KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **4/2005**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Kymi on ennätysvauhdissa

Innovaatiokisa loppusuoralla

Kone 17 -dokumentti-elokuva valmistui

Kymillä ja Voikkaalla hyvä ensiapuvalmius

KYMI JA VOIKKAA
4/2005

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, Juha Marttila, Matti Oksanen

Taitto: Ulla Parikka

Lehden seuraava numero ilmestyy joulukuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 2.12.2005**

Painopaikka ja -aika:
Esa Print Oy, Lahti
13.11.2005

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

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

ISSN: 1795-1038

www.upm-kymmene.com

Kansikuva: *(Soile Kärhä)*

Kymin sellutehtaan kuitulinjan vuoromestari Hannu Virtanen myhäilee tyytyväisenä: Tuotanto kulkee ennätysvauhtia.



Innovaatiokilpailu loppusuoralla **6**
UPM:n innovaatiokilpailu jatkuu vuoden loppuun.

Kymi ennätysvauhdissa **8**
Luottamus luo edellytykset muutosprosessille

Kone 17 -dokumenttielokuva valmistui **16**
Voikkaan ja Kymi henkilöstölle järjestettiin ennakko-näytännöt syys-lokakuun aikana Kuusankoskitalossa.

Ensiapuvalmius on hyvä **20**
Kymillä ja Voikkaalla

Taloon tulleiden esittely **24**
Vastaava työterveyslääkäri Tero Kemppainen
MFC tuotantoyksikön johtaja Markku Iivonen
Teknisen osaston johtaja Jari Hangasluoma

Pääkirjoitus



Kustannuspohjaisesta hinnoittelusta hintapohjaiseen kustannusteluun

Perinteinen tapa hinnoitella tuote on ollut laskea sen valmistukseen kohdistuvat kustannukset ja lisätä voittomarginaali kattamaan rahoituskustannuksia. Kansainvälinen vapaa, globaali kilpailu on kuitenkin nopeasti muuttanut tilannetta niin, että markkinat asettavat tuotteille hinnat. Ne tuottavat, jotka pystyvät asetettua hintaa toteuttamaan. Vapaan kilpailun hyödyistä nautimme mielellämme asiakkaina ja kuluttajina. Haasteet tulevat mukaan kuvaan, kun itse tulemme kilpailutetuiksi.

Kymi on viime vuosina pystynyt vastaamaan rakennemuutoksen haasteisiin alentamalla valmistuskustannuksia ja lisäämällä tuotantoa. Keskittämällä toimintaamme Kuusanniemen alueelle lisäämme sisäistä tehokkuutta.

Kilpailukyvylle on oleellista selkeä ja pitkäjänteinen toimintasuunnitelma, strategia. Kymin strategia on selkeä. Kymi on integroituun selluntuotantoon perustuva hienopaperitehdas. Erikoistumme sekä päällystettyjen että päällystämättömien paino- ja konttoripapereiden valmistukseen. Suunnitelmat Kymin edelleen kehittämiseksi on laadittu. Näiden mahdollinen toteutus riippuu yrityksen investointipolitiikasta ja kansainvälisestä kilpailukyvystämme. Tärkeintä on tällä hetkellä hyödyntää olemassa olevia mahdollisuuksia ja jo tehtyjä investointeja.

Olemme osa UPM:n hienopaperidivisioonaa, johon Kymin lisäksi kuuluvat Changshun, Nordlandin, Docelles´n ja Pietarsaaren tehtaat. Divisioonan sisäinen optimointi on vaikuttanut edullisesti PK 9:n tilauskantaan ja päällystettyjen rullien siirtoon Nordlandista Kymille.

Valitettavasti, tai onko meillä luonnetta sanoa onneksi, haasteet eivät lopu. Niin kauan kuin on elämää, on myös muutosta. Tämä on totta niin yksilö-, tehdas- kuin yritystasollakin. Yksilön, tehtaan ja yrityksen menestyminen ulkoisessa paineessa on ennen kaikkea riippuvainen sisäisestä eheydestä. Esimerkki koko henkilöstön hyvästä yhteistyöstä ja tahdonvoimasta olivat syyskuun ennätyksellisen suuret tuotantoennätykset sekä sellu- että paperitehtaalla.



Yngve Lindström

Teksti Doris Lübbers **Kuva** Soile Kärhä

Uusi bulkkinen kirjapaperi

UPM lanseeraa sellupohjaisen paperin, joka lisää painotuotteiden paksuutta painon lisääntymättä.

UPM Finesse bulky matt on valkoinen mattapintainen hienopaperi, jossa UPM Finesse -taidepaperin hyvät visuaaliset ominaisuudet yhdistyvät parempaan bulkkiin ja parempaan jäykkyyteen. Rullissa bulkki on 1,05 cm^3/g ja arkeissa 1,1 cm^3/g.

Ihannepaperi kirjojen painamiseen

Uusi paperilaatu kiinnostanee ennen kaikkea kustantajia, sillä se sopii parhaiten kirjojen painamiseen. Sivumäärältään pienetkin painotuotteet tuntuvat paksummilta, vaikka niiden paino ei lisäänny.

Luja paperi tuntuu miellyttävältä ja mattapinnan ansiosta painojälki on erittäin luettavaa. UPM Finesse bulky matt on lisäksi erittäin helposti painettavaa ja sallii monipuolisen jatkokäsittelyn. Näiden ominaisuuksiensa ansiosta se soveltuu erinomaisesti esimerkiksi suoramainontaan, mainospainotuotteisiin ja kirjekuoriin.

Osa tuoteperhettä

UPM aloitti uuden arkkioffset-paperin valmistamisen keväällä Nordland Papierin tehtaalla, ja elokuusta lähtien Kymin tehtaalta on ollut saatavilla myös rullaoffset-paperia.

”Rulla- ja arkkipaperit ovat visuaalisesti samankaltaisia, joten ne voidaan yhdistää esimerkiksi kannen ja sisäsivujen painamisessa”, UPM:n graafisista rullista vastaava liiketoimintapäällikkö **Kari Ylönen** selittää. Lisäksi molemmat paperit ovat kirkkaan valkoisia, mikä sopii hyvin UPM Finessen tuotekuvaan. Siksi ne sopivat hyvin tuoteperheeseen.

UPM Finesse bulky matt -paperia on saatavilla arkkeina 90–170 gramman neliöpainoisina kaikkina vakiokokoina ja rullina 80–130 gramman neliöpainoisena rullaleveyksille 200–2200 mm.

Tuotetiedot saatavilla

UPM Finesse bulky matt -paperin esite on juuri tullut painosta. Esitteessä on tietoja uuden paperilaadun ominaisuuksista ja käyttömahdollisuuksista sekä esimerkkejä arkki- ja rullapainotuotteista.

”Hattara symbolisoi UPM Finesse bulky matt -paperin kuohkeutta. Sitä voidaan käyttää kaikissa viestintämateriaaleissa”, UPM:n toimisto- ja graafisen paperin markkinointipäällikkö **Martina Schürmann** selittää. ”Se tarkoittaa korkeaa bulkkia, keveyttä ja kirkasta valkoisuutta. Hattara on lisäksi ajaton klassikko, josta meillä kaikilla on mukavia muistoja, ja jolla on meille erityinen merkitys.”

”Uusi paperilaji on herättänyt kovasti kiinnostusta, ja palaute on ollut pelkästään hyvää. Tilauksien määrä on kasvussa, ja tavoitteemme ovat kovat ensi vuodelle. Tuemme asiakkaita, kun he haluavat kokeilla tätä laatua”, kertoo UPM, Kymin teknisen asiakaspalvelun päällikkö **Stéphane Petit-Gras**.



Teknisen asiakaspalvelun väki on tyytyväinen uuden paperilajin saamaan vastaanottoon. Kuvassa vasemmalta Arja Tanskanen, Jarmo Sakki, Stéphane Petit-Gras, Esko Leino ja Petra Muhli.



Koskelassa pidettyihin kuljettajien turvallisuuskoulutuksiin osallistuivat mm. Jani Eteläpää (edessä) ja Timo Hiljanen (keskellä) Kuljetus Vainikka Ky:ltä.

Teksti Irma Niemi **Kuva** Irma Niemi

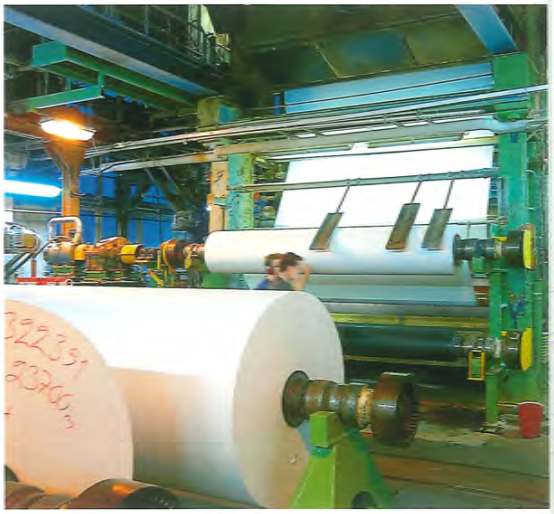
Turvallisuuskoulutus kokosi kuljettajat

Kymin ja Voikkaan tehtaille kuljetuspalveluja tarjoavien yritysten kuljettajille järjestettiin lokakuun lopussa ja marraskuun alussa turvallisuuskoulutusta. Ensimmäisellä jaksolla, 27. ja 28.10., pidettyihin parin tunnin mittaisiin koulutuksiin osallistui lähes 150 paperi-, raaka-aine- ja materiaalilasteja kuljettavaa henkilöä. Polttoaine- ja puukuljetuksia hoitaville rekkakuskeille varattuihin koulutuspäiviin marraskuussa odotettiin yhtä runsasta osallistumista.

Turvallisuuskoulutuksen sisältöön kuului eri kuljetuksiin liittyvät ohjeet ja määräykset, vaara- ja haittatekijöiden selvittäminnen Kymillä ja Voikkaalla, toiminta hätätilanteessa sekä tehtaiden suojelu ja turvallisuusohjeet. Koulutus järjestettiin työlainsäädännön vaatimusten mukaisesti ja siihen osallistuminen on kuljettajille pakollista.

”Kyllä tästä varmasti hyötyä on”, totesi **Timo Hiljanen** Kuljetus Vainikka Ky:ltä.. Hän ja työkaveri **Jani Eteläpää** olivat vasta käyneet työturvalliskorttikoulutuksen, minkä takia paljonkaan uutta ei tässä koulutuksessa tullut esiin. Heidän mukaansa tämäntyyppistä kuljettajille suunnattua turvallisuuskoulutusta ei ole ainakaan vielä ollut muissa yrityksissä. Janille kuullut asiat toivat omat kokemukset mieleen edellisessä työpaikassaan, sillä hän oli ollut vuoden sairaslomalla pudottuaan säiliön päältä. Molemmat miehet kuljettavat karbonaattia, ja tehtailla käynnit ovat päivittäisiä.

Koulutukset vedettiin suojeluosaston oman väen voimin. Työsuojelupäällikkö **Jarmo Kontkanen** kertoi, että tilaisuuksista saatu palaute on ollut järjestäjien kannalta hyödyllistä. Muun muassa liukkaudet ja liukkauden torjunta, Voikkaan uuden mittapaikan valot ja yleensäkin tiedonpuute muuttuneista tiejärjestelyistä ovat tulleet korjattaviin asioihin.



Yt-neuvottelut saatiin päätökseen

UPM, Kymillä saatiin päätökseen yt-neuvottelut paperitehtaan PK 1:n ja PK 2:n tuotannon lopettamisesta ja siihen liittyvistä henkilöstöjärjestelyistä. Syyskuun 13. päivä alkaneet neuvottelut tarkentuivat koskemaan 59 henkilöä aikaisemmin ilmoitetun 65 sijasta.

Neuvottelujen lopputuloksena paperikoneet pysähtyvät tämän vuoden loppuun mennessä. Henkilöstöjärjestelyiksi on sovittu mm. erilaiset eläkejärjestelyt sekä henkilöiden sijoittamiset uusiin tehtäviin UPM:n Kuusankosken tehtailla ja konsernissa. Henkilöstöjärjestelyt pyritään toteuttamaan vuoden 2006 aikana.

PK 1:n ja PK 2:n pysäyttämisen syynä on kannattamaton toiminta. Nämä Kymin tehtaan vanhimmat paperikoneet on rakennettu vuonna 1935 ja 1936. Niillä on valmistettu konekiillotettua, valkaistua voimapaperia, ja niiden vuotuinen tuotantokapasiteetti on yhteensä 20 000 tonnia. Paperin loppukäyttöalueet ovat pakkausteollisuuden pussit, tarrat ja laminaatit. Tuotannon loputtua valtaosa koneiden tuotevalikoimasta siirtyy valmistettavaksi UPM:n Tervasaaren tehtaalla. ■

"Kymillä on lähdetty toteuttamaan useita innovaatiokisassa tulleita ajatuksia", kertoo Matti Sipilä.



Teksti Irma Niemi **Kuvat** Asta Salminen ja Soile Kärhä
Piirros Anssi Keränen

Innovaatio – lähellä vai kaukana?

KAIKKI ideat ovat hyviä silloin kun niistä on sinulle tai toiselle hyötyä

UPM:n innovaatiokisan loppu häämöttää. Kuusankoskelta kisaan on saatu tähän mennessä yhteensä parisenkymmentä ideaa, ja vuoden loppuun mennessä määrän toivotaan tästä vielä kasvavan. Innovaatiokisan tai olisiko parempi sanoa ideakisan yhteyshenkilöt, **Hellevi Ala-Outinen** Kymillä ja **Jouko Rantakokko** Voikkaalla, rohkaisevat ihmisiä ottamaan yhteyttä ja tuomaan ideansa esiin. Innovaatiokisa mielletään turhaan liian vaativaksi ja hienoksi asiaksi.

Ideat löytyvät parhaiten läheltä, omasta työympäristöstä ja tehtaalta. 'Se hyvä juttu' voi olla ihan nenän edessä, kunhan sen vain oivaltaa. Voikkaan tehtaan aloitejohtaja **Markku Iivonen** toteaa, että on tärkeää saada pienetkin ideat esiin. Jos jollakin idealla ei ehkä konsernilaajuista arvoa olekaan, sillä saattaa olla suuri merkitys paikallisesti ja oman työn kannalta. "Jokaisella meistä on ideoita siitä, miten asiat voidaan hoitaa paremmin. Meidän tulee vain rohkeasti tuoda ne julki. On turhaa mietiskellä, onko idea riittävän hyvä tai mitä kaverit siitä ajattelevat. Jo se, että idea toteutetaan ja että se helpottaa itse kunkin päivittäistä työtä, on palkitsevaa.

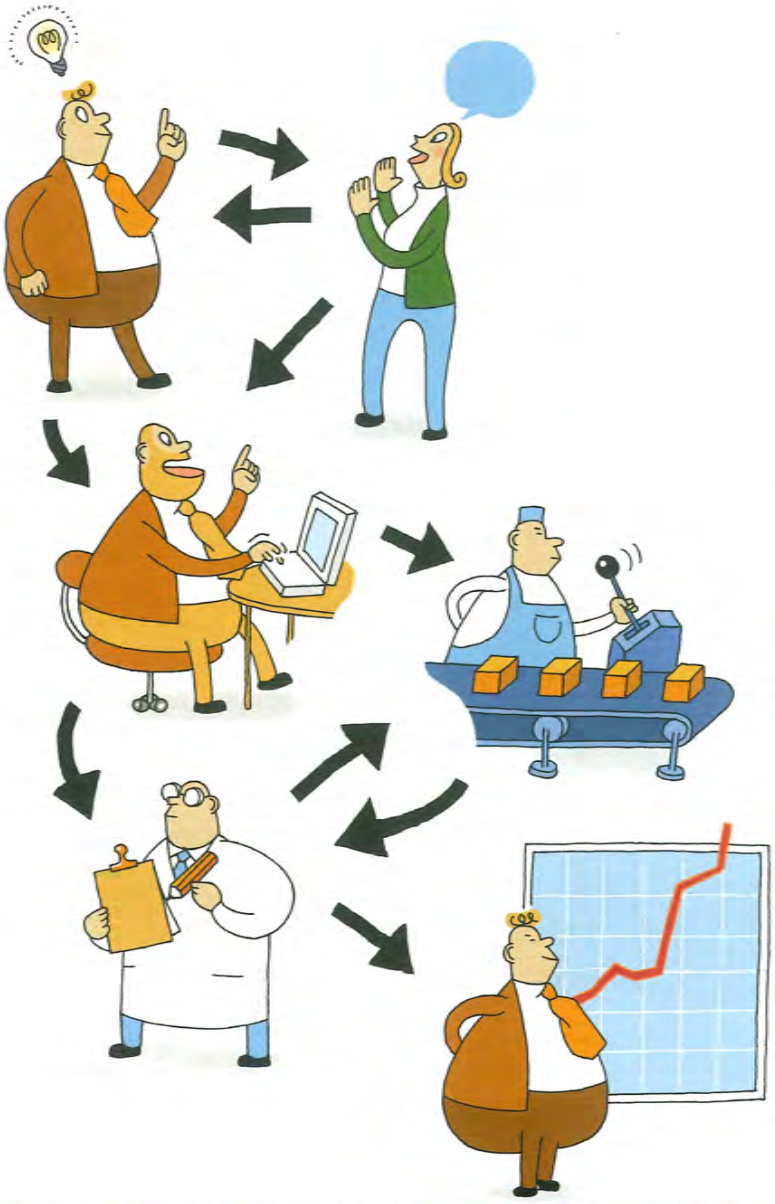
Innovaatiokilpailun satoa hyödynnetään

Innovaatiokilpailun ideoita kehitetään ja toteutetaan, vaikka niistä ei kovasti ole kerrottukaan. Kymin aloitetoiminnasta vastaava johtaja **Matti Sipilä** huomauttaa, että Kuusankoskella voidaan olla ylpeitä täällä tehdyistä ideoista. Esimerkiksi Kymillä on lähdetty toteuttamaan useita innovaatiokisassa tulleita ajatuksia, joista mainittakoon uusi riisipakkaus, kääreasiat tai vaikkapa jo lehdissäkin esillä ollut tärkkelyksen käyttö.

Konsernin innovaatiokilpailun neljä sarjaa ovat : asiakaslähtöisyys, osaava ja motivoitunut henkilöstö, kannattava kasvu ja kustannusjohtajuus. Asiakaslähtöisyys-asiassa kannattaa muistaa, että siihen sisältyy myös sisäinen asiakkuus. Osaava ja motivoitunut henkilöstö -teemaan liittyy mm. osaamisen ja työnantajakuvan parantaminen. Kannattava kasvu ja kustannusjohtajuus -asioissa voidaan puolestaan pohtia esimerkiksi toimintatapojen muutosta vaikkapa konserniyhteistyön kautta, tehokkuuden parantamista työmenetelmien, -tapojen ja -välineiden muutoksella, säästöjen syntyä.

Ensimmäisen sarjan ideoita ei Kuusankoskelta ole kisaan vielä saatu, ja niitä toivotaan kovasti. "Niin sanottuja kovia, teknisiä ja tehokkuusideoita meille on tullut, mutta positiivista mielikuvaa paperiteollisuudesta luovia ideoita ei lainkaan. Näillä ideoilla pystyttäisiin vaikuttamaan imagoomme ja sitä kautta menestykseemme", Sipilä pohtii.

Kun se hyvä idea jostakin aiheesta tulee, ei tekijän tarvitse pohtia, mihin sarjaan se mahdollisesti kuuluu. Riittää kun hän vie ajatuksen ideasta eteenpäin kisaan. Lisätietoa ja opastusta saa Helleviltä (puh. 0204 15 3501) ja Joukolta (puh. 0204 15 3321). Ohjeet ovat myös intranetissa.





PK 11:n sylinterimies Pekka Heikkilä ja Markku Iivonen uusia ideoita pähkäilemässä.

Kisaan osallistuminen ja hyvät ideat palkitaan

Hellevi ja Jouko kertovat, että paikallisraati valitsee innovaatiokisaan myös tehtaiden aloitejärjestelmään tulleiden aloite-ehdotusten joukosta sopivat. Niitä onkin nyt kilpailussa suurin osa.

”Kisaan on kyllä helppoa osallistua ja ideoita riittää. Mutta monille kynnys laittaa oma idea arvosteltavaksi saattaa tuntua korkealta, kun katsoo kisan korkeaa tasoa. Olen sanonut omalla työpaikalla, että eivät ne pienetkään ideat häpeä joukossa. Kyllä se alueraati karsii huonot pois, toteaa Voikkaan hiomolla työskentelevä **Jari Lindström.** Hän itse laittaa niin aloitteet kuin innovaatioideatkin mielellään eteenpäin yhdessä työkavereiden kanssa, ryhmätyönä.

Aktiivisena aloitemiehenä tunnettu **Keijo Vilkki** Kymin kuljetusvälinekorjaamolta sanoo, että nykyään ihmisillä tuntuu olevan niin kiire, ettei ole aikaa syventyä. Hänen mielestään pieni valmennus kilpailuun olisi voinut olla paikallaan. ”Idea tulee työtä tehdessä. Aikaa pitempään miettimiseen ei ole. Ei ne säännöt niin mahdottomat ole - päällimmäisenä tavoitteena lienee, että ideaa pystytään hyödyntämään muillakin tehtailla. Positiivisen mielikuvan, imagon kannalta jos löytyisi vielä jotakin, vaikkapa tapahtuman järjestäminen”, Keijo miettii.

Vilkin omat ideat kisaan ovat lähteneet aloite-ehdotuksen kautta, ja ne ovat liittyneet pääasiassa trukkeihin. Vuonna 2001 hänet palkittiin kisassa kunniakirjalla. ”Nuorille kisa olisi hyvä mahdollisuus tuoda uusia ajatuksia esiin”, hän jatkaa.

Konsernitasoisen palkitsemisen lisäksi tehtailla on mahdollisuus itse palkita joka sarjan paras idea 1000 eurolla. Kisaan mukaanlähtö kannattaa, sillä Kymillä ja Voikkaalla jokainen kilpailuun ideansa lähettänyt huomioidaan pienellä muistamisella. Osallistua voi joko yksin tai ryhmässä. ■



Hienopapereista vastaava johtaja ja liiketoiminta-alue Kiinan johtaja Pertti Salminen (kuvassa vasemmalla), Kymin tehtaanjohtaja Yngve Lindström ja toimialajohtaja Matti Lievonen, Hieno- ja Erikoispaperit, tapasivat Kymillä ajankohtaisten asioiden merkeissä.

Tekstit Ulla Parikka **Kuvat** Johannes Wiehn ja Soile Kärhä

LUOTTAMUS
luo edellytykset muutosprosessille

Paperiteollisuudessa on menossa rakennemuutos, jonka haasteisiin vastaamme Kymilläkin. Muutos vaatii koko henkilöstöltä ponnisteluja ja valmiutta toiminnan tehostamiseen, jotta pysymme alan kehityksessä mukana ja säilytämme kilpailukykymme. Uusimmat tuotantoennätykset paperi- ja sellutehtaalla kertovat henkilöstön valmiudesta ottaa haasteet vastaan.

”Kymi on yksi kolmesta suuresta yksiköstä UPM:n hienopaperiteollisuudessa”, toteaa toimialajohtaja **Matti Lievonen**, Hieno- ja Erikoispaperit. Kaksi muuta ovat Nordland Papier Saksassa ja Changshu Kiinassa. Kymi ja Nordland toimivat Euroopassa ja niiden tuotejako on selkeä: Kymi keskittyy rullabisnekseen ja Nordland arkkeihin päällystetyllä puolella. Changshu toimii nopeasti kasvavilla Aasian markkinoilla. Pieni Docelles Ranskassa tekee erikoistuotteita.

Hienopaperidivisioonan vahvuus on isot yksiköt, mutta se ei nykypäivänä yksistään riitä. ”On tehtävä paljon muutakin, jotta olisimme kilpailukykyisiä”, sanoo Lievonen. Kymin rooli on erittäin tärkeä UPM:n hienopaperiteollisuudessa. Kasvava rullabisnes on oleellinen asia, mutta kasvuprosentti Euroopan niin sanotuilla kypsillä markkinoilla on hyvin maltillinen, hienopapereissa nollasta kahteen, verrattuna Kiinan 10–11 prosenttiin. ”Tilanne asettaa haasteet kaikille tehtaillemme, ei yksistään Kymille.”

Rakennemuutoksen kautta tasaisen kasvun uralle

Lievosen mukaan paperiteollisuudessa on menossa perusteellinen rakennemuutos. ”Ennen aina todettiin, että kyllä se syksyllä paranee, kun tiedettiin, että oli määrätynlainen sykli olemassa. Enää se ei ole niin”, hän toteaa. Syksy ei enää tuo pelastusta, vaan joudumme itse ponnistelemaan.

Kymin vahvuus on, että se on integraatti. Kymi on hyvä tehdas, mutta tarvittaisiin uudenlainen ote kilpailuun, joka kasvaa koko ajan. Henkilöstömäärää on sopeutettu ja sopeutetaan edelleen toimintoja vastaavaksi. ”On yhdessä valmistauduttava tasaiseen kasvuun tai jopa negatiiviseen kasvuun.” Jatkuvaa kehittämistä tarvitaan myös Kymillä, eikä se tarkoita pelkästään investointeja. Investointejakin tarvitaan, mutta integraatin kehittäminen tarkoittaa sitä, että koko henkilöstö tietää, mitkä sen vahvuudet ovat ja mitkä ne heikkoudet, joita pitää parantaa. On löydettävä yhteinen päämäärä, johon yhdessä toimien pyritään. ”Siten pystymme houkuttelemaan investointeja tulevaisuudessa.”

Nykyisin ei UPM:ssä ole rahaa, jota annetaan eri divisioonille jaettavaksi yksiköissä, miten kukin parhaaksi näkee. Jokaisen yksikön on pystyttävä perustelemaan olemassaolonsa, mikä tarkoittaa asiakkaan saamista, hyvää laatua ja palvelua ja lisäksi olemaan vielä kustannustehokas. Ei ole olemassa myöskään mitään vuorottelusysteemiä tyyliin nyt on meidän tehtaan vuoro, vaan asioita kehitetään, kun on oikea aika. Avoin kulttuuri, avoin tiedottaminen ja keskusteleminen auttaa henkilöstöä ymmärtämään tilanteen. Myös ikävät asiat on pystyttävä käsittelemään avoimesti. Sitä kautta syntyy luottamus, joka on a ja o muutosprosessissa.

Toimintamallien uudistaminen lähtee luottamuksesta

Elleivät jo tehdyt toimenpiteet riitä, on tehtävä lisää. Monesti löydetään uusia ratkaisuja, kun uskalletaan avoimesti niitä toteuttaa. Toimintamalli ”näin me olemme aina ennenkin tehneet” olisi syytä jättää ja uskaltaa katsoa, miten voitaisiin toimia uudella tavalla.

Kymi ei ole vain Kymi vaan osa UPM:ää, jolla on UPM:n arvot ja tapa toimia. Koko henkilöstön – johdosta työntekijöihin – on toimittava arvojen mukaisesti ja kohdattava myös ristiriidat sekä löydettävä niihin ratkaisut. On hyvä, että ihmisillä on terve itsetunto ja tehdaspaikkakunnalla oma kulttuurinsa, se on vain pystyttävä nivomaan osaksi isompaa kokonaisuutta eli UPM:ää. Kokonaisuuteen kuuluminen on nykymaailmassa yksi vahvuuksista, yksin toimiminen olisi paljon vaikeampaa.

On pystyttävä tarkastelemaan omaa tapaa toimia ja kaikki hyvin -asennetta – onko se realismia tämän päivän maailmassa? Globalisaatio kuulostaa ikävältä sanalta ja siitä puhutaan koko ajan, mutta meidän on seurattava asiakkaitamme maailmalla ja palveltava heitä parhaalla mahdollisella tavalla. Silloin halu säilyttää paikallisuus ei onnistu. Olemme maailman kilpailussa mukana, ja sen pitää heijastua myös tehtaille.

Oikeanlaista avointa keskustelua, ei tunnepohjaista vaan tosiasioita käsittelevää, pitäisi pystyä käymään jokaisessa yksikössä. UPM:n globaalin strategian pitää olla tiedossa koko henkilöstöllä, sen on mentävä läpi koko organisaation. Ratkaisut kipeistäkin asioista on pystyttävä tekemään ajoissa ja itse, ennen kuin on pakko ja olosuhteet tekevät ratkaisun.

Kuin iso perhe ristiriitoineen

Parhaimmillaan tehtaan henkilöstö on kuin iso perhe ristiriitoineen, joista voidaan keskustella avoimesti ja rakentavasti. Sitä kautta saavutetaan hyvä työpaikan henki, jolloin työpaikalla on ilo työskennellä. ”Toivoisin Kymillekin sellaista taisteluhenkeä, että nyt laitamme nämä ja nämä asiat kuntoon, että olisimme yksi parhaista UPM:ssä”, sanoo Lievonen. Selittämällä asiat eivät korjaannu, tarvitaan oikeita toimenpiteitä, ja niitä pitää miettiä yhdessä ja asettaa tavoitteita. Onnistumisten kokeminen auttaa ihmisiä tuntemaan ylpeyttä, me teimme sen! Yhtenäinen työyhteisö pystyy muutosprosessiin.

Kymin vahvuus on olla todellinen integraatti eli saumaton kokonaisuus puukentältä alkaen tuotevarastoon asti. Koko henkilöstö vaikuttaa tehokkuuteen ja tuottavuuteen. Oikeat ihmiset oikeissa paikoissa tuottavat hyvän lopputuloksen. ”Haluaisin Kymille positiivisen ilmapiirin, joka heijastuisi myös tehtaan ulkopuolelle. Se on iso haaste johdolle ja koko henkilöstölle,” sanoo Lievonen.

UPM on tuotantolaitostensa puolesta hyvissä asemissa globaalissa metsäteollisuudessa. ”Samojen ongelmien kanssa me painimme kuin kilpailijatkin.” Kustannussäästöjä on etsittävä ja etsitään koko ajan, jotta säilytämme kilpailukykymme. Mitään suvantovaihetta ei tule, vaan on ponnisteltava koko ajan. Asiakkaisiin on panostettava entistä enemmän. ”Viime vuosien aikana asiakaslähtöisyys on mielestäni kehittynyt hyvin UPM:ssä, asian tärkeys on ymmärretty”, kiittää Lievonen.

Kotimaan tehtaiden kilpailukeino on erikoistuminen ja oikeat markkina-alueet. Joustava ja sopeutuva tuotanto on yksi perusedellytys ja tietenkin tehokkaat, isot integraatit. Kotimaan tehtaiden kuten Kyminkin rooli on olla osa isoa kansainvälistä yritystä, joka pystyy tekemään globaalia bisnestä.

Suomessa on tehty paperia sukupolvien ajan, ja nyt olisi tärkeää nähdä pitkälle tulevaisuuteen ja tehdä oikeita, epäitsekkäitä ratkaisuja. Vain siten myös tulevilla sukupolvilla on työtä kotimaisessa paperiteollisuudessa. ■

> ”Avoin kulttuuri, avoin tiedottaminen ja keskustelu auttaa ymmärtämään.”



Hannu Virtanen on valmis haasteisiin.

Entistä tehokkaammin entistä parempaa laatua

Sellutehtaan kuitulinjan vuoromestari **Hannu Virtanen** on haastatteluhetkellä kiireinen mies. Aamuvuoron alussa yllättäen ilmaantunut häiriö prosessissa keskeytti hetkeksi rutiinin ja piti väen liikkeessä. Vika selvitettiin ja korjattiin, ja kohta on sellun tuotanto taas täydessä käynnissä.

Hannu tietää, että sellutehtaan väki arvostaa työtään. He tietävät, että korkealaatuisen paperin huomattavan tärkeä osa on korkealaatuinen sellu, jota vain ammattilaiset osaavat tuottaa. ”Entistä tehokkaammin entistä parempaa laatua – sen kaavan mukaan toimimme”, toteaa Hannu. Hän kiittää väkeään hyvästä yhteishengestä ja tiimityöskentelystä. Yhtenä todisteena siitä on syyskuussa tehty koko tehtaan tuotantoennätys.

Kymi on integraatti, joka käyttää itse tuottamansa sellun. Paperi- ja sellutehdas tekevät yhteistyötä lopputuotteen laadun kehittämiseksi yhä paremmaksi. Molemmilla tehtailla on yhteinen päämäärä, vaikka toimintaolosuhteet ovat erilaiset. Sellutehtaan pysäyttäminen seisokkia varten on paljon monimutkaisempi operaatio kuin paperikoneiden pysäyttäminen, samoin käynnistäminen. Varsinkin ympäristönsuojelun kannalta tilanne on silloin herkkä, koska mahdollisuus erilaisiin vuotoihin ja päästöihin on moninkertainen. Erityistä valppautta tarvitaan vahinkojen välttämiseksi.

Ympäristönsuojelulla entistä tärkeämpi rooli tuotannossa

Ympäristönsuojeluun liittyvät asiat vaikuttavat Hannun mielestä yhä enenevässä määrin paperiin ja sen menekkiin markkinoilla. ”Paperista saatavalla hinnalla ei ole mitään merkitystä, jos yritys pilaa maineensa huonolla ympäristöpolitiikalla. Ei ole samantekevää, miten paperi on tuotettu, vaikka se olisi kuinka korkealaatuista. Myynti loppuu luonnon pilaajalta lyhyeen.”

Kymikin on elänyt jo vuosia muutosten kourissa ja elää edelleen. Väen vähentäminen ja toimintatapojen muuttaminen on vaatinut henkilöstöltä paljon. Onneksi työnantaja on ainakin toistaiseksi käyttänyt pehmeitä keinoja – eläkejärjestelyjä ja uudelleen sijoittamisia. Hannu muistuttaa, että nykymaailmassa ihmisen on syytä olla tyytyväinen, että on työpaikka. ”Uuden ja tuntemattoman pelkääminen ei kannata, rohkeasti vain uusien haasteiden kimppuun”, hän rohkaisee. Tulevaisuus näyttää usein, että aikoinaan huonoilta tuntuneet ratkaisut ovat olleetkin ihan oikeita.

”Kun ne tekevät siellä konsernissa niitä päätöksiään tulevaisuuden suhteen, olisi hyvä muistaa, että tehtaan oma historia, kulttuuri, paikallinen tilanne ja ihmisten asenteet eri organisaatiotasoilla vaikuttavat muutosten läpiviemiseen ruohonjuuritasolla. Ei kaikki voi tietenkään tapahtua hetkessä ja samalla kaavalla joka paikassa, mutta joskus tuskastuttaa, kun tuntuu, ettei mitään tapahdu, vaikka epäkohdat ovat tiedossa”, pohtii Hannu. Nykysuuntaus yritys- ja talouselämässä huolestuttaa. ”Ei niitä kaikkia amerikan malleja tarvitsisi tänne ottaa.”

Hannun mielestä tehtaanjohtajilla on ratkaiseva rooli tehtaansa puolesta puhujana konsernitasolla. ”Tehtaanjohtajan on seisottava asiansa takana ja pidettävä tehtaansa ja väkensä puolta. Kilpailu esimerkiksi investointirahoista on kova, joten on oltava aktiivinen, välillä varmaan vähän röyhkeäkin.” ■

”Uuden ja tuntemattoman pelkääminen ei kannata, rohkeasti vain uusien haasteiden kimppuun!”



Raija Suorsa on tällä erää ainoa nainen valkaisijan vakanssilla sellutehtaalla.



Harri Vainio (kuvassa oikealla) lupasi välittää uuden osan "firman miehelle".

Sellutehtaalla on hyvä fiilis

Linja 4-valkaisija **Raija Suorsa** on kulkenut pitkän linjan tultuaan vuonna 1973 yhtiön palvelukseen. Hän on toiminut asiatytöstä alkaen eri tehtävissä vuosien mittaan, uraputki on kuljettanut. Tällä hetkellä hän on ainoa nainen perinteisesti miesvaltaisella työmaalla. Sellunvalmistaja **Harri Vainio** on käynyt yhtiön ammattikoulun ja ollut tehtaalla vuodesta 1981.

Raija ja Harri pitävät työstään. Se ei ole niin koneeseen sidottua kuin esimerkiksi paperikoneella työskentely on. "Meillä on aika laajat alueet hoidossamme monessa kerroksessa, joten joudumme ja pääsemme liikkumaan paljon työvuoron aikana," kertoo Harri. Kun tuotanto kulkee hyvin, työ on prosessin seuraamista monitoreista. "Kun tulee häiriöitä, on työ kirjaimellisesti massan seassa sukeltelemista linjoilla", Raija ja Harri nauravat.

Sellulaiset arvostavat työtään

Sellutehtaan jäämisen paperitehdasta vähemmälle huomiolle molemmat ymmärtävät. Paperi on lopputuote, eivätkä ihmiset yleensä kovin hyvin tunne paperin valmistuksen prosessia. "Näkyyhän tämä sellutehdas tuonne kylille hyvin", naurahtaa Harri. Hajuhaitat ovat nykyisin harvinaisia, joskus pysäytys- ja käynnistysvaiheissa niitä saattaa esiintyä.

Työkierron tiedetään lisäävän toisen työn arvostusta, vaikkapa sellutehdas-paperitehdas -akselilla. Raija ja Harri ovat hieman varauksellisia asian suhteen. "Mikäs siinä, onhan se tietysti ihan hyvä juttu, mutta ei se toimi kunnolla näin vähällä porukalla", on Harrin mielipide. Pitäisi olla varamies tuuraamaan, että voisi kunnolla irrottautua tutustumaan toiseen työhön.

Sellutehtaalla on hyvä työskentelyilmapiiri. "Yleensä, kun puhutaan jonkun tehtaan hengestä, niin sehän on oikeastaan sama kuin oman osaston tai työpaikan henki. Jos se on hyvä, niin jokainen puhuu tehtaan hyvästä hengestä tai päinvastoin", Harri miettii. Hän osaa sellutehtaalaisena sanoa, että sellutehtaalla on hyvä henki. "Olemme jo vuosia tunteneet toisemme eri vuoroissa ja apuväet, meillä toimii yhteistyö hyvin", Raija vahvistaa.

Ammattilainen sitoutuu työhönsä

Menneen kesän työtaistelutilanne nosti jälleen esille yleisen kateuden paperiteollisuudessa työskenteleviä kohtaan. "Kyllähän sitä rökitystä tuli joka suunnalta. Tuntui, että eniten viestejä lehtien palstoille laittoivat ne, jotka vähiten asiaa tunsivat. Kateus on niin liikkeelle paneva voima", toteaa Harri.

Nyt, kun tilanne on normaali, tehdään työtä – jopa ennätysvauhtia. Ammattilaisuus näkyy siinä, että työhön on sitouduttu.

Kummankin mielestä paperia tehdään Suomessa myös tulevaisuudessa. Vanhojen, pienien koneiden sulkeminen kuuluu alan kehitykseen. Osaaminen ja tietotaito on vahvaa Suomessa. Kymin tulevaisuuden varmistamiseksi olisi hyvä saada investointeja. "Uusi kattila olisi poikaa, sitähän tässä kovasti odotellaan. Se toisi jatkuvuutta toimintaan", sanoo Harri. ■

Kymin ja Voikkaan teknisen osaston johtaja Jari Hangasluoman mielestä Kymi on yksikkönä hyvä, mutta aina löytyy kehitettävää.



”Kehittämistyön kriteereinä ovat tuotantotehokkuus, laatu ja kannattavuus”

Kunnossapidon kehittämiskohteita kartoitetaan

”Tarkoitus on tutkia ja löytää synergioita Kymin ja Voikkaan kunnossapitojen yhteistyöstä”, selvittää teknisen osaston johtaja **Jari Hangasluoma**. Tarkoitus on kehittää toimintaa edelleen UPM:n kunnossapitostrategian mukaisesti.

Jossain vaiheessa on ollut puhetta eräänlaisen tehtaiden välillä liikkuvan kunnossapitoryhmän perustamisesta. Käytäntö on osoittanut esimerkiksi Jokilaakson tehtailla, että sillä tavalla ei saada tarpeeksi lisäarvoa päivittäisessä toiminnassa. Jonkinlainen erikoisosaajien ryhmä voisi kuitenkin toimia yhteisenä resurssina, lisäksi tehdasseisokkien aikaisia huippuja voisi tasata liikkuvien resurssien avulla.

Näytöt hyödyistä ja parannuksista on oltava selvästi osoitettavissa, jotta ihmiset saadaan muutosprosessiin mukaan. Asioita kannattaa miettiä vähän pitemmällä tähtäimellä, jotta muutoksen tuomat edut voitaisiin nähdä: toiminnan monipuolistuminen, vaihtelevuus ja haasteellisuus. Muutos voi olla hyvä, sitä on turha pelätä. On myös muistettava, että olemme kaikki eri vaiheissa työelämää. ”Kaikki eivät välttämättä kaipaa uusia haasteita”, sanoo Jari.

”Kymi on yksikkönä hyvä, asioita on kehitetty, mutta aina löytyy lisää kehitettävää”, toteaa Jari. Nyt Kymin paperi- ja sellutehdas sekä Voikkaa toimivat melko itsenäisesti. Yhteisiä toimintoja on kuitenkin löydettävissä ja niitä onkin jo, esimerkiksi telahionta toimii hyvin Kymin ja Voikkaan välillä. Yhteiseen kunnossapitoon voisi sijoittaa liikkuvaa erikoisosaamista vuorokorjausryhmän ja telahionnan lisäksi.

Kehittämiskohteita kartoitetaan

Kunnossapidon kannalta paperitehdas ja sellutehdas eivät juurikaan poikkea toisistaan, vaikka niin paljon kuulee puhuttavan erilaisuudesta. ”Molemmissa on samanlaisia säiliöitä, pumppuja ja venttiileitä eli laitteisto on hyvin samanlaista, joiden huoltotyötkin ovat samanlaisia.

Suurin ero tulee töiden jaksottamisesta; paperitehtaalla on säännöllisin väliajoin seisokkeja, jolloin voidaan tehdä kunnossapitotöitä, sellutehtaan pysäyttäminen ja käynnistäminen on niin iso prosessi, että siellä on huomattavasti harvemmin seisokkeja. Siellä kunnossapitotyöt tehdään siis harvemmin ja isompina ”rysäyksinä” kuin paperitehtaalla. ”Siinä oikeastaan on se oleellisin ero tehtaiden välillä”, toteaa Jari. Valtaosa työstä on samanlaista, joskin molemmilla on joitain omia erityisalueita. ”Tämä on osa sitä haastetta, miten saada raja-aita sellu- ja paperitehtaan välillä kaadetuksi.”

Tavoitteena on organisaatioiden lähentäminen toisiinsa. Kehittämis- ja yhteistyökohteita etsitään. Mekatroniikan eli hydrauliikan-koneautomaation erikoisosaajista on pulaa, joten koulutusta tarvitaan. Ensin käydään läpi muutkin tarpeet ja kehittämiskohteet ja sen jälkeen lähdetään yhdessä toimimaan. Jarin mukaan maasto muutoksille on suotuisa, joitain asioita on jo odotettu. ”Väki on hyvin ammattitaitoista ja tiedostavaa, ja uskon yhteistyön ja kehittämisen heidän kanssaan sujuvan hyvin.” Vain jatkuva kehittäminen takaa kilpailukyvyn säilymisen. Kaikkia asioita ei kuitenkaan kannata muuttaa, ei muutosta muutoksen vuoksi.

Ydinalueet haussa

”Yhtenä osana menossa olevaa, koko konsernin kattavaa MM/PM-projektia on strategia, jossa korostetaan kunnossapidon merkitystä tärkeänä tuotannon osatekijänä. Haetaan myös avaintekijöitä, jotka pitäisi hoitaa hyvin ja joilla on suuri merkitys kannattavan toiminnan ja hyvän tuloksen tekemisessä. Kriteereinä ovat tuotantotehokkuus, laatu ja kannattavuus, joiden mukaan arvioidaan itse hoidettavat ydinalueet ja muut asiat ratkaistaan sen mukaan, miten ne hoidetaan kannattavasti. ■



Keijo Pehkonen (kuvassa vasemmalla), Pekka Vahteristo ja Teemu Rihula suunnittelevat korjaustoimenpiteitä.

Käynnissäpitoryhmä tekee yhteistyötä tuotannon kanssa

”Sellutehtaan käynnissäpitoryhmä tekee tiivistä yhteistyötä tuotannon kanssa,” käynnissäpitoryhmän mekaanisen puolen työnjohtaja **Keijo Pehkonen** kertoo. Aamulla töihin tullessa luetaan ensimmäiseksi vuoromestarien jättämät viestit illan ja yön aikana ilmenneistä vioista.

Alueasentajat **Pekka Vahteristo** ja **Teemu Rihula** hoitavat korjaukset ja antavat apuaan tarvittaessa myös vuorokorjausmiehille. Työt sujuvat hyvässä ja joustavassa hengessä ilman turhia byrokratioita. ”Olen ollut täällä sellutehtaalla yli 30 vuotta, Pekka vielä kauemmin kuin minä, joten tiedämme, mistä puhumme”, selvittää Keijo. Vaikeatkin asiat voidaan selvittää puhumalla ja sopuisa yhteistyö tuottaa parhaan tuloksen.

Pekan mielestä oma vaikutuksensa on sillä, että useat nykyisistä esimiehistä ovat olleet ensin ”kesäpoikina” tehtaalla, ja tulleet siten kaikille talossa tutuiksi. Myöhemmin esimiesasemaan tullessaan heitä on helppo lähestyä, kun ollaan tuttuja jo ennestään. Sellutehtaan luonteva ja avoin ilmapiiri kulkee läpi organisaation. Nykyinen sellutehtaan johtaja **Teuvo Solismaa** saa alaisiltaan tunnustusta siitä, että piipahtaa tehtaan puolella tervehtimässä ja osallistuu aamupalavereihin. ”Hän tulee aamulla töihin usein tätä kautta, ja siinä samalla voi vaihtaa muutaman sanan”, sanoo Pekka. Tapa kertoo siitä, alaiset ja heidän työpanoksensa ovat hänelle tärkeitä. Asia voi joidenkin mielestä tuntua pieneltä, mutta sillä on suuri merkitys työilmapiiriin.

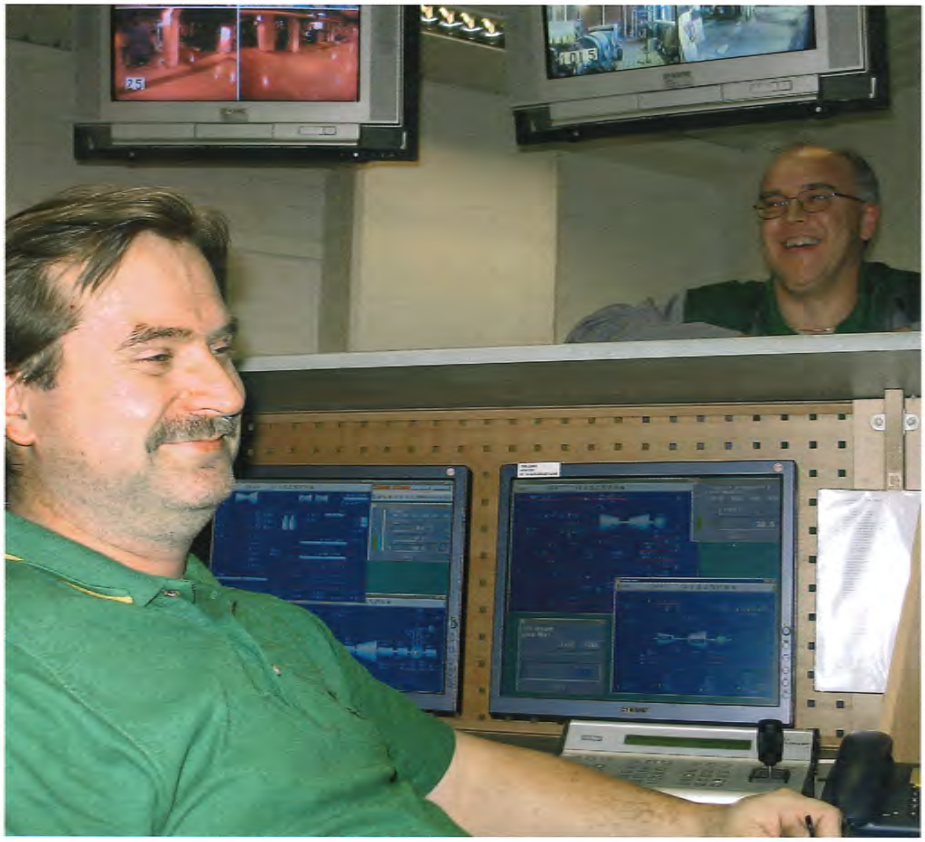
Kunnossapito huomataan

Kunnossapitopuoli on muutenkin viime aikoina saanut positiivista huomiota. ”Jos ei linja toimi, niin jotain vikaahan siellä on, ja meitä tarvitaan silloin”, toteaa Keijo. Lopputuotteen valmistuksessa jokaisella tehtaalaisella on oma tärkeä osuutensa.

Niin Pekka kuin Keijokin ovat pitkän uransa aikana nähneet melkoisen kehityksen työtavoissa ja -koneissa. Sellutehtaalla on työsuojelullisesti omat erityispiirteensä. Erilaiset kemikaalit ja vaaralliset aineet tuovat omat riskinsä, jotka on tiedettävä ja tunnettava työtä tehdessä. Moneen työkohteeseen, esimerkiksi säiliökorjauksiin, mennään vasta, kun kirjallinen säiliötyöohje on laadittu ja siinä vaadittavat turvatyöt tehty, tällöinkin aina työparin kanssa. Henkilökohtaiset rikkivetymittarit kulkevat jatkuvasti mukana ja monikaasumittarit turvaavat turvallisen työskentelyn.

Kunnossapitotyö on vaihtelevaa ja haastavaa. Koulutusta saa ja tarvitaan, jotta pysyy kehityksessä mukana. Työharjoittelumahdollisuus konsernin muilla tehtailla ulkomailla tuo lisää ulottuvuutta ja työkokemusta. ”Perheelliselle lähteminen ei ole niin helppoa, se vaatii omat järjestelynsä” sanoo Teemu. Myös englannin kielen taito on tarpeen. Pekka ei ole innostunut lähtemään, ikä ja kielitaidon puute ovat hänen mielestään esteenä. ”Kieltäkään ei kannata ruveta opiskelemaan, kun pään sisus on teflonia. Ei sinne enää mikään tartu”, hän veistelee.

Investointirahaa uutta talteenottolinjaa varten kaipaa tämäkin kolmikko. ”Se toisi luottamusta tulevaisuuteen ja mahdollistaisi siten työpaikan myös jälkikasvullemme.” ■



Päälämmittäjä Lasse Rihu (kuvassa vasemmalla) ja keskusvalvomon hoitaja Veli Pasonen ovat valtavien voimien vartijoita.

Energiaa ja lämpöä tarvitseville

Päälämmittäjä **Lasse Rihu** siirtyi Kymin Voimalle Kymin höyryvoimalaitokselta, kun sen toiminta päättyi. Hänen vastuualueeseensa kuuluvat kattila, Kouvolan kaukolämpö, turpiini, Kuusankosken Aluelämmitykselle annettava energia ja tehtaan lämmitys. ”Kaikki heittokuormat tulevat minulle eli jos joku paperikoneista pysähtyy, niin se on minulta pois”, selvittää Lasse. Työt muuttuivat jonkin verran, kun siirryttiin uudelle voimalaitokselle. Siirtyminen aiheutti väen vähenemisen. ”Ennen meitä oli viisi vuorossa, nyt pärjäämme kahdella miehellä”, kertoo Lasse. Kaikille kuitenkin löytyi työtä muilta osastoilta ja osa jäi eläkkeelle.

Soodakattilalaitoksen ohjaaminen on keskusvalvomon hoitaja **Veli Pasonen** tehtävä. Hän aloitti 1980-luvun alussa kunnossapitopuolella ja siirtyi työn loputtua kattilalaitokselle 1993. Soodakattilalaitoksella hallitaan valtavia voimia, joten vastuu on aikamoinen. Jos poikkeustilanteita syntyy, vaaditaan kylmiä hermoja, jotta osaa toimia oikein. Työ on haasteellista ja työolosuhteet ovat hyvät. ”Uloskin nähdään monitorien kautta”, naureskelevat miehet ikkunattomassa valvomossa.

Kaikkiaan kattilalaitoksen ohjaamossa työskentelee vuorossa 9 miestä ja vuoromestari, joka vastaa koko sellutehtaan toiminnoista. Vuorossa vallitsee hyvä henki, yhteen hiileen puhalletaan. Vuorossa kaikki ovat samaa ikäluokkaa ja yhteisiä tilaisuuksia järjestetään vapaa-aikanakin. ”Ollaan samalla aaltopituudella”, toteaa Veli.

Sellu- ja paperitehtaan uudet tuotantoennätykset näkyivät myös kattilapuolella. ”Töitä painettiin siihen malliin, että arveltiin oltavan ennätystahdissa”, sanoo Lasse.

Viime kesän työsulusta jäi pientä säröä, joka ei kuitenkaan vaikuta työmotivaatioon. Kaikki toivovat, etteivät nyt tehdyt virheet toistu, ja asioista voidaan seuraavalla kerralla sopia rakentavammin. Paperia tehdään Suomessa jatkossakin, uskovat Veli ja Lasse. Investointien aika Suomeen koittaa vielä, vaikka nyt ei siltä näytä. ”Tuottavuuden ja tehokkuuden eteen uhrataan nykyisin ihan kaikki, se vähän mietityttää.” ■



Jaksammeko?

”Kyllähän tämä nykyinen tilanne aika vakavaksi vetää”, toteaa Kuusankosken toimihenkilöt TU:n luottamusmies **Ari Tynys**. Markkinavoimat jylläävät, eikä niille voi mitään. ”Täytyy vain toivoa, että ihmiset jaksavat kaikesta huolimatta”, Ari toteaa.

Hän ei voi olla näkemättä yhteyttä kiristyneen työtahdin, lisääntyneen työmäärän, korkean keski-iän ja lisääntyvien sairauslomien välillä. ”Ennen tämä näkyi selvästi työntekijäpuolella, nyt sama ilmiö näkyy myös toimihenkilöpuolella.

Työhyvinvoinnista puhutaan ja työterveyskeskus järjestää erilaisia kuntoremonttikursseja, jotta ihmiset pysyisivät työkykyisinä ja jaksaisivat hoitaa työsarkansa. Henkilöstöryhmien keskuudessa on Arin mukaan selvä kanta, että ainoastaan työtaakan ja -paineiden vähentäminen auttaa. Henkilöstö on kuitenkin se, joka työt tekee, ja jos se voi huonosti, voi yritykin huonosti.

Toimihenkilöpuolella on huomattavissa, että tekemisen meininki ja työn ilo ovat laimentuneet. Jatkuvan paineen alla työskenteleminen syö miestä ja naista, tämä näkyy niin esimieskunnassa kuin konttoritoimihenkilöidenkin puolella. Työnantajan on vastuullinen noudattamaan työlainsäädäntöä, esimerkiksi ylitöiden suhteen.

Ari pelkää, että väkeä vähennetään vähentämisen vuoksi. On saatava pääluku sopivaksi, ja ne työt, mitä ei pystytä tekemään vähällä väellä, ulkoistetaan. ”Saavutetaanko tällä tavalla todellisia säästöjä”, hän kysyy.

Ari toivoo, että tehtaan johto vakavasti miettisi, mitä voitaisiin tehdä nykytilanteen korjaamiseksi. Kauniit puheet eivät riitä, käytännön toimia tarvitaan. UPM:n arvot ovat vaarassa kärsiä inflaation, elleivät ole jo osin kärsineet.

Kymin tulevaisuus näyttäisi Arin mielestä valoisammalta, mikäli päätös paljon odotetusta investoinnista tehtäisiin. Päätös antaa kuitenkin odottaa itseään, ja se huolestuttaa. Ari haluaa muistuttaa, että jos mennään sutta pakoon, saattaa tulla karhu vastaan. ■



Henkilöstöryhmien edustajat puntaroimassa asioita. Kuvassa ylhäältä vasemmalta Hannu Pääkkönen, Ari Wahlberg, Esa Karhu, Jorma Timonen ja Paavo Pesonen.

Asiat puntaroitavina

Paperiliiton Kuusankosken ammattiosaston 19 pääluottamusmies **Ari Wahlberg** ja puheenjohtaja **Paavo Pesonen,** Kuusanniemen ammattiosaston 85 puheenjohtaja **Hannu Pääkkönen** ja pääluottamusmies **Jorma Timonen** sekä Kuusankosken sähkömiehiin kuuluva II varatyösuojeluvaltuutettu **Esa Karhu** mietiskelivät työmarkkinoiden pelisääntöjen muuttamistarpeiden ja tuottavuuden lisäämisen yhteensovittamista, ja miten se näkyy paikallisesti. Viime kevään ja kesän työmarkkinatilanne on eletty ja työt jatkuvat sopimuksen teon jälkeen – jopa ennätystahtia.

Kymillä pitkään jatkunut henkilöstön sopeuttamisohjelma vaikuttaa joka puolella integraattia. Se ei ole miesten mielestä hyvä asia, että työpaikat vähenevät, mutta onneksi asia on voitu hoitaa pehmeällä tavalla eläkejärjestelyin. Toistaiseksi vapaaehtoisia eläkeputkeen siirtyjiä on löytynyt riittävästi, joten nuoria työntekijöitä ei ole tarvinnut irtisanoa.

Henkilöstön korkea keski-ikä mietityttää. Aria huolestuttaa se, että henkilöstössä on nyt eläkeikää lähestyvien jälkeen monen ikäluokan aukko. Rekrytointi oli melko olematonta yhdessä vaiheessa ja se alkaa näkyä.

Jatkuva muutos stressaa

Jatkuvassa muutoksessa eläminen stressaa. Ihmisiltä vaaditaan joustamista ja sopeutumista uusiin tehtäviin. Kaikilta se ei onnistu helposti, toiset kokevat sen mielenkiintoisena haasteena. Hyvä olisikin, jos jokaisen kohdalla löytyisi sopiva ratkaisu. Korkea sairauspoissaoloprosentti kertoo jotain ihmisten jaksamisesta. ”Laskentatavat on syytä yhtenäistää konsernissa, ennen kuin tehdään mitään vertailuja yksiköiden kesken.”

Viestintäkanavat koetaan hyviksi ja riittäviksi. Intranet on nopea, samoin Kuutista luetaan jo kiitettävästi. Kymin, Kuusanniemen ja Voikkaan paperiammattiosastoilla on myös yhteinen painettu julkaisu Kolmoispaperi, joka ilmestyy viisi kertaa vuodessa.

Sähköpostin käyttöä rajoittaa monilla työntekijöillä sen englanninkielisyys. ”Mikäli halutaan saada täysi hyöty siitä irti, se pitää vaihtaa suomenkieliseksi. Jo pelkkä salasanan vaihtaminen aiheuttaa monelle ongelmia”, kertovat miehet.

Yhteistyö toimii

Kymillä on sellu- ja paperitehtaalla omat ammattiosastonsa, jotka tekevät tiivistä yhteistyötä. ”Yhteistyö toimii loistavasti, eikä ole mitään syytä yhdistää osastoja”, edustajat toteavat.

Ammattiosastot tekevät yhteistyötä paitsi keskenään, myös kaupungin kunnallisjärjestöjen kanssa. ”Aina on avartavaa keskustella, miten asioita hoidetaan muualla”, toteaa Ari.

”Meidät on valittu työntekijöiden edustajiksi ja pidämme heidän puoliaan”, miehet toteavat. ”Investointirahaa pitäisi saada, silloin usko tulevaisuuteen vahvistuisi.” ■



"Voi, minkä sie vanha mamma viel viimmeseen päivänäs meille järjestit." Vili Saksa on mukana Toinen Suomi -projektin valmistamassa dokumenttielokuvassa Kone 17, joka kuvaa työntekijöiden tunnelmia ja tulevaisuuden näkymiä vuonna 1935 käynnistyneen paperikoneen pysähtyessä lopullisesti. Kuva elokuvasta.

Vilistä tuli filmitähti

KONE 17

dokumenttielokuva valmistui

Toinen Suomi -projektin valmistaman elokuvan ennakkonäytännöt järjestettiin yhtiöläisille Kuusankoskitalolla syyslokakuun aikana. Näytökset keräsivät lähes tuhat katsojaa, ja palaute elokuvasta on ollut hyvin positiivista. "Myös elokuvan tekijät ovat tyytyväisiä työnsä tulokseen", kertoo elokuvan tuottaja **Timo Korhonen**. TV 2:ssa elokuva esitetään tammikuussa 2006.

Vili Saksa on yksi elokuvan pääosissa esiintyvistä koneella työskennelleistä. Muut ovat **Tuija** ja **Kari Iiskola**, **Esa Kuusisto**, **Martti Ollikainen** ja **Mira Raussi**.

Teksti Ulla Parikka
Kuvat Johannes Wiehn, Lauri Sorvoja ja Toinen Suomi -projekti

Vilin ei pitänyt alun perin olla mukana filmissä, mutta sitten elokuvan tekijät ”keksivät” hänet käydessään tutustumassa kuvauspaikkoihin tehtaalla. ”Sanovat, että sie tulet sitte kans mukaa. Mie aattelin, että no, mikäs siin”, muistelee Vili elämän karhentamalla äänellään filmitähtiuransa alkua. Hän on saanut paljon hyvää palautetta elokuvasta. ”Kuhan puhuvat”, vähättelee Vili selvästikin tyytyväisenä palautteeseen. Kuvausryhmän työskentely ei häirinnyt Viliä. ”Siinhän ne kulki peräs ja kuvas. Välil piti peruuttaa ja välil jotai muuta.”

Vilin luonne ja tyyli on niin elämässä kuin elokuvassakin sellainen, että asiat puhutaan ja sanotaan niin kuin ne ovat. ”Tulihan sit sanottuu kaikenlaist, mut kun mie olen sellain. Sanon aina suoraa, ja siit ei kaikki tykkää.”

Vili on ollut tehtaan poikia vuodesta 1964 ensin Kymillä ja sittemmin Voikkaalla. Välillä hän ehti olla muuallakin, mutta palasi sitten tehtaan leipiin ja viihtyi hyvin.

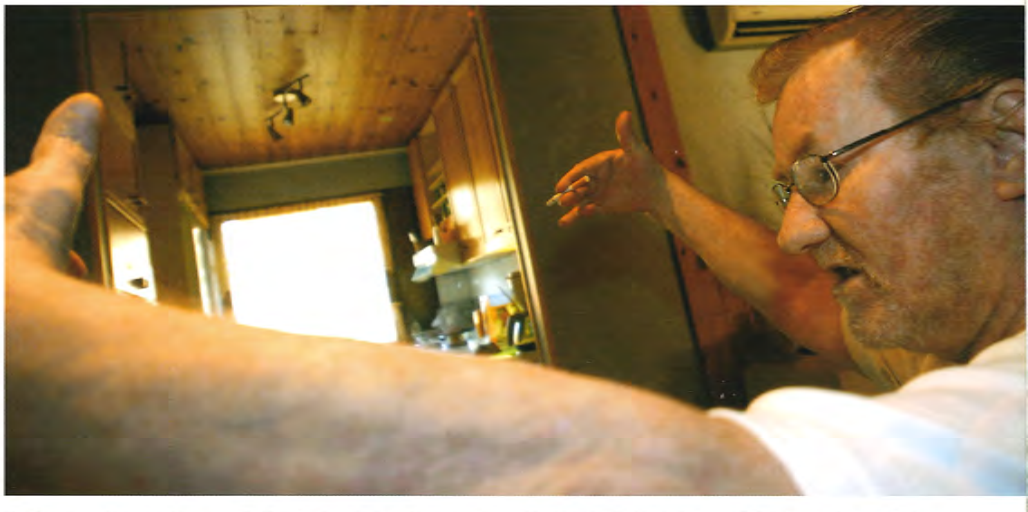
Varsinaisen leipätyön ohessa hän on tehnyt muitakin töitä vapaa-aikanaan: sekoittanut asfalttia ja ajanut pöllikuormia. ”Ohan sit tullu tehtyy kaikenlaista, ei o paljo harrastuksii kerinny”, Vili kertoo. Vuosien mittaan hän ehti kuitenkin rakentaa perheelleen omakotitalon. Vilin perheeseen kuuluvat vaimo ja jo aikuiset, tahoillaan asuvat tytär ja kaksi poikaa. Lapsenlapsiakin on yksi ja toinen tulossa.

Vili muistelee työvuosiaan leppoisasti tarinoiden ja välillä voimasanoilla juttujaan maustaen. Hän ehti vuosikymmenten aikana tutustua ”vanhaan mammaan”, kuten hän konettaan kutsuu.

Jännitteitä syntyi, kun uusi, innokas insinööri ja kokeneet paperiammattilaiset sovittelivat tietämystään käytäntöön. ”Kun ne ei usko, että myökii jotain tiietää paperinteost.” Vilin arvostuksen ansaitsi nykyinen UPM, Rauman tehtaanjohtaja **Pertti Asunmaa**, joka aloitti aikoinaan Voikkaalla PK 16-17:n käyttöinsinöörinä. ”Pepe sentää kuuntel meittii ja kyselkii välil.”

Vili harmittelee, että PK 17 pysäytettiin vähän kuin kesken kaiken. Konetta oli uusittu ja se oli timmissään, kuukausiennätyksiä tuli toinen toisensa perään. ”Olis ollu kiva nähä, mihin siitä olis vielä ollu, ku saatii rauhassa ajaa sitä”, Vili miettii.

Vili jäi pois työelämästä koneensa pysäyttämisen myötä. Nyt on aikaa katsella telkkaria ja tehdä remonttia kodissa. ”Vaikka enhän mie saa tehä mitää enkä mihkää koskee, kattelen päältä”, hän velmuilee.



”Mie sanoin, et ei se pelkäl hiokkeel ajamiin onnistu, ku inssit käski vähentää selluu. Mut eihä ne uskonu, ennenku ite kokeil.”



”Mie oon sellain, et sanon suoraa kaikille, ja siit ei kaikki tykkää.”



”Tehtaalhan ei armoo anneta eikä pyyetä. Yks ku sanoo hyvin, nii toinen lohkasee viel paremmin.”



”Työkavereist on jääny mielee Kylliäisen Kake. Meil synkkas hommat hyvin.”



”Oishan mull näit juttui ja tarinoi tehtaalt vaikka kirjaks asti.”

Kone 17 -elokuvan ensi-ilta oli 20. syyskuuta kutsuvieraille. Ennen näytöstä pidettiin puheita ja kukitettiin elokuvan tekemiseen osallistuneet. Samalla kerrottiin yleisölle elokuvan synty-vaiheista.

Yheistyökumppaneiden edustajia kutsuttiin 28. syyskuuta olleeseen näytäntöön. Ohessa muutamia kommentteja elokuvan aiheuttamista tunnelmista ja ajatuksista.



Elokuvassa kuultiin Voikkaan eläkeläisen Paavo Smedin runoja. Hän myös esiintyi elokuvassa.



Kaikki elokuvan tekoon osallistuneet kukitettiin ensi-illassa.



Kuusankosken kaupungin vapaa-aikakeskuksen johtaja **Tuula Typpö**:
”Elokuvailta oli antoisa. On mielenkiintoista verrata nyt tallennettua työpaikan lopettamista ja työyhteisön hajoamista Näin tehtiin Verlassa käsipahvia -dokumenttielokuvaan. Tunnelmat ovat melko erilaiset, tietysti aikakin on toinen. Verlassa siirtyivät eläkkeelle yhtäaikaa tehdas ja työntekijät. Voikkaalla jouduttiin putkeen odottelemaan eläkettä tai sijoituttiin uusiin työyhteisöihin, lomittajaksi tai muihin tehtäviin.

Haastateltaviksi oli löydetty sopivasti erilaisia ihmisiä, jotka kertovat myös varsin henkilökohtaisista asioista. Voikkaalainen tosi-tv antaa ajattelemisen aihetta muillekin kuin yhtiön palkollisille.” ■



Kuusankosken kirkkoherra **Matti Perälä**:
”Elokuva kertoo rehdisti ihmisten tunnot murrosvaiheessa. Paperikone sitoo ihmiset yhteen, ja koneen lopettaminen laittaa maailmalle. Ison koneen pysäyttäminen ja pitkien työvuosien päättyminen on asia, jolle täytyy olla aikaa ja paikka myös surra. Moni pääsee eläkeputkeen, mutta katkeruuttakin jää. Työ on niin tärkeä osa elämää, että onnellinen hän, joka saa uuden työpaikan.

Miten mies suree? Työkaverit puhuvat keskenään. Heitetään huulta, ettei tässä nyt vetistellä. Mutta koneen toimintojen vähä vähältä pysähtyessä joka mies on vakava.

Elokuva käy myös kotona. Aamuvuoroon lähtö on juuri niin hiljaista hiihtelyä kuin se oikeasti on. Parisuhteen kiemuroihinkin puututaan. Pienessä työyhteisössä toisten asiat tiedetään. Koneenhoitajan tekee mieli kysyä työkavereiltaan, että mitäs minulle tänään kuuluukaan. Olettehan te kuitenkin asioitani käsitelleet.

Virkistävä välähdys käy myös koululuokassa. Lähes kaikkien vanhemmista ainakin toinen on tehtaalla töissä. Mitä isä tai äiti oikeastaan tekee? Lapset osaavat vastata varsin hyvin. Ehkä he ovat myös käytännössä päässeet käymään työpaikalla. Nykyisin lapset eivät suinkaan aina saa käsitystä siitä, mitä vanhempien työ on.

Työ lakkaa, kone pysäytetään, vaikka sillä juuri on tehty tuotantoennätyksiä. Työelämä ei ole yksittäisen työntekijän näkökulmasta aina tavallisella järjellä ymmärrettävissä. Elokuvassa paperikone tuodaan jotenkin kauniilla tavalla ympäröivän maiseman yhteyteen. Se on osa todellisuutta monella tavoin, sekä ihmissuhteiden että talouden, yhteiskunnan ja luonnon. Sellaisena sen ”hengitys” on merkittävä tekijä. Ja purkaminen surullista.” ■



Johtaja **Kari Kalliala**, Metso Paper Oy, ja vaimo **Riitta**:
”Elokuva on vaikuttava, hyvin tehty, ja kouriintuntuvan todellinen. Vaikka lähdin Voikkaalta yli 10 vuotta sitten, olivat kaikki paikat tehtaalla tuttuja, samoin suurin osa ihmisistä.

Kone17:ää katsoessani tuli mieleen 90-luvun alun lamakausi. Suurten tappioiden vuoksi suunniteltiin PK16:n ja PK17:n sulkemista sekä 600 ihmisen irtisanomista. Silloin etsimme koko henkilöstön voimin ratkaisua Voittaja-hengessä, sopeutimme henkilöstömäärän 1200:sta 900:aan, pidimme kaikki koneet käynnissä ja saimme taloudellisen tuloksen hyvälle tasolle.

Elokuvan avulla pystyi hyvin eläytymään PK17:llä työskennelleiden tuskaan ja tulevaisuuden epävarmuuteen. Voi vain kuvitella sitä inhimillistä katastrofia, jos emme olisi onnistuneet vuonna 1991 saamaan koneille nyt yli 10 vuodeksi venynyttä jatkoaikaa?

Lämpimät terveisemme kaikille voikkaalaisille!” ■



UPM, Kymin työsuhdepäällikkö **Pekka Halinen** ja vaimo **Katri**:
”Elokuva PK 17:n pysähtymisestä on ajankohtainen kuvaus paperiteollisuudessa tapahtuvasta muutoksesta. Vanhat koneet väistyvät. Tekijöiden suhde pitkäaikaiseen työpaikkaansa, pysähtyvään paperikoneeseen, tuodaan hyvin esille, samoin henkilöiden erilainen suhtautuminen tapahtuneeseen muutokseen ja heidän tulevaisuuden odotuksensa. Elokuvan ihmistyypit ovat sen erityinen ansio. Päähenkilöiden aito ja luonnollinen esiintyminen tekee myös vaikutuksen.” ■



Julkaisupäällikkö **Kirsti Lehtonen**, UPM, Kaukas:
”Ajatuksia herättävä dokumentti. Sivuosaan ajatellusta paperikoneesta tuli minulle katsojana mielikuva eläimellisestä ellei peräti inhimillisestä olennosta. Tähän vaikuttivat dokumenttiin otetut koneen autenttiset äänet niin viimeisen yön tunteina kuin pysäytysvaiheen kuolonkorinat ja verenlaskut.

Taustaäänien ohella vahvaa omaa kerrontaa edustivat musiikki sekä erityisesti täydellinen hiljaisuus. Historialliset takaumat viehättivät. Takautumat auttoivat myös näkemään, miten elintaso ja elämä ovat kohentuneet maassamme 70 vuoden aikana kyseisen kone 17:n ja kaltaistensa ansiosta.

Dokumentissa tallentui myös monelta muulta tehdaspaikkakunnalta kadonnutta perinnettä, kuten palokunnan vappujuhla vappumarsseineen ja kesäjuhlat.

Kuvatut henkilöt laittoivat itsensä likoon ja alttiiksi kritiikille enemmän kuin monessa nykyisin niin muotia olevassa tosi-tv-ohjelmassa.

Dokumentissa tuli myös esille paikkakunnalle omaleimainen yrityskulttuuri. Tehtaalla ollaan kuin yhtä perhettä. Asioista puhutaan oikeilla nimillään ja vaikeistakin asioista pystytään laskemaan leikkiä. Saimme myös todisteen siitä, että paperintekijät harrastavat monenlaisia asioita työnsä vastapainoksi.

Jäin miettimään, olisiko elokuvaa voinut tiivistää luopumisprosessin siitä kärsimättä.

Jos oli äänimaailma hyvää, osasi myös kameramies asiansa. Erityisesti jäivät mieleeni jokikuvat ja dokumentin tyylikäs loppu.” ■

Teksti Maria Rossi **Kuvat** Maria Rossi ja Soile Kärhä

Kuusankosken tehtailla on HYVÄ ENSIAPUVALMIUS

Työnantajan lakisääteisiin velvollisuuksiin kuuluu riittävän ensiapuvalmiuden järjestäminen ja ylläpitäminen työpaikoilla. Sillä tarkoitetaan, että työpaikalla on oltava työolosuhteisiin nähden riittävä määrä ensiaputaitoisia henkilöitä ja ensiaputarvikkeita sekä toimintaohjeet onnettomuustilanteiden varalle. Aiheesta on säädökset työturvallisuuslaissa, työterveyshuoltolaissa sekä sosiaali- ja terveysministeriön päätöksessä työnantajan velvollisuudeksi säädetystä työterveyshuollosta.

Lääketieteellinen asiantuntemus työpaikan ensiapuvalmiussuunnitelmaa laadittaessa löytyy työterveyshenkilöstöltä, joka työpaikkaselvityksen yhteydessä määrittelee ensiapuvalmiuden tarvetason. Lakien edellyttämä valmiustaso riippuu siitä, onko tapaturmavaara kyseisellä työpaikalla vähäinen, ilmeinen vai erityinen. Erilaiset tehdastyöt kuuluvat ilmeisen tapaturmavaaran luokkaan, jolloin kahtakymmentäviittä työntekijää kohden vaaditaan yksi ensiaputaitoinen henkilö.

Sekä Kymillä että Voikkaalla tämä vaatimus ylitetään selkeästi. Suorastaan erinomainen tilanne on Kymin sellutehtaalla, jossa peräti 44 prosenttia henkilöstöstä on ensiapukoulutettuja.

”Henkilöstön turvallisuuden kannalta ensiapukoulutuksella on tärkeä merkitys. Jos osastolla sattuu jotakin ja tarvitaan pikaisesti esimerkiksi elvytystä, ensiaputaitoisilta työtovereilta löytyy valmiutta ja rohkeutta ryhtyä toimimaan. Kuusankosken tehtaiden ensiapuvalmiutta tehostavat lisäksi erilliset ea-ryhmät sekä tehdaspalokuntien pidemmälle koulutetut ea-henkilöt. Tavoitteena toki on, ettei ensiaputaitoja tarvittaisi, mutta varmuuden vuoksi valmius on oltava olemassa”, Kymin ja Voikkaan työsuojelupäällikkö **Jarmo Kontkanen** sanoo.

”Ensiapukoulutuksen tavoitteena on paitsi edistää ensiaputaitoa myös ehkäistä tapaturmia asenteisiin vaikuttamalla. Molemmilla tehtailla tapaturmat ovat vähentyneet: Voikkaalla kehitys on ollut viime vuosina erittäin positiivista ja Kymilläkin hyvää”, suojelupäällikkö **Tuomo Linden** jatkaa.

EA 1 -kurssilta perustiedot ja -taidot

Kuusankosken tehtailla ensiapukurssien järjestämisestä vastaa Kymin työterveyskeskus. Kouluttajana kursseilla toimii työterveyshoitaja **Arja Huovila**, jolla on hyväksytty ensiapuopettajan pätevyys, tai kouluttajaksi hankitaan Suomen Punaisen Ristin ensiapuopettaja.

EA 1 eli ensiavun peruskurssi antaa perustiedot ja -taidot hätäensiavusta sekä tavallisimmista sairauskohtauksista ja onnettomuustilanteista. Ensiapukurssien sisällöissä noudatetaan Suomen Punaisen Ristin kansainvälisiä ohjeita.

”Ensiavussa tavoitteena on estää vammojen paheneminen ja lisävammojen syntyminen. Kurssilla käsiteltäviä aiheita ovat muun muassa elvytys, suuret verenvuodot, sokki, ruhjeet ja murtumat, erilaiset myrkytykset sekä palovammat”, Arja Huovila luettelee.

EA 1 -peruskurssi koostuu yhteensä kuudestatoista oppitunnista. Viimeinen kurssipäivä päättyy aina loppuharjoitukseen, jossa oppilaat pääsevät testaamaan osaamistaan yksin tai pareittain.

Erilaisilla rasteilla apua odottavat loukkaantuneiksi maskeeratut avustajat.

”Harjoituspotilaina ja rastivahteina toimivat Kymin ja Voikkaan ensiapuryhmäläiset sekä tehdaspalokuntalaiset. Heidän panoksensa kurssin onnistumiseksi on merkittävä, sillä vasta loppuharjoituksessa asiat todella jäävät tekemisen kautta muistiin”, Huovila toteaa.

Kertauskurssille kolmen vuoden välein

Ensiavun peruskurssin suorittaneiden on osallistuttava ensiavun kertaukseen kolmen vuoden välein, jotta opitut tiedot ja taidot pysyvät ajan tasalla. Lisäksi Kymin tai Voikkaan ensiapuryhmiin kuuluvat suorittavat useita pidempiä jatko- ja



Arja Huovila toimii kouluttajana yhtiön ea-kursseilla.



Ensiapuryhmä kemikaaliharjoituksessa.

kertauskursseja ja tehdaspalokuntalaisilla on mahdollisuus osallistua erityisesti palokuntalaisille tarkoitettuun ensiapukoulutukseen.

”Ensiapukoulutukset ovat pyörineet tehtaalla jo useita kymmeniä vuosia ja olen huomannut, että monilla kertauskurssilaisilla ovat asiat jo todella hyvin hallussa. Niin toki pitää ollakin, jotta opit muistuvat mieleen myös silloin, kun tositilanne osuu kohdalle”, Arja Huovila sanoo.

”Yleensä ensiapukurssilaiset ovat innostuneita ja ymmärtävät, että kurssilla opituista taidoista voi olla hyötyä muuallakin kuin työpaikalla: liikenteessä saattaa sattua onnettomuuksia ja kotitapaturmat ovat erittäin tavallisia”, Huovila jatkaa.

Neljän tunnin mittaisia kertauskursseja järjestetään lähes kuukausittain, sillä kerrallaan kurssille voidaan ottaa vain kaksikymmentä oppilasta. Tänä syksynä kertaamassa kävi Voikkaalla ja Kymillä yhteensä yli sata henkilöä, ja vuodenvaihteen jälkeen kursseja on luvassa lisää.

”On erittäin tärkeää, että työosastoilla on nähtävissä tiedot ensiapukoulutetuista henkilöistä esimerkiksi osaston omalla intranet-sivulla. Koulutustiedot on pidettävä ajan tasalla ja huomioitava, että kukin ensiapukoulutuksen saanut lähetetään kertaukseen kolmen vuoden välein. Näin estetään koulutuksen vanheneminen”, Arja Huovila painottaa.

Ea-ryhmissä taidot eivät ruostu

Mikäli ensiavun jatkokurssit ja taitojen aktiivinen ylläpitäminen kiinnostavat, kannattaa liittyä Kymin tai Voikkaan ensiapuryhmään. Ryhmät kuuluvat suojelun organisaatioon ja ovat hälytettävissä, mikäli tehtaalla sattuu jotakin vakavaa. Lisäksi ryhmäläiset avustavat ensiapukurssien järjestämisessä sekä päivystävät silloin tällöin UPM:n suurissa yleisötilaisuuksissa, kuten avoimien ovien päivinä tai esimerkiksi 100- vuotissäätiön juhlissa.

Omien harjoitustensa ohessa ensiapuryhmät osallistuvat toisinaan myös tehdaspalokunnan suuronnettomuusharjoituksiin. Lisäksi monet ryhmäläisistä ovat mukana vapaaehtoistoiminnassa muutenkin, esimerkiksi SPR:n ryhmissä Kouvolassa tai Kuusankoskella.

”Kymin ensiapuryhmään kuuluu tällä hetkellä kymmenkunta jäsentä. Pyrimme kokoontumaan jokaisen kuukauden viimeisenä perjantaina muutamaksi tunniksi. Innostusta riittäisi enemmänkin, mutta kokoontumista ja harjoittelemista hankaloittaa se, että ryhmäläiset työskentelevät eri vuoroissa”, Kymin ea-ryhmää johtava **Lasse Makkonen** harmittelee.

Ryhmien toimintaan pyritään löytämään uusia ideoita ja lisää vireyttä marraskuun lopulla järjestettävässä yhteisessä palaverissa. ”Tapaamme silloin molempien ensiapuryhmien kanssa. Tarkoituksena on arvioida aiempaa toimintaa sekä tehdä entistä parempi toimintasuunnitelma tulevalle vuodelle”, suojelupäällikkö **Tuomo Linden** suunnittelee.

Toisten auttamisesta sisältöä elämään

Sekä Lasse Makkonen että Voikkaan kahdeksanhenkistä ea-ryhmää johtava **Mika Rautiainen** ovat olleet aktiivisesti mukana tehtaiden ensiaputoiminnassa jo pitkään. Armeijassa lääkintämiehenä toiminut Rautiainen pyydettiin mukaan vuonna 1990 ja Makkonen viitisen vuotta myöhemmin. Vapaa-ajallaan kumpikin osallistuu aktiivisesti ensiaputoimintaan muun muassa rinnepäivystäjinä. Lasse Makkonen toimii lisäksi SPR:n Kouvolan osaston hallituksessa sekä pelastuspalvelun hälytysryhmässä.

”Paperitehtaalla painotetaan turvallisuutta, joten haavereita sattuu harvoin. Ensiaputaito on kuitenkin erittäin tärkeä asia teollisuusalan työpaikoilla. Hätäensiapua on osattava antaa, sillä pelastajien saapuminen vie aikansa”, Rautiainen muistuttaa.

”Se, että yrittää auttaa lähimmäistä ja tehdä voitavansa, tuo lisää sisältöä elämään. Suosittelen lämpimästi lähtemistä mukaan tehtaiden ensiapuryhmiin”, Makkonen sanoo.

”Esimerkiksi meillä sellutehtaalla toimitaan siten, että minä tarkkailen tilastoistani, keiden on kyseisenä vuonna osallistuttava kertauskurssille ja seuraavan kurssin lähestyessä lähetän heille sähköpostitse kutsut kertaukseen”, henkilöstöasiainhoitaja **Pekka Nykänen** kuvailee. Kymin paperitehtaalla pätevyyksien päivittymistä seuraa koulutusasioiden hoitaja **Antti Kauppi** ja Voikkaalla henkilöstöasiainhoitaja **Arto Ahlberg.**

”Tulevaisuudessa ilmoittautumiset, kutsut ja vahvistukset on mahdollista hoitaa Notesin kautta samalla tavoin kuin tällä hetkellä työturvallisuuskorttikoulutuksiin ilmoittautumisen. Vielä valmisteluvaiheessa olevaa järjestelmää on kehitetty Voikkaalla, mutta se tulee aikanaan käyttöön molemmille tehtaille”, Ahlberg kertoo.

Esimiehillä oltava ea-pätevyys

Ensiaputaitoisten kokonaismäärä on kiitettävän suuri sekä Kymillä että Voikkaalla eikä peruskursseilla tahdo edes riittää paikkoja kaikille innokkaille. Löytyykö siis enää mitään parannettavaa?

Pekka Nykäsen mukaan haasteena on ensiapukoulutettujen määrän jakautuminen tasaisesti eri osastojen, vuorojen ja työpisteiden mukaan. Eroja syntyy, kun työntekijöitä jää eläkkeelle tai siirtyy vuorosta toiseen.

”Ei riitä, että valvomossa on yksi ensiaputaitoinen, sillä hän saattaa olla itse onnettomuuden uhri. Olen yrittänyt houkutella porukkaa koulutukseen niistä vuoroista, joissa ensiaputaitoisia on vain vähän. Yleensä houkutteleminen onkin helppoa. Ihmiset tiedostavat ensiaputaidon tärkeyden ja ymmärtävät, että avun tarpeessa saattaa joskus olla joku läheinen ystävä tai perheenjäsen”, Nykänen kertoo.

Arto Ahlberg ja Antti Kauppi puolestaan muistuttavat, että kaikkien esimiesten olisi syytä hankkia ensiapupätevyys pikimmiten. ”Periaatteena on, että se pitäisi jo olla kaikilla esimiehillä, mutta asia ei valitettavasti vielä ole täysin toteutunut!”, miehet sanovat.

Kauppi nimeää myös toisen kehityskohteen: paperitehtaan konttoreissa työskentelevien toimihenkilöiden keskuudessa ensiapukoulutusinnokkuus on vähäisempää kuin muualla. Asia korjautunee ajan myötä, sillä nykyään kaikkien uusien toimihenkilöiden koulutuspakettiin sisältyy automaattisesti ensiavun peruskurssi. ■



Marja Korhonen kertoo kurssilaisten olevan hyvin motivoituneita.



Juha Hanen elvytysharjoituksessa.

Ensiaputaitojen ja -tietojen päivitystä

Ensiavun kertauskurssi pidettiin 13. lokakuuta Voikkaan kerholla. Kurssilla päivitettiin ja verestettiin aiemmin opittuja taitoja. Ensiapukoulutuksen saaneet osallistuvat kertauskurssille kolmen vuoden välein, jotta taidot ja tiedot säilyvät.

SPR:n Kaakkois-Suomen piirin kouluttaja **Marja Korhonen** veti kurssin tällä kertaa. Kurssilla käytiin läpi teoriaa ja tehtiin käytännön harjoituksia. ”Kertaamme kurssilla aiemmin opittuja tietoja ja taitoja sekä päivitämme niitä. Jotkut asiat muuttuvat, on hyvä omata viimeisin tieto”, hän sanoo. ”Otan koulutuksessa huomioon myös auttajan ja autettavan henkisen puolen, ihminenhän on kokonaisuus.”

Koneannostelija **Juha Hanen** oli kertaamassa tietojaan ja taitojaan. Hänen mielestään jokaisen olisi hyvä olla ensiaputaitoinen. ”Koskaan ei tiedä, milloin apua tarvitaan”, hän sanoo. Hanen tuli aikoinaan lähteneeksi ensiapukoulutukseen, kun työpaikalla kysyttiin vapaaehtoisia. Hän ei ole katunut valintaansa, vaikkei toistaiseksi ole joutunut käytännössä tietojaan ja taitojaan käyttämään. ”Joskus olen laittanut laastarin sormeen, siinä kaikki”, kertoo Hanen ja lähtee jatkamaan kurssin elvytysharjoituksia. ■

Teksti Reijo Virta **Kuva** Reijo Virta

Metsät pääasiassa virkistysalueina

Alankomaiden paperitehtaiden raaka-aine "kasvaa kadunkulmissa"

Alankomaiden metsien historia ja nykypäivä ovat mielenkiintoisia. 1700-luvun lopussa maassa oli metsiä vain 36 100 hehtaaria. 1800- ja 1900-luvuilla metsiä istutettiin voimakkaasti ja nykyään metsämaata on yhteensä noin 350 000 hehtaaria eli kymmenesosa maa-alueesta. Jokaista hollantilaista kohden metsiä on isohkon omakotitalon ala eli parisataa neliömetriä. Suomessa 26 miljoonasta metsähehtaarista riittäisi jokaiselle asukkaalle reilut neljä hehtaaria.

Alankomaiden metsissä on puuta yhteensä noin 57 miljoonaa kuutiometriä ja vuosittain puusto kasvaa noin 2,2 miljoonaa kuutiometriä. Suomen metsien puumäärä ylitti kaksi miljardia kuutiota vuosituhannen vaihteessa ja kasvu on vuosittain reilut 80 miljoonaa kuutiota. Hieman yli puolet Alankomaiden metsien kasvusta eli 1,2 miljoonaa kuutiometriä hakataan vuosittain, Suomessa hakkuumäärä on 50-kertainen.

Mänty on maan yleisin puulaji, sitä kasvaa noin 120 000 hehtaarilla. Tammi, poppeli, douglas-kuusi, lehtikuusi ja koivu ovat myös yleisiä ja pyökkimetsiäkin on 14 000 hehtaaria.

Metsänhoidon kustannukset Alankomaissa ovat 234 euroa hehtaarilta ja tulot 165 euroa, joten metsätalous ei maassa kannata. Puun myynnistä saa keskimäärin hehtaarilta vain 44 euroa ja suorien tukien määrä on yli 80 euroa. Tappioksi hehtaaria kohden jää siis 69 euroa. Ei siis ole ihme, että metsiä käytetään lähinnä vain virkistysalueina.

Eniten puutavaraa Alankomaiden metsistä hakataan lähes 80 pienelle sahalle. Parinkymmenen puukenkätehtaan puuntarve on 13 000 kuutiometriä. Paperitehtaille toimitettavasta puusta vain 79 000 kuutiometriä saadaan kanavien maan omista metsistä, kun tehtaiden puuntarve kokonaisuudessaan on 136 000 kuutiometriä.

Vain kaksi hollantilaisista paperitehtaista käyttää kotimaista puuta. Alankomaiden paperi- ja kartonkiteollisuuden 27 tehtaan tuotantokyky on noin 3,5 miljoonaa tonnia. Ulkomaiset yhtiöt omistavat tehtaista yli 90 prosenttia, vain neljä on hollantilaisia.

Hollantilaiset ovat kauppakansaa, mikä huomataan myös paperiteollisuudessa. Yli 70 prosenttia maassa tehdyistä papereista ja kartongeista menee vientiin, toisaalta Hollannissa kulutetusta paperista yli 70 prosenttia on tuontipaperia.

Maassa onkin sanonta, jonka mukaan Alankomaat on Rotterdamin sataman takapiha. Paperia tuodaan maahan noin 3,5 miljoonaa tonnia vuosittain. Suurimpia tuontimaita ovat Ruotsi, Saksa ja Suomi. Satamissa kirjatut tuontitonnit ovat kuitenkin hieman harhaanjohtavia: vaikka paperit käytettäisiin muualla, kuten Saksassa tai Belgiassa, ne merkitään tullitilastoihin satamissa.

Paperiteollisuutensa raaka-aineeksi hollantilaiset korjaavat, kuten he itse sanovat, runsaasti kaupunkimetsää. Se "metsä" kasvaa kadunkulmissa keltaisissa kierrätyspaperiastioissa. 74 prosenttia raaka-aineesta on kierrätyskuitua, 22 prosenttia markkinasellua ja neljä prosenttia puuta omasta maasta. Kierrätyspaperin kotimaista kulutusta haluttaisiin lisätä, mutta aina, kun valuuttakurssi muuttuu sopivaksi, kiinalaiset tulevat Hollannin markkinoille ostamaan kierrätyspaperia Kiinaan ja Intiaan.

Eniten sellua, pääasiassa eukalyptusmassaa, tulee Portugalista. Ruotsi, Yhdysvallat, Espanja ja Suomi ovat seuraavaksi suurimmat tuontimaat. Tuontisellusta suurin osa käytetään graafisia papereita valmistavissa tehtaissa.

Jatkuu s. 29



Vain kaksi hollantilaisista paperitehtaista käyttää kotimaista puuta.

Alankomaita kutsutaan myös nimellä Hollanti. Maan virallinen nimi on Alankomaiden kuningaskunta. Hollanti puolestaan tarkoittaa varsinaisesti vanhaa Hollannin provinssia, joka nykyään on jaettu Etelä- ja Pohjois-Hollannin provinsseihin. Maan pinta-ala 41 500 km^2 on noin 12 prosenttia Suomen pinta-alasta. Alankomaiden toiseksi suurimman kaupungin, Rotterdamin, satama on maailman suurin.



Teksti Irma Niemi
Kuva Johannes Wiehn

Valkaisija Petteri Vainio (kuvassa vasemmalla) ja kuitulinjan käyttöinsinööri Marko Sundqvist esittelivät sellutehtaan prosessia Tero Kemppaiselle.

Kymin ja Voikkaan vastaava työterveyslääkäri Tero Kemppainen:

"Työpaikan ja työterveyden välinen yhteistyö tärkeää"

"Kuusankoskella on pitkä ja perinteikäs työterveyshuolto, ja asiat on tehty täällä erittäin hyvin. Näkisin, että myös minun yhtenä tavoitteenani on saada työkykyyn vaikuttavat perusasiat hoidetuksi joustavasti ja hyvin. Muutoksiakin on varmasti ajan myötä tulossa, sillä uusia linjoja haetaan jatkuvasti ihmisen hyvinvointiin vaikuttamiseen", toteaa lokakuun alussa Kymin ja Voikkaan tehtaan vastaavana työterveyslääkärinä aloittanut työterveyshuollon erikoislääkäri **Tero Kemppainen**.

Tero Kemppainen tuli Kuusankoskelle UPM:n Kajaanin tehtaalta. Syntyjään hän on kainuulainen, Hyrynsalmelta lähtöisin. Miehen sukujuuret juontavat äidin puolelta myös Hämeeseen ja opiskelukaupunkina oli Oulu kaikkiaan 10 vuoden ajan. Työterveyslääkärin tehtäviä hän on hoitanut ensin vuodesta 1988 lähtien Rautaruukilla ja vuodesta 1995 Kajaanin tehtaalla.

Kemppaisten perheen varsinainen koti on nyt Nurmijärvellä Klaukkalassa, mutta työnsä takia Tero on hankkinut Kuusankoskelta 'viikkokämpän'. Perheeseen kuuluu kaksi aikuista poikaa ja 15-vuotias tytär. Vaimo työskentelee diakonissana Nurmijärven seurakunnassa.

Tero kertoo, että Kuusankoskelle tulo oli oikeastaan sattumien summa. "Uusien haasteiden hakeminen ja kokeileminen oli vaimon kanssa yhteisen, pitkän pohdinnan tulos: jotakin uutta elämässä vielä haluttiin kokea. Molemmilla oli erittäin hyvät työpaikat Kajaanissa, joten paremman työn takia ei liikkeelle lähdetty. Halusin pysyä UPM:llä töissä ja paikan avautuminen täällä oli sattumaa."

Kemppaisten vapaa-aikaan kuuluu kulttuuri, ja heitä kiehtoo erityisesti eteläisen Suomen teatteri- ja oopperatarjonta. Syksyisin Kemppainen lähtee mielellään hirvimetsälle ja vaimon kanssa yhteinen harrastus on tanssi. Myös kuntosalilla käyminen on yksi miehen harrastuksista.

Välitetään ihmisestä

"Paperiteollisuudessa on menossa jatkuva muutos, kun väki vähentyy ja ikääntyy. Jokaisen pitäisi pystyä tänään täyttämään paikkansa 100-prosenttisesti - suojatyötä ei ole. Miten me löydämme työtä ja työjärjestelyjä, joissa selviäisi hieman vähemmälläkin", Tero Kemppainen pohtii.

Työterveydessä olevaa ammattitaitoa suunnataan mahdollisimman paljon työkykyä ja -hyvinvointia, ihmisten jaksamista ja terveyttä edistäviin asioihin. Erittäin tärkeänä kaikelle onnistumiselle Tero pitää toimivan yhteistyöverkoston ylläpitämisen ja edelleen parantamisen tehtaan ja työterveyden välille. Hän uskoo, että keinot ihmisten parempaan jaksamiseen ja sitä kautta sairauspoissaolojen pienentymiseen löytyvät paljon ihmisestä välittämisen, keskustelun ja suunnitelmallisen toiminnan kautta.

"Toivon, että pystyisimme antamaan työterveysasemalta mahdollisimman paljon tukea esimiestyöhön. Esimiehillä on useasti vaikeita ihmissuhteisiin liittyviä asioita hoidettavanaan ja silloin työterveyden osaamisesta voi olla hyötyä", hän sanoo.

Asioihin vaikuttamista on myös aktiivinen terveystiedottaminen, jonka suhteen Kemppainen pohdiskelee jo mm. luentotilaisuuksia ja teemainfoja. "Tiedottaminen työterveyden asioista on tärkeää, ja netti on yksi hyvä kanava - se ei kuitenkaan riitä. Kaikille avoimia yleisöluentoja niin miesten kuin naistenkin terveydestä olisi mielenkiintoista pitää. Kajaanissa ne olivat suosittuja."



Teksti Maria Rossi **Kuva** Maria Rossi

"Kannattavuuden parantaminen niin tuoterintamalla kuin tehtaan sisäisessä toiminnassakin on avainasemassa", toteaa Markku Iivonen.

MFC-tuotantoyksikön johtoon siirtynyt Markku Iivonen:

"PK 11:llä kannattavuuden parantaminen on avainasemassa"

Markku Iivonen aloitti Voikkaan MFC-tuotantoyksikön johtajana alkusyksystä, kun hänen edeltäjänsä Petteri Kalela siirtyi Saksaan UPM:n Augsburgin tehtaan asiakaspalvelujohtajaksi. Aikaisemmin Iivonen toimi Kiinassa Changshun projektin teknisenä johtajana.

"Työt Voikkaalla ovat lähteneet hyvin käyntiin ja tehtäväkenttäni näyttää mielekkäältä. Ensimmäisenä haasteena on ollut PK 11:n henkilökuntaan tutustuminen, sillä uusia muistettavia kasvoja on paljon", Iivonen toteaa. "Voikkaan tehtaalla on oma selkeä toimintasuunnitelmansa, johon pyrin tuomaan oman lisäni. Tavoitteena on luoda yhdessä henkilöstön kanssa PK 11:lle selkeät päämäärät ja toimenpideohjelmat, joihin voimme sitten koko henkilöstön voimalla pyrkiä. Kannattavuuden parantaminen niin tuoterintamalla kuin tehtaan sisäisessä toiminnassakin on avainasemassa."

Kokemusta monilta eri tehtailta

Nuoresta iästään huolimatta Markku Iivonen on ehtinyt työskennellä monilla eri tehtailla. Valmistuttuaan Otaniemestä paperitekniikan diplomi-insinööriksi vuonna 1995 hän aloitti käyttöinsinöörinä Stora Ensolla Kotkassa. "Siirryin sieltä pian UPM:n palvelukseen, aluksi Kaipolaan PK 6:n prosessinkehitysinsinööriksi. Kaipolasta jatkoin Rauman uudelle PK 4:lle ensin käyttöinsinööriksi ja muutaman vuoden jälkeen tuotantopäälliköksi. Changshun projektiin liityin virallisesti maaliskuussa 2003", Iivonen kertoo.

Suuri muutos koko perheelle

"Olen syntyperäinen kotkalainen, joten Kymenlaakson alue on minulle ennestään melko tuttua. Lisäksi Changshun projektissa minulla oli useita täältäpäin tulleita työtovereita", Markku Iivonen sanoo.

Muutto Shanghain suurkaupungista Kuusankoskelle vaati kuitenkin sopeutumiskykyä koko perheeltä, varsinkin Iivosten kolmivuotiaalta pojalta ja seitsemänvuotiaalta tyttäreltä. "Ympäristö on täällä tyystin toisenlainen: Shanghaissa oli pelkkää betoniviidakkoa ja puistoa eikä oikeaa luontoa nähnyt ollenkaan. Lapsilla on ollut totuttelemista esimerkiksi siihen, että hiljaiselta vaikuttavalla Kuusankoskellakin on liikennettä, jota on tietä ylittäessään varottava", Iivonen kertoo.

"Kotiutuminen on sujunut kaikin puolin hyvin. Vaimoni on jo aloittanut työt ja lapset ovat saaneet uusia kavereita. Tyttäreni on viihtynyt ensimmäisellä luokalla koulussa, samoin myös poikani päiväkodissa", hän jatkaa.

Koko ikänsä kestävyysurheilua harrastanut Iivonen on tyytyväinen uuden kotikaupunkinsa vapaa-ajan mahdollisuuksiin. Hän kertoo jatkaneensa aktiivista liikkumista pääasiassa juosten, rullahiihtäen ja maastopyöräillen. Aikaisemmin mies kilpaili triathlonissa, mutta nykyään hän liikkuu vain harrastusmielessä.



Jari Hangasluoma tuli Shanghaista Kuusankoskelle.

Teksti Maria Rossi **Kuva** Maria Rossi

Kymin ja Voikkaan uusi tekninen johtaja Jari Hangasluoma:

"Jatkan kunnossapidon kehittämistä UPM:n strategian mukaiseksi"

Jari Hangasluoma aloitti Kymin ja Voikkaan teknisenä johtajana syyskuun puolivälissä. Hänen vastuualueeseensa kuuluvat teknisen kilpailukyvyn kehittäminen, suunnittelu sekä Kymin ja Voikkaan yhteisten kunnossapitotoimintojen johtaminen ja koordinointi. Kyseinen toimi tuli avoimeksi **Harri Pajarin** siirryttyä kesäkuussa suunnittelujohtajaksi UPM:n Rauman tehtaalle.

"Oli todellinen onnenpotku, että paikka vapautui sopivasti samaan aikaan, kun pestini Changshun projektin teknisen ryhmän johdossa päättyi. Toimenkuva on kuin taustalleni tehty ja Suomeen oli mukava palata. Asuin Shanghaissa vain puolitoista vuotta, mutta opin sinä aikana arvostamaan suomalaista luontoa ja puhdasta ilmaa", Hangasluoma sanoo.

"Kuusankoskella vaikuttaa olevan hyvä yhteishenki ja avoin ilmapiiri. Olen pyrkinyt tutustumaan aluksi Kymin tilanteeseen, joten Voikkaalla käynnit ovat toistaiseksi jääneet muutamaan vierailuun. Kalenterini on täyttynyt nopeasti erilaisista palavereista, mutta jatkossakin on tärkeää varata aikaa eri työpisteisiin tutustumiseen ja ihmisten kanssa keskustelemiseen. Mieltäni painaa, etten ole ehtinyt vierailemaan läheskään kaikissa työkohteissa ainakaan kaikkien vuorojen aikana", hän jatkaa.

Jari Hangasluoma kertoo uskovansa kunnossapitotiimi-ajatteluun ja pyrkivänsä löytämään keinoja Kymin ja Voikkaan paperitehtaiden sekä sellutehtaan kunnossapitotoimintojen yhtenäistämiseksi.

"Toiminnan pääpaino on nyt alussa ollut teknisen osaston toimintamallien hiomisessa, kokous- ja raportointitoimintojen käynnistämisessä sekä erilaisiin konsernitason hankkeisiin tutustumisessa. Syksyn aikana jatkan Kymin kunnossapidon kehittämistä konsernin kunnossapitostrategian mukaiseksi. Aiheen tiimoilta tullaan talven aikana järjestämään esittelytilaisuuksia."

Jämsänkoskelta Kiinaan

Alun perin Pohjanmaalta lähtöisin oleva Jari Hangasluoma valmistui diplomi-insinööriksi Tampereen teknillisen korkeakoulun koneosastolta, pääaineenaan energiatekniikka. Hän teki diplomityönsä Valmetin Rautpohjan tehtaalle, jossa työskenteli runsaan vuoden kuivatusosan tuotekehitysinsinöörinä.

Vuonna 1987 Hangasluoma siirtyi kehitysinsinööriksi UPM:lle ja toimi Jämsänkosken tehtailla erilaisissa tehtävissä vuoden 2003 alkuun asti. "Olin mukana monissa pienissä ja keskisuurissa investointiprojekteissa. Toimin esimerkiksi projektipäällikkönä tarrapaperia valmistavan PK 3:n ja SC-paperikone 5:n märänpään uusinnoissa sekä toteutuspäällikkönä PK 3:n kuivanpään ja jälkikäsittelyn uusinnassa. Lisäksi työskentelin PK 5:n tuotantopäällikkönä sekä teknisessä ryhmässä kehityspäällikkönä. Huhtikuussa 2003 siirryin Changshu-projektiin, jossa vastuualueenani oli projektin koordinointi, suunnittelu, kunnossapitotoiminnot ja mekaaniset oheislaitteet", Hangasluoma luettelee.

Suosikkilajina koripallo

Jari Hangasluoman perheeseen kuuluvat UPM:n Jämsänkosken tehtaalla työterveyshoitajana toimiva vaimo, Vaasan yliopistossa opiskeleva tytär, lukio-opinnot aloittava poika sekä kaksi koiraa.

"Vaimoni jatkaa työskentelyä Jämsänkoskella, joten perhe on koossa vain viikonloppuisin. Olemme kuitenkin sopeutuneet uuteen tilanteeseen hyvin ja poikani on löytänyt paikkakunnalta uusia ystäviä sekä harrastuksia", Hangasluoma kertoo.

"Muuttopuuhat ovat edelleen kesken, mutta kuntoilemaankin olen jonkin verran ehtinyt lähinnä ulkoilun, koripallon ja kuntosaliharjoittelun merkeissä. Lisäksi olen seurannut penkkiurheilijana Kouvojen edesottamuksia kotipeleissä."

Jari Hangasluoma on itse pelannut aktiivisesti koripalloa koko ikänsä, mutta polvivamma on rajoittanut pelaamista viime vuosina. Harrastuksiin kuuluvat myös golf, laskettelu, hiihto ja suunnistus.



Kuva Soile Kärhä

Onnitteluja vastaanottivat Kymin Kerhon puheenjohtaja Hannu Koijärvi (toinen oikealta) ja sihteeri Minna Saine. UPM, Kymin ja Voikkaan onnittelut toivat henkilöstöhallintojohtaja Martti Purmonen ja johdon assistentti Päivi Tuominen.

Uudet jäsenet tervetulleita

Kymin kerho täytti pyöreitä vuosia

Kymin Kerhon 70-vuotisjuhlaa vietettiin Kuusankoskella 30.9. Sidosryhmien ja yhteistyökumppaneiden onnitteluja vastaanottivat kerhon puheenjohtaja **Hannu Koijärvi** ja sihteeri **Minna Saine**. Jäsenistö juhli kerhoaan 1. lokakuuta järjestetyssä tilaisuudessa, jossa esiintyivät tangokuningatar **Kaija Pohjola** ja taikuri **Markku Purho**.

Kymin Kerho ry. perustettiin 6.10.1935. Jäsenmäärä on nykyisin 437, joista puolet on eläkeläisiä. Kerhon hallituksessa on puheenjohtaja ja 9 jäsentä. Jäsenten toimikausi on kolme vuotta ja puheenjohtaja valitaan vuosittain. Tällä hetkellä kerhon hallitukseen kuuluvat puheenjohtajan ja sihteerin lisäksi varapuheenjohtaja **Leo Silen**, taloudenhoitaja **Anne Rainio**, kerhomestari **Hannu Ollila** (myös biljardijaoksen yhdyshenkilö), ravintolamestari **Mikko Kekki** (bridgejaos), virkistysmestari **Arto Virtanen**, jäsenet **Perttu Kero** ja **Kai Toivanen** sekä eläkeläisten yhdyshenkilö **Erkki Penttinen**. Lisäksi toimintaa pyörittävät naisjaoston yhdyshenkilö **Pirjo Kero** ja nakkijaoksen **Raija Koijärvi**.

Tulipalon jälkeen keltaiseen taloon

Vanha puukerho paloi vuonna 1968, ja vuoden Marskinkadulla toimimisen jälkeen kerho muutti nykyisiin tiloihinsa Kuusankosken keskustaan ns. keltaiseen taloon. Kerhoravintola on avoinna tiistaina, keskiviikkona ja sunnuntaina.

Kerhon toiminta on monipuolista. Biljardi ja bridge ovat pitäneet pintansa halki vuosien ja ovat edelleen kerhon suosituimmat aktiviteetit. Bridgeä on kerholla pelattu tiistai-iltaisin jo 45 vuotta. Pelin harrastajia on reilut 20.

Biljardijaos järjestää mm. UPM:n biljardimestaruuskisan vuosittain kerholla. Kerhon pelaajat osallistuvat myös muiden järjestämiin kisoihin.

Matkoja ja retkiä järjestetään erilaisiin kiinnostaviin kohteisiin. Teatterimatkat samoin kuin Tuurin kyläkauppakin saavat omat kannattajansa liikkeelle.

Vuosittaisia juhlatapahtumia ovat vapunpäivä, pikkujoulu ja lasten pikkujoulu sekä viattomien lasten päivä. Jäsenistö voi myös varata tiloja häitä tai muita juhlia varten.

Yhteistyötä muiden kerhojen kanssa

Hannu Koijärvi pohtii kerhon tulevaisuutta mietteliäänä. ”Ikuisuuskysymys tuntuu olevan, miten saada toiminta pysymään vireänä ja jäsenet aktiivisina. Uusia jäseniä liittyy kerhoon niukasti ja toisesta päästä väki vanhenee.” Hän tietää, että saman ongelman kanssa painivat myös Voikkaan Kerho ja Virkamiesklubi. Kerhot ovatkin käyneet keskusteluja yhteistoiminnan lisäämisestä.

Kymin kerholla saattaa olla lähitulevaisuudessa edessä toimipaikan vaihto, mikäli keltaisen talon varalle tehdyt suunnitelmat toteutuvat. ”Se on sen ajan murhe, nyt eletään tätä päivää”, sanoo Koijärvi. Hän toivoo lisää uusia jäseniä ja jo jäsenenä olevien entistä innokkaampaa osallistumista kerhon toimintaan. ”Myös kaikki uudet ideat ovat tervetulleita.”



UPM, Kymi

Paperitehdas
Heli Lonka on nimitetty asiakaspalvelukoordinaattoriksi 1.9. alkaen. Hän työskentelee WFU-tiimissä ja raportoi asiakaspalvelupäällikkö Leena Elojärvelle.

Sellutehdas
Jyri Kylmälä on nimitetty Kymin sellutehtaan kuitulinjan tuotantopäälliköksi 1.10. alkaen. Kylmälä raportoi sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaalle.

Markku Laaksonen on siirtynyt Botnia S.A:n palvelukseen Uruguayn sellutehdasprojektiin 31.12.2007 saakka.

UPM, Voikkaa

Kuitu- ja voimaosasto
Jukka Taiponen on nimitetty 7.11. alkaen vuoromestariksi. Taiponen toimi aiemmin PK 18:n vuoromestarina. Hän raportoi päivämestari Mika Hohtille.

UPM, Kymi ja Voikkaa

Suojelu
Voikkaan tehdaspalokunnan 1. palomestari Jarmo Kontkanen jättää palokuntatyön ja keskittyy työsuojelupäällikön tehtäviin.

Uusina tehtäväjärjestelyinä palokunnassa on tehty seuraavat nimitykset 1.10. alkaen: 1. palomestariksi **Santtu Aitala**, 2. palomestariksi **Ari Mäkinen**, 3. palomestariksi **Juha Rötkö**, 2. joukkueen johtajaksi **Reijo Niemi**, 2. joukkueen ryhmänjohtajaksi **Timo Vesa**.


Jyri Kylmälä


Santtu Aitala


Ari Mäkinen


Juha Rötkö


Reijo Niemi



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdessämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.

Joulujuhla

Kymin ja Voikkaan
eläkeläisille puolisoineen
Kuusankoskitalossa
torstaina 15.12.2005

Glögitarjoilu klo 13.30 alkaen
Jouluinen ohjelma alkaa
klo 14.00

Kahvitarjoilu

Tervetuloa!



Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.
Hannu Marttila

Kiitos työtovereille ja yhteistyökumppaneille yhteisistä työvuosista ja muistamisesta jäädessäni pois työelämästä.
Martti Ollikainen

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.
Timo Rinne

Kiitos kaikille muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.
Pentti Liljanheimo

Tatu kiittää 50 vee.

Kiitos yhteisistä työvuosista ja muistamisesta jäädessäni vapaalle.
Pekka Tilli



Tekninen avustaja **Leena Sirén**, synt. 25.10.1944, Kymin suunnitteluosastolta menehtyi vaikean sairauden murtamana 5.9.

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Irja Lampila, 91, Kymin kemia (kuollut 28.9.), **Viljo Valjakka**, 80, Self copy (24.9.).



UPM, Kymi

Työnjohtaja **Mikko Aalto** sellun kunnossapito (40 palvelusvuotta), käärimäkoneen emäntä **Hannele Hämäläinen** arkkisali (39), jälkikäsittelyn järjestelijä **Olavi Inkeroinen** PK 7-9 jälkikäsittely (33), pituusleikkurin ajomies **Markku Kiiveri** C3 jälkikäsittely (34), markkinakoordinaattori **Marja Kiri** asiakaspalvelu (29), palkanlaskija **Helena Kulonen** palkanlaskenta (31), A4-valmistaja **Seija Kuparinen** arkkisali (35), siivooja **Helena Laine** siivous (31), vuoromestari **Teijo Laurila** MG-osasto (28), A4-valmistaja **Pentti Liikanen** arkkisali (41), trukinkuljettaja **Matti Niinimäki** paperivarasto (34), autonkuljettaja **Tuomo Ranki** tehdaskuljetukset (30), trukinkuljettaja **Kai Rasi** paperivarasto (19), silinterimies **Pekka Suorsa** PK 9 (32), asentaja/huoltomies **Raimo Toivonen** konekorjaamo (37).

UPM, Voikkaa

Prässimies **Kyösti Ekroos** paperitehdas (35 palvelusvuotta), painehiomon hoitaja **Pentti Kojo** hiomo (35), siistijä **Raili Patrikka** puhtaanapito (19), vuorosähköasentaja **Jorma Vesala** kunnossapito (37).

Alankomaiden paperitehtaiden...

Metsäasiat kiinnostavat hollantilaisia

Kaikki Alankomaiden paperitehtaat sijaitsevat kaupungeissa tai lähellä niitä. Siksi tehtaiden ympäristöasiat kiinnostavat hollantilaisia. Mielenkiinto kohdistuu nykyään voimakkaasti raaka-aineen alkuperään. Muita metsäteollisuuteen liittyviä puheenaiheita Alankomaissa ovat tällä hetkellä kestävästi hoidetun metsän ja puun alkuperäketjun sertifioinneista koostuva riippumaton kansallinen ympäristöasioiden arviointiohjelma BRL, pitkän tähtäimen metsäpolitiikka sekä EU:n FLEGT-hanke laittomien hakkuiden estämiseksi.

Alankomaiden markkinoita ohjaavat voimakkaasti kuluttajien mielipiteet, kun taas mm. Pohjoismaissa ja Espanjassa ajattelutapa on enemmän tuotantolähtöinen. Hollannin kuluttaja-orientoituneilla markkinoilla on vaikutusta ajattelutapaan myös muissa Euroopan maissa ja monet ympäristöasioita ajavat kansalaisjärjestöt (NGO) toimivat Amsterdamissa.

Hollantilaiset, todennäköisesti enemmän kuin minkään muun maan kansalaiset, kuuluvat erilaisiin ympäristöasioita ajaviin kansalaisjärjestöihin. Yksi syy tähän saattaa olla halu pysäyttää ilmaston lämpeneminen; merenpinnan alapuolella sijaitseva viidesosa maasta on vaaravyöhykkeessä, mikäli merenpinta nousee huomattavasti.

Koska Alankomaat on kaikkea muuta kuin omavarainen metsien suhteen, suosivat kansalaisten asenteet kierrätyspaperia paperiteollisuuden kuitulähteenä. Johtuen Pohjois-Euroopan ja Keski-Euroopan metsien erilaisuudesta myös maiden käsitykset kestävästä metsätaloudesta eroavat toisistaan.

Valmistumassa olevalla riippumattomalla kansallisella ympäristöasioiden arviointiohjelmalla (BRL) ei Alankomaissa tällä hetkellä tähdätä niinkään käytännön metsänhoito-ohjeiden antamiseen mm. pohjoismaisille puuntuottajille, vaan tavoitteena on todistaa loppukäyttäjille, että metsälakeja noudatetaan.



Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat

Apurahat julistetaan haettaviksi 30. päivään marraskuuta 2005 mennessä. Apurahoja myönnetään vapaa-aikana tapahtuvaan, ammattiin liittyvään opintotoimintaan, muuhun vapaa-ajan opintotoimintaan sekä kulttuuri-, harrastus- ja virkistystoimintaan.

Apurahaa voi hakea silloin, kun aiemmin Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiöltä saadut apurahat on tilitetty.

Henkilökohtaiset apurahat

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan UPM-Kymmenen, Finnish Peroxidesin ja Finnish Chemicalsin palveluksessa Kuusankoskella olevat henkilöt, heidän perheenjäsenensä sekä näiden tehtaitten eläkeläiset perheenjäsenineen.

Lisäksi eräiden Kuusankoskella toimivien yritysten sekä UPM-Kymmenen Helsingin, Kouvolan, Kotkan ja Valkealan henkilöstöt ja eläkeläiset perheenjäsenineen sekä yksityishenkilöt, joiden väestörekisteriin merkitty kotipaikka on Kuusankoski, ovat oikeutettuja hakemaan henkilökohtaisia apurahoja.

Yhteisökohtaiset apurahat

Kymenlaaksossa toimivat yhdistykset ja seurat sekä opinto- ja harrastusryhmät voivat hakea yhteisökohtaisia apurahoja.

Hakemukset tehdään tarkoitusta varten laadituille lomakkeille, joita voi tulostaa säätiön kotisivulta osoitteesta www.kymin100.fi. Lomakkeita ja lisätietoja saa myös apurahalautakunnan sihteeriltä **Pirkko Vaaralta**, puh. 0204 15 2444, sähköposti: saatio@kymin100.fi

Hakemukset toimitetaan osoitteella: Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö, Apurahalautakunta, Lauttakatu 6, 45700 Kuusankoski. Myös sähköisesti kotisivulta palautettavat hakemukset täytyy tulostaa ja toimittaa allekirjoitettuna apurahalautakunnalle.

Hallitus

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön henkilövalintoja

Säätiön valtuuskunta on valinnut vuoden 2006 hallintoa ja tilinpitoa tarkastamaan HTM **Seppo Sahalan** sekä HTM **Tapani Kivelän**. Heidän varamiehikseen valittiin HTM **Jarmo Kuntonen** ja **Kari Palmumaa**.

Säätiön valtuuskuntaan on kaudelle 2006–007 valittu työntekijäjäseninä **Juha And** (henkilökohtainen varajäsen **Hannu Väkevä**), **Jorma Kuusenoksa** (**Jussi Leinonen**), **Jouni Kontio** (**Kari Tiitinen**), **Pertti Mäkelä** (**Hannu Simola**), **Jukka Suortanen** (**Matti Koste**), **Päivi Kajander** (**Leea Paalanen**) sekä toimihenkilöjäseninä **Leena Heimonen** (**Tuija Hartikainen**), **Matti Häkkinen** (**Eija Peltonen**), **Mauno Hirvinen** (**Hannu Virtanen**), **Eija Linden** (**Kirsi Hedström**), **Erkki Vierros** (**Jukka Sorsa**), **Seppo Kylliäinen** (**Päivi Tuominen**).



Arto Ahlberg

Hyödytön elämä

Tällä kertaa tämän pakinan puristaminen on ollut todella tiukassa, aiheet ovat olleet aivan hukassa.

Aiheita toki on maailma pullollaan, mutta missä piileskelee huumori? Syksyn synkkä, likaisen harmaa pimeys ei juuri naurata. Krääsäjoulun ajatteleminen saa suupielet entistäkin alemmaksi. Elämä täällä pohjolan perukoilla pimeän, säkkipimeän, kylmän ja helvetin kylmän välimaastossa tuntuu todella hyödyttömältä.

Jos kuuntelee uutisia maailmalta, niin positiivisia asioita ei juuri löydy, vain uhkakuvia ja vieläkin suurempia uhkakuvia. Hyvä uutinen ei ole mikään uutinen, vaan todennäköisesti valhe. Keksi siinä sitten piristystä.

Toivottavasti työväsymys ei tule samanlaiseksi kuin sillä menneiden vuosien tehtaan voitelijalla, jolle pomo tuli sanomaan, että kuuleppas Erkki, nyt on laki muuttunnu sillee, et siunkin olis mahdollista jäädä eläkkeelle. Erkki oli juuri silloin vetämässä voitelukärriään keskellä konesalin käytävää, kun pomo kertoi asian. Ilmekään ei värähtänyt Erkin kasvoilla, kärrin aisa vain putosi lattialle, ja askel vähän piteni Erkin kävellessä suoraan ovesta portille ja siitä ulos. Sen jälkeen ei Erkkiä tehtaalla nähty. Voitelukärritkin olivat kaksi viikkoa keskellä kongia, kertovat silminnäkijät.

Aikaani on myös vienyt kirjani kanssa puuhastelu, joka nyt toivoakseni on loppusuoralla ja saan sen kohta julkaistua. Se tosiaan piristäisi, sillä onhan se ollut viidentoista vuoden projekti, ja suorastaan pakko tehdä jo. Te saatte sitten päättää hyödyttikö se tehdä. Kirja kertoo paperimaailmasta ja ennen kaikkea paperintekijöistä tuollaisia edellä kerrotun kaltaisia tarinoita, jotka mielestäni ansaitsevat tulla muistiinmerkityiksi, vaikka siitä ei olisikaan mitään varsinaista hyötyä.

Kerroin alussa, että joskus elämä tuntuu hyödyttömältä, mutta mitä se hyöty oikeastaan onkaan?

Tänä päivänä hyötyajattelu on viety todella pitkälle. Kaikki tehdään vain siksi, että siitä olisi jotain hyötyä, ja päinvastoin, mitään ei tehdä hyödyttömästi. Hyödytön puuhastelu on suurin piirtein sama asia kuin järjetön puuhastelu. Sen ymmärtää, että tuotannollisessa toiminnassa hyötyajattelu on hiottu huippuunsa, mutta se on levinnyt kaikkialle muuallekin. Lastentarhatkin ovat tulosyksiköitä, ja siellä käydään samoja tulos- ja tavoitekeskusteluja kuin meilläkin.

Mielestäni talouselämän toimintamallit eivät sovi sellaisenaan yhteiskuntaelämään. Hyötyajattelulla myös luokitellaan ihmisiä. Työttömän elämä on sieltä hyödyttömimmästä päästä. Hyötyä on vain työttömyyskorvauksen verran. Työtäkään ei voi tehdä, koska siitä ei olisi mitään hyötyä. Postia ei kanneta ovelle asti, pankissa ei palvella, puhelimessa ei anneta neuvoja, jos siitä ei saa hyötyä. Kukaan ei tee mitään hyödyttömästi.

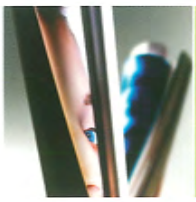
Hyödyn mittayksikkö on tietenkin euro. Lapsien tekemisestä kannattaisi luopua, koska se on kyllä ehdottomasti sieltä hyödyttömimmästä päästä. Järkyttävä hyödyttömyys alkaa jo raskausaikana moninaisine siihen kuuluvine vaivoineen, saatikka sitten synnytys. Pirunmoiset kärsimykset, ja mitä siitä sai? Vielä toistaiseksi pienen, mutta aina vain kasvavan menoerän. Lapsilisät ja kodinhoitotuki eivät alkuunkaan riitä korvaamaan sitä Tutteli, vaippa, Piltti ja potkuhousumenoerää, puhumattakaan töistä poisjäännin aiheuttamaa vajetta. Lapsen kasvamista, hymyä, naurua ja hämmästystä lapsen kohdatessa ensimmäisiä kertoja tämän hyödyllisen maailman olisi tietysti mukava seurata, mutta kun siitä ei ole mitään hyötyä.

Joulu lähestyy, Hyödyllisen maailman materiaalinen juhla. Suurimmat hyötyjät ovat olleet aina kauppiaat. Me tavalliset järkevät ihmiset ajattelemme joulun hyödyn tulevan hyödyllisistä lahjoista, joita emme kuitenkaan osaa valita.

Luulen kuitenkin, että joulun perusidea on jossakin aivan muualla kuin hyötyajattelussa. Mitäpä jos vietettäisiinkin tänä vuonna joulu aivan hyödyttömästi. Hyödyttömyys on myöskin rentoutta, tehdään jotakin itselle aivan hyödytöntä ja katsotaan, mitä tapahtuu.

Se hyödyttömyyden viisaus taitaakin piillä siinä, että teko tai asia, mikä näyttää itselle hyödyttömältä, voi toiselle olla hyvinkin hyödyllistä, jos me vain pystyisimme tekemään sen, vaikkei se juuri nyt meitä hyödyttäisikään. Olikohan se nyt tarpeeksi sekavasti sanottu?

Kaikesta huolimatta, sen mitä tuntee, pitää kertoa, vaikkei siitä olisikaan mitään hyötyä.



WE LEAD.
WE LEARN.

UPM

UPM Innovates

