KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **3/2005**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Voikkaalla on tekemisen meininki

Innovaatio-kilpailu jatkuu

Vaihtoon UPM:n muille tehtaille

Ensimmäinen Syys-Aarni vietettiin

KYMI JA VOIKKAA
3/2005

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 14.10.2005**

Painopaikka ja -aika:
Esa Print Oy, Lahti
26.9.2005

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)*

Muutokset pyörittävät henkilöstöä Voikkaalla. Tulevaisuuteen suhtaudutaan kuitenkin positiivisesti. Kuvassa asiakaspalvelun väkeä alhaalta vasemmalta myötäpäivään Mirva Salo, Sini Koivula, Minna Ollikainen, Hannele Ruponen ja Sanna Nakari.



Vielä ehtii! 6
UPM:n innovaatiokilpailu jatkuu vuoden loppuun.

Voikkaalla on tekemisen meininki 8
Voikkaalla ollaan luottavaisia tehtaan tulevaisuuden suhteen.

Kuusankoskelta vaihtoon UPM:n muille tehtaille 18
Vaihtelua ja haasteita omaan työhön voi hakea UPM:n muilta tehtailta projektien tukitehtävistä tai työntekijävaihdon kautta. Myös opiskelijoille on oma vaihto-ohjelmansa.

Syys-Aarni onnistui yli odotusten 20

Albania – tuntematon osa Eurooppaa 24
Leif Borgmästars kävi äskettäin turismille ovensa laajemmin avanneessa Albaniassa.

Pääkirjoitus



Voikkaa ponnistaa uuteen nousuun

Tässä Kymi ja Voikkaa -lehdessä on tällä kertaa runsaasti materiaalia Voikkaan viime vuosien tapahtumista ja ihmisten ajatuksia tehtaan menosta. Kyselin Parikan Ullalta hiukan ennakkotietoja, millaisia asioita on noussut esille. Mielestäni yksi tärkeä havainto oli, että ihmiset tietävät Voikkaan strategian ja tavoitteet. Se auttaa ymmärtämään asioita, vaikka ei olisi samaa mieltäkään. Tehtaan vieminen tiettyyn suuntaan on helpompaa, kun kaikki tietävät tavoitteen.

Koko Voikkaalle on ollut kova ponnistus rakentaa tehdas uuteen muotoonsa, kahden päällystävän koneen tehtaaksi. Tänä vuonna on kuitenkin saatu jo viitteitä, että olemme oikealla tiellä. Henkilöstöohjelma toteutuu suunnitellulla tavalla, tehokkuus on parantunut kaikilla osa-alueilla, uudet tuotteet ovat lisänneet osuuttaan jopa suunniteltua nopeammin. Myös myynti uusille markkinoille on alkuvaikeuksien jälkeen lähtenyt todella ripeään kasvuun. Tässä tehtaan ja markkinointiverkoston hyvä yhteistyö on ollut avainasia. Tämän valtavan muutoksen nopea toteutus ei olisi ollut mahdollista ilman koko henkilöstön yksituumaisuutta ja päättäväisyyttä.

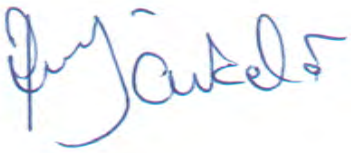
Uusitun pastakeittiön käyttöönotto tapahtuu asteittain syksyn aikana. Viimeiset muutokset tehdään tammikuussa ensi vuonna. Tämä antaa konelinjoille enemmän mahdollisuuksia paperin laadun kehitystyössä.

Viime talven ja kevään aikana tehtiin läpikotainen kuorimoalueen kuntokartoitus. Tältä pohjalta on laadittu kunnostusohjelma kolmelle vuodelle. Työt aloitetaan välittömästi tänä syksynä uuden valvomon rakentamisella ja automaation päivittämisellä. Kuorimon kunnostus on tehtaan tehokkuuden kehittämisessä lähiaikojen tärkein hanke.

Voikkaan jatkokehitysohjelma 2006–2008 on ollut työn alla koko kesän. Ohjelma tullaan käymään läpi osastojen tavoiteasetantatilaisuuksissa syksyn aikana. Tärkein tavoite on hyvän kehitysvauhdin ylläpitäminen. Teemme Voikkaasta tehokkaan ja kannattavan tehtaan.

Jatko-ohjelman tärkeitä rajapyykkejä ovat pakkaamoratkaisu ja kattilalaitoksen uusintakonseptin selvittäminen.

Yksi rajapyykki on tulossa vuonna 2007, nimittäin Voikkaan 110-vuotissynttärit! Palataan myöhemmin asiaan.



PS.
Onnittelut molemmille tehdaspalokunnille voitokkaasta osallistumisesta Etelä-Suomen tehdaspalokuntien mestaruuskisoihin Myllykoskella.

Teksti ja **kuva** Maria Rossi



Alfa Romeot täyttivät paperitehtaan edustan

Lauantaina 27. elokuuta Kuusanniemessä nähtiin harvinaislaatuisia vierailijoita. Paikalle huristeli nimittäin yli kolmekymmentä Suomen Alfa Romeo -harrastajien klubin jäsentä autoineen. Vieraat tulivat paikalle klubin pitkäaikaisen jäsenen, Kymillä aluesuunnittelijana työskentelevän **Raimo Motturin** kutsumana.

Kyseessä oli alfistien Pohjois-Kymenlaakson retki, johon sisältyi tehdasvierailun lisäksi museokierros Verlan tehdasmuseossa sekä lounas Patruunan Pytingissä. Kymin paperitehdasta vieraille esittelivät **Antti Kauppi** ja **Jukka Suntila**. Alfistit esittivät kysymyksiä innokkaasti ja olivat erittäin kiinnostuneita paperin- ja sellunvalmistuksesta. Suurimman huomion vei kuitenkin eräs PK 9:n valvomosta tavattu Alfa Romeon omistaja.

AREF eli Alfa Romeo – Entusiasti Finlandesi ry on Suomen Alfa Romeo -harrastajien klubi, jonka tarkoituksena on vaalia merkin legendaarista perinnettä. Klubi perustettiin vuonna 1993 ja tällä hetkellä siihen kuuluu kolmisensataa jäsentä eri ikä-, koulutus- ja ammattiryhmistä. Klubin jäseneksi voi liittyä kuka tahansa, kunhan on Alfa Romeon omistaja tai haltija.

”Meillä on erilaisia kokouksia noin kymmenen vuodessa. Esimerkiksi maaliskuussa meillä oli vuotuinen jäärataharjoitus, syksyllä parannamme autonhoito- ja ruostesuojaustaitoja ja marraskuussa menemme teatteriin. Tapahtumat ovat siis hyvin erilaisia”, klubin puheenjohtaja **Timo Jaatinen** kertoo. Jaatisen mukaan klubin toiminta on perhekeskeistä ja lapset ovat tervetulleita mukaan tapahtumiin. Kuusanniemessä nuoremman polven edustajia oli mukana neljä, muun muassa isänsä **Raimo Kallion** kanssa paikalle saapunut **Kirsi Kallio.** ”Tehtaassa näytti mukavalta, mutta oli niin kuumaa ja meluisaa, etten menisi itse sinne töihin”, Kirsi totesi kierroksen jälkeen. ■



Voittajajoukkueen pokaalisaalista kelpaa esitellä. Kuvassa vasemmalta Santtu Aitala, Markku Vaitinen ja Ari Mäkinen.

Teksti ja **kuva** Soile Kärhä

Voikkaan ja Kymin tehdaspalokunnat parhaita

Etelä-Suomen teollisuuspalokuntien mestaruuskilpailuissa 10.9. Myllykoskella oli Voikkaan tehdaspalokunta kokonaiskilpailun paras ja Kymin tehdaspalokunta toinen. Myllykoski Paperin tehtaalla järjestetyssä kilpailussa miteltiin ensin tietoja ja sitten taitoja kolmella tehtävärastilla.

Voikkaan kilpailujoukkueen johtajana toimi **Ari Mäkinen**. Joukkueen muodostivat: **Kimmo Hilden**, **Markku Vaitinen**, **Markku Forsström**, **Juha Rötkö** ja **Reijo Niemi**. Varamiehinä olivat **Mikko Sanamäki** ja **Jani Luoma-aho**.

Kymin kilpailujoukkueen johtajana toimi **Jari Kinnunen**. Joukkueessa olivat **Veijo Niemi**, **Mikko Mannari**, **Pasi Jussila**, **Tommi Manninen** ja **Tapio Saarinen**. Varalla **Jukka Kaalinpää** ja **Ari Korpelainen.**

Kymi ja Voikkaa ovat harjoitelleet yhdessä vuoroin molemmilla tehtailla. Harjoitusradoista on Voikkaalla vastannut **Santtu Aitala** ja Kymillä **Leo Puljava** ja **Reijo Pehkonen**. Harjoituksissa on pyritty mahdollisimman todentuntuisiin tilanteisiin. Tämän vuoden teemana on teollisuusonnettomuudet ja harjoituksissa on tämä otettu huomioon. ”Myllykoskella yhtenä kilpailutehtävänä oli sammuttaa hiomon kattopalo. Sata rappua oli noustava varusteiden kanssa”, kertoivat Ari Mäkinen ja Markku Vaitinen. ”Kilpailut ovat harjoittautumista tositilanteisiin ja niillä tähdätään ammattitaidon nostoon”, jatkoivat miehet. ■



Добро пожаловать в Верлу! Tervetuloa Verlaan! Venäjän yliopistojen kirjapainojen liiton johtaja Alexander Ivanov (viides vasemmalta) seurueineen tutustui Verlan tehdasmuseoon isäntänsä Aleksi Pekkasen kanssa (edessä vasemmalla). Oppaana kierroksella toimi Satu Kattelus.

Teksti ja **kuva** Soile Kärhä

Ensimmäinen paperiseminaari Venäjän yliopistojen kirjapainojen johtajille

Lähes 30 Venäjän yliopistojen kirjapainojen johtajaa kokoontui paperiseminaariin Kausalaan 11.–15. syyskuuta. Seminaarin ohjelmassa oli mm. esittely paperinvalmistuksesta sekä tutustuminen digitaalisiin painomenetelmiin ja papereihin. Ohjelmaan kuului myös käynti tehdaskierroksella Kymillä ja tutustuminen Verlan tehdasmuseoon. Luennoitsijoina seminaarissa toimivat **Esko Leino** Kymiltä, **Aleksi Pekkanen** Voikkaalta, **Rauno Niemelä** Seven Seasilta ja **Mikko Mensonen** pääkonttorista.

”Tämä on ensimmäinen seminaari, joka on järjestetty Venäjän yliopistojen kirjapainojen johtajille. Neuvostoliiton aikana ennen perestroikaa tällaiset seminaarit eivät olleet tarpeellisia. Nyt yliopistotkin elävät markkinatalouden olosuhteissa, ja on tarpeellista saada tietoa paperin valmistuksesta ja erilaisista papereista, sekä siitä millainen paperi sopii eri käyttötarkoituksiin. Kysymys on kilpailusta.

Tällä hetkellä Venäjällä julkaistavien kirjojen on oltava hyvälaatuisia. Jos käyttämämme oppikirjat ovat huonolaatuisia, niin koulutamme myös huonoja ihmisiä. Venäjän yliopistojen kirjapainojen liitto kiinnittää erityistä huomiota tähän laatuaspektiin”, kertoi Pietarin teknillisen yliopiston professori **Alexander Ivanov**.

”Olemme nyt kaksi päivää työskennelleet erittäin tiiviisti. Kaikki joukostamme ovat hyvin tyytyväisiä. Seurueestamme paria lukuun ottamatta ei ollut aikaisemmin nähnyt paperitehdasta. Eilen saimme hyvin paljon uutta tietoa luennoilla. Ja tänään meihin teki suuren vaikutuksen Kymin paperitehdas. Siellä on siistiä, puhdasta ja kaikki on hyvin järjestetty. Erityisesti Venäjän lippu tehtaan sisäänkäynnin luona teki vaikutuksen. Jatkossa olisi tarkoitus järjestää vastaavanlainen seminaari vuorovuosin Venäjällä ja Suomessa”, jatkoi Ivanov.

”Venäjällä on yli 500 valtiollista yliopistoa. Niistä noin puolella on oma kirjapaino. Tällä hetkellä Venäjän yliopistoissa opetetaan noin 20 000 ainetta. Jokainen oppiaine tarvitsee tietysti oppikirjan ja oppikirjapainokset ovat pieniä. Me tutkimme mahdollisuuksia rakentaa yliopistoille digipainoja. Tällä hetkellä Pietarin teknillisessä yliopistossa on jo digipaino. Pietarin kaupunginhallinto ja Venäjän opetusministeriö tutkivat mahdollisuuksia laajentaa digitekniikan käyttöä Venäjällä. Digipainoja varten tarvitaan tietysti erittäin hyvälaatuista paperia. Venäjän lähin naapuri, jossa tuotetaan tällaista paperia, on Suomi. Sen vuoksi olemme täällä”, selvitti Ivanov. ■

Teksti Terhi Mäkelä **Kuvat** Arto Timperi ja Adrian Brooks

VIELÄ ehtii!

Innovaatioehdotuksia odotellaan kilpailuun vuodenvaihteeseen asti

Vuoden 2005 Innovaatiokilpailun osallistumisaika lähenee loppuaan. Ideoita, aloitteita ja keksintöjä ehtii vielä ilmoittaa kilpailuun, kunhan ne vain tulevat kirjatuksi ennen vuodenvaihdetta.

Tämän vuoden Innovaatiokilpailun viisi sarjaa perustuvat UPM:n menestystekijöihin, sillä erityisesti niissä tarvitaan aloitteellisuutta. Asiakaslähtöisyyteen, motivoituneeseen henkilöstöön, kannattavaan kasvuun ja kustannusjohtajuuteen keskittyvien sarjojen lisäksi palkitaan innovatiivisin organisaatio.

Jokaisen sarjan arvostelussa otetaan huomioon yhteiset arvostelukriteerit, joita ovat innovaation uutuus, sen sopivuus yhtiön strategiaan sekä hyödyn suuruus ja monistettavuus. Myös testauksen ja käyttöönoton helppous ja kustannukset sekä mahdolliset käyttöönottoon liittyvät riskit huomioidaan valintoja tehtäessä.

Suuri osa vuoden 2003 kilpailussa palkituista innovaatioista on jatkanut elämäänsä ja löytänyt paikkansa osana UPM:n prosesseja. Esittelemme tässä niistä kaksi.

Risutukki-idea koko konsernin käytössä

Kehityspäällikkö Christer Backlundin ideoima risutukkimenetelmä valittiin vuoden 2003 kilpailussa Yrityksen maine -sarjan parhaimmaksi. Risutukki-idea löytyi tutustumismatkalta Ruotsista. Pieni smoolantilainen paja oli keksinyt menetelmän ja ideaa esiteltiin UPM Metsän edustajille. Backlund kirjoitti tiedon muistikirjaansa ja pysähtyi vasta kotona miettimään, miten hienosta ideasta oikeastaan oli kyse.

"Ensimmäinen risutukkikone otettiin käyttöön Pietarsaaressa jo vuonna 2000, ja nyt risutukista on tullut koko konsernin käyttämä hakkuutähteen keruumenetelmä," Backlund kertoo.

Risutukkimenetelmässä kone tiivistää hakkuujätteen tukin muotoon jo metsässä, ja tiivis paketti pystytään kuljettamaan pitkienkin matkojen päähän junilla ja autoilla. Aiempiin metsäenergian hankintatapoihin verrattuna risutukkimenetelmä tehostaa prosessia ja edistää biopolttoaineiden käyttöä merkittävästi.

"Risutukki on paras vaihtoehto, kun halutaan käsitellä suuria hakkuutähdemääriä pitkien kuljetusmatkojen päässä. Isojen hakkureiden vieminen metsään ja hakkeen kuljettaminen autoilla pitkien matkojen päähän oli kömpelöä. Nyt risutukit voidaan kuljettaa samalla kalustolla, jolla puut viedään metsistä tehtaille," Backlund sanoo.

Backlund hakee menestykselleen jatkoa myös tänä vuonna.

"Aion muutaman työkaverin kanssa osallistua tämän vuoden kilpailuun saman koneen seuraavan sukupolven versiolla," Backlund paljastaa.

Magazine Academy monistetaan muihin maihin

Lontoon myyntikonttori korjasi vuoden 2003 innovaatiokilpailussa voiton ammatillisen kehittymisen sarjassa. Magazine Academy syntyi Claire Barterin, Margit Seitsosen ja Britannian aikakauslehtijärjestön koulutusjaoston PTC:n yhteistyönä.

"Magazine Academyssä on kyse Iso-Britanniassa vuosittain järjestettävästä tiedotusopin opiskelijoiden kilpailusta, johon he voivat osallistua suunnittelemalla ja toteuttamalla aikakauslehden," viestintäpäällikkö Claire Barter kertoo.

Vuonna 2003 kilpailuun osallistui kuusi julkaisua, vuonna 2004 yksitoista ja tänä vuonna jo 17 julkaisua. UPM:n innovaatiokilpailun tuomaristo toivoi arvioinnissaan, että myös muut myyntikonttorit seuraisivat Britannian esimerkkiä. Nyt innovaatio on lähdössä valloittamaan myös useita muita maita.

"Pariisin myyntikonttori aikoo hyödyntää samaa ideaa ja Espanjassa ja Saksassa on jo alettu suunnittelemaan vastaavanlaista kilpailua," Barter kertoo. ■

Innovaatiokilpailun sarjat

1. Asiakaslähtöisyys
2. Osaava ja motivoitunut henkilöstö
3. Kannattava kasvu
4. Kustannusjohtajuus
5. Innovatiivisin organisaatio

Lisätietoja innovaatiokilpailusta ja aloitetoiminnasta saa KuusankoskiNetistä kohdasta Aloitteet ja innovaatiot.



Vuoden 2003 innovaatiokilpailussa palkittu risutukkimenetelmä on otettu käyttöön koko konsernissa.



Nuoret toimittajat pääsevät näyttämään kyntensä vuosittain järjestettävässä Magazine Academyssä. Viime vuonna kilpailun voitti ensiasunnon ostajille suunnattu First Rung -lehti.



Kymillä aloitettiin yt-neuvottelut

Kymillä aloitettiin yhteistoimintaneuvottelut henkilöstön edustajien kanssa paperitehtaan PK 1:n ja PK 2:n tuotannon lopettamisesta ja siihen liittyvistä henkilöstöjärjestelyistä. Neuvottelut koskevat 65 henkilöä, ja niissä pyritään ratkaisemaan asia parhaalla mahdollisella tavalla sekä työntekijöiden että työnantajan kannalta.

Vuonna 1935 ja 1936 rakennetut paperikoneet valmistavat konekiillotettua, valkaistua voimapaperia. Koneiden vuotuinen tuotantokapasiteetti on yhteensä 20 000 tonnia. Paperin loppukäyttöalueet ovat pakkausteollisuuden pussit, tarrat ja laminaatit. Koneet on tarkoitus sulkea kuluvan vuoden lopussa.

Tuotanto näillä vanhoilla koneilla on kannattamatonta ja koneiden ylläpito edellyttäisi investointeja. Uusien investointien kohdistaminen koneisiin ei ole taloudellisesti eikä teknisesti perusteltua. Tuotannon loputtua valtaosa koneiden tuotevalikoimasta siirtyy valmistettavaksi UPM:n Tervasaaren tehtaalla. ■



Markku Tudermanin (vas.) ja Raimo Särkelän mielestä Voikkaan tulevaisuus näyttää hyvältä.

Tekstit Ulla Parikka **Kuvat** Soile Kärhä

YHTEISTYÖLLÄ **tavoitteeseen**

UPM:n LWC-tehtaiden johtajat kokoontuivat alkukesästä Voikkaalla käsittelemään ajankohtaisia asioitaan. Kokouksen lomassa Aikakauslehtipaperit toimialan LWC-tuoteryhmän johtaja **Markku Tuderman** ja Voikkaan tehtaanjohtaja **Raimo Särkelä** pohdiskelivat Voikkaan tilannetta ja tulevaisuuden näkymiä.

Tässä juttusarjassa kerromme myös, miten eri puolilla tehdasta työskentelevät voikkaalaiset kokevat tehtaan tilanteen nyt ja tulevaisuudessa. Vahvimmin nousivat esille avoimuus, hyvä henki ja luottamus tulevaisuuteen. Kiitosta saa pehmeä tapa hoitaa henkilöstömäärän sopeuttaminen.

”Vuonna 2002 Voikkaan tulevaisuuden pohdinnassa analysoitiin tilannetta ja katsottiin, että tehtaan tulevaisuus täytyy perustaa LWC-koneisiin. Siinä vaiheessa rupesi selkenemään, että vanhojen MFS-koneiden tulevaisuus ja ikä on rajoitettu. Tehtiin alustava aikataulu ja päätettiin sulkea ne markkinatilanteen mukaan. Se tapahtuikin minimiajassa, skenaarion lyhimmän vaihtoehdon mukaan.

”Voikkaalle on kuitenkin investoitu 2000-luvullakin melko paljon, esim. PK 11 paperin laadun mittaus ja säätöjärjestelmä, painehiomon kääntö PK 18:lle, painehiomon lajittelun uusinta ja rejektijauhin sekä viimeisimpänä pastakeittiön uusinta. PK 18:n kehittämiseen on systemaattisesti investoitu koko ajan, sille tehtiin vuonna 1999 startanneen ison investoinnin jälkeen 2000-luvun alussa ajettavuusinvestointipaketti. Teknisesti se alkaa ainakin kriittisiltä osiltaan olla suurin piirtein samassa kunnossa kuin muut ikäisensä LWC-koneet. Tilanne on paljon parempi kuin 10 vuotta sitten”, selvittää Tuderman.

PK 18:n kehitys ilahduttaa

Särkelä suunnittelee painopisteen siirtämistä nyt aikaisempaa enemmän PK 11:lle, jota on tarkoitus kehittää lisää, PK 18:a kuitenkaan unohtamatta. Tudermanin mielestä PK 11:n ajettavuus on ollut pitkällä tähtäimellä parempi kuin PK 18:n. Molemmat ovat nyt samalla tasolla. ”PK 18:n kehitys on ollut ilahduttavaa”, toteaa Tuderman tyytyväisenä. ”Se on kahden vuoden aikana parantunut huimasti. Se on vaatinut monen tahon panostusta tehtaalla. Nyt sitten katsotaan, millaisia toimenpiteitä PK 11:lle tarvitaan.”

Tudermanin mukaan painehiomo on teknisesti erittäin hyvässä kunnossa ja sen tuottaman massan laatu on hyvää. Jos nyt hankittaisiin uusi laitos, se olisi todennäköisesti samanlainen. ”Massanvalmistustiimit tekevät hyvää yhteistyötä Kaukaan ja Kajaanin kanssa, joilla on samanlaisia koneita. Jonkun verran on vielä mahdollista nostaa kapasiteettia,” Särkelä toteaa.

Tudermanin mielestä Voikkaan 2000-luvulla tehdyt pieninvestoinnit ovat onnistuneet hyvin ja rahat on käytetty järkeviin kohteisiin.

Kuorimon suhteen on kevään aikana tehty kunnostussuunnitelma, jonka toteutus aloitetaan kuluvana syksynä. Kunnostus kestää noin kolme vuotta. Näin kuorimokin saa paremmat evät vastata paperikoneiden lisääntyneeseen massan tarpeeseen.

Voimalaitoksen kattiloiden uusinta on pitkän tähtäimen investointibudjetissa. Kattilat ovat vanhoja ja ne on enemmin tai myöhemmin uusittava. Huoltoja on ollutkin viimeisen parin vuoden aikana aika paljon.

Kunnossapitotoiminnoissa etsitään yhteistyötä Kymin ja Voikkaan erikoisosaamisten kautta, esimerkiksi mittaava kunnossapito, ennakkohuolto ja hydrauliikan vianetsintä. Kumpikin tehdas kehittää omaa osaamistaan siten, että siitä on hyötyä jatkossa molemmille osapuolille.

Samantyyppisesti naapuritehtaiden kesken rakennetaan yhteistyömalleja Kaipolan ja Jämsänkosken kesken.

Yhteinen pelin henki on tärkeää

Yhteishengen kannalta on hyvä, ettei enää puhuta vastakkain asetteluna käytöstä ja kunnossapidosta, vaan yhteisesti käynnissäpidosta. ”Tuotantopäällikkö ajaa omaa konettaan ja operoi päivittäin kunnossapitoihmisten kanssa, kun taas kunnossapidon päälliköiden ja asiantuntijoiden tehtävänä on pitää henkilökunnan osaaminen kunnossa”, Särkelä selvittää nykykäytäntöä. ”Ja kehittäminen pitkällä tähtäimellä,” lisää Tuderman. Kokonaisuuden ymmärtäminen on a ja o.

Tudermanin mielestä Voikkaan strategia on selkeästi kirkastunut viidessä vuodessa. ”Näkee, että ihmisten fiilinki on myös tehtaalla noussut.” Tietty vapautuminen tapahtui, kun välttämättömät ratkaisut on nyt tehty ja voidaan keskittyä tulevaisuuden rakentamiseen. Epävarmuus on poistunut, kun tiedetään, mihin mennään. Tilalle on tullut tekemisen meininki. ”Voikkaan tehtaalle ja tuotteille on löytynyt oma paikkansa, joka on olennainen osa UPM:n LWC-koneiden tuotepalettia”, toteaa Särkelä.

Hyvää henkeä pidettävä yllä

”Nyt esimiesten pitää olla valppaina, että henkilöstön motivaatio säilyy korkeana”, tähdentää Tuderman. Siihen sopivat lääkkeeksi kierto eri tehtävissä ja tehtaissa sekä erilaiset projektit. ”Suomalaiset osaavat hyvin englantia, ja on hieno kokemus lähteä esimerkiksi Kiinaan starttiin kolmeksi viikoksi. Siitä saa uutta puhtia useaksi vuodeksi”, tietää Tuderman.

Nykyään tiedetään, mitä tehdään ja omat vastuualueet ovat selkeät. Särkelällä on tunne, että ihmiset ovat alkaneet tehdä systemaattisemmin työtä, ja tapa on levinnyt koko tehtaalle. ”Johdon ja henkilöstön yhteistyö on parantunut ja Voikkaalla puhalletaan yhteen hiileen”, huomauttaa Tuderman. Kehityskeskustelut ovat tärkeässä osassa henkilöstön ja johdon välisessä vuoropuhelussa.

Särkelän mielestä hyvä henki säilyy, kunhan joka tasolla esimiestyö toimii hyvin.

Luottamus on avainasemassa. Kun ihminen saa vastuuta tekemisistään, hän pystyy tekemään luovia ratkaisuja, eikä vain tottelemaan käskyjä. Avoin tiedonvälitys ja yhteiset tavoitteet ovat tärkeitä. Kriisitilanteissa varsinkin se korostuu. Esimiehen tehtävä on kannustaa ja viedä asioita eteenpäin.

Luottamus on avainasemassa. Kun ihminen saa vastuuta tekemisistään, hän pystyy tekemään luovia ratkaisuja, eikä vain tottelemaan käskyjä.

Hyvä laatu on säilytettävä

Voikkaalla tehdään huippulaatuista tuotetta. Laatua pitää muistaa korostaa, ettei sitä menetetä. On huolehdittava siitä, ettei päästetä huonolaatuista paperia ulos. Laatuviestiä pitää levittää koko organisaatioon ja on muistettava, että laadun tekemiseen osallistuu koko henkilöstö. Laatua on myös siisti pukeutuminen ja hyvä käytös.

Mahdollisuudet ja uhkat

Ulkoisia mahdollisuuksia ovat markkinoinnin tehostaminen ja tehokkuuden edelleen kehittäminen. PK 18:n strateginen avainmarkkina on muuttumassa ja muutoksen hallinnassa on oltava tarkkana, ettei aiheuteta asiakkaille yllätyksiä. Voikkaan ja Kymin yhteistyötä on myös pyrittävä hyödyntämään mahdollisimman hyvin.

Uhkat ovat samat kuin muillakin Suomen paperitehtailla. Voikkaa on UPM:n mittakaavassa keskikokoinen tehdas, mutta sen pitäisi saada lisää sisäistä kustannustehokkuutta. ■

Eteenpäinmeno on aaltoliikettä

Kaikki strategiat ovat kohdallaan

Asiakaspalvelutiimin vetäjä **Mirva Salo** sekä **Sini Koivula**, **Sanna Nakari**, **Minna Ollikainen** ja **Hannele Ruponen** tekevät työtä positiivisella mielellä.



Marko Haveri, Anne Pelli ja Aleksi Pekkanen tietävät, että Voikkaan laadukkaalle paperille painetut tuotteet ovat huippuluokkaa.

Vaikka kaksi vanhinta paperikonetta on pysäytettykin ja toimet tehtaan sopeuttamiseksi kahden päällystävän paperikoneen tehtaaksi ovat menossa, ei se horjuta heidän uskoaan Voikkaan tulevaisuuteen. Strategia ja tavoitteet ovat heidänkin tiedossaan, joten työtä on mielekästä tehdä. "Koko ajan tulee uutta ohjelmaa ja toimintatapoja kehitetään sujuvammiksi ja tehokkaammiksi. Se kertoo mielestämme, että mukana ollaan, eikä mistään tehtaan alasajosta ole kyse", kiteyttää Mirva ryhmän tuntemukset.

Tuntuu hyvältä, että työpaikkojen pakollinen vähentyminen hoidetaan pehmeästi, eikä irtisanomisia tarvita.

Keskustelussa vilahtelee muillekin tehtaalaisille tuttuja termejä: SAP, SOX, pakettitietokanta... Uusien työtapojen ja ohjelmien opetteleminen ja käyttöönotto vaativat venymistä ja joustamista. Toisaalta se tuo tunteen, että toiminnalla on jatkuvuutta. Ettei tässä vain puuhastella, vaan toiminta on tavoitteellista ja kehittyvää.

Entistä enemmän mukana tuotannon asioissa

Tytöt toteavat tyytyväisinä, että ovat saaneet olla nykyisin enemmän mukana tuotannon asioissa. Mahdollisuus on ollut osallistua molempien paperikoneiden S-imple tilaisuuksiin ja näin asioita on helpompi ymmärtää puolin ja toisin.

"Työsulun jälkeen tuntui mahtavalta, kun vipinä taas alkoi", tytöt toteavat. Hiljaisen kauden jälkeen oli mukava tarttua tositoimiin. Heidän mielestään on havaittavissa selvää vilkastumista kevään jälkeen. Mm. arkkibisneksen vakiintuminen tuotannossa näkyy ja tuntuu asiakaspalvelussakin.



Tuotantolinjojen aamupalavereissa on nykysin hyvin kattava edustus paperintekijöitä.

Ilmapiiri tehtaalla on ollut ja on edelleenkin heidän mielestään positiivinen. Se ei taida olla pelkästään sisäpiirin tunne, koska asiakaspalvelussa kesäharjoittelijana työskennellyt **Katri Smed** vahvisti myös asian: "Voikkaalla ja voikkaalaisten kanssa on ilo työskennellä."

Palvelua parhaasta päästä

Anne Pelli, **Aleksi Pekkanen** ja **Marko Haveri** asiakaspalvelusta ovat yhtä mieltä siitä, että Voikkaan avoimessa kulttuurissa tieto kulkee ja ihmiset tietävät, missä mennään. Kipeät ratkaisut on tehty, niin myös suunnitelmat tulevaisuutta varten, ja tavoite on selkeänä kaikkien tiedossa.

Voikkaalla on erinomaiset tuotteet ja hyvä laatumaine, niiden varaan on hyvä rakentaa. Tilauskanta on parantunut ja ollut todella hyvä sitten siirtymisen täyteen käyntiin vuonna 2004. Voikkaa pystyy palvelemaan asiakkaitaan parhaalla mahdollisella tavalla, ja on sen tehnytkin, koska esimerkiksi valitusten määrä vähentynyt. Voikkaan tuotteille on nyt myös oikeat suunnat ja arkkituotteiden markkinanäkymät PK 18:lla ovat rohkaisevia.

Voikkaa hoitaa leiviskänsä UPM:ssä

Ilmapiiri Voikkaalla on hyvä ja vahva, sitä ei hetkauttanut työsulkukaan. Tehdas lähti sen jälkeen ennätysajassa käyntiin ja PK 18 teki heti kuukausiennätyksen. Paperikonelinjat tekevät tiivistä yhteistyötä yhteiseksi hyväksi, ja tehokkuutta on tullut roimasti lisää.

Voikkaa hoitaa leiviskänsä UPM:ssä, vaikka tällä hetkellä tehtaan kannattavuudessa onkin vielä parantamisen varaa. Kaikki strategiat ovat kuitenkin kohdallaan ja voikkaalaisilla on kova näyttämisen halu, että tästäkin selvitään. Se lupaa hyvää tulevaisuudessa. On vain muistettava, että kehitys ei aina ole suoraviivaista eteenpäinmenoa vaan aaltoliikettä. Välillä voi tulla takapakkia, mutta tavoite on pidettävä selkeänä. ■

Tuotevaraston tiiliseinä on "ohentunut"





Tuotevaraston väkeä ilahduttaa lisääntynyt yhteistyö tuotanto-osastojen kanssa. "Eivät ne paperirullat itsestään maailmalle lähde", toteavat pinkkari Ari Leppänen (yläkuvassa) ja Jonna Anttonen. Viereisessä kuvassa Pertti Turunen (vas.), Mika Hohti ja Ari Vuorinen.

"Voikkaan hyvä henki on kestänyt viime-aikaiset, vaikeat tapahtumat. Ihmiset ovat suhtautuneet positiivisesti pakolliseen työpaikan vaihtoon. Ainakin meillä tuotevarastossa näyttää siltä, kun olemme saaneet uusia trukinkuljettajia", tuumaa jälkikäsittelymestari **Ari Vuorinen**. Ihmiset ovat huomanneet, että uutta voi oppia vanhempanakin ja uudet haasteet viehättävät. Se lisää motivaatiota.

"Kovat asiat on hoidettu pehmeästi Voikkaalla", kiittää Vuorinen. Henkilöstömäärän sopeuttaminen uusiin tarpeisiin tapahtuu vapaaehtoispohjalla, ketään ei irtisanota. "Vaikeistakin asioista on kerrottu avoimesti, se lisää ihmisten luottamusta", toteaa lähetysmestari **Pertti Turunen**. "Kun ihmiset tietävät, missä mennään ja mikä on tavoite, on helpompi uskoa tulevaisuuteen."

Koneiden pysäyttämisen myötä vapautuneen väkimäärän sijoittaminen uusille työpaikoille ei onnistu hetkessä siten, että jokainen saisi toiveidensa työpaikan. Ihmiset ovat tämän ymmärtäneet ja ovat tyytyväisiä siitä, että työpaikka kuitenkin säilyy.

Oikeilla latusilla ollaan

Organisaation muuttaminen ja vahvistaminen viestii siitä, että osasto tai asia koetaan tärkeäksi osaksi tehtaan toimintaa. Moni ajattelee, että työväkeä työnnetään toisesta ovesta ulos, ja toisesta ovesta vedetään sisään insinöörejä. Resursseja kehittämistyöhön kuitenkin tarvitaan, jotta pärjäisimme tulevaisuudessa.

"Oikeilla latusilla ollaan", on jälkikäsittelyinsinööri **Mika Hohtin** mielipide. Tavoite on kaikilla tiedossa, ja siihen pyritään yhdessä. Palautteen antamisen oikea ajoitus ja tapa motivoivat ihmisiä. Myös miinusmerkkistä palautetta on kyettävä antamaan.

Tuotevarastossa näkyy heti, miten paperi menee kaupaksi. Juuri nyt näyttää hyvältä. Tuotekehityksen tuloksena Voikkaalla on tarjota huippulaatua asiakkailleen, sen huomaa lastaushommissa. Paperi tekee kauppansa.

Tiedonkulusta plussaa

Lastaaja **Jonna Anttonen** ja pinkkari **Ari Leppänen** ovat panneet mielihyvin merkille, että tietoisuus oman osaston osallisuudesta tehtaan toiminnassa on parantunut ja samalla arvostus noussut. "Eiväthän ne paperirullat itsestään maailmalle lähde", toteaa Leppänen. Ennen tuntui, että paperikonesalin ja tuotevaraston välinen tiiliseinä oli läpipääsemätön, mutta nykyisin on toisin. "Pääsemme mukaan yhteisiin palavereihin ja koulutustilaisuuksiin." Osaltaan asiassa on auttanut myös viime syksynä voikkaalaisille ja kymiläisille järjestetty avoimet ovet -tilaisuus, jossa tuotevaraston väki esitteli toimintaansa ja uusittuja taukotilojaan.

Leppänen esittää toivomuksen monille esimiehille: "Viekää asiat, joista on keskusteltu ja sovittu, eteenpäin. Joo-joo -miehiä ja -naisia ei tarvita turhien lupausten antajina ja kehityksen jarruina." Asioita pitää kehittää, eikä vedota siihen, että näinhän on aina tehty. "Ei sitä kauan jaksa samasta asiasta puhua, ellei mitään tapahdu lupauksista huolimatta. Alkaa ajatella, että olkoon."

Se on plussaa, että nykyisin saa tietoa ja sitä jaetaan avoimesti kaikille. Toiminta on mennyt kaiken kaikkiaan parempaan suuntaan. Tuotantolinjojen johtoryhmissä on työntekijäedustus, joten kentän viestit menevät johdon tietoon ja päinvastoin. "Silläkin on uskomattoman hyvä vaikutus, jos joku johtajista käy työpaikalla vilkaisemassa ja kyselemässä kuulumisia silloin tällöin", muistuttaa Leppänen.

Tuotevaraston väki odottaa investointirahaa jälkikäsittelyn uusintaan. "Se järkeistäisi ja tehostaisi meidänkin toimintaamme", toteaa Leppänen. ■



”Laatutietoisuus on tuotantolinjoilla kasvanut ja siitä johtuen yhteistyö laboratorion kanssa on lisääntynyt”, toteavat Tiina Kokkonen (yläkuvassa vas.), Kyllikki Ek ja Kyösti Heimonen. ”Lisääntynyt yhteistyö on lisännyt myös työmäärää, mikä on hyvä asia”, sanovat laborantit Miia Härkönen (ylin kuva oikealla) ja Kirsti Hirvonen.

Korkea laatu on Voikkaan valtti

”Laatu on voikkaalaisille tärkeä juttu. Ellei tehdä laatua, ei ole tulevaisuutta”, huomauttaa laboratorioteknikko **Kyösti Heimonen**. Tuotantolinjoilla laatutietoisuus on kasvanut ja sitä mukaa yhteistyö laboratorion kanssa on lisääntynyt. Se tietää jatkossakin hyvää kehitystä.

Laatuun onkin kiinnitetty entistä enemmän huomiota. Sen jälkeen, kun laboratorio muutettiin tuotanto-organisaation osaksi, palautetta tulee tuotannosta suoraan ja nopeasti - viikottain.

Tuotekehitystä tehdään koko ajan ja se pitää mielenkiinnon yllä. Voikkaan laatu on saatu selvästi tasaisemmaksi. ”Siihen ei kuitenkaan kannata tuudittautua, koko ajan on toimittava aktiivisesti laadun eteen.” UPM:n yksikköjen välillä on laatukilpailua: kuka meistä tekeekään kaikkein parasta? ”Voikkaa on konsernissa samanarvoinen muiden yksiköiden kanssa ja vaatimukset ovat samat kuin muillakin”, toteaa kehityspäällikkö **Tiina Kokkonen**.

Osaaminen ja ammattitaito ovat avainasemassa

Laboratorion yhteistyö muiden osastojen kanssa sekä koulutus lisäävät kokonaisuuden ymmärtämistä. Koulutus poikii myös parempaa tulosta työssä. Se aktivoi ihmisiä miettimään syytä, jos prosessissa ilmenee jotain tavallisesta poikkeavaa. Keväällä järjestetyssä laboratorion koulutustilaisuudessa henkilöstön tietämys paperiprosessista syventyi, kun tuotantoihmiset kertoivat oman näkemyksensä siitä, miksi ja mihin he tarvitsevat laboratorion tekemiä mittauksia.

Moniosaaminen tuo joustavuutta työntekoon ja lisää toisen työn arvostamista. Haasteet ovat nykyisin moninaiset ja vaativat itse kultakin itsensä kehittämistä, joten lisää koulutusta tarvitaan. Osaaminen ja ammattitaito ovat avainasemassa. Muutosta yleensä ensin vastustetaan. Laboratoriossa tehdyt muutokset toimintatavoissa ovat onnistuneet hyvin. Meille kaikille tekee hyvää vaihtaa välillä uusiin töihin ja haasteisiin.

Tuotantolinjojen välinen yhteistyö ja kokemusten vaihtaminen ovat tärkeitä. Aina ei olla yhtä mieltä asioista. ”Onneksi Voikkaalla osataan keskustella rakentavasti, se vie kehitystä eteenpäin ”, toteaa laboratorioinsinööri **Kyllikki Ek**.

Jos asenteet ja toimintatapa säilyvät jatkossa nykyisellä mallilla, niin tulevaisuus näyttää Kokkosen, Ekin ja Heimosen mukaan hyvältä. Kehityksen pitää kuitenkin olla jatkuvaa, pysähtyä ei saa. ”Voikkaan henki on taas olemassa, Voikkaalla on positiivinen ilmapiiri ja hyvä työskennellä”, toteaa Kokkonen.

Paperin laatuun panostetaan entistä enemmän

Laborantit **Kirsti Hirvonen** ja **Miia Härkönen** ovat huomanneet työmäärän laboratoriossa lisääntyneen. ”Se on ihan mielekästä ja kertoo, että olemme tarpeellisia”, toteaa Hirvonen. Sen jälkeen, kun laboratorio liitettiin tuotanto-organisaatioon, on yhteistyö paperikoneiden kanssa tiivistynyt. Laboratorio on otettu mukaan toimintaan, ennen se oli joku osasto jossain kaukana.





”Paperin laatuun panostetaan nyt entistä enemmän. Laboratoriossa on uusittu mittauslaitteita ja mittausten määrää on lisätty. Tuntuu, että työmme on tärkeää.”

Koulutuksella kohennetaan ammattitaitoa

Heidän mielestään tehtaalla vallitsee positiivisen odottava ilmapiiri. Ihmiset tietävät tavoitteet, ja niiden eteen ollaan valmiita tekemään työtä. Tulokset näkyvät tehokkuuksien paranemisena ja tuotantoennätyksinä. Esimerkiksi PK 18:lla on systemaattisesti tartuttu epäkohtiin ja tehty tarvittavat parannukset. ”Kun tehtaan tulos saataisiin vielä positiiviseksi, niin sitten voisi odottaa investointirahaakin.”

Myös henkilöstöpolitiikan hoito saa Hirvoselta ja Härköseltä kiitosta. ”On hienoa asia, että ihmiset saavat itse ratkaista, milloin poistuvat työelämästä. Ettei ketään painosteta.” He toivovat, että sama tyyli jatkuu edelleenkin. Tehtaan kehittämistä vastaa ei kenelläkään liene mitään, kunhan asia hoidetaan ihmisystävällisesti. ”Parasta on elää päivä kerrallaan, eikä murehtia etukäteen”, toteaa Härkönen.

Koulutuksella kohennetaan ammattitaitoa. ”Siihen meillä laboratoriossa suhtaudutaan suopeasti.” Koulutukseen saa kukin osallistua sen mukaan kuin tuntee tarpeelliseksi. Laboratorion esimiehet saavat Hirvoselta ja Härköseltä kiitosta joustavuudesta ja siitä, että heidän kanssaan asioiden hoitaminen sujuu luontevasti. ■



"Emme ole huomanneet minkäänlaista luovutusmielialaa tehtaalla", toteavat koneasentaja **Antti Kansikas** *ja työnjohtaja* **Joni Vainio** *kunnossapitopuolelta.*

Kunnossapito on mukana tuloksen teossa

Voikkaalla on tavoite olla tulevaisuudessa kahden päällystävän paperikoneen kannattava tehdas. Ihmisten motivaatio toimia syntyy, kun he tietävät tavoitteen. Yhdessä etsitään mallit ja toimintatavat, miten tavoite saavutetaan.

Jokainen tekee tehtaalla omaa hommaansa, mutta kaikilla on sama maali. Se hitsaa porukkaa yhteen ja vaikuttaa motivaatioon. Henki on se, että olemme kaikki paperintekijöitä. "Se on arvostusasia. Kaikki, mitä tehdään, vaikuttaa lopputulokseen ja on siksi tehtävä hyvin", toteaa kunnossapitopäällikkö **Timo Äijälä**.

Jokainen tietää olevansa tärkeä lenkki ketjussa ja että omalla työllä on vaikutusta lopputulokseen. Silti lämmittää mieltä, jos esim. onnistumiset huomioidaan. Palautteen antaminen ja saaminen on tärkeää. Palautteen pitää olla konkreettinen, ei riitä, että sanoo olit hyvä tai olit huono.

Oikea asenne on tärkeä

Tehokkuutta on saatu lisää erilaisilla toimilla. PK 18 on hyvä esimerkki siitä, mitä koneesta saadaan irti, kun sitä systemaattisesti yritetään. Vuosien mittaan tehdyt korjaukset ja toimintatapojen muutokset ovat alkaneet tuottaa tulosta. "Tuntuu, että tehtaalla on kautta linjan huomattu, että monilla pienillä toimenpiteillä saadaan aikaan merkittäviäkin asioita. Ei vain odoteta isoa investointirahaa, joka ratkaisisi kaikki ongelmat", tähdentää automaatio-osaston päällikkö **Juha Sipola**.

Organisaatio- ja toimintatapamuutosten myötä koko kuvio on selkiintynyt. Tuotantolinjalla työskentelevien ihmisten toiminnan suunnitelmallisuutta on haluttu lisätä ja korostaa seisokkisuunnittelun merkitystä, samoin "tuotantotiimin" vastuuta ja valtuuksia tehdä päätöksiä oman linjansa asioista jne.

"Huolellisen ennakkosuunnittelun ja töiden priorisoinnin myötä paperikoneiden seisokkiajat ovat lyhentyneet", muistuttaa koneosaston päällikkö **Kari Rantanen**. Nykyisin sovituista seisokkiajoista pidetään kiinni, mikä tuo pitkäjänteisyyttä toimintaan, eikä aiheuta turhaa lisätyötä ja sen myötä ylimääräisiä kustannuksia. Kehitystyö tällä rintamalla jatkuu edelleen.

Hyvä työnsuunnittelu on vaikuttanut myös työturvallisuuden paranemiseen. Tapaturmakehitys on mennyt Voikkaalla oikeaan suuntaan.

Jokaisella on työssään oma vastuualue, joka on joustava. Tarkat raja-aidat ovat madaltuneet, nyt ollaan kiinnostuneita naapurinkin töistä. Asenteet muuttuvat asioista keskustelemalla, yhteistyöllä ja ihmisten vaikutusmahdollisuuksia lisäämällä. Myös koulutus avartaa ihmisten näkemyksiä ja tietoa. "Oikea asenne on, että täällä tehdään paperia ja on monta tapaa osallistua sen tekemiseen", muistuttaa Äijälä.

Kaikki vaikuttavat omalta osaltaan tehtaan tuloksen tekemiseen, kunnossapito muiden mukana.

Oikea asenne, osaaminen ja saumaton yhteistyö ovat avaimia hyvään tulevaisuuteen. Voikkaalla on sisäistetty hyvin, ettei vanhoilla konsteilla pärjätä. Muutoksia on tehtävä. Voikkaalla ihmisten annetaan ajatella ja tehdä, uskallusta ja vastuunottamista löytyy.

Työtehtävän vaihto tekee hyvää ihmiselle

"Emme ole huomanneet minkäänlaista luovutusmielialaa tehtaalla", toteavat koneasentaja **Antti Kansikas** ja työnjohtaja **Joni Vainio** kunnossapitopuolelta. Heidän mielestään pitää tehdä työnsä hyvin ja yrittää loppuun asti tulevaisuuden hyväksi. Luovuttaminen ei auta mitään, ja vain parhaansa voi jokainen tehdä. "Onko meillä oikeastaan muuta vaihtoehtoa?"

Positiivista suhtautumista ja jaksamista edesauttaa se, että kaikki tietävät, missä mennään. Kovin pitkälle tulevaisuutta ei uskalla miettiä. "Kaikki muuttuu nykyaikana niin nopealla tahdilla, että mikään suunnitelma ei voi olla kiveen hakattu. Se on kuitenkin hyvä, että henkilöstö pidetään ajan tasalla, jos muutoksia tulee", miehet toteavat.

Monelle nämä viimeaikaiset muutokset tiesivät työn tai työpaikan vaihtoa. "Minäkin työskentelin aiemmin pysäytetyllä koneella ja nyt olen samoissa hommissa PK 11:llä. Työ on periaatteessa samaa, mutta kone ja työkaverit ovat muuttuneet. Se piristää", kertoo Kansikas. Työnvaihto on hänen mielestään hyväksi, kunhan sitä ei tapahdu vähän väliä. Monilla ei ole uskallusta vaihtaa toiseen työhön, kunnes tulee pakko. Kun sitten huomaa, että minähän pärjään ja osaan, se vahvistaa uskoa itseen. ■

.....▸

Toiminnan on oltava suunnitelmallista

Suunnittelupäällikkö **Lasse Nyström** ja työnsuunnittelija **Pekka Manninen** koneosastolta ovat tyytyväisiä tehtaalla tapahtuneeseen kehitykseen. "On helppo työskennellä, kun selkeät, realistiset tavoitteet ovat kaikkien tiedossa ja niistä puhutaan ja kerrotaan avoimesti koko henkilöstölle", he toteavat. Heidän mielestään se on suurin syy väen motivoitumiseen.

"Avoin tiedon kulku, päätöksenteon käytännön ja painopistealueiden tietäminen", he luettelevat syitä tehtaan hyvään ilmapiiriin. Tehdastasoinen suunnitelma on avain asioiden kehittämiseen, ja samanlainen suunnitelma pitäisi heidän mielestään olla jokaisella osastolla. Suunnitelmallisuus toiminnassa on kaiken a ja o. "Koneen tuotantopäällikön nykyisin vetämät yhteiset aamupalaverit ovat tärkeitä. Siellä kaikki saavat tietää, missä mennään ja mitä aiotaan. Toimenpiteiden seuranta on myös hanskassa", lisää Manninen.

Työtapoja ja toimintamalleja kehitetään koko ajan

Työtapojen ja toimintamallien kehittäminen on tuonut tehokkuutta lisää ja kustannussäästöjä. "Investointirahan saaminen luo tietenkin uskoa tulevaisuuteen. Tuntuisi, ettei tässä nyt turhaa työtä tehdä."

Koulutus ja kouluttautuminen vaikuttavat osaltaan motivaatioon. Koneosaston nuoret työnjohtajat osallistuvat mielellään prosessikoulutukseen. "Ovat huomanneet, että on helpompi keskustella, kun tietää syvällisemmin asiasta."

"Kehitys on kaikin puolin mennyt hyvään suuntaan, kun vertaa vuosia taaksepäin", toteaa Manninen, jonka vastuualueena on PK 18. Etukäteen hyvin suunnitellut koneseisokit koneella ovat lyhentäneet seisokkiaikoja merkittävästi. "Sovituissa aikatauluissa pysyminen on tärkeää, jotta hyvä tilanne säilyisi", hän muistuttaa. Seisokin siirtyminen suunnitellusta aikataulusta aiheuttaa paljon lisätyötä ja vaivaa ja lisää myös kustannuksia.

Nykyisin seisokkitöitä ei juurikaan tehdä silloin, kun koko tehdas seisoo eli jouluna ja juhannuksena. "Vain ehdottoman välttämättömät korjaukset hoidetaan." Jos Manninen saisi määrätä, hän järjestäisi koko tehtaan seisokin keväisin ja syksyisin. "Silloin kelit ovat suotuisat, ei ole haittaa talvipakkasista." Uuden työehtosopimuksen myötä on mahdollista, ettei joulu- ja juhannusseisokkeja enää olekaan. "Mielenkiintoista nähdä, miten tulevaisuudessa asia hoidetaan."

Manninen kaipaa ennakkosuunnittelua myös tehtaiden eli Kymin ja Voikkaan seisokkeihin. "Käytämme samaa ulkopuolista työvoimaa, jota on niukalti muutenkin tarjolla, joten yhtäaikainen seisokki on huono homma. Joudumme kisaamaan samoista ammattimiehistä."

Työtahti on kiristynyt joka puolella. Sähköisten viestintäkanavien tulo on lisännyt paitsi tiedonkulun nopeutta, myös ennestäänkin valtavaa tiedon tulvaa. Sähköposti on kätevä ja nopea väline saada tietoa eteenpäin. "Korostaisin viestin lähettäjän vastuuta siitä, että lähettää viestin vain sitä tarvitseville, eikä varmuuden vuoksi vielä sille ja sille, jotta 'turhien' postien tulvalta vältyttäisiin", tähdentää Nyström. Erilaisia palavereja on todella paljon, mutta palaverikäytäntö alkaa mielestäni kuitenkin olla aika lailla kohdallaan. Osallistumiskurissa on vielä parantamisen varaa, vaikka tilanne onkin kohentunut.

Myös itseään pitää huoltaa

Operatiivisen työn lisäksi monille on tullut lisätöitä: kaikenlaisia lakisääteisiä asioita, raportointia yms. "Ajoittain paineita luo myös huono omatunto: joku odottelee viipyvää selvitystäsi, että pääsee jatkamaan omaa työtään", pohtii Nyström. Asioiden priorisointi ja tieto, että kaikki tekevät kykyjensä mukaan parhaansa, auttaa ymmärtämään ja jaksamaan.

Jokaisen olisi myös osattava pysyä omalla tontillaan, sillä jos 'sotkeennut' tekemään muiden töitä, jää oma pääasiallisin ja kokonaisuuden kannalta kuitenkin tärkeä tehtäväsi hoitamatta. "En tarkoita, etteikö joustoa pidä olla, mutta jokaisella pitää olla oma selkeä vastuualueensa", hän lisää. Nykyisillä resursseilla meillä ei ole varaa tehdä samoja asioita useamman henkilön voimin.

Molempien mielestä tärkeää tällä hetkellä on saada pysyvyyttä nykyiselle hyvälle tilanteelle, eli saada tilanne vakiintumaan parhaiden päivien tasolle. Ei passaa jäädä tuleen makaamaan…

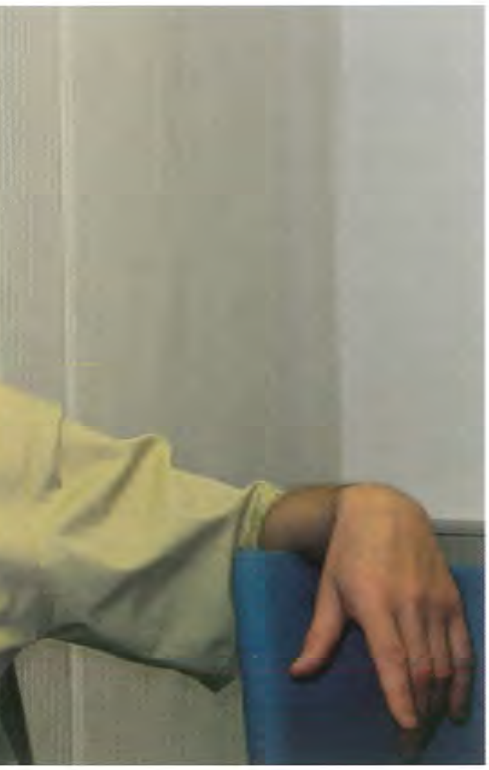
Nyström ja Manninen pohtivat, kuinka pitkään väki jaksaa nykyisellä työtahdilla. "On pidettävä huolta itsestään ja jaksamisestaan, mutta riittääkö se pelkästään? Ja muistaako sen aina?" Kovan puurtamisen keskellä pitäisi olla palautumisjaksoja, muuten loppuunpalamisen vaara vaanii. Käytössä oleva vuorotteluvapaamahdollisuus on oiva juttu, vaikkei se kaikille olekaan vaihtoehto. Uskallus lähteä vuodeksi muihin ympyröihin on monille liian korkea kynnys. "Nykyisellä kehitysvauhdilla sitä miettii, kuinka pahasti jää jälkeen vain yhden vuodenkin aikana."





Hyvä laatumaine on pitkäjänteisen työn tulos

"Voikkaalla on poikkeuksellisen hyvä henki ja tekemisen meininki", vahvistaa MFC-linjan tuotantopäällikkö **Heikki Värri**. Suotuisaan ilmapiiriin Värrin mielestä vaikuttaa osaltaan se, että voikkaalaiset ymmärtävät oman työnsä merkityksen ja työpaikan menestymisen tärkeyden. "Voikkaalla on hyvä realismi siinä, miten tämän tehtaan pitää pärjätä." Esimerkiksi kesällä olleesta työsulusta ei näy minkäänlaista merkkiä toiminnassa."



Lasse Nyströmin (kuva yllä) ja Pekka Mannisen (kuva vasemmalla) mielestä tärkeää tällä hetkellä on saada pysyvyyttä nykyiselle hyvälle tilanteelle, eli saada tilanne vakiintumaan parhaiden päivien tasolle. Ei passaa jäädä tuleen makaamaan...



Jarmo Pullilla on syytä hymyyn: pitkään jatkunut kehitystyö PK 18:lla tuottaa hedelmää.

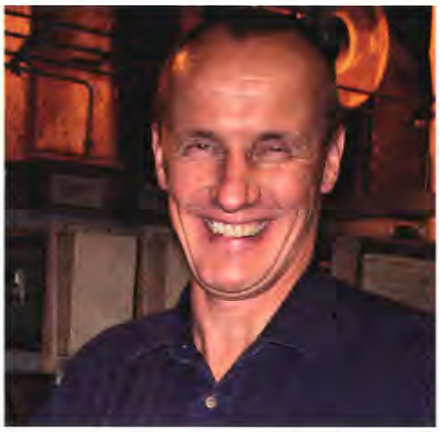
Voikkaalla on jo pitkään kertynyt osaamista ja ammattitaitoa. Se näkyy kasvaneena tuotantona ja hyvinä tuotteina. PK 11:n hyvä laatumaine ei ole tullut itsestään, vaan se on vaatinut pitkäjänteistä kehitystyötä. Hyvä laatumaine on arvokas asia, josta pitää pitää kiinni. Osaltaan laadun eteen tehtävää työtä palvelee pastakeittiön projekti. PK 11:llä paperikoneen alueella tänä vuonna tehtävillä parannuksilla tähdätään käyntivarmuuteen, ajettavuuteen ja kustannustehokkuuteen. Myös toimintamalleja on kehitetty ja niiden edelleen kehittäminen on tärkeää.

PK 18:lla ennätystehtailua

PK 18 on tehtaillut ennätyksiä kuukausi toisensa perään. Koneeseen vuosien varrella tehdyt muutokset ovat mahdollistaneet sen. Myös toimintatavoissa on tehty muutoksia. Muuttujia ja häiriötekijöitä on metsästetty ja korjattu porukalla. "Työntekijöillä on ollut huomattava osuus siinä", kiittelee LWC-linjan tuotantopäällikkö **Jarmo Pulli**.

Tärkeää on reagoida ongelmiin nopeasti, etteivät ne pääse kasvamaan liian isoiksi tai kasaannu. Se vaikuttaa tehokkuuteen oleellisesti.

Viime vuosina tapahtunut vaihtuvuus vuorosta toiseen on tuonut tehokkuutta lisää ja vaikuttaa positiivisesti ilmapiiriin. Kokemukset ja tieto kulkevat ihmisten mukana hyödyttäen kaikkia. Vaikutteiden vaihtaminen tekee hyvää. Osaaminen ja ammattitaito leviää. ■





"Toimintaa kehitetään askel kerrallaan, eteenpäin mennään", sanoo Hannu Jarva (vas.) Ismo Piira miettii kuorimon tulevaisuutta.



Pekka Palmu on tyytyväinen modernista ja toimivasta painehiomosta.

Systemaattinen kehitystyö tuottaa tulosta

"On hämmästyttävää, että näinkin kipeiden ratkaisujen jälkeen – kaksi paperikonetta ja hiomo on pysäytetty viimeisimpien vuosien mittaan – tehtaan ilmapiiri on näin hyvä", toteaa hiomon päivämestari **Osmo Hirvonen**. Ehkä kriisit ovat kasvattaneet voikkaalaisia tunnustamaan realiteetit. Sekin vaikuttaa, että henkilöstömäärän sopeuttaminen hoidetaan ihmisläheisesti. Tehtaalla on jonkin verran sitä ikäluokkaa, joka ajattelee, että elämää on tehtaan ulkopuolellakin. Ikääntyvät työntekijät jättävät työelämän vapaaehtoisesti, kun siihen on tullut mahdollisuus.

Sisäinen vaihtuvuus on ollut piristysruiske

Sisäinen vaihtuvuus on ollut piristysruiske tehtaalla. Moni toisen alueen ammattimies on mukisematta siirtynyt uusiin tehtäviin. "Se, että saa olla edelleenkin vuorotyössä, on ollut tärkeää ihmisille", tietää Hirvonen. Päivätyöhön joutuminen tietäisi huomattavaa ansiomenetystä.

Kuitu- ja voimaosasto muodostettiin hiomosta, kuorimosta ja höyryvoimalaitoksesta. "Ihmiset ovat ottaneet muutokset hyvin vastaan", toteaa kuitu- ja voimaosaston päällikkö **Vuokko Pietarila**. Kun on selvät raamit, missä toimitaan, on toiminnan kehittäminen mielekästä. Jos on huomattu, että vanha tapa ei toimi, niin on etsittävä syyt ja löydettävä ratkaisut asian muuttamiseeen. Edetään askel kerrallaan, eikä masennuta, jos oikeaa tapaa ei heti löydy. On vain jatkettava systemaattisesti. Samaa mieltä on höyryvoimalaitoksen päivämestari **Hannu Jarva**.

Painehiomolla uskallus ajaa tuotantoa on lisääntynyt. "Kun on resurssit, niin antaa palaa", kannustaa Pietarila. Kuorimon ja kattilalaitoksen uudistamiseksi on tutkittu erilaisia ratkaisumalleja. Niistä tehdään päätös aikanaan.

"Tehtaalla on kulttuuri muuttunut radikaalisti viime vuosikymmenien kuluessa", kertoo Hirvonen. Nykyisenlaista avoimuutta ei osattu edes kuvitella. Ennen ei henkilöstölle kerrottu kuin korkeintaan se, että nyt menee hyvin huonosti. Avoimuuden myötä on yhteenkuuluvaisuuden tunne kasvanut Voikkaalla.

"Tulevaisuudelle rakennetaan pohjaa paremmalla tekemisellä", sanoo Pietarila. Toiminta on saatava kannattavaksi, ja siihen Voikkaan strategia tähtää. Jokainen voikkaalainen voi omalta osaltaan vaikuttaa tavoitteen saavuttamisessa.

Lisää tehoa ympäristöasioihin

Avoimuus ja tehokkuus on lisääntynyt myös ympäristöasioissa, kun ympäristötoimikunta aloitti toimintansa tämän vuoden alussa Voikkaalla. "Toimikunnassa on vetäjänä Vuokko Pietarila ja ympäristöihmisten lisäksi edustus myös tehtaan tuotanto-osastoilta, mikä on parantanut tiedonkulkua", kertoo voimalaitos- ja ympäristöteknikko **Simopekka Ukkonen**. Paitsi nykyisen toiminnan seuranta, on toimikunnan tehtävä kehittää Voikkaan ympäristöasioiden hoitoa jatkuvan parantamisen -mallilla.

Erilaisia mittauksia ja raportointeja tehdään nykyisin enemmän kuin ennen. Niiden tarkoitus on, paitsi seurata lupaehtoja, myös vahvistaa yhteistyötä osastojen kesken. Ukkonen uskoo, että uusi toimintamalli auttaa tehdasta vastaamaan tulevaisuuden kiristyviin ympäristöhaasteisiin ja tuo myös kustannussäästöjä.

Kuorimolla odottava tunnelma

"Tehtaan tulos mietityttää minua, kannattavuus pitäisi saada paremmaksi, ennen kuin uskallan luottaa tulevaisuuteen", pohtii kuorimon annostelija **Ismo Piira**. Vaikka tehokkuutta on tullut tehtaalla lisää, ei se yksistään riitä. "Odotamme kuorimolla kovasti vuotta 2007, jolloin nähdään, miten suunnitelmat toteutuivat."

Tällaisessa tilanteessa pienikin muutos suunnitelmissa aiheuttaa henkilöstön keskuudessa hälyä, mikä huonontaa ilmapiiriä. Vaikka asioista kerrotaan avoimesti, moni ajattelee, että jäikö jotain kuitenkin kertomatta. "Kuorimon suhteenkin on ollut monenlaisia suunnitelmia, mutta mikään tähänastisista ei ole toteutunut. Investointirahaa kaivattaisiin kipeästi."

Painehiomolla on resursseja

"Onneksi meillä on moderni ja toimiva painehiomo, se pelastaa paljon", tuumaa painehiomonhoitaja **Pekka Palmu**. Se tuottaa hyvää hioketta, mikä vaikuttaa paperin laatuun. Se pystyy ruokkimaan Kaukastakin ja kehittämisvaraakin on, jos tarvitaan.

Tehtaan julkisivun ehostaminen on pantu merkille. "Kai sekin jotain jatkuvuuden kannalta merkitsee, että tehtaan ympäristöä siistitään ja ehostetaan. Se alkaa olla jo hyvin edustavan näköinen."

Henkilöstöpolitiikan hoitaminen on sujunut jouhevasti. Yhdessä ammattiosaston kanssa laadittu sopeuttamisohjelma etenee ihmisystävällisesti ja vapaaehtoisuuteen perustuen. "Parasta on katsoa tulevaisuuteen ja toivoa, että kaikki menee suunnitellusti. Parastamme me kaikki yritämme", toteavat miehet. ■



Lusikat samassa sopassa. Vas. Paperiliiton Voikkaan osasto 36:n puheenjohtaja Jukka Mäkelä, Toimihenkilöunionin edustajat Maija Uronen ja Ari Lehtovirta sekä tehtaan pääluottamusmies Kari Haaraoja.

Rautainen ammattitaito pitää ihmisiä liikkeessä

”Epävarmuustekijät ovat edelleenkin olemassa. Voikkaan hyvä henki tarkoittaa sitä, että täällä tehdään töitä kaikesta huolimatta”, toteaa paperiammattiosasto 36:n puheenjohtaja **Jukka Mäkelä**.

”Ihmiset tietävät, ettei vaihtoehtoja ole. Johdon asenne on ollut suora ja avoin. Negatiiviset asiat on kerrottu rehellisesti henkilöstölle ja ihmiset ovat ne ymmärtäneet”, lisää Toimihenkilöunionin edustaja **Ari Lehtovirta**. Lähtökohta oli synkkä, kun vanhat paperikoneet pysäytettiin, mutta sen jälkeen on tapahtunut hyviä asioita. Keskijohto on saanut uutta vahvistusta, mikä on tuonut uusia ideoita taloon. On koettu onnistumisia.

”Mielialoihin on paljon vaikuttanut se, että PK 18 on saatu kulkemaan”, toteaa pääluottamusmies **Kari Haaraoja**. PK 11:lle suunnitellut parannukset tulevat toteutuessaan vaikuttamaan osaltaan tehtaan tulokseen. ”Pelko työpaikan menettämisestä ei motivoi ketään. Se on rautainen ammattitaito ja ammattiylpeys, joka pitää ihmisiä liikkeessä”, väittää Mäkelä.

Voikkaalla on tavoite tulla kannattavaksi kahden päällystävän paperikoneen tehtaaksi. Henkilöstömäärän sopeuttamisohjelma on sovittu yhteistyössä johdon ja henkilöstöryhmien kesken sen jälkeen, kun johto oli tehnyt päätöksensä. Tehtaan ikärakenne on sellainen, että työelämästä pois jääviä vapaaehtoisia on ollut riittävästi. ”Huono asia on se, että työpaikat vähenevät”, sanoo Mäkelä.

Tilanteeseen nähden ilmapiiri on hyvä Voikkaalla. Se on epämuodollinen, byrokratia ei vaivaa. Jokaisen kanssa on helppo keskustella asioista, johtoa myöten. ”Olemme kaikki samassa veneessä.”

Investointirahan saaminen olisi tarpeen. Paperin hinnan nousu toisi hyvän avun kannattavuuden parantamiseen. ”Hinta on asia, jolle emme voi mitään, markkinat määräävät sen.”

Konserni on hyväksynyt Voikkaan strategian ja on tavoitteiden takana. ”Henkilöstö on hoitanut oman osuutensa, konserni voisi nyt muistaa meitä investointirahalla”, vinkkaa Mäkelä.

Työsuojelussa hyvä kehitys

”Hyvä ja avoin ilmapiiri tehtaalla heijastuu myös työsuojelun puolella”, kertoo työsuojeluvaltuutettu **Matti Koste**. UPM:n yksiköistä Voikkaalla oli vähiten tapaturmia viime vuonna, ja kiitokseksi siitä Voikkaa vastaanotti kesällä konsernin Turvallisuuspalkinnon vuodelta 2004. ”Avoin tiedonkulku, kouluttaminen, perehdyttäminen, työturvallisuuskortti, oikea asenne, valvonnan lisääminen työmailla”, luettelee Koste syitä tähän saavutukseen. Työsuojelu on panostanut ja kehittänyt toimintaansa ja yksiköiden yhteistyö on tiivistynyt.

Työnsuunnittelun resurssien vahvistaminen kunnossapitopuolella on selvästi vähentänyt tapaturmia. Kun kaikki työt on huolella aikataulutettu ja jokainen tietää tehtävänsä, ei synny turhia hässäköitä, joissa tapaturmia sattuu. ”Joimme kakkukahvit tässä eräänä päivänä Voikkaan rakennusosastolla sen kunniaksi, ettei siellä ole 500 päivään sattunut yhtään sairauslomaa aiheuttanutta tapaturmaa. Se on melkoinen saavutus rakennushommissa, joka on kaikkein tapaturma-alttein ala”, toteaa Koste tyytyväisenä. ■

Teksti ja **kuva** Maria Rossi

Kuusankoskelta VAIHTOON UPM:n muille tehtaille

UPM:n ulkomaisille tehtaille tai muille Suomen tehtaille vaihtoon lähteminen on nykyisin melko yksinkertaista. Vaihtelua ja haasteita omaan työhön voi hakea projektien tukitehtävistä tai työntekijävaihdon kautta. Myös opiskelijoille on oma vaihto-ohjelmansa.

”Vaihtoon lähtemällä saa uutta henkistä pääomaa ja mahdollisuuden kehittää itseään. Ulkomailla pääsee myös tutustumaan uuteen kulttuuriin sekä parantamaan kielitaitoaan. Useimmiten samalla löytyy uusia ystäviä – jopa perhetuttuja, joiden luona vieraillaan jälkeenpäin lomamatkoilla”, työvoima- ja henkilöstöpalvelupäällikkö **Anssi Pälvisalo** luettelee vaihto-ohjelman etuja.

Vaihdosta on hyötyä vastaanottavankin tehtaan henkilöstölle, sillä vierailijan seurassa kielitaito kehittyy mukavasti. Pälvisalon mukaan vaihto-ohjelma myös vähentää ennakkoluuloja ja tekee eri tehtaiden välisestä yhteistyöstä luontevampaa. UPM:n kannalta merkittävää hyötyä syntyy, kun oman ja toisen tehtaan toimintaa vertailemalla löydetään yhä parempia toimintatapoja. Sen lisäksi, että vaihdokit itse oppivat uutta, he myös kertovat toisella tehtaalla omista työmenetelmistään. Näin molemmat osapuolet hyötyvät vaihdosta.

”Etukäteen kannattaa kysellä kokemuksia aikaisemmin vaihdossa olleilta työkavereilta. Kynnys ulkomaille lähtemiseen on nykyisin matala: lähtijältä vaaditaan englanninkielen perusosaaminen sekä positiivista mieltä ja halua kehittää itseään. Kyseessä ei ole lomamatka, vaan tarkoituksena on oppia ja kehittyä”, Anssi Pälvisalo sanoo.

Työntekijävaihtoon neljäksi viikoksi

UPM:n vakituisille työntekijöille suunnattu työntekijävaihto-ohjelma sai alkunsa Kymin ja Saksassa sijaitsevan Nordland Papierin hienopaperitehtaan välisestä yhteistyöstä. Vaihto aloitettiin 1990-luvun lopulla ja sopimus toiminnan periaatteista tehtiin vuonna 1998. Vuosittain työntekijävaihto-ohjelman kautta Kuusankosken tehtailta lähtee Saksaan neljä työntekijää ja saksalaisia saapuu Kuusankoskelle vastaava määrä. UPM:n Kajaanin tehtaalla on ollut vaihdossa työntekijöiden lisäksi myös kuusankoskelaisia työnjohtajia.

Neljän viikon pituisille työntekijävaihtokomennuksille lähdetään yleensä 2–4 henkilön ryhmissä. Vaihdokeille pyritään järjestämään vastaava työ kuin omalla tehtaallaan eli kunnossapitomiehet perehtyvät sikäläiseen kunnossapitoon ja tuotantomiehet tuotantoon. Periaatteena on, ettei vaihdossa oleva työntekijä korvaa vastaanottavan tehtaan omaa vakanssityöntekijää. Vastaanottava tehdas järjestää asunnon sekä auton kahta henkilöä kohden”, Anssi Pälvisalo kertoo vaihto-ohjelman periaatteista.

Työntekijävaihtoon haetaan työvoimakeskusjärjestelmän kautta, jossa avoimet komennuspaikat ovat koko henkilöstön nähtävillä. Järjestelmään voi myös jättää avoimen hakemuksen, jollei sopivaa komennusta ole tarjolla.

Yhteistyö Shottonin kanssa käynnistyi

Tänä vuonna työntekijävaihtoa kokeiltiin ensimmäistä kertaa yhteistyössä Walesissa sijaitsevan Shottonin tehtaan kanssa. Kymin paperitehtaan mekaanisen kunnossapidon asentajat **Tommi Bragge** ja **Markku Lampila** viettivät maalishuhtikuussa neljä viikkoa Shottonissa. Vastavuoroisesti **Steve Richards** ja **Neil Thompson** saapuivat Kymille heinäkuun lopulla ja työskentelivät kuukauden paperitehtaan mekaanisessa kunnossapidossa. Aloite tehtiin Kymin puolelta, mutta myös shottonilaiset lähtivät innokkaasti mukaan hankkeeseen.

Vaihdokit ovat yhtä mieltä siitä, ettei



Kunnossapidon vaihdokit Neil Thompson (vasemmalla), Steve Richards, Markku Lampila ja Tommi Bragge.

työnteko Kymillä juurikaan eroa työnteosta Shottonissa. Koneet ja työmenetelmät ovat varsin samantyyppisiä, vaikka toimintatavoissa ja työkulttuurissa löytyykin hieman eroja. Kymillä ei esimerkiksi ole mekatroniikkatiimiä kuten Shottonissa, mikä vaikutti varsinkin Tommin ja Steven työskentelyyn: Tommi pääsi Shottonissa kehittämään omaa hydrauliikkaosaamistaan kun taas normaalisti mekatroniikkatiimissä työskentelevä Steve osallistui Kymillä mekaanisen kunnossapidon kaikkiin tehtäviin.

Työntekijävaihdon järjestelyt hoidetaan huolellisesti ja niitä pyritään jatkuvasti parantamaan vaihdokeilta saadun palautteen pohjalta. Steven, Neilin, Tommin ja Markun mukaan vaihtoon liittyvät järjestelyt olivat ensiluokkaiset. Työyhteisöön sopeutuminen sujui molemmilla tehtailla ongelmitta ja myös vapaa-ajalle löytyi monipuolista ohjelmaa.

”Aika Shottonissa kului todella nopeasti. Markun kanssa oli helppo lähteä matkaan, koska meillä on samansuuntaiset harrastukset ja kiinnostuksenkohteet. Päällimmäisenä Shottonista jäi mieleen ihmisten välittömyys: kaikki moikkasivat, muistivat nimen ja olivat aidosti kiinnostuneita kuulumisista”, Tommi kertoo.

Neilille Suomi oli ennestään tuttu maa, sillä hän on viettänyt aiemmin kaksi kuukautta sekä Kaipolan että Kajaanin tehtailla. Steve sen sijaan vieraili Suomessa ensimmäistä kertaa eikä tiennyt, mitä odottaa. Hän viihtyi kuitenkin hyvin ja nautti erityisesti saunomisesta.

”Olemme molemmat rallifaneja, joten oli mahtava sattuma, että olimme Suomessa Neste Rally Finlandin aikaan. Kävimme myös Kotkan meripäivillä sekä musiikkifestivaaleilla ja tapaamassa ystäviäni Jämsässä. Lisäksi osallistuimme jalkapallo-otteluun, jossa kunnossapidon alaverstas voitti yläverstaan ja Steve teki maalin!”, Neil kehuu.

Suomalaiset haluttuja tukityöhön

Kuusankosken tehtaiden työntekijät ja toimihenkilöt voivat lähteä vaihtoon myös hakeutumalla tukityöhön, joka yleensä tarkoittaa työskentelyä projekteissa, starttiapuna tai vakanssilla. Toisin kuin työntekijävaihdossa, tukityössä ajanjakson pituus vaihtelee muutamasta viikosta jopa useampaan vuoteen. Pitkille komennuksille lähtee yleensä mukaan koko perhe.

”Suomessa paperimiesten osaamisen taso on erittäin korkea, mistä johtuen kysyntä ulkomaille tukitehtäviin on runsasta. Tälläkin hetkellä Kuusankosken tehtaiden henkilökuntaa on tärkeissä tukitehtävissä erityisillä komennuksilla”, Anssi Pälvisalo kertoo.

”Shottonin tehtaalla on parhaillaan tukitehtävissä Voikkaalta yksi työntekijä ja Kymiltä yksi työntekijä sekä yksi työnjohtaja. Nordland Papierin ja Shottonin lisäksi merkittävän määrän suomalaisia on työllistänyt Kiinassa sijaitsevan Changshun tehtaan projekti, johon osallistui kuluneen kevään ja kesän aikana pituusleikkuri- ja kalanterityöntekijöitä sekä koneenhoitajia ja insinöörejä”, Pälvisalo jatkaa.

Changshu-projektin parista palasivat äskettäin Suomeen muun muassa Voikkaan tehtaan MFC-tuotantolinjan johtoon siirtynyt Markku Iivonen sekä Kymin ja Voikkaan teknisenä johtajana aloittava Jari Hangasluoma.

Opiskelijoillakin mahdollisuus vaihtoon

Jo opiskeluvaiheessakin on mahdollista päästä UPM:n kautta ulkomaille muutamiksi kuukausiksi. Internship-ohjelmaksi kutsuttu konsernin sisäinen vaihto-ohjelma on ollut toiminnassa 90-luvun lopulta ja vuosittain siihen osallistuu Kuusankoskelta muutamia henkilöitä. Ohjelman tavoitteena on alan parhaiden opiskelijoiden sitouttaminen yritykseen.

Internship-vaihto käsittää työharjoittelua yhdellä tai useammalla ulkomaisella tehtaalla ja harjoittelujaksoihin sisältyy jokin diplomityötä vastaava erityistehtävä. Edellytyksenä vaihtoon lähtemiselle on aiempi työkokemus UPM:llä: suomalaisella tehtaalla mallikkaasti suoritettua kesätyötä on oltava takana yhdeltä tai useammalta vuodelta.

Myös UPM:n teollisuusoppilaitosten opiskelijoiden on mahdollista päästä harjoitteluun ulkomaille. He voivat suorittaa viimeisen, valmistumista edeltävän harjoittelujaksonsa ulkomaan harjoitteluna mm. Nordland Papierilla tai Shottonissa. Vaihto kestää yleensä kolmisen kuukautta. ■

Teksti ja **kuvat** Eila Kylliäinen

Ensimmäisessä SYYS-AARNISSA kaikilla oli kivaa

Syys-Aarni sujui aina säitä myöten yllättävän mutkattomasti ja kaikissa lajeissa oli puhti päällä. Päivän tarkoituksena oli tuoda mahdollisimman monta liikuntalajia näytille Kuusankosken vanhalle pallokentälle. Lajien esittelypisteitä oli mukana 14 ja oheishauskana sumofutista, pomppulinnaa ja poniratsastusta.

Kaunis ilma houkutteli paikalle erityisesti perheet, ja lapset ottivatkin suvereenisti lajipisteet ja pelipaikat haltuunsa. Päivän aikana kentällä vierailleiden määrän arveltiin liikkuvan 500–700 välillä.

Urheilutapahtumiin kuuluu tänä päivänä oleellisesti myös ruoka ja juoma. Syys-Aarnissa ruoka ja juoma maittoivat, mutta vahvemmat emmehet hoidettiin testeillä, sillä jokainen halukas pääsi päihdepisteessä **Arja-Maarit Rokan** alkoholinkäyttötestiin. Testi oli internetin päihdelinkin kautta saatava alkoholin käyttötapojen kyselytesti. Ohjelmassa olevan viisarin herkkä heilahtelu viritti antoisat keskustelut kävijöiden kesken, mikä olikin testin tarkoitus, sillä jokaisen meistä olisi hyvä miettiä omia alkoholin käyttötapojaan. Tapahtumapäivän testiosio on osa Työterveyshuollon ja Virrat puroiksi -projektin menossa olevaa yhteistyötä.

Syys-Aarnista saatu palaute on ollut positiivista ja kannustavaa joten ensi vuonna näemme taas entistäkin monipuolisemman tapahtuman. ■



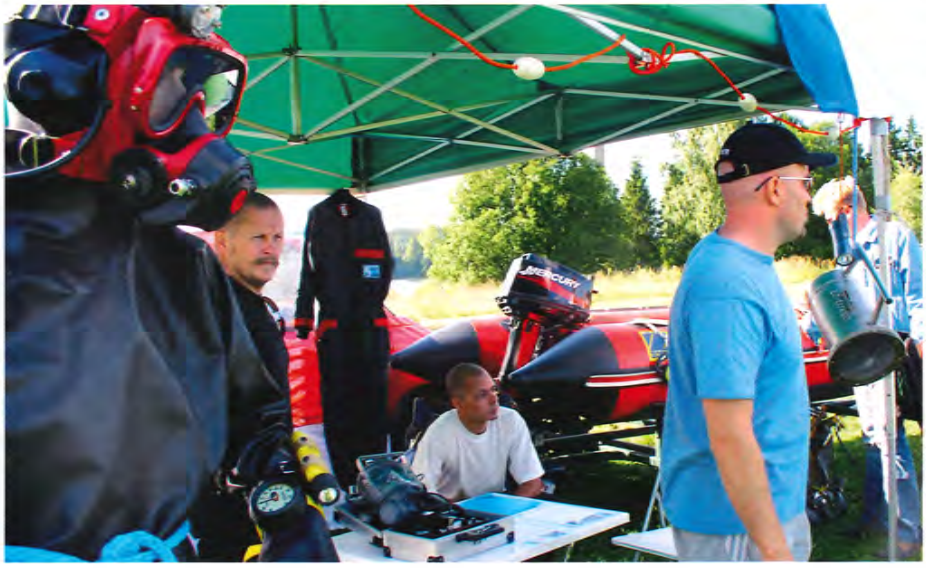
Santeri (vasemmalla) ja Aleksi Kunttu sovittelivat sumopukuja. Taisi olla serkuksilla sumopainimatsi suunnitteilla.



Kaikilla halukkailla oli mahdollisuus testata alkoholinkäyttötapojaan. Päihdepisteessä riitti kiinnostuneita kävijöitä keskustelemassa ja Arja-Maarit Rokan (kuvassa vasemmalla) testattavana.



"Haukkaanpa tässä ruohoa välipalaksi", tuumi Munkki-poni, jolla oli hikinen urakka, kun melkein kaikki pienet tytöt tuntuivat haluavan ratsastaa.



Myös sukeltajat esittelivät toimintaansa ja sukellusvarusteita.

Tässä suunnitellaan uutta logoa uintijaokselle. Jaoksen vetäjä Eila Kylliäinen oli järjestänyt piirustuskilpailun lapsille.



Syys-Aarniin osallistuttiin koko perheen voimalla. Tapahtuma tarjosi mielenkiintoista nähtävää ja kokeiltavaa kaiken ikäisille.





Reijo Yrjövuori, Ismo Sartiala ja Hanna-Leena Pyykkö seuraavat Kaarina Kellokosken puttauksen onnistumista.

Teksti ja **kuvat** Maria Rossi

PÄIVÄLLÄ PELATTIIN, illalla maisteltiin rapuja

Perjantaina 26. elokuuta Kymin ja Kaukaan tehtaiden kerhot ottivat pitkästä aikaa mittaa toisistaan tenniksen ja golfin merkeissä. Otteluiden päätyttyä ilta jatkui Koskelassa, Kymin virkamiesklubin perinteisissä rapujuhlissa, joihin tällä kertaa saapui yli sata juhlavierasta.

Vaikka päivä muuttui sateiseksi ja tuuliseksi, ottelut ehdittiin viedä läpi hyvissä olosuhteissa. Koskenrannan kentillä pelattu tennisottelu päättyi kokonaisuudessaan tasatulokseen 4–4, mutta Kaukas voitti yhden erän enemmän ja selviytyi näin ollen voittajaksi. Kymi on kuitenkin selvästi parantanut otettaan, sillä edellinen turnaus päättyi Kaukaan voittoon lukemin 10–3.

Kaukas vei voiton myös golfissa, selkein pistein 4–1. Voittajat toivottivat kuusankoskelaiset tervetulleiksi vastavierailulle ensi kesänä, jolloin revanssi voidaan ottaa Lappeenrannan uudella kentällä. Myös tennisjoukkue sai kutsun Lappeenrantaan.

”Eerolan kenttä oli erinomainen: maisemallisesti kaunis ja hyvässä kunnossa. Mielestäni on aivan loistavaa, että tällaisia tapahtumia järjestetään. Se on tärkeää tutustumisen ja henkilöstön hyvinvoinnin kannalta, ja kannustaa UPM:n henkilökunnan ja yksiköiden väliseen yhteistyöhön. Olen kerta kaikkiaan yllättynyt ja ihastunut päivän järjestelyiden eteen nähdystä vaivasta ja toivon, että tällainen yhteistyö tulee jatkumaan”, ensimmäistä kertaa klubin juhlaan osallistunut, Kaukaan tutkimuskeskuksessa työskentelevä **Hanna-Leena Pyykkö** sanoi.

Monipuolista toimintaa

Vuonna 2010 sata vuotta täyttävän virkamiesklubin toiminta on jälleen vilkastumassa. Rapujuhlien vierasjoukossa nähtiin pitkäaikaisten jäsenten lisäksi nuoriakin vieraita, muun muassa klubin sihteerin virkaa hoitanut **Marko Lummio** vaimonsa **Mariannen** kanssa. ”Olemme käyneet klubin tilaisuuksissa aktiivisesti jo muutaman vuoden ajan. Nämä ovat äärettömän mukavia juhlia ja on todella harmillista, ettei mukana ole enempää nuorta väkeä”, Lummiot totesivat.

Tällä hetkellä virkamiesklubilla on viitisensataa jäsentä. Yhdistys järjestää erilaisia tilaisuuksia, tanssiaisia ja kulttuuriretkiä. Tänä vuonna luvassa on vielä kahdet juhlat: klubin perinteinen vuosijuhla 19. marraskuuta sekä pikkujoulupäivällinen 9. joulukuuta.

Rapujuhlissa klubin pitkäaikaisimpia jäseniä edustivat **Gerda Löthner** sekä **Bergin** ja **Gräsbeckin** pariskunnat. Konkarit olivat yhtä mieltä siitä, että klubitoiminta on jälleen kehittymässä hyvään suuntaan, samoin kuin UPM-konsernin tulevaisuuskin. Kuusankoskella on heidän mukaansa erittäin hyvä asua, sillä vanhoja traditioita vaalitaan edelleen.

”On ihanaa, että meillä on vielä tilaisuus olla mukana tällaisessa toiminnassa ja perinteet jatkuvat. Vanhat tavat, kuten kaikkien vieraiden tervehtiminen, merkitsevät todella paljon. Koko ilmapiiri juhlissa on tyylikäs ja juhlava, mutta iloisuutta unohtamatta”, rapujuhlan todennäköisesti vanhin osallistuja, vuonna 1939 tehtaalle kirjeenvaihtajaekonomiksi tullut Gerda Löthner sanoi.

”Juhlia ei ole yhtä usein kuin ennen eikä niihin pukeuduta enää yhtä hienosti. Ennen herroilla oli frakki ja silinteri. Rapukestit järjestettiin vuosittain aina samaan aikaan vanhalla klubilla, jonka vain osa nykyisistä vieraista muistaa”, klubitoiminnan konkarit muistelivat.

”Entisaikaan kollegoiden vaimot ja lapset tunnettiin, sillä kaikki tulivat säännöllisesti klubille syömään yhdessä lounasta. Sosiaalisesti oli erittäin tärkeää, että alaiseni tunsivat minut ja minä tunsin heidät. Se oli henkilöstöpolitiikkaa huipussaan, yhteisö oli kuin yksi iso perhe”, Lennart Gräsbeck totesi.



Kymiä edustaneet Katariina Nikkinen (vas.) ja Helena Mauno kohtasivat nelinpelissä Kaukaan Sirkka Lähteen ja Johanna Holmin

100-vuotisjuhlat lähestyvät

Klubin puheenjohtaja **Jukka Renko** on Kaukaalle kärsityistä tappioista huolimatta tyytyväinen vilkkaaseen urheilupäivään ja illan rapujuhlaan. "Klubi on pysynyt mukana yhteiskunnan, yhtiön ja toimihenkilösukupolvien kehityksessä. Viimeaikainen toiminnan vilkastuminen osoittaa, että tilaus klubille on edelleen olemassa. Meidän on kuitenkin kyettävä koko ajan kehittämään toimintaa vastaamaan ajan haasteita toki säilyttäen ne perinteet, jotka ovat olleet klubin selkäranka kohta jo sadan vuoden ajan".

Tulevaan satavuotisjuhlavuoteen liittyen virkamiesklubi on käynnistämässä hanketta klubin perinteen keräämiseksi ja taltioimiseksi. Hanketta vetää **Håkan Romatschuck**. Hänen puoleensa voi kääntyä, mikäli sinulla on klubin toimintaan liittyviä muistoja, materiaalia, valokuvia jne. menneiltä vuosilta.

Jos olet kiinnostunut klubin jäsenyydestä, voit kääntyä kenen tahansa klubin hallituksen jäsenen puoleen. Vuoden 2005 hallituksen muodostavat Jukka Renko, **Heikki Laitinen**, **Katariina Vanonen**, **Johanna Kääpä**, **Marjo Lahtinen**, **Matti Oksanen**, **Jukka Puustinen** ja **Kaj Segerståhl**.

Teksti Maria Rossi **Kuva** Olli Koivikon kokoelma

Olli Koivikolle

kolme triathlonin SM-kultaa yli 40-vuotiaiden sarjassa



Kymin paperitehtaan PK 9:llä työskentelevä **Olli-Pekka Koivikko** voitti kuluneen kesän aikana suomenmestaruuden yli 40-vuotiaiden sarjassa sekä pika-, perus- että pitkän matkan triathlonissa. Koivikolla oli jo aiemmilta vuosilta triathlonin SM-kisoista lukuisia hopea- ja pronssimitaleja, mutta kulta oli jäänyt puuttumaan. "Mukavaltahan tämä tuntuu. En osannut vielä keväällä aavistaa, että tästä tulisi näin hyvä kausi", toteaa kolminkertainen suomenmestari vaatimattomasti.

Olli Koivikko johti Nokialla 31. heinäkuuta järjestettyä täyspituista triathlonkisaa alusta loppuun. Hän oli ottanut tavoitteekseen kymmenen tunnin rajan alittamisen ja otti lopulta voiton ajalla 9 tuntia 49 minuuttia. Pitkän matkan kilpailuhan koostuu 3,8 kilometrin uinnista, 180 kilometrin pyöräilystä sekä maratonista eli 42,2 kilometrin juoksusta. Yleisen sarjan nopein kilpailija selvitti kyseisen matkan yhdeksässä tunnissa ja neljässä minuutissa. Olli olisi hävinnyt nuoremmistaankin vain neljälle.

"Kilpailu aikoi aamuseitsemältä ja lämpötila nousi päivän mittaan noin 20° C:een. Uintiosuus sujui ongelmitta, vaikka se onkin heikoin lajini. Myös tankkaukset menivät nappiin eikä energia ei loppunut kesken. Sekä pyöräily- että juoksuosuudella takareiteeni tuli niin voimakas kramppi, että luulin kisan jo jäävän siihen. Onneksi kramppaminen meni kuitenkin ohi nopeasti.

"Puolessa välissä maratonia huomasin, että kaverit alkavat jäädä ja aavistin, että voitto tulee", Koivikko kertaa päivän tapahtumia

Rapakunnosta huippukuntoon

Olli Koivikon triathlonharrastus alkoi runsaat yksitoista vuotta sitten, jolloin hän sai alkusysäyksen innostukselleen naapurissa asuvalta lajin harrastajalta. Koivikko kertoo olleensa harjoittelun aloittaessaan niin rapakuntoinen, ettei jaksanut juosta kilometriäkään, vaan joutui aloittamaan kävelylenkeistä. Sittemmin hän on selvittänyt jopa sadan kilometrin pituisen juoksukilpailun ajalla 9 tuntia 22 minuuttia.

Triathlonissa menestyminen vaatii monen vuoden työtä, pitkäjänteisyyttä ja uhrauksia. Olli Koivikko on itse suunnitellut treeniohjelmansa ja ruokavalionsa, joita varten hän kertoo saaneensa hyviä vinkkejä triathlonisti Pauli Kiurun kirjoittamasta kirjasta. Koivikko harjoittelee työvuoroista riippuen kymmenestä kahteenkymmeneen tuntia viikossa. Ennen kilpailuja harjoittelu on vähäisempää, vain hyvin kevyttä uintia ja pyöräilyä.

Kulunut kesä oli Olli Koivikon kymmenes kilpailukausi. Hän osallistuu yleensä kesän aikana noin kuuteen eri triathlonkisaan, joista ainoastaan yksi on pitkän matkan kilpailu. Myös duathlon (juoksu-pyöräily-juoksu) kuuluu Koivikon repertuaariin. Vuonna 2002 hän voitti duathlonissa SM-kultaa. Tänä vuonna elokuussa Piikkiössä SM-duathlonissa tuli pronssia. Ulkomailla Koivikko ei ole koskaan kilpaillut, sillä siihen tarvittaisiin sponsoreita!



Tiranan nykyinen pormestari, taiteilija Edi Rama, on maalauttanut uudelleen kaupungin vanhoja taloja piristääkseen sen harmaata ilmettä.

Teksti ja **kuvat** Leif Borgmästars

ALBANIA – tuntematon osa Eurooppaa

Kun huomasin, että Albaniaan järjestetään kiertomatkoja, innostuin heti. Olisi kiva päästä Albaniaan nyt, ennen kuin sinne alkaa tulla liikaa turisteja.

Albania on ollut avoin turisteille ainoastaan kolme vuotta. Sinne on tehty lähinnä päivän pyrähdyksiä Korfulta Sarandaan ja Bytrintiin. Nyt olisi mahdollisuus päästä kiertämään Albanian sisämaata viikon kiertomatkalla. Tämä oli vasta kolmas järjestetty matka Suomesta. Siis sinne!

Extreme-matka Sarandaan

Lähdin 30 hengen suomalaisryhmän ja suomalaisen oppaan **Juulian** kanssa kiertämään Albaniaa. Myöhemmin seurueeseemme liittyi albanialainen opas **Andi**. Molemmat oppaat olivat erinomaisia.

Lensimme ensin Korfulle, missä meillä oli lyhyt kaupunkikierros. Sen jälkeen siirryimme pieneen laivaan, joka vei meidät Sarandaan Albaniaan.

Matka kesti kaksi tuntia ja siitä tulikin yllättäen pieni extreme-matka. Matka meni hyvin niin kauan, kun olimme Korfun lähettyvillä, mutta kun saavuimme avoimelle merelle, merenkäynti yltyi. Meidän pieni laivamme keinui aaltojen mukana ja puolet matkustajista tuli merisairaiksi. Menin kannelle, kun tiesin, että tulen helposti merisairaaksi. Ei se mitään auttanut. Siellä minä seisoin kannella merisairaana ja pidin kiinni reelingistä. Silloin tällöin aaltojen pärskeet löivät kannen yli niin, että vähitellen olin aivan läpimärkä. Pieni kangaskatos ei paljon suojellut. Alkumatka ei siis sujunut oikein hyvin, mutta tulimme silti perille.

Sarandaan saavuttuamme siirryimme suoraan hotelliimme, joka oli upea ja vasta äskettäin rakennettu aivan Joonianmeren rannalle. Hotellihuoneestani oli kaunis näköala yli Sarandan rantakaupungin. Luulin ensin, etten pysty syömään mitään merimatkan jälkeen, mutta pieni lepotauko teki hyvää ja ruoka maistui taas.

Gjirokastra, Enver Hoxhan synnyinkaupunki

Seuraavana aamuna lähdimme bussilla liikkeelle päämääränä Gjirokastran kaupunki. Sen ainutlaatuinen, 1200-luvun rakennustyyli on säilynyt hyvin meidän päiviimme asti paljolti sen ansiosta, että kaupunki on Albanian kommunistisen puolueen jo edesmenneen pääsihteerin – käytännössä diktaattorin – **Enver Hoxhan** synnyinkaupunki.

Kiipesimme jyrkkiä ja liukkaita portaita ylös kaupungin yläpuolella olevalle mahtavalle linnoitukselle, joka Hoxhan aikakaudella oli poliittinen vankila. Linnoitukselta aukeaa komea näköala yli kaupungin kivitaloille, jotka on rakennettu rinteelle linnoituksen alapuolelle.

Kreikkalaisten ja roomalaisten Durres

Jatkoimme matkaa Albanian maaseudun

läpi Durresin kaupunkiin, missä oli seuraava yöpyminen upeassa hotellissa Adrianmeren rannalla.

Matkan varrella huomasin, että Albaniassa on rakennusbuumi menossa. Siellä täällä tehtiin tyypillisiä albanialaisia kaksikerroksisia pieniä betonitaloja. Yläkerrassa asutaan ja alakerta on avoin "halli", ilman seiniä, vain pilarit pitävät yläkertaa pystyssä. Ehkä se on autotalli tulevaa autoa varten tai muuta säilytystilaa. Talon sisällä ei ole rappuja, vaan betoniraput talon ulkopuolella johtavat yläkertaan.

Jätteiden huolto oli aika alkeellista, roskat heitettiin usein maaseudulla suoraan ojaan teiden viereen. Albania on öljyntuotantomaa, minkä huomasin öljyn hajusta. Näin myös ajoittain öljynporaustorneja ja mustia öljyjärviä, joiden läheisyydessä viljeltiin viljaa. Mietitytti, minkälainen sato siitä tulee.

Tiet olivat aika huonossa kunnossa, kapeat ja kuoppaiset, joten matkanteko kesti aikansa. Varsinaisia moottoriteitä ei ole, vain pieni pätkä Durresin lähellä. Enver Hoxhan aikana yksityisauton omistus oli kielletty, vain puolueen virkailijat saivat pitää autoa. Silloin maassa oli vain 2 000 autoa. Nyt niitä on 300 000, lähinnä Mersuja, yllättävää kyllä.

Durres on Albanian toiseksi suurin kaupunki ja tärkeä satamakaupunki. Kreikkalaiset perustivat Durresin 600-luvulla ja sitten tulivat roomalaiset, jotka rakensivat mahtavan amfiteatterin. Teatteri on restauroitu, mutta aika huonossa kunnossa.

Skanderbeg, Albanian kansallissankari

Vuorossa oli Kruijan pieni vuoristokaupunki, joka on Albanian kansallispyhäkkö.

Ottomaanit olivat valloittaneet silloiset albanialaiset alueet jo vuonna 1354. He ottivat albanialaisten klaaniperheiden pojat panttivangeiksi omaan armeijaansa, missä pojat varttuivat miehiksi ja oppivat sotimaan. Yksi heistä oli **Gjergj Kastriotti**, jolle ottomaanit antoivat nimen **Iskander Beg** eli **Skanderbeg** kansan suussa.

Hän alkoi sotia entisiä herrojansa vastaan ja Krujassa albaanit saavuttivat Skanderbeg-sankarin johdolla ensi voittonsa monin verroin suuremmasta ottomaanin sotajoukosta vuonna 1443. Skanderbeg kuoli 1468, mutta albaanit pystyivät pitämään pintansa ottomaaneja vastaan vuoteen 1479, jolloin he jälleen ottivat Albanian haltuunsa 1912 asti.

Kruijan yläpuolella oleva vanha linnoitus "tuhottiin" osittain 1982, kun Envar Hoxhan tytär ja hänen miehensä rakensivat linnoituksesta modernin Skanderbeg-museon. Sen tarkoitus oli pönkittää Envar Hoxan omaa henkilökulttia. Linnoituksesta on hieno näkymä yli kaupungin.

Tirana, Albanian pääkaupunki

Myöhään iltapäivällä saavuimme Tiranaan, Albanian pääkaupunkiin, missä viivyttiin kaksi yötä. Hotelli oli kävelymatkan päässä keskustasta, joten tein heti pienen tutkimusmatkan sinne.

Tirana on aika uusi kaupunki verrattuna Albanian muihin kaupunkeihin. Se perustettiin vasta 1614 ja tuli pääkaupungiksi 1920. Kuningas **Zogin** aikana (1928–39) kutsuttiin italialaisia arkkitehtejä uudistamaan kaupungin keskusta. Silloin kaupunki sai leveät bulevardinsa Italian fasismin tyylin mukaan. Muuten Tiranassa on pikkukaupungin verkkainen tunnelma: talot ovat aika matalia, pilvenpiirtäjiä ei vielä näy.

Tiranan keskus on Skanderbeg-aukio. Siellä on vielä tyhjä jalusta, missä Enver Hoxhan patsas komeili, ennen kuin albanialaiset kaatoivat sen kommunismin valtakauden loputtua. Skanderbegin ratsastajapatsas sen sijaan on vielä pystyssä, kaksi muuta ovat Kruijassa ja Pristinassa Kosovossa.

Seuraavana aamuna teimme kiertomatkan Tiranan keskustassa. Näimme Et'hem Bey -moskeijan, yliopiston ja pienen tekojärven. Näimme myös värikkäitä vanhoja taloja, jotka Tiranan nykyinen pormestari, taiteilija **Edi Rama**, on antanut maalata kirkkailla värillä piristäkseen Tiranan harmaata ilmettä. Tiranan kansallismuseoon emme lupauksista huolimatta päässeet.

Berati ja Apollonia

Matka jatkui vuoristokaupunkiin Beratiin, joka on yksi Albanian vanhimmista kaupungeista.

Kun tulee kaupunkiin, kohtaa kauniin näyn: valkoiset talot kiipeävät rinnettä pitkin ylös 1300-luvulla rakennetulle linnoitukselle, joka on Beratin korkeimmalla kohdalla vanhassa kaupungissa. Linnoituksen vanhoissa holveissa on pieniä ortodoksia kirkkoja, joiden ikonimuseon kokoelmiin kuuluu ainutlaatuisia aarteita.

Beratin tutustumisen jälkeen meillä oli mahdollisuus käydä katsomassa Albanian kuuluisia bunkkereita. Maassa on noin 700 000 bunkkeria, jotka Enver Hoxha pakotti albanialaiset rakentamaan suojaksi vihollishyökkäyksiä vastaan. Ne ovat



Durresissakin kokoonnutaan välillä parantamaan maailmaa.



Skanderbeg-aukio on Albanian pääkaupungin, Tiranan, keskus.



Beratin talot kiipeävät ylös vuoren rinnettä. Uusi teknologia on saanut jo jalansijan täälläkin.



Sain bunkkerikuvaan seurakseni paikallisen asukkaan (kuvassa oikealla).



Albanialainen oppaamme Andi esittelee muinaisia mosaiikkikuvia, jotka ovat suojassa hiekkakerroksen alla.





Korinttilaiset siirtolaiset perustivat Apollonian aikoinaan satamakaupungiksi. Nykyisin se on Albanian ehkä merkittävin arkeologinen tutkimuskohde (ylempi kuva).

Kirkonrauniot Byrintissä (alempi kuva).

lähinnä rannikolla ja rajaseudulla, maaseudulla niitä ei näy. Albanialaiset haluaisivat päästä eroon bunkkereistaan, mutta ne ovat tosi lujarakenteisia, eikä kukaan ole vielä keksinyt ratkaisua niiden hävittämiseksi.

Jatkoimme Apolloniaan, Albanian ehkä merkittävimmille arkeologisille kaivauksille. Korinttilaiset siirtolaiset perustivat Apollonia-satamakaupungin noin 600 eaa. Roomalaiset valloittivat sen 229 eaa. ja rakensivat alueen temppelit. 300-luvulla tapahtunut maanjäristys tuhosi kaupungin ja muutti Vjosa-joen suunnan, joten kaupunki ei enää voinut toimia satamana.

Illansuussa saavuimme Vloraan, joka oli seuraava yöpymispaikka.

Serpentiiniteitä ja tietöitä

Seurasi mielenkiintoinen matkaosuus Albanian vuoristossa rannikkoa pitkin. Ajoimme kapeita serpentiinivuoristoteitä, joissa syviä rotkoja näkyy teiden vieressä. Välillä tiet olivat niin kapeat, että jouduimme peruuttamaan ohituspaikalle, muuten autot eivät voisi ohittaa toisiaan.

Matkalla kävimme ihailemassa merinäköalaa Llogaran näköalapaikalla 1 027 metrin korkeudessa. Llogaran jälkeen, Dhermin kylässä, jouduimme pitämään tauon tietöiden takia. ”Puoli tuntia kestää ”, sanottiin, ja kumma kyllä, aika piti paikkansa. Odotusaika kului mukavasti läheisessä baarissa. Pian olimme takaisin Sarandassa.

Bytrint ja Saranda

Seuraavana aamuna kävimme katsomassa viimeistä vierailukohdettamme Albaniassa, Bytrintiä, joka on Albanian ainoa Unescon Maailmanperintökohde.

Bytrintin kreikkalais-roomalaiset rauniot kuuluvat Albanian huomattavimpiin nähtävyyksiin, joita hallitsee venetsialais-bysanttilainen linnoitus. Akropoliin edustan tiheiköstä löytyi 200-luvulla eaa. rakennettu komea kreikkalainen teatteri, roomalainen kylpylä ja huviloita.

Kävin lopuksi lyhyen kävelyretken Sarandassa ennen laivamatkaa takaisin Korfulle. Nyt meillä oli paljon isompi laiva ja meri oli tyyni, joten merimatka sujui paljon paremmin.

Pidin Albaniasta kovasti, puutteistaan huolimatta. Näimme paljon mielenkiintoisia paikkoja, ihmiset olivat ystävällisiä, ruoka oli hyvää ja turvallisuus kunnossa.

Suosittelen!

Leif Borgmästars

P.S. Saimme matkanjärjestäjältä pienen korvauksen epämukavasta merimatkasta sekä poisjääneestä museokäynnistä. Ehkä olisi ollut oikeudenmukaisempaa saada maksaa siitä, että koimme extrememmatkan.



Albanian tasavalta pähkinänkuoressa

Virallinen kieli	albania
Pinta-ala	28 748 km^2
Väkiluku	3 582 205 (2003)
Itsenäinen	1912–
Pääkaupunki	Tirana
Valuutta	Lek



UPM, Kymi

WFC-tuotantoyksikkö

Tuotantotehokkuuden pitkäjänteisen kehitystyön varmistamiseksi päällystettyjen papereiden tuotantoyksikön organisaatiota on muutettu 1.9. alkaen:

PK 8 -linjan tuotantopäällikkö **Pentti Putkinen** on nimitetty WFC-tuotantoyksikön tuotantopäälliköksi vastuualueenaan PK 7 - ja PK 8 -linjojen tuotanto ja sen kehittäminen. Putkinen raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja Timo Johanssonille.

Ins. **Timo Aro** on palannut PK 7:n käyttöinsinööriksi 29.8. alkaen. Aro on toiminut 6 kk:n komennuksella projektiinsinöörinä Kiinan tehtaalla. Aro raportoi tuotantopäällikkö Pentti Putkiselle.

PK 7 -linjan tehostamiseen keskittynyt teknikko **Pekka Heikkinen** jatkaa linjan päivämestarina. **Kimmo Hämäläinen** on nimitetty PK 7 -linjan tekninen asiakaspalvelu- ja kehitysinsinööriksi. Hämäläinen raportoi WFC-tuotantopäällikkö Pentti Putkiselle.

Eerik Huikuri on nimitetty WFC-tuotantolinjojen kehityspäälliköksi. Huikuri vastaa uudessa tehtävässään tuotantolinjojen projektien selvitystyöstä. Toimen painopiste on PK 7-linjan kehitystyön varmistamisessa ja tuotantolinjan auttamisessa. Hän raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja Timo Johanssonille.

Jarmo Sakki vastaa jatkossa WFC -tuotekehitysohjelman mukaisesta laatuprojektin päällystys- ja painatusasiantuntijatehtävästä. Sakki raportoi teknisen asiakaspalvelun päällikkö Stéphane Petit-Gras'lle. Tehtävä on määräaikainen.

UPM, Voikkaa

Kuitu- ja voimaosasto

Voikkaan höyryvoimalaitoksen ylimestarin Sakari Aholan jäätyä eläkkeelle 1.9. on Voikkaan kuitu- ja voimaosastolla tehty seuraavat nimitykset ja vastuualueiden muutokset 1.9. alkaen:

Ylikonemestari **Hannu Jarva** on nimitetty Voikkaan tehtaan höyryvoimalaitoksen päivämestariksi. Hän raportoi kuitu- ja voimaosaston päällikkö Vuokko Pietarilalle.

Ylikonemestari **Simopekka Ukkonen** on nimitetty Voikkaan tehtaan voimalaitos- ja ympäristöteknikoksi. Ukkosen vastuualueena on jätevedenpuhdistuslaitos ja Voikkaan tehtaan ympäristöasiat. Lisäksi hän toimii tarvittaessa höyryvoimalaitoksen päivämestarin sijaisena. Ukkonen raportoi voimalaitos- ja jätevesilaitosasioissa kuitu-ja voimaosaston päällikkö Vuokko Pietarilalle ja ympäristöasioissa ympäristöpäällikkö Ismo Taskiselle.

Mika Hohti nimitetään 1.10. alkaen päivämestariksi Osmo Hirvosen jäädessä pois työelämästä 28.10. Hohtin vastuualueena on kuorimo, hiomo ja kuitu- ja voimaosaston vuorohenkilöstö. Hän raportoi Vuokko Pietarilalle.

UPM, Kymi ja Voikkaa

Talous- ja materiaalihallinto

Materiaalihallinnon organisaatiossa on tehty henkilömuutoksia 1.9. alkaen:

Osasto/ostosihteeri **Milja Penttilä** on siirtynyt pakkaustarvikeostajaksi Anu Aholan määräaikaisen työsuhteen päätyttyä 31.8.

Anniina Ahvenainen siirtyy varastolta hoitamaan oston osastosihteerin tehtäviä.

Riitta Virtanen siirtyy raaka-aineostajaksi syyskuun aikana Marjo Vainosen jäädessä äitiyslomalle.

Työterveys

Tero Kemppainen on nimitetty Kymin ja Voikkaan tehtaiden vastaavaksi työterveyslääkäriksi 1.10. lähtien. Hänen toimipaikkansa on Kuusankoski, ja hän raportoi henkilöstöhallintojohtaja Martti Purmoselle. Kemppainen toimii tällä hetkellä Kajaanin tehtaan johtavan työterveyslääkärin toimessa.



Pentti Putkinen



Kimmo Hämäläinen



Eerik Huikuri



Hannu Jarva



Simopekka Ukkonen



Mika Hohti



Tero Kemppainen

KIITOKSET



Lämmin kiitos muistamisesta merkkipäivänäni.

Raimo Särkelä

Lämpimät kiitokset muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Seija Salovaara

Kaikille työtovereilleni ympäri tehdasta lämmin kiitos yhteisistä työvuosista sekä muistamisesta jäädessäni eläkkeelle. Kanssanne oli mukava työskennellä.

Jorma Hämäläinen

Kiitos muistamisesta.

Olle Hautala

Kiitos yhteisistä työvuosista ja muistamisesta. Jäi hyvä kahvin maku suuhun, kiitos!

Jorma Sipilä

Parhaat kiitokset kaikille, jotka muistivat minua merkkipäivänäni 19.6. ja jäädessäni pois työelämästä 31.8.

Sakari Ahola

Kiitos, kiitos, kiitos kaikille, jotka muistivat minua 50-vuotispäivänä.

Hannu "Pommi" Pääkkönen

Sydämellinen kiitos muistamisesta.

Jouni Hyytiäinen



ELÄKKEELLE



UPM, Kymi

Varastopäällikkö **Jaakko Anttila** ostovarasto (39 palvelusvuotta), turbiininhoitaja **Veikko Helenius** Kymin höyryvoimalaitos (38), A4-valmistaja **Helena Jauhiainen** arkkisali (30), trukinkuljettaja **Rainer Korppi** paperivarasto (30), trukinkuljettaja **Matti Kähärä** paperivarasto (35), kunnossapitosuunnittelija **Simo Lehto** sellun kunnossapito (37), pituusleikkurin apulainen **Juhani Ojala** paperitehdas (38), pituusleikkurin apulainen **Raija Nirvinen** paperitehdas (35), ajettavuusmestari **Lasse Nykänen** paperitehdas (35), puhelinvaihteenhoitaja **Irma Pukki** konttoripalvelu (40), vuoroasentaja **Timo Rinne** vuorokorjaus (40).

UPM, Voikkaa

Pakkaaja **Hannu Backman** paperitehdas (37 palvelusvuotta), massankäsittelijä **Ilmo Harlin** paperitehdas (40), koneistaja **Jorma Henner** kunnossapito (38), tehdaspalvelupäällikkö **Olavi Mansikkamäki** kunnossapito (35), painehiomomies **Hannu Marttila** hiomo (38), massankäsittelijä **Markku Metsävuori** paperitehdas (35), koneasentaja **Matti Pukkila** kunnossapito (33), päälämmittäjä **Väinö Savolainen** höyryvoimalaitos (40), varakoneenhoitaja **Pentti Turunen** paperitehdas (41), koneenhoitaja **Harri Venemies** PK 18 (44).

UPM, Konserni

Voimalaitospäivystäjä **Jussi Ström** energia (38 palvelusvuotta).

MERKKI-PÄIVÄT



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdessämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.

Kuva Soile Kärhä



Pirteää syksyä!



In memoriam

Åke Lindholm 13.8.1917–28.6.2005

Keskikesällä saapui suruviesti, että dipl.insinööri Åke Lindholm oli saanut iäisyyskutsun. Vaikka hän oli sairastellut paljon, oli viesti kuitenkin yllättävä.

Åke oli syntynyt Loviisassa 13.8.1917. Häntä jäivät suremaan puoliso, tytär ja kaksi poikaa perheineen.

Hän suoritti heti sodan jälkeen Helsingin teknisessä korkeakoulussa paperialan diplomi-insinöörin tutkinnon ja tuli opiskelun jälkeen Voikkaan paperitehtaalle töihin vuonna 1948. Hän palveli tehdasta erilaisissa johtotehtävissä yli 40 vuoden ajan ja jäi eläkkeelle vuonna 1982. Hänen korkeaa ammattitaitoaan hyödynnettiin tuotantotehtävien lisäksi useissa tehtaan modernisoinneissa ja uusien koneiden hankinnoissa. Ansioistaan hän on saanut Suomen Leijonan Ritarikunnan ritarimerkin.

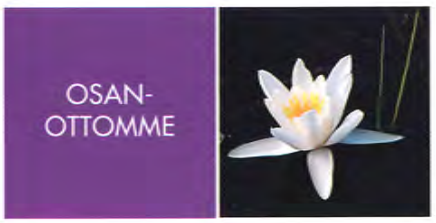
Mainittakoon Åken pitkäaikainen osallistuminen sotiimme. Hän oli mukana Taipaleen ja Valkeasaaren taisteluissa. Sodan aikainen palvelus huipentui jatkosodan lopussa Talin-Ihantalan suureen tykistön torjuntaiskuun, jossa hän toimi raskaan patterin päällikkönä. Åke oli palkittu useilla kunniamerkeillä.

Hän suoritti merkittävän päivätyön myös reserviupseeritoiminnassa ollen useita vuosia Voikkaan Reserviupseerikerhon puheenjohtaja ja hallituksen jäsen. Hänet kutsuttiin kerhon kunniapuheenjohtajaksi 1990-luvun alussa sekä Kymenlaakson Reserviupseeripiirin kunniajäseneksi vuonna 2002. Sotilasarvoltaan hän oli reservin majuri.

Åke Lindholmin tavaramerkki oli isänmaallisuus, oikeudenmukaisuus, miehekkään reilu asennoituminen kaikkia kohtaan. Hän jakoi auliisti viisaita neuvojaan meille nuoremmille. Jäimme kaipaamaan Åken isällistä ja ystävällistä hymyä. Muistosi elää kauan.

Keijo Kaartinen

Kirjoittaja on Åke Lindholmin pitkäaikainen ystävä



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Juha Aartelo, 52, Voikkaan koneosasto (kuollut 7.8.), **Olavi Fält**, 78, kuljetus (25.6.), **Kullervo Haimi**, 86, Voikkaan paperitehdas kunnossapito (31.5.), **Maija Hokkanen**, 77, Voikkaan paperitehdas (31.5.), **Lauri Jurvanen**, 69, rakennusosasto (14.6.), **Vieno Kasteniemi**, 85, Kymin paperitehdas laboratorio (4.7.), **Sirkka Koponen**, 83, PK 7 arkkisali, (21.6.), **Ingrid Korpela**, 83, Voikkaan paperitehdas (9.8.), **Mauno Korpinen**, 84, Kymin rakennusosasto (22.8.), **Kalevi Lehto**, 72, Kymin paperitehdas F (16.6.), **Åke Lindholm**, 87, Voikkaan puuhiomo (28.6.), **Kaisu Mäkinen**, 77, Voikkaan paperitehdas (11.6.), **Timo Pöysä**, 65, Voikkaan paperitehdas PK 11 (1.7.), **Maria Salminen**, 70, arkkisali (23.7.), **Teuvo Salonen**, 76, Kymin konekorjaamo (24.7.), **Väinö Sjöholm**, 93, sellutehdas (31.7.), **Eino Tiihonen**, 97, rakennusosasto (7.7.), **Arto Tollman**, 54, Voikkaan höyryvoimalaitos (28.6.), **Markku Vanhala**, 67, Voikkaan työsuojelu (17.6.), **Jenny Vauhkonen**, 96, Kymin paperitehdas F (25.7.), **Heikki Väyrynen**, 71, jalostustehdas (4.7.).

KYMIN OSAKEYHTIÖN 100-VUOTISSÄÄTIÖ
1872 1972

Kuusankoskitalon 20-vuotisjuhlakonsertti

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön toimintapiiriin kuuluville henkilöille *) on varattu rajallinen määrä vapaalippuja maanantaina 10.10.2005 klo 19 Kuusankoskitalolla pidettävään Radion sinfoniaorkesterin konserttiin. Konsertti kuuluu Kuusankoskitalon 20-vuotisjuhlaviikon ohjelmaan.

Vapaalippuja saa Kuusankoskitalon matkailuneuvonnasta, joka on avoinna maanantaina, tiistaina, torstaina ja perjantaina klo 11–16 sekä keskiviikkona klo 11–18. Matkailuneuvonnan puhelinnumero on 280 4336. Vapaaliput on noudettava viimeistään 3.10.

Konsertin ohjelma

Jean Sibelius: Öinen ratsastus ja auringonnousu
Bardi
Tuonelan joutsen
Lemminkäisen paluu
Finlandia

Ludwig van Beethoven:
Sinfonia nro 3 ”Eroica”

Sakari Oramo, kapellimestari

Järjestää Kuusankosken kaupungin kulttuuritoimi Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön tuella.

Näkymätön Elina

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön toimintapiiriin kuuluville henkilöille *) on varattu vapaalippuja Kuusankosken Teatterin näytökseen **Näkymätön Elina** sunnuntaina 16.10.2005 klo 16.

Vapaalippuja voi tilata Kuusankosken Teatterilta puhelinnumeroista 374 7448 tai 040 524 7202 tiistaisin ja keskiviikkoisin klo 12–16 ja torstaisin ja perjantaisin klo 10–14. Vapaaliput on tilattava viimeistään 3.10.2005.

Esitys on toteutettu Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön tuella.



*) Säätiön toimintapiiriin kuuluvat UPM:n, Finnish Chemicalsin ja Finnish Peroxidesin Kuusankoskella palveluksessa olevat henkilöt, eläkeläiset ja perheenjäsenet.



Arto Ahlberg

Leirielämää

Kävipä tässä puolisen vuotta sitten niin, että vaimo sanoi yllättäen: ”Sinä voisit mennä tyttären leirikouluun.” Tavanomaisen y`yn asemasta tulinkin sanoneeksi aha, enkä vieläkään tiedä miksi. Pitää tosiaan ruveta miettimään, milloin sanon mitäkin, sillä y`yn ja ahan välillä on iso ero.

Se äännähdys johti tietenkin siihen, että nyt syksyllä vietin viikon leirikoulussa Lapissa 32 tenavan (11–12 v.) ja kahdeksan aikuisen kanssa. Taisin ajatella, että olenhan sentään sissialikersantti, ja onhan se hauska päästä välillä luontoon samoamaan. Mukava siellä on verestää 26 vuotta vanhoja taitoja. Miten minulta pääsi unohtumaan ne 32 tenavaa?

Menomatka kesti bussilla melko tarkkaan 14 tuntia, ennen kuin saavuimme Torassiepin pihaan Muonioon. Matka meni ihan mukavasti, jos ei ota huomioon sitä lähes neljäntoista tunnin istumista ahtaassa penkissä 32 tenavan piirittämänä, koko ajan peläten, koska sen kakofonian keskeltä lentää pahoinvointi niskaan.

Paikan päällä teimme sitten erilaisia aktiviteetteja. Aloitimme nuotionteolla ja halonhakkuulla, leivän leipomisella ja kalanpaistolla. Väliajoilla keräsimme marjoja. Ohjelmaan kuului myös kalastusta, ruoan valmistusta itse pyydetystä kalasta, pirtanauhojen kutomista, koskenlaskua, tunturivaellusta, metsässä yöpymistä, vetokoiriin tutustumista, puiden sahausta, saunapuiden tekoa, vedenkantoa, nuotioiden polttoa ja puukolla vuoleskelua. Siirtymiset teimme pääasiassa kävellen.

Matkan ehdoton huippuhetki oli yöretki kodalle. Jostain syystä päätimme, minä ja muutama vanhempi, tehdä laavun ja nukkua sissimäisesti nuotion loimussa. Paha virhe. Sain oppaaltamme vielä hyvän makuupussin, jonka vuoksi päätös tulilla nukkumisesta vahvistui. Toinen virhe. Tietysti mukana päätöksessä oli se vankka usko, että kyllä vanha sissi pärjää vaikka missä. Tosi paha virhe! Viimeisenä niittinä asiassa oli vielä tieto siitä, että Lapissa ei enää loppukesästä ole hyttysiä. Valitettavasti hyttyset eivät tienneet, että niiden olisi pitänyt jo poistua.

Näistä siirroista tulikin siten täysi shakki ja matti. Puolen tunnin säkissä pyörimisen jälkeen tuli niin kuuma, että pussi oli pakko avata, ja tietysti juuri sitä hyttyset viisaasti ja kärsivällisesti olivat odotelleetkin. Hyttysarmadan hyökättyä ei taas auttanut muu kuin ryömiä takaisin koloon, ja sitten taas hiki pintaan. Seuraavan seitsemän tunnin ajan sitten kävin tasapainoilua tukehtumisen ja elävältä syödyksi tulemisen välillä. Mietin siinä samalla, kuinka monenlaisia hyttystentorjuntatapoja olikaan keksitty, eikä minulla ollut niistä käytössä mitään muuta kuin typerä läpsyttely. Ja se helvetin hikinen säkki!

Edellisenä päivänä olin vielä sopivasti vilustuttanut itseni, ja nokka vuoti kuin neuvostovallan aikainen vesiklosetti. Aamulla ei yhtään helpottanut, kun eräs isistä sanoi, että omassa kevyessä makuupussissa oli tosi hyvä nukkua, eikä tarvinnut edes hyttysmyrkkyjä, joita olisi kyllä löytynyt repusta. Siinä se taas nähtiin suomalainen mies, joka ei saa suutaan auki, kärsii vaan.

Loppuhuipennukseksi sitten tietysti vielä 14 tuntia bussissa vielä vähän kovemmilla kierroksilla käyvän lapsilauman kanssa. Mikä ihme saa ihmisen rupeamaan opettajaksi?

Edellisen perusteella voisi luulla, että en viihtynyt, mutta se ei pidä paikkaansa. Kaiken tuon edellä mainitun lisäksi tunsin oppineeni jotakin. Aina, jos on oppinut jotakin, tapahtuma on ollut hyödyllinen, väitän minä.

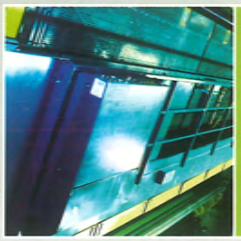
Opin tuntemaan suuren joukon aika nuoria ihmisiä. Vaikka sitä itsekin on joskus väistämättä ollut nuori, tarpeeksi pitkän ajan kuluttua sen unohtaa. Lisäksi aika ja kehitys muuttaa ehkäpä eniten juuri nuorten elämää. Näin osan nuorten maailmaa, ja se on aika paljon se. Huomasin etten ollut tiennyt siitä juuri mitään. Sen suorasukaisuus ja aikuisittain katsottuna julmuuskin oli yllättävää, mutta nuorukaiset tuntuivat selviävän siitä hyvin.

Näin myös, kuinka rankkaa on vielä tuossa iässä opetella ihan perustaitojakin, kuten siivous, nukkumaankäynti, vaatteista ja varusteista huolehtiminen yms. Tuossa iässä olevat nuoret ovat hyvinkin erilaisia kasvuvauhdin eroista johtuen. Persoonallisuus on kehittymässä ja olikin mielenkiintoista nähdä, kuinka erilailla nuoret suhtautuivat eri asioihin.

Tänä päivänä on monenlaisia tapoja valita ja rekrytoida oikeanlaisia ihmisiä oikeisiin tehtäviin. Tuolla keikalla tuli mieleen, että mitä jos lähdetään ehdokkaiden kanssa viikoksi metsään, ja katsellaan mitä tapahtuu. Siellä tulisi hyvin esiin stressinsietokyky, joustavuus, aloitekyky, luovuus, asenne, ryhmätyökyky, sosiaalinen älykkyys, ja ties mitä, mitä nykyään vaaditaan.

Se täytyy vielä lopuksi lapsista sanoa, että urheasti mentiin paikasta toiseen ja tehtiin mitä pitääkin, kaikilla niillä taidoilla, joita oli. Taitoja tuli takuulla paljon lisääkin, paljon enemmän kuin tavallisessa kouluviikossa.

Luulen, että siitä reissusta riittää vielä pitkään muistelemista ja ajattelemista meille kaikille mukana olleille. Voin suositella vastaavaa kaikille isille ja äideille, joilla on mahdollisuus mennä lastensa mukana.



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.