainen antaa äidille mahdollisuuden olla enemmän lasten kanssa.

Tero kertoo, että itse projektissa on jouduttu käyttämään paljon tulkkeja, koska suurin osa asennusfirmoista on kiinalaisia. Hän on työskennellyt nimenomaan jo käynnissä olleen linjan uusintaprojektissa.

Laaja tehdasalue

Koko UPM:n tehdasalue Changshussa käsittää 184 hehtaaria. Alueen suuruudesta saa jonkinlaisen kuvan, kun vertaa sitä esimerkiksi Eerolan golfkenttään, jonka pinta-ala on 80 hehtaaria.

Alueeseen liittyy myös UPM:n oma satama, joka toimii pääasiassa tuontisatamana. Tähän Jangtse-joen varrella olevaan satamaan tulee hiiltä, sellua ja kemikaaleja. Lähellä sijaitsevaa kaupungin satamaa käytetään myös.

Näköetäisyyden päässä tehtaan satamasta on rakenteilla uusi Jangtsen ylittävä silta, jonka pituudeksi tulee vaatimattomasti viisi kilometriä. Alueella sijaitsee lisäksi oma voimalaitos, paloasema ja koulutuskeskus.

.....▸



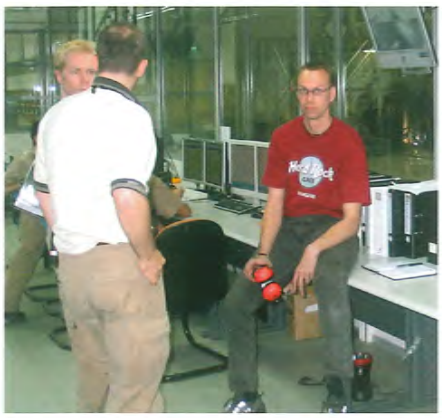
Polkupyörä on kätevä väline myös laajalla tehdasalueella liikuttaessa. Juha Iiskola (vas.) ja Mikko Pakarinen "dormitorin" edustalla.



Tero Ojalan viisihenkinen perhe asuu ja viihtyy Shanghaissa kiinalaistyyliin kalustetussa asunnossa.



Toni Mattinen (toinen vasemmalta), Juha Iiskola, Mikko Pakarinen ja Hannu Stenberg kiinalaisantimien ääressä Stefan Forsin järjestämässä päivällistilaisuudessa.



Erinomaisesti Ghangshussa viihtynyt Timo Aro paperikoneen ohjaamossa.



Riisinkäärinnässä on vielä paljon käsityötä.

Shanghain liikenteessä polkupyörät ja skootterit ovat käteviä kulkuvälineitä. Autojen seassa turvallisuus on koetuksella, mutta liikenne sujuu kuitenkin varsin luontevasti.

Paperi toimitetaan asiakkaille maanteitse ja rautateitse konttikuljetuksina. Vajaa kolmannes menee vientiin laivakuljetuksina. Tehtaalla on automaattinen rullavarasto. Uuden linjan käynnistyttyä kapasiteetti on 800 000 tonnia hienopaperia. Siitä noin 70 prosenttia arkitetaan. Arkeista noin 40 prosenttia on toimistopapereita ja loput isoja arkkeja.

Tehtaalla työskentelee reilut 820 työntekijää. Henkilömäärässä on vain viisi eikiinalaista työntekijää. Keski-ikä on 27 vuotta. Kummallakin konelinjalla työskentelee neljä naista. Arkituksen ja puhtaanapidon hoitavat ulkopuoliset yritykset.

Tehtaalla on kaksi ruokalaa. Lounaan hinta on 50 eurocenttiä. Kiinalainen ruoka on reippaasti maustettua, mutta hyvin näyttää maittavan myös suomalaisille. Työtä tehtaalla tehdään 4-vuorojärjestelmässä. Viikkotyöaika on keskimäärin 40 tuntia. Vuorotyössä tehdään 14 päivää enemmän töitä kuin päivätöissä. Suomeen verrattuna tilanne on päinvastainen.

Rekrytointi on vielä helppoa, mutta tulevaisuudessa kilpailu työvoimasta on kiristymässä, UPM:llä on alueella hyvä maine työnantajana.

Tehtaalla on yksi oma lääkäri ja kaksi sairaanhoitajaa, jotka työskentelevät vuorotyössä. Sairausprosentti tehtaalla on alle kaksi.

Liikenne on Kiinassa oma lukunsa

Tehdas kuuluu ns. "Changshun kylään", jossa on asukkaita 20 000. Varsinainen Changshun keskusta sijaitsee 30 kilometrin päässä. Asukkaita koko Changshun alueella on miljoonan verran.

Keskustan ja tehtaan välillä kulkee yhtiön oma bussilinja viisi kertaa päivässä. Bussimatka on yhtiöläisille ilmainen. Lähellä keskustaa kohoaa alueen ainoa vuori, joka on nimeltään Yushan. Sen toisella puolella avautuu järvialue, jossa on mm. suurehko sotilasalue.

Kiinan talous on kasvanut viimeiset viisi vuotta noin kahdeksan prosentin vauhdilla. Tuntuu siltä, että kaikkialla rakennetaan. Inflaatio oli viime vuonna vajaat kolme prosenttia. Hinnat ovat siis nousussa.

Kiinan virallinen asukasluku on 1,3 miljardia. Joidenkin arvioiden mukaan todellinen luku on kuitenkin 1,6 miljardia. Ihmiset eivät halua rekisteröidä kaikkia syntyviä lapsia, koska jo perheen toisesta lapsesta joutuu maksamaan ylimääräistä valtiolle.

Liikenne on Kiinassa oma lukunsa. Esimerkiksi Shanghain liikennettä voi kuvata yhdellä sanalla. Se on kaoottista. Hälytysajoneuvo voi esimerkiksi jumiutua sopivasti risteykseen tullessaan viideksi minuutiksi paikalleen pillit ulvoen. Äänimerkin käyttöä on yritetty rajoittaa virkavallan toimesta, mutta laihalla menestyksellä. Toisaalta tuntuu siltä, että äänimerkin käyttö säästää monta kolaria. Ohitukset tehdään siltä puolelta, missä näyttää olevan enemmän tilaa.

Saasteet iso ongelma

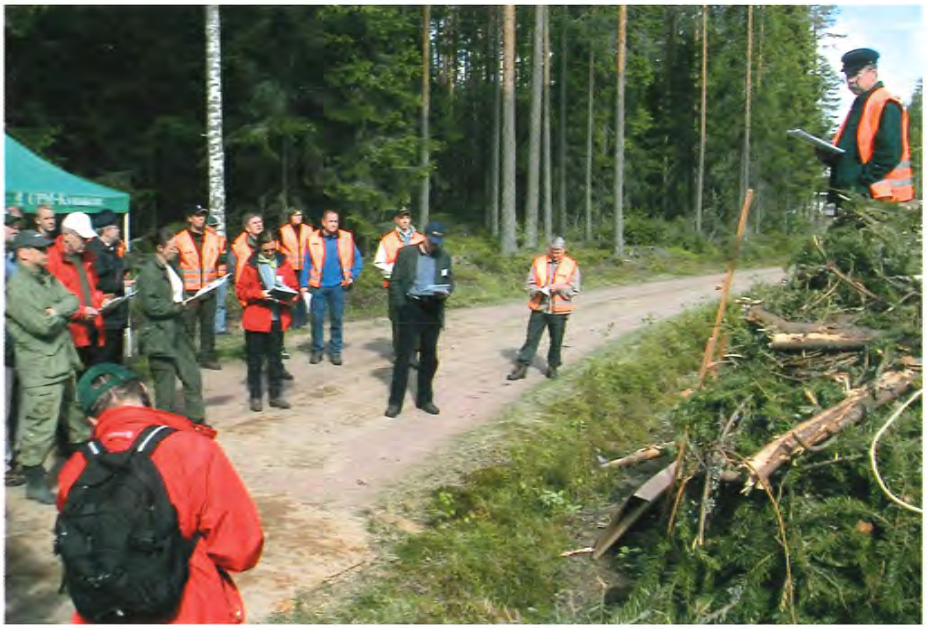
Shanghaissa asuu 16 miljoonaa ihmistä ja ilma on saasteesta niin paksua, että välillä on vaikea hengittää. Polkupyöräilijät ja mopoilijat kulkevat muun liikenteen mukana. Sekaan saattaa yht'äkkiä ilmaantua kolmipyöräinen polkupyörä, jonka tarakassa on puolitoista metriä korkea kasa keräyspahvia. Yksi polkee ja yksi vetää kävellen tätä kuljetusyksikköä.

Shanghain ulkopuolella Changshun suuntaan ajettaessa voi nähdä uuden komean Formula 1 -radan. Taksilla ajo on halpaa. Eurolla köröttelee jo monia kilometrejä. Taksikuskit eivät välttämättä osaa aina kohteeseen, vaikka kartasta näyttää, mihin ollaan menossa.

Kiinan yhteiskunnan suuri ongelma on saastunut ilma ja vesi. Maailman 20 saastuneimman kaupungin joukossa on 17 kiinalaista kaupunkia.

Kiinaa sanotaan myös ristiriitojen maaksi. Rikkaus on keskittynyt itärannikolle. Sisämaassa iso osa ihmisistä elää suuressa köyhyydessä. Kiina on kuitenkin suurten mahdollisuuksien maa juuri voimakkaan talouskasvunsa ja suuren väkimääränsä ansiosta. Kiinalaista kansanluonnetta kuvaa parhaiten ahkeruus. ■





Aluejohtaja Jorma Saarimaa luennoi "sätkäkasan" (kuljetusvalmista metsäenergiaa) päällä päättäjien metsäakatemian retkeilyllä 7. kesäkuuta Elimäellä.

Teksti ja **kuva** Pekka Purasmaa

UPM Metsä merkitsee tehdasasiakkaan palvelua

Itä-Suomen hankinta-alueen päätehtävä on hankkia puuta yksityismetsistä, hoitaa osuutensa metsäosaston kokonaislogistiikasta sekä huolehtia yhtiön merkittävästä metsäomaisuudesta.

"Tärkeintä on alueen yhdentoista UPM, Metsän tehdasasiakkaan puuhuolto ja palvelu. Alueemme tehtaille tulee melkein puolet UPM, Metsän hankkimasta puusta eli reilut 10 miljoonaa kuutiometriä", kertoo aluejohtaja **Jorma Saarimaa**.

"UPM, Metsä on palveluorganisaatio, jonka täytyy tyydyttää asiakkaidensa tarpeet mahdollisimman hyvin. Raaka-aineen hankimme 70-prosenttisesti metsäasiakkailtamme, jotka ovat yksityisiä metsänomistajia. Omistajarakenteen muuttuttua maatalousvaltaisesta, maaseudulla asuvista metsänomistajista, kaupungeissa asuvaksi teollisuus- ja palveluammateissa toimivaksi väestöksi, ovat metsänomistajapalvelumme laajentuneet erittäin monipuolisiksi."

"Aikaisemmin riittivät pelkät puun ostoon ja korjuuseen liittyvät toiminnot. Nykyään metsänomistajia palvellaan kokonaisvaltaisesti eli palvelu kattaa kaiken, mikä liittyy metsätilan omistamiseen, metsätalouteen ja myös muuhun maankäyttöön. Mutta alueen tärkein kosketuspinta ovat sen tehdasasiakkaat", korostaa aluejohtaja.

Yhteistyön oltava saumatonta

Kukin tehdas tarvitsee omaan tuotantoprosessiinsa parhaiten sopivan raaka-aineen tai raaka-ainemixin. Itä-Suomen ja myös Kymenlaakson tehtaiden erikoisuutena on suuri tuontipuun osuus, mistä aiheutuvaa kausi- ja lyhytaikaisempaakin vaihtelua hankinnan logistiikka tasaa toiminnallaan. Jotta metsäosasto pystyy täyttämään tehdasasiakkaan toiveet, on yhteistyön oltava saumatonta ja hyvinkin yksityiskohtaista.

Puun kohdalla on muistettava, että ollaan tekemisessä herkän luonnon kanssa ja puun ominaisuudet ovat hyvin alttiita esimerkiksi kosteuden vaihteluille. Raaka-aineen tasalaatuisuuden hallinnassa on jatkuvasti kehittämistä. Yhtenä esimerkkinä on kuusikuitupuun lumivarastointi. Sen avulla puun tuoreus säilyy kesän kuivumiskauden yli.

Mäntytukin käytön ja tuonnin lisääntyminen sahoilla vaatii uusien keinojen kehittämistä laatu- ja määrähallintaan. Sellutehtaalle on tärkeää saada riittävästi pitkäkuituista havuhaketta. Koivukuidun tuoreuden hallinnalla puolestaan on keskeinen vaikutus koivulinjan massan laatuun. Asia on suuresta tuontipuuosuudesta johtuen jatkuvasti esillä.

Puunhankinnan ristipaineet

Vaikka kuusikuidun käyttömäärät jakautuvat tasaisesti vuoden jokaiselle kuukaudelle, sen korjuu painottuu kuitenkin ajalle, jolloin maa on jäätyneenä. Sulanmaan aikana kuusikuituhuolto on hoidettava järeistä kuusikoista saatavien latvakuitupuiden avulla. Joissakin tilanteissa tarvitaan myös kuusitukkeja varmistamaan paperitehtaiden tuoreen kuusen saanti. Lumivarastoissa on paperitehtaan kuukauden käyttöä vastaava määrä tuoretta kuusikuitupuuta.

Kevät- ja kesäaikaan korjuuseen kohdistuu juuristovaurioihan lisäksi jopa lintujen pesimisen rauhoituspaineita. Vuoden aikana hakkuut kuitenkin kohdistuvat vain noin 1–2 prosentin alalle metsäpinta-alasta. Niinpä esimerkiksi toukokuun kohdalle osuvat melkoisen pienet metsäalat.

Edellä olevat esimerkit kuvaavat hyvin niitä ristipaineita, joissa puunhankinta

toimii. Asiakas haluaa luonnollisesti hyvää raaka-ainetta kilpailukykyiseen hintaan ja oikeat määrät oikeaan aikaan. Näiden tarpeiden tyydyttämiseksi metsäosastojen puunhankinta on teknisesti viritetty ratkomaan kaikki logistiset ongelmat erilaisilla tietojenkäsittelyyn perustuvilla suunnitteluohjelmilla ja sähköisellä tiedonvälityksellä. Kaikissa autoissa ja korjuukoneissa on sanomanvälitys ja niissä on käytössä tehokkaat tietokoneet.

Aluejohtajan tehtävänä on usein toimia välimiehenä omien asiakkaidensa ja metsäosaston välillä. Metsäosaston hankinnan ja puuvirtojen ohjaus perustuu aina konsernille koituvaan kokonaishyötyyn. Yksittäiseen tehtaaseen kohdistuvat haitat pyritään paikallisjoustoin poistamaan.

Jorma Saarimaa korostaa myös UPM:n oman henkilöstön merkitystä metsänmyyjinä tai ainakin 'metsäagentteina'. "Tehtaidemme henkilöstön tulee tietää metsäosaston toiminnasta huomattavasti nykyistä enemmän. Metsäosaston tuottamat metsäpalvelut ovat luonnollisesti koko henkilöstömme käytössä. Metsäosaston tehtävänä on myös tutustuttaa tehtaan väki näihin palveluihin. Tavoitteena on väkemme verkostoituminen siten, että jokaisella on mahdollisuus saada metsätietoa omasta talosta. Esittelemme palveluitamme pian myös KuusankoskiNetissä."

Organisaatioon tulossa muutoksia

UPM Metsän hankinta-alueet ovat vastanneet osaltaan UPM:n kotimaisen metsäteollisuuden puuraaka-aineen hankinnasta. Ne hoitavat konsernin metsät kestävästi, tehokkaasti ja taloudellisesti sekä hankkivat energiapuuta ja muita puupohjaisia polttoaineita UPM:n kokonaan tai osaksi omistamille voimalaitoksille.

Kaikki toimet tehdään kilpailukykyisesti, mutta luonto sekä ihmiset huomioiden ja yhtiön arvoja unohtamatta. Hankinta-alueen esikunta tukee kentän eli piirien toimintaa. Alueen hankintatiimi pitää jatkuvasti yhteyttä tehdasasiakkaisiin aluejohtajan ohjaamana. Tehdasasiakkaat voivat kääntyä alueen puoleen esimerkiksi silloin, kun ne tarvitsevat omille asiakkailleen metsäretkipalveluja tai tutustumista puun korjuuseen ja kuljetukseen.

Itä-Suomen hankinta-alue jakautuu kolmeen piiriin, jotka ovat Lappeenranta, Joensuu ja Mikkeli. Piirit eroavat toisistaan sijaintinsa ja olosuhteidensa puolesta. Toiminnallisesti erot näkyvät mm. kuljetuksissa ja puukaupassa. Jokaisen piirin hankintamäärä on noin miljoona kuutiometriä vuodessa. Piirit jakautuvat edelleen toiminta-alueisiin, jotka voivat toteuttaa hankintatehtävää itsenäisesti.

UPM, Metsän organisaatio muuttuu vuoden 2005 aikana. Metsäosasto ja entiset kolmetoista piiriä suorittavat tehtäväänsä virallisesti 1.1.2006 alkaen niin sanotulla prosessiorganisaatiolla. Toiminnallisesti uusi organisaatiomalli otetaan käyttöön 1.8.2005.

Alueet siis poistuvat, mutta niiden tekemä työ "jää elämään". Nyt vain asioita hoidetaan prosesseina, joita ovat hankinnan logistiikka ja puuhuolto, puun osto, omien metsien metsätalous, hallinto, kehittäminen ja metsäympäristöasiat.

Siitä huolimatta, että prosessien johto siirtyy Valkeakoskelle, metsäosasto huolehtii tehdasasiakkaidensa palveluista myös paikallisen verkostonsa avulla. Luonnollisesti piirien suora yhteys tehdasasiakkaisiin lisääntyy ja syvenee entisestään edellä mainittujen prosessien mukaisesti. Ennen juhannusta alkanut nimityskierros tuotti esimerkiksi hankinnan logistiikkaan ja puuhuoltoon kolme asiakasyhteyspäällikköä, jotka ovat **Markku Pulkkinen** (Pietarsaari ja Kajaani), **Pekka Purasmaa** (Kaukas, Kymi ja Voikkaa) sekä **Risto Tapani** (Rauma ja Jokilaakso). ■

UPM Puukauppapalvelut

Kaupan valmistelu
- Hakkuumahdollisuuksien selvittäminen
- Hakkuualueen suunnittelu ja rajaus
- Maisema- ja ympäristönhoidon suunnittelu
- Ostotarjous

Kauppasopimus
- Ilmoitukset ja luvat
- Menekkitakuu
- Hintatakuu
- Metsänhakkuu-/hankintasopimus

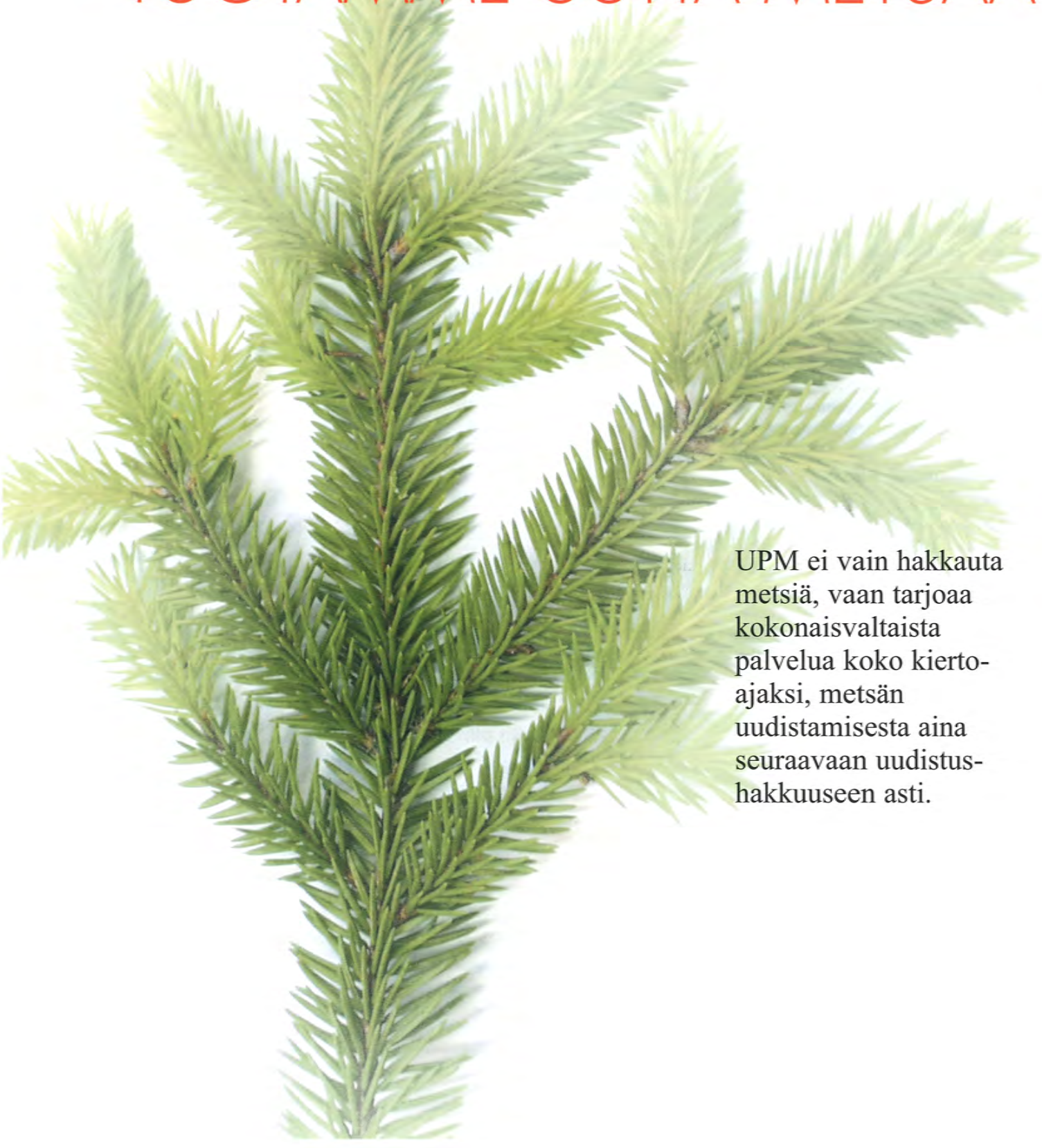
Kaupan toteutus
- Aines- ja energiapuun korjuu
- Metsänomistajan polttopuun korjuu
- Puutavaran mittaus
- Kuljetus
- Korjuun jälkitarkastus
- Metsämaksuilmoitus

Kaupan jälkihoito
- Asiakaspalaute
- Metsämaksujen vuosi-ilmoitus veroilmoitusta varten
- Asiakastilaisuudet



Teksti Pekka Purasmaa **Kuvat** Pekka Purasmaa ja Soile Kärhä

Käytämme puuta ja TUOTAMME UUTTA METSÄÄ



UPM ei vain hakkauta metsiä, vaan tarjoaa kokonaisvaltaista palvelua koko kierto-ajaksi, metsän uudistamisesta aina seuraavaan uudistus-hakkuuseen asti.

UPM:n metsäosasto hoitaa ainoana metsäyhtiönä omia metsiä noin 900 000 hehtaaria ja useita satoja tuhansia hehtaareja metsäpalveluasiakkaittensa metsiä.

Yksi syy siihen, miksi UPM säilytti omat metsät itsellään, oli halu säilyttää metsän- ja ympäristönhoidon osaaminen omissa käsissä sekä metsäasiakkaitten kokonaisvaltainen palvelumahdollisuus. Jotta metsästä huolehtimisen ketju olisi täydellinen, on yhtiöllä oltava oma metsänviljelymateriaalihuolto.

Tätä tehtävää hoitaa UPM Metsän Joroisten taimitarha. Se pystyy äskettäin hyväksyttyjen investointien jälkeen vuonna 2006 tuottamaan 13 miljoonaa tainta sekä huolehtimaan omien metsien kylvösiemenistä.

Kuusi miljoonaa tainta

Tänä vuonna maaliskuun lopulla kylvettiin kuuden miljoonan taimen siemenet muovihuoneisiin, joista ne jäävät avomaalle kesä–heinäkuussa, jolloin kylvetään toiset kuusi miljoonaa.

Taimitarhapäällikkö **Riitta Väisänen** kertoo, että UPM käyttää 15 prosenttia kaikesta valtakunnan viljelysiemenestä taimitarhallaan ja hoidossa olevien metsiensä kylvöihin. Tänä vuonna ja vielä seuraavinakin vuosina taimista tulee Suomessa olemaan pulaa, koska "veroleimikoiden" seurauksena uudistusalat kasvoivat nopeasti ja Ruotsin myrsky tyrehdyttää sieltä Suomeen tulevaa taimikauppaa. Riitta kertoo, että omat metsät ja metsäpalveluasiakkaat ovat etusijalla ja muihin myynteihin taimia ei riitä.

Joroisten taimitarha edustaa alansa huippua Suomessa ja ulkomailla. Se kehittää jatkuvasti taimituotantomenetelmiään ja on runsaalla koulutuspanoksellaan lisäämässä metsäosaston henkilöstön metsänuudistamistaitoja. "Talvikautena tuotannon ollessa 'levossa' kunnostetaan koneistusta ja jaetaan metsänuudistamisen ilosanomaa metsäosaston omalle väelle", kertoilee Riitta.

Viime syksyn henkilöstötutkimuksen erinomaisia tuloksia Riitta selittää sillä, että hyvä työilmapiiri voidaan saavuttaa vain antamalla kaikille vastuuta työssään ja jatkuvalla koulutuksella. Palkkausta on ennakkoluulottomasti kehitetty siihen suuntaan, että vaativat ja vastuuta sisältävät tehtävät saavat arvostusta pelkän määrätehokkuuden sijaan.

Taimitarhalla työskentelee ympärivuotisesti kolme toimihenkilöä ja kolme työntekijää. Muille tarjotaan töitä lyhempiä aikoja kuitenkin vähintään kahdeksan kuukautta vuodessa. Taimitarhatöissä ei normaalina kesälomakautena lomia ole.

Kaikki taimitarhan työntekijät ovat moniosaajia, jotka voivat joustavasti työskennellä monissa tuotantoprosessin vaiheissa ja omaavat pitkän työkokemuksen.

Riitta muistuttaa vielä, että teknisen osaamisen ja hyvien metsänviljelytulosten lisäksi tarvitaan onnea. UPM:n metsänviljelytulokset ovat olleet jo vuosikausia lähes kiitettäviä ja taimituotantoketjun hallintakin on ollut hanskassa, mutta Riitta tuumii taimien lumivaraston äärellä: "Ikinä ei voi olla varma. Siitä luonto pitää huolen. Tämä on jatkuvaa oppimista. Myö ei tiedetä, mitä hangen alla tapahtuu. Kaikki on tehty, mitä osataan. Loppu on Luojassa."

Avomaan taimet lumetetaan syksyllä noin 80 cm:n hankeen, jotta vältytään kevätahavan kuivatusvaikutuksilta.

"Meidän perhe työskentelee puunhankintaketjun ääripäissä. Kari on Kaukaalla ottamassa metsäosaston puita vastaan ja tekemässä siellä lumivarastoja kuusen tuoreuden turvaamiseksi loppukesän käyttöihin."

Jokainen yhtiön metsähehtaari on kartoitettu

Jokainen yhtiön omistama metsähehtaari on aikanaan suunniteltu, piirretty kartat ja määritetty niille kuviot, jotka edustavat samaa metsätyyppiä, ikää, kehitysvaihetta jne.

Metsätalouden suunnittelua johtaa hankinta-alueessa **Juha Parkkonen** ja hän vastaa siitä, että järjestelmän tuottama tieto on riittävän oikeaa päätöksenteon pohjaksi. Häntä samoin kuin ympäristöpäällikkö **Kari Kurua** metsäosasto käyttää jatkuvasti erilaisissa kehitysprojekteissa. Onpa Juha selvitellyt ja koonnut metsävaratietoja maailmanlaajuisesti yhtiömme tarpeisiin.

Onnistunut metsän uudistaminen on aina ollut yhtiön metsien tärkein työvaihe. Uuden sukupolven aikaansaaminen mahdollisimman lyhyessä ajassa on jo taloudellisestikin tärkeää. Maanmuokkaus ja oikean kasvupaikkaan sidotun viljelymateriaalin käyttö takaavat istutuksen tai kylvön onnistumisen. Taimikon varhaisperkaus on myös työvaihe, josta ei saa myöhästyä. Vain näin vältytään jatkossa taimikon ja nuoren metsän hoitokustannuksilta.

Kaikki UPM:n viljelemät uudistusalat inventoidaan määrävuosien kuluttua ja näin saadaan varmaa tietoa uudistamistuloksista. Erityisesti kuusen viljelystä voidaan sanoa, että sen uudistamisketju hallitaan.

Omien metsien merkitys ei jää suinkaan vain henkilöstömme ammattitaidon ylläpitämiseen, vaan ne ovat usein olleet avainasemassa operatiivisen puuhuollon onnistumisessa. Kelirikkoaikojen viimeiset kuormat saadaan hyvin usein juuri omista metsistä. Omaa tieverkkoakin parannetaan jatkuvasti ympärivuotista kuljetusta kestäväksi. UPM:n metsissä on kartoitettu ja suojeltu yli 20 000 herkkää luontokohdetta ja harjoitettu metsäluonnon monimuotoisuuden säilyttämistä.

Muu maankäyttö yhtiössä on organisoitu niin, että metsäosastolla on yhtiön koko maankäyttöyksikkö, jota johtaa **Vesa Moisio**. Maankäyttöpäällikkö **Jaakko Moilanen** hankinta-alueessa hoitelee muita kuin omien tilojen metsätalouteen liittyviä asioita. Hän valmistelee muun muassa tietoimitukset, vuokraus- ja hallinta-asiat. Hänen työhönsä liittyy vahvasti myös tonttikauppa sekä erillispalstojen myyntitoiminta. Yhtiö on noin puolen vuoden ajan myynyt erillisiä pieniä, syrjäisiä ja metsätaloudelliselta merkitykseltään vähäisempiä palstoja ulkopuolisille. ■



Yhden hehtaarin viljelyyn vaadittava siemenmateriaali mahtuu pariin kämmenelliseen.



Vaaka-aseman läpi kulkee päivittäin 80–100 autokuormallista puuta, joka tulee pääosin kotimaan metsistä.



Kymin vaaka-aseman henkilökunta on tyytyväinen uusiin työtiloihinsa. Edessä Pekka Iso-Kuortti, takana vas. Erkka Laitinen, kesäharjoittelijat Marianna Verho ja Jussi Markkanen sekä Timo Hasari. Tuula Jolula ei ollut kuvanottohetkellä paikalla.

Teksti Ulla Parikka **Kuvat** Soile Kärhä

SUJUVUUTTA LOGISTIIKKAAN

Keväällä käyttöön otettu Kymin uusi vaaka-asema on osoittautunut toimivaksi.

UPM Tehdasmittaus Oy:n Kymin vaaka-asemalla eletään muutosten aikaa. Uusi vaaka-asema rakennuksineen on otettu kevään kuluessa käyttöön. Se on osoittautunut toimivaksi ja tehokkaaksi. Aiemmin kolmessa eri kohteessa hoidetut toiminnot voidaan nyt tehdä yhdessä paikassa.

Vaaka-aseman läpi kulkee päivittäin 80–100 autokuormallista puuta, joka tulee pääosin kotimaan metsistä. Määrä sisältää myös UPM:n sahoilta ja vaneritehtailta tulevan hakkeen sekä tuontipuun. Lisäksi vaakapalvelua annetaan Kymin Voima Oy:lle, joka vastaanottaa noin 40 rekkakuormaa polttoaineita päivässä. Vaakapalvelua annetaan myös muille Kymin kanssa yhteistyössä oleville yhtiöille kuten Oy Finnish Peroxides Ab:lle ja Finnish Chemicalsille.

Lisää toimivuutta ja tehoa työprosesseihin tulee lokakuun alussa, kun uusi metsäjärjestelmä VATO2005 otetaan käyttöön. Uusi järjestelmä tuo yhtenäisyyttä ja sujuvuutta työn kulkuun ja raportointiin. Lisää sujuvuutta saadaan sitten, kun RAPU- ja OSVA-järjestelmät saadaan toimimaan. RAPU on raaka-aineiden punnitusjärjestelmä ja OSVA käsittää osto- ja varastojärjestelmän. ”Tulevaisuudessa kaikki tehtaalle tulevat raaka-aineet punnitaan täällä, ja pääportin vaaka jää pois käytöstä”, kertoo mittauspäällikkö **Timo Hasari**. ”Meidän uudet lämmitetyt ja katetut vaakamme ovat toimintavarmoja talvellakin.”

Siirtymävaihe vielä menossa

Tässä vaiheessa eletään vielä siirtymäaikaa. Nyt puuta tuovat kuljettajat joutuvat ilmoittamaan kuormiensa tiedot mittaajille. Kun uusi järjestelmä on täydellisesti käytössä, syötetään kaikki tarvittavat tiedot järjestelmään jo auton lastauksen yhteydessä ja päätteeltä voidaan vastaanottopäässä, tarkastuksen jälkeen, kuitata kuorma saapuneeksi.

Maaliskuun alusta lähtien Venäjältä EU:n alueelle tulevat havupuukuormat on pitänyt tarkistaa otannalla mahdollisten kasvituholaisten varalta. Tarkastettavat kuormat ovat karanteenissa, kunnes Kasvintuotannon tarkastuskeskus on todennut ne puhtaiksi. Jos tuholaisia löytyy, pitää kuorma hävittää polttamalla. ”Tähän mennessä ei ole löytynyt yhtään tapausta”, Hasari toteaa.

Mittaustyönjohtajat **Pekka Iso-Kuortti** ja **Erkka Laitinen** ovat myös tyytyväisiä uuteen työympäristöönsä. Työskentely selkiytyy entisestään, kun Kuusankosken asemalla vielä työskentelevät mittaajat pääsevät muuttamaan syksyllä samoihin tiloihin. Osastosihteeri **Tuula Jolulan** työ helpottuu sitten, kun kaikki ovat saman katon alla. Nyt hän joutuu kulkemaan vaaka-aseman ja Kuusankosken aseman väliä. Hänen vastuullaan on Venäjän puun kirjaukset ja viikoittain tehtävät mittausluettelot, joiden perusteella puuntoimittajat voivat laskuttaa ostajaa.

UPM Tehdasmittaus Oy:n toimipisteet Kymillä ja Pietarsaaressa ovat UPM:n pilotteja. Mikäli saatavat kokemukset ovat myönteisiä, toiminta laajenee myös konsernin muille tehtaille. ■

Kymin biopolttoainevoimalaitokselle UUSI KÄYTTÖPAIKKAMURSKAIN – enemmän tehoa, vähemmän melua

Kymin Voima Oy hankkii kiinteän käyttöpaikkamurskaimen metsäenergian hyödyntämiseen

Kymin Voiman biopolttoainevoimalaitos aloitti tuotannon vuonna 2002 Kuusankoskella. Merkittävä lisäys metsäpolttoaineiden käyttöön on tulossa loppuvuodesta 2005, kun uusi voimalaitoksen polttoainekentälle tuleva murskauslinja aloittaa toimintansa.

Laitoksen vuotuisesta, suuruusluokaltaan 2000 GWh, kokonaispolttoainevirrasta metsälähtöisen polttoaineen osuus nousee nykyisestä 200 GWh:sta noin 400 GWh:iin, josta valtaosa on murskattavaa metsätähdettä. Metsätähteellä tarkoitetaan lähinnä päätehakkuiden yhteydessä korjattavia risutukkeja ja kantoja.

Laitoksen pääpolttoaine on edelleen UPM:n Kymin kuorimossa sivutuotteena syntyvä kuori. Muut polttoaineet ovat haketta, lietettä ja turvetta sekä varapolttoaineena maakaasua. Metsätähde korvaa polttoaineista lähinnä turvetta, jonka osuus siis laskee. Puuperäisten polttoaineiden osuus tulee olemaan keskimäärin noin 75 prosenttia. Puuperäiset polttoaineet ovat uusiutuvia, eivätkä lisää ilmakehän hiilidioksidia tai ilmaston lämpenemistä.

Kuusenkantoja ja risupaaleja

Kymin Voiman metsälähtöisen puupolttoaineen hankinnasta vastaa UPM:n metsäosasto. Metsäpolttoaineista noin puolet on kuusenkantoja ja puolet risupaaleja. Irtorisua, harvennuspuuta ja lahovikaista runkopuuta tulee polttoaineeksi pienempiä määriä.

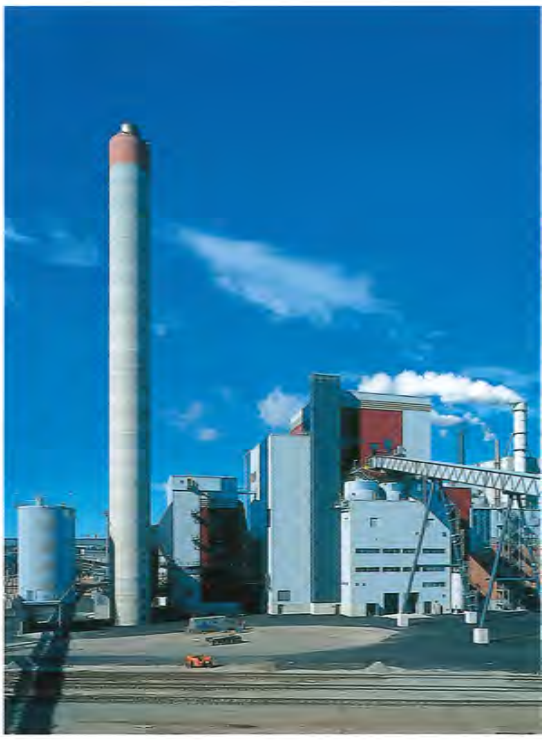
Kannot halkaistaan nostovaiheessa ja varastoidaan noin vuodeksi kuljetustiheyden parantamiseksi ja maa-aineksen vähentämiseksi. Risut paalataan tiiviisti 3 metriä pitkiksi ja halkaisijaltaan 0,7 metrin kokoisiksi, puoli tonnia painaviksi risutukeiksi. Murskaamon toimiessa voimalaitokselle syötetään keskimäärin rekkakuormallinen polttoainetta puolen tunnin välein.

Kuusen kantojen nosto polttoaineeksi helpottaa kuusikoiden uudistamista ja lisäksi kannonnostolla voidaan merkittävästi vähentää kuusen tyvilahon riskiä maannousemasienen saastuttamilla alueilla seuraavan puusukupolven osalta.

Maailman tehokkain

Käyttöpaikkamurskaimen toimittaja on Saalasti Oy. Polttoaineen tuottaminen kiinteällä käyttöpaikkamurskaimella on kustannustehokkaampaa, siistimpää ja vähemmän meluisaa kuin liikkuvalla kalustolla.

Kymin Voiman käyttöpaikkamurskainlaitos tulee käynnistyessään olemaan kokonaistehokkuudeltaan paras biopolttoaineen tuotantoyksikkö Suomessa ja todennäköisesti koko maailmassa. ■



Kymin Voiman omistavat Pohjolan Voima Oy sekä KSS Energia Oy yhdessä. Laitos tuottaa 76 MW sähköä ja 180 MW prosessi- ja kaukolämpöä UPM:n Kymin tehtaalle ja Kouvolan sekä Kuusankosken seudun asukkaille.



Anton ja Viola Uotila keskittyvät kesällä lomailuun ja oman musiikkisarjan nauhoituksiin. Sarja alkaa syksyllä TV 2:ssa.

Teksti ja **kuva** Maria Rossi

Apurahalla musiikkileirille

Vaikka **Anton** ja **Viola Uotila** ovat vasta kahdeksanvuotiaita, he konsertoivat jo rutinoituneesti satapäisille yleisöille ympäri Suomen ja valmistelevat omaa musiikkisarjaa TV 2:lle. Satavuotissäätiö kustantaa kouvolalaiset sisarukset tänä kesänä kanteleleirille, jossa tarkoituksena on sekä oppia uutta että pitää hauskaa.

”Olemme olleet samalla leirillä kaksi kertaa aikaisemminkin. Siellä harjoitellaan, käydään soittotunneilla ja leikitään kavereiden kanssa ulkona. Kaikki on tosi mukavaa! Ruokailukin viisi kertaa päivässä…”, Anton kertoo. ”Soittaminen on niin kivaa, ettei tunnu ollenkaan raskaalta, vaikka leirillä on monta oppituntia päivässä”, Viola jatkaa.

Kuusipäiväinen leiri järjestetään alkukesästä Siikaniemen kurssikeskuksessa. ”Haimme satavuotissäätiön apurahaa nyt ensimmäistä kertaa. Summa kattaa leirimaksun eli molemmat saavat ylläpidon sekä opetuksen, johon sisältyy yksityis- ja ryhmätunteja. Olemme erittäin kiitollisia apurahasta, sillä kahden lapsen leirimaksut tulevat kalliiksi”, lasten äiti **Marianne Uotila** toteaa.

”Olen itsekin ollut kanteleleirillä monina kesinä, ensin leiriläisenä ja myöhemmin opettamassa. Muistan omasta nuoruudestani, että leirit ja ryhmässä soittaminen olivat todella innostavia kokemuksia. Vaikka viikon aikana ei ehdi oppia kovinkaan paljon uusia asioita, leiriltä saa intoa ja ideoita harjoitteluun koko vuodeksi. Kanteleleirillä on kaikenikäisiä ja -tasoisia soittajia, ja sinne voi lähteä myös aloittamaan harrastuksen.”

Aikaisemmin Uotilat ovat osallistuneet kanteleleirille koko perheen voimin. Tällä kertaa isä, **Tomi Uotila**, ei pääse mukaan, sillä hän on samaan aikaan opettamassa sellonsoittoa Iitin musiikkileirillä. ”Sattui niin ikävästi, että tänä kesänä molemmat musiikkileirit - sekä vielä lisäksi Rääkkylässä järjestettävä kansantanssin ja tanhumusiikin leiri - ajoittuvat samalle viikolle. Anton ja Viola saivat itse päättää ja he halusivat Siikaniemeen”, Marianne Uotila kertoo.

Musikaalinen perhe

Anton ja Viola Uotila tarttuivat soittimiin ensimmäisen kerran nelivuotiaina. Erikokoisten kanteleiden lisäksi Viola soittaa selloa ja Anton pianoa. Isän ja äidin musikaalisten ammattien ansiosta soittimet löytyivät kotoa ja lapset olivat kuulleet niiden ääntä vauvaiästä asti.

Uotilan perhe esiintyy usein yhdessä, mutta Anton ja Viola pystyvät konsertoimaan kahdestaankin. Esimerkiksi Talvivalkeilla heillä oli oma, tunninmittainen konsertti. Lapsilla on ollut isoja esiintymisiä ympäri Suomen sekä monia pienempiä muun muassa lähialueen päiväkodeissa, kouluissa ja kirjastoissa. Violan mukaan esiintyminen jännitti aluksi, mutta ei enää. ”Kyllä mua jännittää vähän”, tunnustaa Anton.

Soittamisen lisäksi lapset harrastavat kansantanhua sekä käyvät kuvataidekoulussa. Viola tanssii myös balettia. ”Kansantanssi ja kanteleensoitto sopivat sikäli hyvin yhteen, että niitä voi esittää samoissa tapahtumissa ja samoissa vaatteissa. Tanhu on myös hyvä perinne ja hyvä liikuntaharrastus. Nyt lapsilla on vielä runsaasti aikaa harrastamiselle, mutta kun koulupäivät pitenevät, jotkut harrastuksista karsiutuvat automaattisesti”, Marianne Uotila toteaa.

Missä Violan ja Antonin sitten voi nähdä soittamassa tänä kesänä? Marianne ei osaa vielä luvata: ”Viime kuukaudet ovat olleet poikkeuksellisen vauhdikkaita, sillä keväisin on paljon esiintymisiä ja molemmat suorittivat 1/3-kurssitutkinnot musiikkiopistolla. Vaikka soittaminen sinänsä on tapa rentoutua, myös siitä on pidettävä joskus taukoa. Kesällä keskitymme lomailuun ja musiikkisarjan nauhoituksiin emmekä ole siksi vielä lupautuneet paikallisiin tapahtumiin. Tästä on tulossa ennemminkin tanssikesä, sillä lapset menevät eri tapahtumiin tanhuamaan.” ■

Teksti Maria Rossi **Kuva** Kari Kaksosen arkisto



Kari Kaksonen ja Nanna Teperi sijoittuivat kesäkuussa järjetetyissä Pohjoismaiden mestaruuskilpailussa hopealle.

Tähtäimessä EM-mitali

Finnish Peroxidesilla vuoromestarina toimivan **Kari Kaksosen** veneilykauden päätavoite on heinäkuussa Kotkassa järjestettävät offshore 3 -luokan EM-kilpailut. Viime vuonna mies sijoittui SM-sarjan kokonaispisteissä pronssille ja MM-kilpailuissa kahdeksanneksi.

”SM-sarjassa tuli yhdessä osakilpailussa voitto ja kaikissa muissa palkintosija. Rankkaan kuitenkin MM-kisojen kahdeksannen sijan kilpailu-urani parhaimmaksi saavutukseksi, sillä maailmanmestaruudesta kilpaillaan kovassa porukassa. Lisäksi MM-kisat koostuvat kolmesta osakilpailusta, joten sijoittuakseen hyvin on onnistuttava niissä kaikissa”, Kari Kaksonen sanoo.

MM-kisat järjestettiin viime kesänä Norjassa, jonne Kaksonen ja hänen kartturinsa **Mikko Rihu** matkustivat satavuotissäätiön apurahan turvin. Tälle vuodelle saatu apuraha käytetään lisensseihin ja kilpailumaksuihin.

Keväisin ja kesäisin veneily vie kaiken vapaa-ajan ja joskus työvuorojakin on otettava vapaaksi. Ajan lisäksi vaaditaan tervettä järkeä. ”Hullun rohkea ei saa olla, vaikka onkin pystyttävä ajamaan äärirajoilla kelissä kuin kelissä. Kalusto on tunnettava ja kartturiin on pystyttävä luottamaan.”

Vasta kolmas kilpailuvuosi menossa

Imatralta kotoisin oleva Kari Kaksonen on harrastanut veneilyä koko ikänsä. 1990-luvun puolivälissä hän osti ensimmäisen kilpaveneensä, mutta luopui siitä tullessaan Kuusankoskelle töihin. ”Muutama vuosi kului ilman venettä, kunnes ostin kunnon kilpurin. Yleensä kilpailu-ura aloitetaan jokamiesluokasta, mutta me aloitimme suoraan offshore-veneissä”, Kaksonen kertoo.

Ensimmäinen kilpailukausi kului Kaksosen mukaan harjoitellessa, sillä hänellä ei ollut juurikaan kokemusta kaksirunkoisten kilpaveneiden ajamisesta. Yhteistyökumppaneita lähti kuitenkin mukaan yllättävän monta ja SM-sarjan kokonaispisteissä tuloksena oli viides tila.

Viime kauteen panostettiin jo enemmän ja saimme Yamahan maahantuojan eli Kesko Marinen kautta uuden moottorin. Tältä kaudelta uskaltaa odottaa entistä parempaa menestystä, sillä olemme sopineet yhteistyöstä erään toisen tiimin kanssa. Siinä kuskina toimii imatralainen Sulho Lind, joka voitti viime kaudella SM-kultaa.”

Käytännössä yhteistyö tarkoittaa sitä, että tiimeillä on yhteiskäytössä kaikkiaan viisi moottoria ja kymmenkunta potkuria. Kilpakumppanit pistetään tiukoille hyödyntämällä kuskien tietoja ja taitoja sekä veneiden ominaisuuksia.

EM-tason huippukuskit kohtaavat Kotkassa

Offshore 3 -luokassa kilpailujen kesto vaihtelee 45 minuutista reiluun tuntiin. Sinä aikana matkaa kertyy satakunta kilometriä radasta riippuen. Reitti kulkee yleensä avomerellä, jossa navigoidaan kääntöpisteisiin kiertämään niissä sijaitsevat poijut. Veneen kuljettaja voi keskittyä ajamiseen, sillä navigoimisesta kartan, kompassin ja navigointivälineiden avulla huolehtii kartturi. Kari Kaksosen kartturina toimii tänä kesänä hänen vaimonsa, jolta edellinen kausi jäi äitiysloman takia väliin.

Kaksonen nimeää tämän kauden tavoitteikseen vaatimattomasti Euroopan ja Suomen mestaruudet. Kesäkuun alussa järjestetyissä Pohjoismaiden mestaruuskilpailuissa hän sijoittui toiseksi. ”Maailmanmestaruuskilpailuihin emme tänä vuonna osallistu. Niiden oli tarkoitus olla Etelä-Afrikassa asti ja siksi ne jätettiin rahoitus- ja aikataulusyistä suunnitelmista pois. Kun Etelä-Afrikka perui kisat, ne siirrettiin Norjaan, mutta silloin oli jo myöhäistä muuttaa mieltä”.

Kauden päätavoite on siis Kotkassa meripäivien aikaan järjestettävät EM-kilpailut. Viime vuonna Kaksonen voitti samoilla vesillä SM-osakilpailun, joten hän uskoo mahdollisuuksiinsa EM-taistossa. ”Kilpailusta tulee varmasti jännittävä, sillä paikalla on runsaasti kansainvälisiä huippukuskeja. Kotkan kilpailu on myös yleisön kannalta hyvä, sillä lähtö tapahtuu Sapokanlahdella ja reitti ohittaa katsomon useita kertoja. Tunnin aikana näkee kärjen ja häntäpään eroista johtuen veneitä lähes koko ajan”, Kaksonen vakuuttaa.



ENSIMMÄINEN ikioma taidenäyttely

Teksti ja **kuvat** Maria Rossi

Vaikka **Marjut Palmun** töitä on ollut esillä useissa yhteisnäyttelyissä, ajatus ensimmäisestä aivan omasta näyttelystä syntyi vasta viime syksynä. Pronssi- ja keramiikkateoksista koostuva näyttely järjestettiin huhtikuussa Korialla sijaitsevassa Vartiotupa-galleriassa.

”Kävin siellä usein katsomassa toisten näyttelyjä ja sitä kautta tutustuin galleriaa pitävään Vanhapellon pariskuntaan. Viime syksynä **Merja Vanhapelto** kysyi, milloin järjestäisin itse näyttelyn. Säikähdin ehdotusta aluksi, mutta kysyin kuvanveiston opettajaltani **Satu Kuulusalta**, miltä ajatus hänestä kuulosti. Satu totesi, että minun olisikin jo korkea aika pitää oma näyttely. Niinpä rohkaisin mieleni ja varasin gallerian kevääksi”, taiteilijatar kertoo.

Suurin osa näyttelyn töistä syntyi viime syksyn ja talven aikana. Marjut Palmu suunnitteli ne varta vasten Vartiotupa-galleriaan ja näyttely saikin nimekseen tilan mukaisesti ”Kolme huonetta”. Veistosten lisäksi näyttelyyn kuului akryylimaalauksia, jotka Palmu maalasi muutamana avajaisia edeltävänä iltana somistamaan näyttelytilaa ja täydentämään veistoksia.

Eräänlainen kasvutarina

Parik-säätiön Vire-talon ohjaajana, taideterapeuttina ja työnohjaajana toimivan Marjut Palmun kuvanveistoharrastus alkoi varsinaisesti Kuusankosken Työväenopiston kursseilla. Savi on kuitenkin ollut hänen suosikkimateriaalinsa jo kauan. ”Lapsena Uudenkaupungin saaristossa haimme sitä meren pohjasta ja muotoilimme kalliolla. Minua on muutenkin pienestä pitäen kannustettu tekemään taidetta ja kehittämään kädentaitoja”, Palmu muistelee.

Näyttely olikin hänelle eräänlainen kasvutarina ja paluu lapsuuden muistoihin. Jokainen Vartiotupa-gallerian kolmesta huoneesta sisälsi oman teemansa ja myös töiden luomisprosessi eteni huoneittain. Ensimmäisenä syntyi joukko pronssisia puluja sekä pieni, niitä katseleva tyttö.

”Lintujen muotit olivat olleet valmiina jo pitkään, mutta vasta nyt tuli aika valaa ne pronssipuluiksi. Alun perin ajatus lähti Turkuun liittyvistä muistoistani, joten sijoitin pulut aidoille Turun torin kiville ja itseäni kuvaavan tytön niiden viereen. Linnuista prosessi eteni omien ja vanhempieni käsien kuvaamisen kautta naisvartaloihin ja siipiin.”

Marjut Palmun tapa työstää savea on ”tämä hetki, tässä ja nyt”. Hän ei siis juurikaan suunnittele teoksia etukäteen, vaan luottaa siihen, että se tulee, mikä on tullakseen. ”Savi on siitä hieno materiaali, että teoksen voi aina pistää uusiksi, jos siihen ei ole tyytyväinen – toisin kuin esimerkiksi puuveistoksen, jonka yksikin väärä lovi voi pilata”, Palmu toteaa.

Hän kiittää erityisesti kuvanveistoryhmältä saamaansa tukea: ”Vaikka tein veistokset pääasiassa ollessani yksin kotona, minulle oli koko ajan tukena ryhmän palaute ja opettajan kannustus. Taidetta tehdessä tarvitsee omaa rauhaa ja hiljaisuutta, mutta myös toisten rehellisiä silmiä. Yksinään jää helposti jumiin.”

Näyttelyn suosio yllätti

”Näyttelyn järjestäminen oli upea kokemus, mutta ei mitenkään helppo. Pelkäsin etukäteen, että jotakin kauheaa tapahtuisi: gallerianpitäjät häpeäisivät töitäni tai perhe nolostuisi. Apurahakin loi paineita. Olen aina ennen tehnyt taidetta vain itseäni varten,



"Näyttelyn järjestäminen oli valtava prosessi ja kuin askel tuntemattomaan. Olen nyt jälkeenpäin todella onnellinen, että uskalsin tehdä sen", Marjut Palmu kertoo tyytyväisenä.

joten esimerkiksi töiden hinnoittelu oli minulle täysin uutta. Arki näyttelyä purkaessa tuntui hieman haikealta ja oli outoa, että osa minua lähti maailmalle töiden muodossa", Marjut Palmu toteaa.

Hän kertoo hämmästyneensä näyttelynsä saamaa suosiota: "Kaikki maalaukset menivät kaupaksi jo avajaisissa ja suuri osa veistoksistakin löysi uuden kodin. Saamani palaute on ollut myönteistä ja kannustavaa. Monet kertoivat olevansa kiinnostuneita tulevista töistäni, minulta tilattiin veistoksia sekä tauluja ja kyseltiin, milloin pidän seuraavan näyttelyn. En kuitenkaan vielä osaa vastata siihen. Joskus tulevaisuudessa voisin mahdollisesti viedä töitäni esille Turkuun."

Marjut Palmu on saanut aiemmin apurahaa muun muassa ammattinimikkeeseen valmistavaan opiskeluun sekä taideharrastukseen. Hänen puolisonsa työskentelee Voikkaan tehtaalla. ■

KYMIN OSAKEYHTIÖN 1872 1972 100-VUOTISSÄÄTIÖ

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö myönsi stipendejä kouluille

Kymenlaakson Ammattikorkeakoulu (200 tai 100 e): Maria Huttunen, Enni Jaakkola, Mikko Kaukonen, Laura Kuivanen, Hanni-Maija Laaksonen, Marja-Liisa Lehto, Mirja Mäenpää, Tarja Männistö, Elisa Nobe, Eija Pohjola, Mirva Ruokokoski, Mira Saarela, Minna Turunen.

Kouvolan seudun ammattiopisto, Sosiaali- ja terveysalan instituutti Kuusankoski (100 e): Marja Ek, Susanna Gilbert, Päivi Ristola.

Kouvolan seudun ammatillinen oppilaitos, Kuusankosken toimipiste (100 e): Aki Kylliäinen, Mika Pilli-Sihvola, Harri Vahter.

UPM-Kymmene Oyj:n teollisuusoppilaitokset (150 ja 500 e): Jarmo Gardemeister, Jyrki Leppänen, Juha Määttänen.

Kuusankosken työväenopisto (50 e): Päivi Arolainen-Peltola, Kerttu Kärkinen, Linnea Mattila, Reino Rajajärvi.

Pohjois-Kymen musiikkiopisto (100 e): Jaani Helander, Anniina Herrala, Sami Kaalinpää, Sini Mentu, Milla Munne, Juha Partanen, Saara-Sofia Pasi, Sonja Peltola, Kristian Plink, Sampo Puukko, Saija Reijo, Tuomas Roos, Jenni Sipilä, Pauliina Suhonen, Sini Suurnäkki, Elina Suhonen.

Ylioppilastutkinnon suorittaneet (200 e): Kuusaan lukio: Nina Hartikainen, Heini Helenius, Jukka Kylliäinen, Anni Lindberg, Mervi Paavola. Voikkaan lukio: Niko Luoranen. Elimäen lukio: Minna Arminen. Haminan lukio, Hamina ja Vehkalahti: Tuomas Roimola, Juha Helenius. Karhulan lukio: Ilari Jääskeläinen. Kotka Svenska Samskola: Ismo Vuorinen. Kouvolan Lyseon lukio: Annika Laaksonen, Oona Valve. Kouvolan yhteiskoulun lukio: Maria Rämö, Joni Vehmas. Langinkosken lukio: Johanna Snell. Anjalankosken lukio, Myllykoski ja Inkeroinen (100 e): Riku Rastas, Suvi Ravi. Valkealan lukio: Kari Laine. Virolahden lukio: Miika Mäkelä. Kouvolan iltalukio: Juha Immonen.

Lukion 1. ja 2. luokat (100 e): Kuusaan lukio: Johanna Kylliäinen, Elsa Lindberg, Anni Niskanen, Senja Tuomainen, Jenni Viholainen. Voikkaan lukio: Taru Tirkkonen.

Peruskoulu, yläasteet (50 e): Hirvelän koulu: Anu Mattila, Tiina Rötkö, Sanna Saarimäki, Lauri Vaija. Naukion koulu: Riikka Holopainen, Nailja Lehikoinen, Matti Paakkinen, Ari Potinkara, Jukka Salminen, Helinä Turunen. Ruotsulan koulu: Riikka Korhonen, Laura Rossi, Tuomo Siitonen, Satu Skyttä. Elimäen yläaste: Salla Hiltunen, Joonas Ikävalko.

Kouvolan yhteiskoulun yläaste: Ella Jäppinen, Sami Lavonen. Sippolan koulu: Jesse Hyökki. Urheilupuiston koulu: Oskari Reinman, Juhani Savolainen. Valkealan yläaste: Miikka Nummenpää, Outi Suppanen. Myllykosken yhteiskoulu: Tom-Petteri Himanen, Laura Kajovaara.

Peruskoulu, ala-asteet (30 e): Keskustan koulu: Satu Kansikas, Joni Kuoppala, Pauliina Suhonen. Kymintehtaan koulu: Jesse Hänninen, Suvi Pakkala. Pilkan koulu: Juuso Salakka. Pilkanmaan koulu: Elina Mononen. Tähteen koulu: Suvi Paakkinen. Voikkaan koulu: Samuli Saarenpää. Svenska lågstadiet: Kalle Karvinen. Tähteenkadun koulu (15 e): Joonas Ahola, Tiina Rihu. Kymenlaakson koulu: Mira Halkola.

Vuoden 2005 stipendeinä jaettiin yhteensä 13 910 euroa. ■



Teksti ja **kuvat** Maria Rossi

Teresa Leskisen

ENSIMMÄINEN KESÄ VERLASSA

> Verla on merkittävä osa Suomen teollistumista ja arjen historiaa.

”Kun museonhoitajan paikka tuli hakuun, minun ei tarvinnut kauaa harkita. Teollisuushistoria on aina ollut lähellä sydäntäni, jopa gradunikin käsitteli 1900-luvun alun työläisnaisia”, viime ystävänpäivänä UPM:n palvelukseen astunut Teresa Leskinen toteaa. Leskisestä tuli Verlan museonhoitaja virallisesti 1. maaliskuuta, jolloin hänen edeltäjänsä Heleena Mauno siirtyi eläkkeelle.

Koulutukseltaan Teresa Leskinen on filosofian maisteri Helsingin yliopistosta. Opintojen alussa hänen pääaineensa oli arkeologia, mutta se vaihtui muutaman vuoden jälkeen Suomen ja Skandinavian historiaksi. ”Olin Venäjällä tutkimassa yli 800 vuotta vanhaa polttokenttäkalmistoa ja siellä haudan pohjalla kaivaessani maata totesin, ettei arkeologia olekaan minun juttuni. Käytännön työ oli fyysisesti raskasta ja työllisyystilanne näytti heikolta”, Leskinen perustelee.

Nuoresta iästään huolimatta hänellä on jo runsaasti työkokemusta historioitsijana. ”Tein koko opiskeluajan oman alani töitä: aluksi useina kesinä merimuseossa Hylkysaaressa ja sen jälkeen museoviraston erilaisissa projekteissa. Edellinen työpaikkani oli Vantaan kaupunginmuseo, jossa työskentelin museon varajohtajana. Siellä vastuualueeseeni kuuluivat näyttelyt, tiedotus- ja tutkimustoiminta sekä erilaiset yhteistyöprojektit”, Leskinen kertoo.

Arjen historia kiehtoo

Teresa Leskisen mukaan työ museonhoitajana on haasteellista ja motivoivaa: ”Verla on merkittävä osa Suomen teollistumista ja arjen historiaa. Lisäksi tämä on minulle tilaisuus päästä syventymään yhteen aihealueeseen kunnolla. Se ei ollut mahdollista Vantaan kaupunginmuseossa, jossa järjestettiin aihepiiriltään vaihtelevia erikoisnäyttelyitä.”

”Olen aiemmin perehtynyt lähinnä tekstiiliteollisuuteen ja nyt aluksi minun on pyrittävä saamaan puunjalostus- ja pahviteollisuus mahdollisimman hyvin haltuuni. Työ on niin mielenkiintoista, että päivät venyvät helposti pitkiksi ja luen Verlan historiaa myös iltaisin. En kuitenkaan koe sitä raskaana, sillä museossa vietetyt päivät tuovat hyvää vaihtelua toimistotyölle. Ja ajan kuluessa opin varmasti lähtemään ajoissa kotiin…”, Leskinen jatkaa.

Vapaa-aikanaan Teresa Leskinen harrastaa käsitöitä ja ikonimaalausta sekä haaveilee kuntoilu-uran aloittamisesta. Hän asuu edelleen Riihimäellä miehensä ja koiransa kanssa, mutta viettää viikot kakkosasunnossaan Kuusankoskella. ”Kausala ja Jaala kuuluvat mieheni työalueeseen eli hänkin yöpyy joskus täällä. Onhan tämä aikamoista reissaamista, mutta tiesin jo paikkaa hakiessani, mihin olen ryhtymässä. Olen tottunut pitkiin työmatkoihin ja jopa pidän autolla ajamisesta - siinä saa tavallaan aikaa itselleen. Joskus tulevaisuudessa harkitsemme ehkä uutta paikkaa kodille, mutta se ei ole vielä ajankohtaista.”

Suunnitelmat selkeinä mielessä

Museonhoitajan toimenkuva on varsin monipuolinen. Teresa Leskisen tehtävänä on johtaa ja kehittää maailmanperintökohde Verlaan kuuluvan tehdasmuseon toimintaa eli hän vastaa museosta ja toimii oppaiden esimiehenä. Vastuualueeseen kuuluvat myös museoon liittyvät tiedotus- ja markkinointitehtävät, erilaisten tapahtumien ja erikoisnäyttelyiden järjestäminen, yhteistyö ja vuorovaikutus toisten museoiden kanssa sekä kokoelmapolitiikan hallinta eli museon esineistön ja valokuva-arkiston inventointi, luettelointi ja digitointi.

Leskisen ensimmäinen tiedottamiseen ja markkinointiin liittyvä tulikoe oli toukokuussa järjestetty kansainvälinen museonpäivä. Se sai mukavasti huomiota paikallislehdissä sekä -radiossa ja opastetuille kierroksille osallistui yli 400 vierailijaa. Tulevan kesän muita isoja teemapäiviä ovat 17.7. järjestettävä traditionaalinen Verla-päivä sekä syyskuun toisena viikonloppuna vietettävät Euroopan rakennusperintöpäivät.

”Rakennusperintöpäivien teemana on tänä vuonna puistot ja puutarhat, mikä sopii mainiosti ajatellen Verlaa ja Patruunan puistoa. Aloitin työtehtävässäni siinä mielessä kesken kauden, että tätä kesää oli jo suunniteltu. Toivon, että ehtisin olla mahdollisimman paljon Verlassa ja saada kontaktin kävijöihin. Siten pystyn kehittämään museota ja sen palveluja. Yritämme palvella kävijöitä mahdollisimman hyvin, mutta on tietysti muistettava, että tämä on museo eikä matkailuyritys. Verlassa eletään museon ehdoilla.”

Uudella museonhoitajalla on jo monia suunnitelmia Verlan kehittämiseksi. Hän haaveilee muun muassa järjestävänsä ensi kesänä jonkin Verlaan sopivan erikoisnäyttelyn liittyen esimerkiksi Kymin ja Voikkaan tehdaspalokuntien juhlavuosiin. Leskinen haluaisi myös huomioida liikuntarajoitteiset vierailijat entistä paremmin.

”Tällä hetkellä he näkevät vain prosessin alku- ja loppupään, jolloin siitä väliltä jää paljon kertomatta. Invahissiä Verlaan ei varmasti koskaan rakenneta, mutta voisimme tarjota oppaan ohjaaman virtuaalikierroksen multimedian muodossa. Muita pitkän tähtäimen suunnitelmia ovat parkkipaikkojen ja opastuskeskuksen rakentaminen Valkealan puolelle, niin sanotut säilyttävät korjaukset ja turvallisuustekijöiden huomioiminen sekä museokaupan kehittäminen esimerkiksi oppilastyöskentelyn avulla.” ■



”Aurinkoisina kesäpäivinä olisi mukavinta olla Verlassa, mutta todennäköisesti löydän itseni Eerolan keskusarkistosta selaamasta Verla-aineistoa”, Teresa Leskinen ennustaa.



Teksti ja **kuva** Reijo Virta

TYÖT OVAT MUUTTUNEET

– työterveyshuolto uusien haasteiden edessä

Elämäntyö

"Nämä 33 vuotta, jotka olen Kuusankoskella ollut, ovat minun elämäntyöni, vaikka ehdinkin työskennellä lääkärinä ennen tänne tuloani jo 5 vuotta," summaa Antti Jokinen vakavana. "Aikaan on mahtunut jopa neljä sukupolvea tutuksi tulleita yhtiöläisiä. Uskon, että olemme suurin piirtein pystyneet antamaan niitä palveluja, mitä varten työterveyshuolto on olemassa. Olemme pyrkineet tutkailemaan paikallista palveluntarvetta ja tarjoamaan palvelumme sen mukaan. Kaikkiin muotivirtauksiin emme ole lähteneet mukaan, vaan yrittäneet pitää jalat maassa. Nyt oma tehtävä on siis täytetty."

Jokinen sanoo omanneensa aina hyvät suhteet yritysjohtoon ja henkilöstöryhmien edustajiin sekä erityisesti lähimpiin työtovereihinsa. Potilaista on myös pelkästään hyviä muistoja, vaikka kaikilta ristiriidoilta ei tällaisessa työssä voi välttyä. "En muista yhtään pahaa ristiriitatilannetta, vaan olen erinomaisen kiitollinen ja tyytyväinen siitä työstä, mitä nyt olen lopettamassa."

"Työelämän vaatimukset ja nuorten ihmisten suhtautuminen elämään ovat muuttuneet paljon. On siis hyvä, että työterveyshuollossakin vanhat lähtevät ja uudet rakentavat oman tapansa toimia."

Omat tuntonsa hän kiteyttää **Eino Leinon** Ystäville-runon säkeisiin:

Mua joskus jos mieheksi kiitettäis
yks aina on ylinnä kiitos mulla.
Se että mä joukossa tällaisess
olen saanut ja tahtonut mieheksi tulla.

"Vaikka olen syntynyt Lounais-Hämeessä Humppilassa ja sinne on edelleen paljon yhteyksiä, en ole missään vaiheessa miettinyt lähtemistä täältä pois. Aiomme viettää Kuusankoskella eläkepäivämmekin. Myös molemmat lapsemme ja neljä lastenlastamme asuvat Kuusankoskella."

Yhtiöläiset tapasivat valkotakkisen Antti Jokisen 33 vuoden ajan työterveyskeskuksessa. Valtaosan vapaa-ajastaan johtava työterveyslääkäri on käyttänyt työskentelyyn monissa järjestöissä. Suomen Punaisen Ristin toiminnassa hän on ollut mukana kolmisenkymmentä vuotta. Myös useat työterveys- ja lääkärijärjestöt ovat luottaneet Jokisen asiantuntemukseen. Politiikkakin oli aikanaan osa elämää. Eläkepäivillä Jokinen sanoo pyrkivänsä almanakattomaan elämään.

UPM:n Kuusankosken tehtaiden johtava työterveyslääkäri, lääkintöneuvos **Antti Jokinen** on 33 työvuotensa aikana kokenut sekä työterveyskeskuksen vahvan kasvun ja kehittymisen että rauhallisen sopeutumisen tehtaiden vähentyneeseen väkimäärään. Hän on myös läheltä seurannut sairauksien kuvan yleismaailmallista muuttumista. Seuraavassa äskettäin eläkepäivänsä aloittaneen, jopa neljään yhtiöläispolveen tutustuneen Jokisen mietteitä menneistä vuosista.

Otolliset alkuvaiheet

Kun 33 vuotta sitten tulin Kuusankoskelle, vietti vanha Kymiyhtiö satavuotisjuhlaansa. Työterveyshuollon kannalta aika oli otollinen: oli jo kaavailtu uuden työterveyskeskuksen perustamista ammattikoulun alakertaan.

Potilastyön ohella sain ensimmäiseksi isoksi projektikseni työterveyskeskuksen suunnittelun. Hanketta varten perustettiin toimikunta, jossa olivat mukana sekä työnantajan että työntekijöiden ja toimihenkilöiden edustajat. Yhdessä päädyttiin kokonaan uuden ja modernin työterveyskeskuksen pystyttämiseen sekä Kymin ja Voikkaan työterveyspalvelujen yhdistämiseen.

Kun toiminta uudessa Työterveyskeskuksessa syksyllä 1975 käynnistyi, oli tilanne ihanteellinen. Hyvien vastaanottohuoneiden lisäksi saatiin oma röntgen, oma laboratorio, isot kuntoutustilat sekä huoneet ergonomille ja työterveyspsykologille. Hammaslääkärille varattiin tilat alakerrasta.

1970-luvun alussa työterveyshenkilöstöä oli yli 20 eli kaksinkertaisesti nykyinen määrä. Kaikki olivat parhaassa työiässä, 30–40-vuotiaita. Minä ja kanssani lähes samanikäiset **Pekka Kiviluoto** sekä **Pertti Jokinen** olimme tulleet lääkäreiksi taloon kolmen vuoden sisällä. Yhteishenki oli hyvä ja työt sujuivat.

Työterveyshuolto kehittyi ja laajeni Suomessa tuolloin muutenkin huomattavasti. Työterveyshuoltolain tullessa voimaan vuonna 1979 oli Kuusankoskella käytössä palvelut, jotka kaikilta osin ylittivät lain vaatimukset. Olimme esimerkkinä muille ja toimintoihimme käytiin paljon tutustumassa.

Myös työsuojelulainsäädännön kehittyminen 1970-luvun alussa heijastui työterveyshuoltoon. Kuusankosken tehtaiden työsuojelu oli niin ikään varsin mallikasta **Teuvo Karhun** vetämänä. Kokonaisuus oli siis hyvin hallinnassa.

1970- ja 1980-luvuilla myös sairaanhoidon tutkimus- ja hoitomenetelmät sekä mahdollisuudet paranivat huomattavasti. Työterveyshuollon väelle tuli tunne, että nyt saadaan asioita aikaiseksi ja saatiinkin.

Työolosuhteetkin alkoivat muuttua. Vielä 1970-luvulla oli paljon fyysisesti raskasta työtä, pölyä ja ongelmallisia liuottimia sekä monia muita konkreettisia ammattitautiriskejä. Tapaturmakohteet olivat nykyiseen verrattuna vaarallisempia.

Vähitellen työolosuhteet korjaantuivat. Kehitys ei näkynyt vain työterveyshuollossa, vaan myös henkilöstöasioiden hoidossa ja koko yhtiön johtamisessa. Yhteistyö alkoi toimia kaikilla sektoreilla.

Suhtautuminen työterveyshuoltoon oli aina ollut myönteistä kaikilta osin.

Työterveyslain voimaantulon aikaan puhuttiin paljon psyykkisestä työsuojelusta. Olimme osanneet varautua asiaan jo suunniteltaessa työterveyskeskusta ja vuonna 1978 palkkasimme teollisuuden ensimmäisen työterveyspsykologin, **Rea Salovaaran**. **Veikko Salander** puolestaan oli ergonomina uranuurtaja vastaten työolosuhdeselvityksistä.

Sopeuttamista tehtaalla ja työterveydessä

1990-luvulla tuli muutosvaihe, ja tehtailla ryhdyttiin vähentämään väkeä. Myös työterveyspalvelujen tarjonta jouduttiin

.....▶

sopeuttamaan tehtaiden henkilöstön määrään. Monista asioista tingittiin, mutta peruspalvelut pysyivät toimivina. Alettiin luopua myös ulkopuolisille tarjotuista palveluista, ja resurssit sopeutettiin omiin tarpeisiin.

Tehtaiden sopeuttamisvaiheeseen liittyi myös työterveyshenkilöstön ikääntyminen ja osan siirtyminen ennenaikaisille eläkkeille.

Muutaman viimeisen vuoden aikana on taas palkattu muutamia uusia henkilöitä, erityisesti työterveyshoitajiksi, ja sukupolvenvaihdos on siltä osin tapahtumassa. Lääkäripuolella sama tapahtuu pikkuhiljaa.

Teknisesti on myös tapahtunut muutoksia. Röntgenpalvelut ostetaan nyt kaupungilta ja kuvien sijasta katsellaan näyttöpäätettä. Kymin jo tehtaansairaalasta alkanut pitkä röntgenperinne on päättynyt. Laboratoriokokeet tehtiin ennen kaikki itse, nyt ne ostetaan pääsääntöisesti muualta. Pienet kirurgiset toimenpiteet ja tapaturmien hoidot ovat siirtyneet entistä enemmän sairaaloihin jne.

Uusia ongelmia

Sairauksissa viimeisen 20 vuoden aikana havaittu muutos on heijastunut selkeästi sairauslomien syihin.

Aikaisemmin oli enemmän elimellisiä sairauksia, joihin oli omat selkeät hoitonsa. Psyykkiset sairaudet, mikäli niitä oli, olivat ns. raskasta psykiatriaa ja myös selkeämmin hoidettavissa kuin nykyiset oirepohjaiset vaivat, joihin ei oikein selvää syytä ja hoitoa tahdo löytyä.

Työkyvyn arvioiminen on tästäkin syystä aikaisempaa vaikeampaa, eikä useinkaan edes työterveyshuollon konsteilla hoidettavissa. Työolosuhteiden parantuminen ja fyysisen rasituksen pienentyminen ovat vähentäneet poissaoloja.

Tilalle ovat kuitenkin tulleet sairaudet, jotka ovat itse asiassa enemmän oireita. Psykosomaattisten sairauksien taustalta ei useinkaan löydy elimellistä muutosta, jonka voisi hoitaa pois lääkkeillä, kirurgisesti tai muuten. Ihmisen oloa voidaan lievittää, mutta parantumista ei tapahdu.

Vaikka henkilöstön väheneminen on tapahtunut samoihin aikoihin, ei näillä kahdella asialla ole suoraa yhteyttä, joskin epävarmuus työn jatkumisesta ja pelot uusiin töihin joutumisesta saattavat toimia laukaisevina tekijöinä. Muutos sairauden kuvassa on nimittäin yleismaailmallinen.

Yksittäistä syytä tähän kehitykseen on vaikea löytää. Tuntuu, että maalaisjärjen käyttö olisi vähentynyt, eikä omia asioita jakseta eikä haluta ottaa omaan hallintaan. Jokaiseen vaivaan tai oireeseen haetaan apua muualta, eikä mietitä, mitä on oireiden takana.

Työterveyshenkilöstön koulutusta on viime aikoina ohjattu siihen suuntaan, että heillä olisi mahdollisuus nähdä asiat laajemmin kuin puhtaasti terveydellisinä seikkoina.

Silloin kuitenkin tullaan lähelle tilannetta, että työterveyshenkilöstö ryhtyy hoitamaan asioita, joiden käsittelyyn heillä ei ole riittävästi kompetenssia. Jatkossa pitäisikin sopia selvemmin henkilöstöosaston, työterveyden ja työsuojelun toiminnoista ja pyrkiä lisäämään arkipäivän yhteistyötä. Vaarallisinta olisi ryhtyä hoitamaan asioita, joita ei hallitse riittävästi.

Vajaakuntoisetkin mukaan

Työelämän muutokset edellyttävät nykyään paljon aikaisempaa parempaa perusosaamista. Lisäksi koko ajan täytyy oppia ja omaksua uutta. Jossain vaiheessa päädytään aina siihen, että tietyn ikäpolven edustajille ja tietyn peruskoulutuksen saaneille käy ylivoimaiseksi omaksua kaikkea, mitä työpaikalla edellytetään. Ensimmäinen tällainen "aalto" oli 70-luvulla, kun ATK astui kuvaan mukaan.

Toisaalta nuoret puhaltavat niskaan ja osaavat peruskoulusta lähtien sellaista, mistä vanhemmat eivät ole ikinä kuulleetkaan. Seurauksena saattaa olla sukupolvien välinen ristiriita, joka aiheuttaa pahaa oloa ja sairastelua.

Kuusankoskella poissaolot ovat tällä hetkellä kahdeksan prosentin luokkaa. Noin puolet eli neljä prosenttia on klassisista sairauksista aiheutuvia ja toinen puoli ihmisten pahoinvointia, joka ei ole korjattavissa pelkästään työterveyshuollon konsteilla. Niissä näyttelevät tärkeätä osaa ihmisen koti- ja siviilielämä, työpaikkojen työilmapiiri sekä keskinäiset suhteet. Muuttuvaan työhön olisi saatava riittävästi koulutusta ja ihmisten tulisi tuntea osaavansa uusi työnsä.

Vakanssitöissä pitäisi mielestäni välttää liian tiukkoja vakanssirajoja. Kaikkien olisi työryhmässä hyvä tehdä kaikkia töitä ja auttaa toisiaan, jotta joukossa menisi mukana joku vajaakuntoisempikin.

Tällä hetkellä jokaisella työpaikalla kuitenkin vaaditaan sataprosenttista panosta. Niin asia ei voi olla. Kun ihminen vanhenee, laskee työpanos terveelläkin. Siksi työpaikalla täytyy olla pelivaraa. Silloin nekin ihmiset, jotka eivät pysty antamaan täyttä työpanosta, kokevat olevansa samanarvoisia ja täyspainoisia ihmisiä.

Tästä pelivaran antamisesta on keskusteltu, kun yksittäisiä kriisipesäkkeitä on työpaikoilla selvitelty. Näistä asioista pitää puhua, muuten ne unohtuvat ja tilanne kärjistyy entisestään.

Motivaatiosta apua

Henkilöstön työviihtyvyydessä tapahtunee ratkaiseva muutos silloin, kun tehtaitten henkilöstömäärät on saatu sellaiselle tasolle, että poislähtevän tilalle tarvitaan uusia ihmisiä. Uudet henkilöt pääsevät heti heitä motivoivaan työhön, eivätkä joudu tehtäviin, joissa opista saattaa olla vain haittaa.

Kun jokainen tietää, että uralla voi kehittyä, motivoi se aika tavalla. Nykyään pelätään usein sattumanvaraista siirtoa työstä toiseen. Sellainen aiheuttaa alitajuisen pelon, ja seurauksena saattaa olla monenlaisia, fyysisiäkin oireita.

Väsyminen on henkilökohtainen asia myös työterveyshenkilöstön piirissä. Jos pystyy pysymään ammatti-ihmisen roolissa ja auttamaan toisia, työtä jaksaa tehdä. Jos ottaa muiden ongelmat liian henkilökohtaisesti, eikä osaa purkaa itseään, saattaa ahdistus ilmetä myös hoitohenkilökunnassa. En kuitenkaan ole havainnut sitä omassa väessämme, muuten kuin jonkun erityisen vaikean tapauksen yhteydessä ohimenevästi.

Kuten tehtaan, myös työterveyshuollon työt edellyttävät tekijöiltään entistä enemmän ja laaja-alaisempaa osaamista. Koulutuksella voidaan asiaan kuitenkin vaikuttaa.

Arvosanat edelleen hyviä

Asiakastyytyväisyyskyselyt erityisesti 1970- ja 1980-lukujen vaihteessa osoittivat henkilöstön arvostavan työterveyshuoltoa enemmän kuin mitään muuta toimintoa.

Nykyään tyytyväisyys vaihtelee, mutta arvosanat ovat edelleenkin hyviä. Työn luonteen vuoksi potilaan ja lääkärin välille tulee väistämättä joskus myös ristiriitoja. Tällaisista yksittäisistä asioista tehdään helposti iso numero, mutta kyllä perustoiminnot ovat kunnossa.

Työterveyskeskuksen tämänhetkinen henkilöstö on kooltaan sopiva tehtaiden nykyiselle henkilöstömäärälle. Henkilöstön väheneminen on merkinnyt kuitenkin sitä, että katkottomia palveluja ei voi taata kautta vuoden. ■

Taidenäyttelyitä Kuusankoskella



Jouko Heikkilän Sampo-valokuvanäyttely oli Kotiseututalolla.

Puuhiomo kuvina Kotiseututalolla

Jouko Heikkilän Sampo-valokuvanäyttely oli heinäkuun alkuun asti asti nähtävillä Kuusankosken Kettumäellä sijaitsevalla kotiseututalolla. Mustavalkokuvista koostuva näyttely kertoo vuosina 1872–1998 toimineen Kymin puuhiomon tarinan.

1950-luvulta asti valokuvausta harrastanut Jouko Heikkilä työskenteli 47 vuotta Kymintehtaan puutyöpajalla ja dokumentoi työnsä ohessa tehtaassa tapahtuneita muutoksia.

Heikkilän valokuvia on ollut esillä useissa yksityis- ja yhteisnäyttelyissä eri puolella Suomea. Käsityönä valmistetut kuvat ovat kunnianosoitus automaatiota edeltäneelle teolliselle tuotannolle, tuotannon tekijöille ja kokonaiselle aikakaudelle. Näyttelysarjalle on tulossa jatkoa lähitulevaisuudessa.



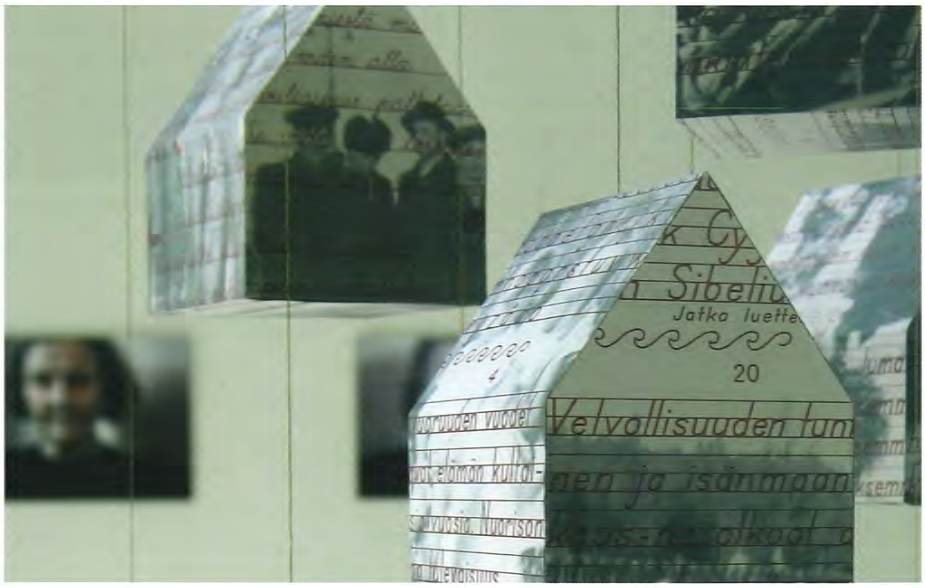


UPM:n omistama kokoelma suomalaista metalligrafiikkaa on nähtävillä Kuusankoskitalolla heinäkuun loppuun saakka.

Suomalaista metalligrafiikkaa Kuusankoskitalolla

Kuusankoskitalolla voi käydä 31.7. asti ihailemassa UPM:n omistuksessa olevaa metalligrafiikan erilliskokoelmaa, joka on nyt ensi kertaa esillä Itä-Suomessa. Kokoelman nimi on ”Peilikuvia” ja se sisältää 73 teosta 21 taidegraafikolta. Lähtökohtana on 1980- ja 1990-lukujen murrosvaihe suomalaisessa taidegrafiikassa. Näyttelyyn on vapaa pääsy ja se on avoinna joka päivä.

Suomen Paperitaidegallerian 15-vuotisjuhlanäyttely on esillä Kymen Paviljongissa.



Paperitaidegallerian 15-vuotisjuhlanäyttely

Kymen Paviljongin tiloissa sijaitsevassa Suomen Paperitaidegalleriassa on 28.8. asti nähtävissä kuopiolaisen **Susanna Pälviän** ja Mäntyharjulla asuvan **Sirpa Kivilompolon** yhteisnäyttely ”Paperinen elämä”. Teosten rakennusaineina on käytetty kaunokirjoitusmalleja, käsintehtyä vesileimapaperia, mehiläisvahaa sekä valokuvia ja niiden yhdistävänä teemana on ”äiti”. Näyttelyyn on vapaa pääsy ja se on avoinna joka päivä klo 8–20.



UPM, Kymi

Paperitehdas

Riitta Nygård on nimitetty 1.5. alkaen Kymin paperitehtaan tuotepäälliköksi vastuualueenaan kirjekuori- ja preprint-paperit. Hän jatkaa tehtäväänsä kirjekuoripapereiden myyntipäällikkönä Suomessa. Nygård raportoi WFU-tuotantoyksikön johtaja Kai Latvalalle

Sellutehdas

Teija Ahola on nimitetty Kymin sellutehtaan ympäristöteknikoksi 1.5. alkaen. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jyri Kylmälälle. Ahola työskenteli aikaisemmin tutkimus- ja kehitysosastolla käyttölaboratoriossa.

Jarno Rintala on nimitetty Kymin sellutehtaan varavuoromestariksi 11.4. alkaen. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jyri Kylmälälle. Rintala työskenteli aikaisemmin Alholmens Kraftilla Pietarsaaressa.

Tekninen asiakaspalvelu

Stephane Petit-Gras nimitetään 1.9. alkaen WFC-tuotantoyksikköön teknisen asiakaspalvelun päälliköksi. Hän on aikaisemmin toiminut UPM-konsernin liiketoiminnan kehityksessä. Petit-Gras raportoi tuotantoyksikön johtaja Timo Johanssonille.

UPM, Voikkaa

Koneosaston organisaatiota ja vastuualueita on muutettu 9.5. alkaen. Höyryvoimalaitoksen ja jätevesilaitoksen mekaaninen kunnossapito siirtyi höyryvoimalaitokselta koneosaston vastuulle. Höyryvoimalaitoksen ja jätevesilaitoksen mekaaninen kunnossapito liitettiin koneosaston kuitu- ja voima-alueeseen, johon on tätä ennen kuulunut kuorimo ja painehiomo.

Vastuualuemuutosten seurauksena on tehty seuraavat nimitykset 9.5.:

Höyryvoimalaitoksen korjausmestari **Hannu Lankinen** on nimitetty koneosaston kuitu- ja voima-alueen työnsuunnittelijaksi vastuualueenaan painehiomo, kuorimo, höyryvoimalaitos ja jätevesilaitos. Lankinen siirtyy uuteen tehtäväänsä asteittain touko-kesäkuun aikana nykyisen työnsuunnittelijan Pekka Tillin siirtyessä eläkkeelle kesäkuussa.

Koneosaston asentaja työteknikko **Joni Vainio** on nimitetty koneosaston kuitu- ja voima-alueen mekaanisen kunnossapidon työnjohtajaksi vastuualueenaan höyryvoimalaitos ja jätevesilaitos.

Työnjohtaja **Ari Rantaharju** jatkaa kuitu-ja voima-alueella vastuualueenaan kuorimo ja painehiomo.

Kaikki henkilöt raportoivat koneosaston päällikkö **Kari Rantaselle**.

UPM, Kymi ja Voikkaa

Suojelu

Suojeluteknikko **Jarmo Kontkanen** on nimitetty 1.5. alkaen oman toimensa ohella Kymin ja Voikkaan työsuojelupäälliköksi. Hänen toimipaikkansa on Voikkaan suojelutoimisto ja hän raportoi suojelupäällikkö Tuomo Lindenille.

Tekninen osasto

Jari Hangasluoma nimitetään Kymin ja Voikkaan tekniseksi johtajaksi 15.9. alkaen. Hän perehtyy kesän aikana tehtaiden toimintaan ja siirtyy Kuusankoskelle 15.9. Hangasluoman vastuualueeseen kuuluvat teknisen kilpailukyvyn kehittäminen, suunnittelu, yhteisten kunnossapitotoimintojen johtaminen ja kunnossapitotoimintojen koordinointi. Hänen toimipaikkansa on Kuusankoski ja hän raportoi Kymin tehtaanjohtaja Yngve Lindströmille. Tällä hetkellä Hangasluoma toimii UPM:n Changshun tehtaan paperikoneprojektin projektiryhmän johtajana.

Tekninen johtaja **Harri Pajari** siirtyi 1.6. suunnittelujohtajaksi UPM, Rauman tehtaan palvelukseen.


Riitta Nygård


Teija Ahola


Jarno Rintala


Stephane Petit-Gras


Hannu Lankinen


Joni Vainio


Jarmo Kontkanen


Jari Hangasluoma



Kiitos muistamisesta.

Mauri Pessa

Kiitos muistamisesta ja kaikista yhteisistä työvuosista.

Juha Lahtinen

Paljon kiitoksia työtovereille ja ystäville yhteisistä vuosista ja muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Keijo Lehtoranta

Kiitokset yhteisistä työvuosista. Hyvää jatkoa ja kesää kaikille.

Irja Halme

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Anja Laine

Kiitokset muistamisesta jäädessäni pois työelämästä.

Heikki Tuominen

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Esa Floman

Lämmin kiitos teille kaikille monien vuosien yhteistyöstä ja muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Timo L. Laine

Lämmin kiitos huomaavaisuudesta.

Vuokko Pietarila

Kiitos kaikille muistamisesta jäädessäni vanhuuseläkkeelle. Erityinen Kiitos hienosta läksiäisjuhlasta.

Matti Vahteristo

Hyvät ystävät ja työtoverit vuosikymmenien ajalta. Parhaat kiitokseni monista muistamisista jäädessäni hyvillä mielin eläkkeelle. Erityisen kiitollinen olen siitä, että olen saanut tehdä elämäntyöni juuri teidän kanssanne. Terveyttä ja pitkää ikää kaikille!

Antti Jokinen
lääkintöneuvos



UPM, Kymi

Vuoromestari **Esa Floman** tehdaskuljetukset (35 palvelusvuotta), osastosihteeri **Irja Halme** sellutehdas/yhteiset (45), huoltomies **Jorma Hämäläinen** sellutehdas/kuitulinjat (38), vuoroasentaja **Pentti Liljanheimo** vuorokorjaus (36), A4-valmistaja **Maija Niilola** arkkisali (26), siivooja **Lea Niskanen** rakennus/siivous (25), siivooja **Eira Rautiainen** rakennus/siivous (28), pituusleikkurin apulainen **Ritva Salmi** PK 9 (33), siivooja **Anita Savolainen** rakennus/siivous (28), pastamies **Jorma Sipilä** PK 7 (36), vartija **Paavo Westman** suojelu (25), varaosateknikko **Matti Vahteristo** ostovarasto (46).

UPM, Voikkaa

Siistijä **Anna-Liisa Helenius** puhtaanapito (31 palvelusvuotta), kalanterimies **Pentti Kinnunen** paperitehdas (42), lähetysmestari **Timo Laine** paperitehdas (33), muurari **Veikko Lavonen** rakennusosasto (41), siistijä **Pirkko Lunkka** puhtaanapito (27), koneenhoitaja **Pekka Puolakka** paperitehdas (40), rakennustyöntekijä **Aimo Rinne** rakennusosasto (34).

UPM, konserni

Johtaja **Sakari Lahdelma** strategiset projektit (32 palvelusvuotta).

Lämmin kiitos muistamisesta sekä kaikista yhteisistä työvuosista.

Hannu Talastie

Kiitos merkkipäiväni muistaneille ja hyvää kesää.

Timo Johansson



Ennakkohuoltaja **Ossi Kouvo**, 43, UPM, Kymin sellun- ja energiantuotannon kunnossapitoryhmästä menehtyi äkilliseen sairauskohtaukseen 1.6.2005. Hän ehti palvella yhtiötä 24 vuotta.

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Pentti Henttonen, 69, C-osasto (kuollut 21.5.), **Toini Kollanus**, 96, Kymin paperitehdas F (22.3.), **Erkki Kukkola**, 100, varastot (5.4.), **Kauko Liiri**, 75, klooritehdas (26.2.), **Eino Lummio**, 84, Voikkaan puuhiomo (31.3.), **Flegont Mäkinen**, 74, Voikkaan puuhiomo (17.2.), **Teuvo Paavola**, 89, Voikkaan puuhiomo (29.3.), **Yrjö Pekkarinen**, 88, rakennusosasto (21.4.), **Matti Poikala**, 82, Kemian kunnossapito (4.4.), **Mirja Puntanen**, 75, kirjallisuuspalvelu (19.5.), **Pekka Rintala**, 59, sellutehdas (16.4.), **Esa Salo**, 42, konekorjaamo (27.3.), **Raimo Sipola**, 73, klooritehdas (17.3.), **Arvo Skinnari**, 66, Voikkaan rakennusosasto (5.4.), **Jukka Sälevaara**, 70, talousosasto (6.3.), **Hilppa Tikkanen**, 91, Voikkaan paperitehdas (24.2.), **Väinö Ukkonen**, 101, sähköosasto (23.3.), **Esko Ämmälähti**, 65, tehdaskuljetukset (15.3.), **Otto Änäkäinen**, 75, sellutehdas/kunnossapito (9.3.).

AMMATTI-
OSASTOT





Voikkaan eläkeläisten retki Niittylahteen

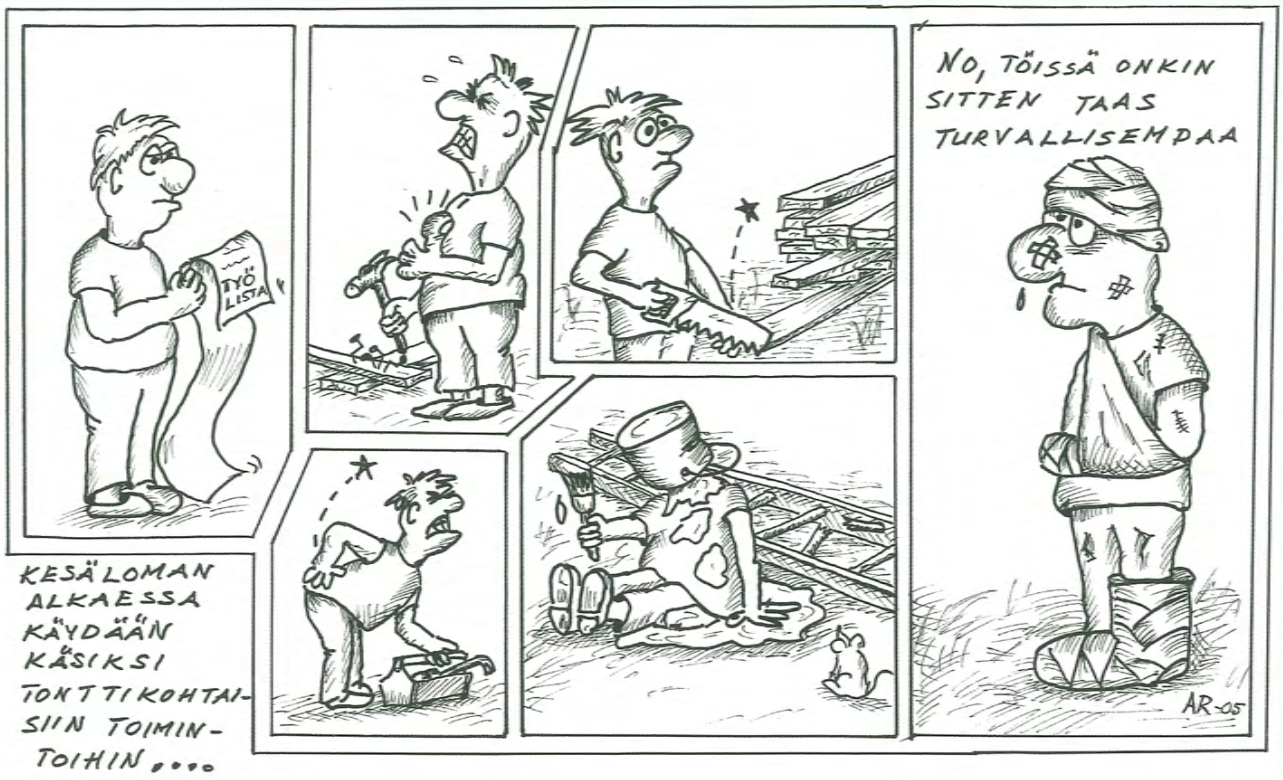
Paperiliiton Voikkaan osasto nro 36:n perinteinen eläkeläisten retki Niittylahteen järjestetään tiistaina 12.7.2005.

Linja-autot lähtevät Lapinmäeltä klo 10.00 ajaen reittejä (**Auto 1**) Lapinmäki–Seuratalo–Hirveläntie–Oravalan koulu–Heinolantie–Harjunrannantien risteys–Pessankoskentie–Koskelan risteys–Ekholmintie–Valtakatu–Kuusaantie–Kipparinkurvi–Niittylahti ja (**Auto 2**) Lapinmäki–Työväentalo–Tähtee–Puistokatu–Ekholmintie–Valtakatu–Kuusaantie Kouvolan suuntaan–Kyminkatu–Kymin seurakuntakeskus–Aholantie–Kuusaantie–Valtakatu–Pohjoistie–Pilkanmaan koulu–Kipparinkurvi–Niittylahti.

Paluukuljetukset Niittylahdesta noin klo 16.00.

Arska

Ari Rantaharju





Arto Ahlberg

Mörököllien maa

– Hieno ilma tänään!
– Y-y´y.
– Mitäs tykkäät tästä uudesta mekosta?
– Y-y´y.
– Mites töissä meni?
– Y-y´y.
– Mitäs tänään syötäisiin?
– Y-y´y.
– Ai mitä?
– No vaikka rokkaa!

Siinä pätkä keskustelua suomalaisesta perheestä, vaikkapa meiltä. Yleensä nainen puhuu, ja mies yyyttyttelee.

Tämä on tietysti tuttu ja turvallinen tapa keskustella kotona, ja miksei muuallakin. Y´yn voi enemmän kyseltäessä selittää miten päin vaan, jos viitsii. Suomalaisen miehen luonne ja tapa käsitellä uusia tilanteita olivat suureen tarpeeseen esimerkiksi 30–40-lukujen taitteessa. Talvisodan ihmeet ja muutkin ihmeet sen jälkeen perustuivat suomalaisen miehen rautaiseen perusluonteeseen. "Periksi ei anneta, perkele" -ajatus- ja toimintamalli pelasivat silloin hyvin. Siitä vain on nyt vierähtänyt vähän aikaa.

Juoksuhautoihin ei kannata jäädä makaamaan. Työelämässä puhaltelevat tänä päivänä uudet tuulet. Enää ei riitä, että murahtelee kohteliaasti ja nyökkäilee.

Erityisesti esimiesten pitäisi puhuakin alaisilleen. Tähän ja siitä saatavan palautteen oikeanlaiseksi hoitamiseksi on kehitetty keskustelumalli. Tällä keskustelulla on sitten oma nimikin – vuoropuhelu.

Voikkaalla on nyt vedetty pari puhelukierrosta uudella mallilla ja lomakkeella. Kokemusten keräämiseksi ja taitojen syventämiseksi järjestettiin esimiehille koulutusta ulkopuolisen konsultin avulla.

Koulutuksen aikana heräsi paljon kysymyksiä, ja niistä tuli tarve sitten tehdä tämä juttukin. Monesti vieläkin koetaan vuoropuhelun käyminen turhana ja aikaa vievänä puuhana.

"Me käymme vuoropuhelua joka päivä", on tavallisin vastaus. Mekin käymme kotona vaimon kanssa vuoropuhelua joka päivä, kuten alussa kuvasin. Vaimo kumminkin antaa minulle silloin tällöin palautetta, että tuo yy-yttely ei yksinomaan riittäisi, vaan pitäisi puhua syvällisempiäkin.

Samoin on vuoropuhelujenkin laita, pitäisi puhua muutakin kuin vain suoraan työhön liittyviä asioita.

Hyvin tavallinen kommentti on, ettei ole aikaa käydä vuoropuheluja, kun pitää tehdä tuotantoa. Tämä on tietysti ihan totta. Vuoropuhelut ottavat aikaa, ja niille on varattava normaalista työstä irti oleva oma aika, jonka ei tosin tarvitse olla pitkä. On se vuoropuhelukin tuotannon tekemistä, vain vähän pidemmällä viiveellä.

Koulutuksessa tuli ilmi sellainenkin luulo, että jopa kolme tuntia pitäisi käydä vuoropuhelua. Ei ole tarkoitus tehdä psykoanalyysiä, vaan käydä vain läpi muutamia keskeisiä asioita. Mitä tutummaksi asia tulee, sen nopeammin se hoituu. Periaate on, että muutamat keskeiset asiat ovat paperilla, ja muuten keskustelu on vapaata.

Yksi todella tärkeä asia tuli myös koulutuksessa esiin, nimittäin esimiesten esimiesten kehityskeskustelujen käymättömyys. Niiden keskustelujen tulisi olla perusta koko vuoropuhelujen käymiselle.

Sekin tuli selväksi, että vuoropuheluja käydään siksi, että henkilöstöhallinto niin määrää. Näinhän se tietysti lähtikin liikkeelle, ja meidän kehnouttamme on, siis henkilöstöhallinnon, ettemme kyenneet esittämään asiaa niin hyvin, että se olisi osattu nähdä hyötynä osastoille itselleen. Vieläkään ei ole liian myöhäistä.

Myönnän itsekin olevani perisuomalainen mörökölli, ja vaikeista asioista puhuminen on vaikeaa, etenkin jos se pitää käydä oikein lanketin kanssa. Keskustelu on väkisinkin aluksi kankeaa, eikä siitä saada sitä irti mitä haluttaisiin. Harjoittelemalla tämäkin asia korjaantuu.

Mainittakoon nyt kerran vielä, ettei tämä vuoropuhelu ole henkilöstöhallinnon keksimä "kiusa" osastoille, vaan ihan oikeasti valtakunnallisesti yrityksissä käytössä oleva työkalu, jolla pyritään parantamaan työntekoa ja olosuhteita työpaikalla.

Yksinomaan meistä itsestämme riippuu, kuinka hyvin osaamme tätä työkalua hyväksemme käyttää.



WE LEAD.
WE LEARN.

UPM

UPM Innovates



”Jokainen keksii luovia ratkaisuja kiperän paikan tullen. Todellinen menestyjä etsii uusia ideoita silloinkin, kun kaikki on hyvin.”

Innovaatiokilpailu muistuttaa aloitteellisuuden voimasta jokapäiväisessä työssä. Kilpailu haastaa jokaisen katsomaan työtään uudella tavalla.

Kilpailu alkoi 27.4.2005 ja päättyy 31.12.2005. Lisätietoja intranetistä.