KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **1/2006**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Voikkaalla jaettiin ansiomerkit

SmartWrap tulossa markkinoille

Oletko jo tavannut Mr Soxin?

Kymin jenkkikoneet pysähtyivät

KYMI JA VOIKKAA
1/2006

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 kesäkuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 22.5.2006**

Painopaikka ja -aika:
Hämeen Kirjapaino, Tampere
24.2.2006

Paperi:
UPM Finesse bulky matt,
sisus 100 g/m², kansi 130 g/m²

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

ISSN: 1795-1038

www.upm-kymmene.com

Kansikuva: *(Johannes Wiehn)*

Voikkaan kerholla jaettiin ansiomerkit pitkään palvelleille henkilöille. Leif Borgmästars ja Anita Niemi palkittiin 35 vuoden palvelusta. Malja sille!



SmartWrap tulossa markkinoille 4
Uusi, ekologinen ja helppokäyttöinen pakkausratkaisu toimistopapereille.

Joko olet tavannut Mr Soxin? 6
Mikä on Sarbanes-Oxley-yrityslaki (Sox)?

Voikkaalla jaettiin ansiomerkit 8
Kaikkiaan 60 henkilöä palkittiin pitkästä työsuhteesta.

Vesianalyysejä akkreditoidusti 12
Kymin käyttölaboratoriossa tehdään vesianalyysejä akkreditoidusti.

Aloitetoiminnan vuosi 2005 14
Kymillä ja Voikkaalla palkittiin mm. lausunnonantajia.

Asiaa hyvinvoinnista 18
Virrat puroiksi-projekti käynnistyy. Unikoulusta apua unettomuuteen.

Kymin jenkkikoneet pysähtyivät 22
Kymin seitsemänkymppiset jenkkikoneet pysähtyivät viime joulukuusssa.

Pääkirjoitus



Entistä enemmän kustannustehokkuutta

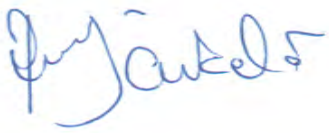
Mennyt vuosi oli tosi haastava. Kevään työmarkkinaongelmat veivät ison siivun viime vuoden tuotannosta. Lisäksi papereiden kehno hintakehitys vei loputkin tuloksen tekemisen edellytykset.

Huolimatta ympäröivän maailman meille tuomista haasteista, meidän tulee kuitenkin sitkeästi jaksaa paneutua meille omimpaan työhön - pitää huolta ja edelleen kehittää tehtaan tehokkuutta ja laatua. Tehokkuudessa on selvästi alkanut korostua nimenomaan kustannustehokkuuden merkitys. Ei riitä, että tuotamme laadukkaita paperitonneja paljon päivässä. Ne on tuotettava lisäksi sellaisilla kustannuksilla, että myynnistä saatava hinta riittää kattamaan kaikki kustannukset ja että jotain jäisi vielä pahan päivän varallekin. Näin ei valitettavasti Suomen paperiteollisuudessa ole ollut moneen vuoteen.

Perinteisesti muuttuvia kustannuksia, eli raaka-aineiden määrä/hinta -asioita on seurattu hyvinkin tarkasti. Näin pitää tehdä jatkossakin. Tällä hetkellä meneillään olevassa 300T-projektissa (T = Together) tavoitellaan mittavaa säästöä oikeilla raaka-ainevalinnoilla, kilpailuttamisella ja ennen kaikkea tehtaiden yhteistyöllä (= together). Näissä lukuisissa projektiryhmissä on runsaasti asiantuntemusta myös sekä Kymiltä että Voikkaalta. Uskon, että näin muuttuvat kustannukset saadaan entistä parempaan seurantaan. Kaikki tuki tälle projektille auttaa meitä kustannusten seurannassa ja pienentämisessä tulevaisuudessa.

Toinen tärkeä kustannuspotti on ns. kiinteät kustannukset. Tämä muodostuu pääosin meidän kaikkien palkoista sekä kunnossapitomateriaaleista ja -hankinnoista. Kiinteät kustannukset määräytyvät pitkälti niistä toimintatavoista ja rakenteista, jotka olemme itse luoneet paperinvalmistusprosessin ympärille. Tällä hetkellä näyttää siltä, että meidän on otettava omat toimintatapamme kriittiseen tarkasteluun, koska nykyisillä toimintatavoilla emme pysty vastaamaan siihen kustannushaasteeseen, johon maailman kilpailussa joudumme. Paras osaaminen toimintojen kehittämisessä kustannustehokkaammiksi löytyy meistä itsestämme. Siinä ei konsulteista ole paljon hyötyä. Tekniikka on ajan tasalla ja osaamista kyllä löytyy. Tarvitaan rohkeutta ja päättäväisyyttä katsoa asioita uudella tavalla. Maailma ympärillämme on muuttunut.

Vanhoina ”hyvinä aikoina” tällainen ongelma olisi hoidettu pois D-vitamiinilla. Nyt sitä keinoa ei enää ole, joten meidän on omin neuvoin löydettävä tiemme ulos.



Raimo Särkelä



Teksti Irma Niemi

Innovaatioideasta tuotantoon ja markkinoille

Toimistopapereiden uusi SmartWrap esiteltiin

UPM esitteli 25.-29.1. Saksassa Frankfurtissa pidetyillä Paperworld -messuilla uuden toimistopapereiden pakkausratkaisun. Tällä uudella pakkauksella on rekisteröity tuotenimi SmartWrap. Se on ekologisempi ja helppokäyttöisempi vaihtoehto tutulle pahvipakkaukselle. Kyseessä on todellinen uutuus, sillä vastaavanlaista pakkausta ei ole tiettävästi muualla vielä käytössä.



Pahvilaatikon sijasta voidaan nyt viisi 500 arkin riisiä eli A4-paperipakkausta pakata yhteen käärimällä ne SmartWrapiksi. Uusi pakkaustapa otetaan käyttöön Kymin paperitehtaalla maaliskuussa. Pakkauslinjan asennukset alkavat helmikuussa, ja henkilöstön koulutus on jo aloitettu. Pakkauksen käärepaperin toimittaa UPM:n WalkiWisan tehdas Pietarsaaressa.

SmartWrap- pakkaus on vaihtoehto pahvilaatikolle, ja pahvipakkausten käyttö arkkisalissa jatkuu uuden tuotteen rinnalla. Käärepakkausta käytetään UPM Office multifunction, Yes Silver multifunction ja Future multitech -toimistopapereiden pakkaamiseen. Näitä kaikkia laatuja valmistetaan Kymin paperitehtaalla.

Uusi pakkaus kiinnosti

Maailmanlaajuisessa Paperworld-messutapahtumassa oli UPM:n osaston ykkösuutinen toimistopapereiden SmartWrap-uutuuspakkaus. Lisäksi esillä olivat UPM:n toimisto- ja digipaperivalikoima sekä esipainettavien ja kirjekuoripapereiden valikoima. Kävijöitä messuilla oli noin 66 000.

Messuilla mukana olleet myyntipäällikkö **Tommi Heinonen** UPM:n kotimaan myynnistä ja johtaja **Kai Latvala** Kymin paperitehtaalta olivat tyytyväisiä uuden pakkauksen saamaan vastaanottoon.

Pakkauksen ympäristöystävälliset ominaisuudet ovat heidän mielestään merkittävät. Pienempi jätemäärä sekä täydellinen kierrätettävyys tuovat helpotusta käsittelyyn ja alentavat näin myös kustannuksia. Asia kiinnosti myös pakkaukseen tutustuneita messuvieraita.

”Messuilla asiakkailla oli ensimmäinen mahdollisuus tutustua uuteen pakkaukseen. Eniten kysymyksiä tuli pakkauksen kestävyydestä”, Heinonen kertoo. ”SmartWrap soveltuu erittäin hyvin lavatoimituksiin, mutta myös yksittäisinä pakkauksina se on toimiva vaihtoehto. Jos toimitukset eivät ole lavoilla vaan sitä pienempinä erinä, käsittelyssä pitää ottaa huomioon laatikon puuttuminen. Yksittäinen pakkaus vaatii huolellista käsittelyä, mikä on sinänsä vaatimus pahvilaatikoillekin”, hän jatkaa.

Kai Latvala kertoo, että SmartWrap-pakattujen riisien toimitukset asiakkaille alkavat keväällä. Ensimmäisiä käyttäjäkokemuksia asiakkailta odotetaan innokkaasti.

Monia etuja

SmartWrap-pakkaukseen käytettävän käärepaperin alhainen PE (polyeteeni)-muovipitoisuus tekee siitä täysin kierrätyskelpoisen, ja se voidaan hävittää muun paperijätteen tavoin. Perinteisiin pahvilaatikkopakkauksiin verrattuna syntyvä jätemäärää on noin 70 prosenttia alhaisempi, myös pakkausmateriaalin kulutus vähenee noin 40 prosenttia.

Pakkaus riiseineen muodostaa toimivan ja ympäristöystävällisen kokonaisuuden. Pinnoitteen matala polyeteenimäärä toteutuu myös SmartWrap-pakkaukseen pakattujen riisien kääreissä. Riisien kääreenä käytetty pohjapaperi valmistetaan Kymin paperitehtaalla.

Pakkaus on helposti kannettava; pakkausta voi kantaa kahdella kädellä alapuolelta tai kantoon soveltuvaa pantaa käyttäen. Avaaminen käy ilman saksia repäisyliuskan avulla. Pakkauksella on hyvä kosteussuoja ja repäisylujuus.

Mainonnan ja markkinoinnin kannalta tärkeää on myös kääreen hyvä painettavuus.

Teksti Irma Niemi **Kuva** Irma Niemi



Paperworld-messuilla mukana ollut myyntipäällikkö Tommi Heinonen UPM:n kotimaan myynnistä oli tyytyväinen uuden pakkauksen saamaan vastaanottoon.



SmartWrap on vaihtoehto perinteiselle pahvipakkaukselle. Pahvipakkausten käyttö arkkisalissa jatkuu rinnan uuden tuotteen kanssa.



Käärepakkausidean 'isä' on Valkeakoskella asuva Ilkka Lumme.

Innovaatioidea poiki lisää ideoita

SmartWrap on UPM:n sisäisen innovaatiokilpailun satoa vuodelta 2003. Innovaatiokisassa palkitun käärepakkausidean 'isä' on valkeakoskella asuva **Ilkka Lumme.** WalkiWisan yksikönjohtajana toiminut Lumme jäi eläkkeelle vuonna 2004.

Ajatus uudesta käärepakkauksesta heräsi Ilkka Lumpeelle hänen ollessaan liikematkalla USA:ssa. Tavoitteena oli alusta asti vähentää toimistopaperipakkausten materiaalintarvetta. "Ajattelin, että ainakin Euroopassa voitaisiin kokeilla toimistopapereiden pahvipakkauksen korvaamista kääreellä. Ideana oli, että pahvilaatikon sijasta viisi A4-paperipakkausta kääritäänkin paperiin", Lumme muistelee.

"Innovaatiokisaan tehdyn ehdotuksen huomasi Kymin kehitysjohtaja **Matti Sipilä**, joka kiinnostui ideasta. Kävimme Kuusankoskella esittelemässä kääreratkaisua, ja asia alkoi kiinnostaa muitakin kymiläisiä kuten myös toimialan väkeä," hän kertoo. Kääreen kehittäminen alkoi yhdessä Kymin ja Pietarsaaressa sijaitsevan WalkiWisan kanssa, josta mukana ovat olleet mm. **Henrik Lasfålk** ja **Rune Skåtar**.

Kääremateriaalille oli jo alusta asti asetettu vaatimukseksi riittävä lujuus: paperin piti olla joko voimapaperia tai kraftlineria. Muut ominaisuudet tulivat jatkokehityksen mukana. "Vaatimuksia kääreelle lisättiin pitkin matkaa. Esimerkiksi korkealaatuisten kuvien painaminen tälle materiaalille onnistuu hyvin toisin kuin aaltopahville. Pakkauksen repäisynauha taisi olla viimeinen lisäominaisuus, joka toteutettiin", Lumme kertoo.

Ilkka Lumme on seurannut hyvillä mielin SmartWrap-kääreidean toteutusta kohti tuotantoa. Hän osallistui myös uuden pakkauksen julkistamistilaisuuteen Paperworld –messuilla.

Idea ideasta

Matti Sipilä kertoo, että pakkausideaa kehitettiin lisää ja erilaisia kokeiluja tehtiin yhdessä WalkiWisan väen kanssa. Asian esittely ja hyväksynnän hakeminen oli mielenkiintoinen, oma projektinsa. Sitä varten pakkauksesta tehtiin mm. esittelyvideo. Nyt pakkausidealle on haettu patenttia, ja sillä on myös oma rekisteröity tuotemerkkinsä.

Kehityskulkuun kuuluivat laajat testaukset. UPM:n sisäisen testauksen lisäksi pakkaukselle tehtiin syksyllä 2005 ulkoinen testaus Lontoossa, Frankfurtissa ja Pariisissa. Sen toteutti ruotsalainen markkinatutkimusyhtiö.

SmartWrap-ryhmäkääreessä käytetyn paperin pinnoite poiki uuden ratkaisun myös riisikääreen pinnoitteeksi.

Matti Sipilä kertoo, että ympäristönäkökohtia on tutkittu tarkkaan Tampereen yliopistolle tehdyssä DI-työssä. Tutkimuksen mukaan uusi pakkausratkaisu ja -materiaali tuovat huomattavia säästöjä jätteidenkäsittelyssä. Euroopassa jätekriteerit vaihtelevat eri maissa suuresti.

Sipilä jatkaa, että myös pakkauslinja on tekniikaltaan uusi, eikä vastaavaa ole muualla käytössä. Kymin paperitehdas on ollut kehittämässä linjan teknisiä ratkaisuja. Yhdestä innovaatioideasta lähtenyt kehitysketju on poikinut siis monitahoisen kokonaisuuden. ■

Teksti Pauliinaa Riikonen **Piirros** Anssi Keränen

Oletko jo tavannut Mr Soxin?

Kenties olet, mutta mitä hänestä todella tiedät? Tiesitkö, että hän syntyi skandaalinkäryisissä tunnelmissa Yhdysvalloissa vuonna 2002, ja pian tämän jälkeen hänet tunnettiin kaikkialla maailmassa. Hänen vaikutusvaltansa on kiistaton, sillä hänellä on ilmiömäinen kyky saada ihmiset tekemään asioita, jotka pitkään ovat toteutuneet vain paperilla. Hänellä on kymmenittäin lempinimiä, joista Sox lienee suosituin.

Shokista Soxiin

Enronin kirjanpitohuijausten shokeeraava paljastuminen oli viimeinen pisara Yhdysvaltain kongressille, joka sijoittajien luottamuksen palauttamiseksi saattoi voimaan Sarbanes-Oxley-yrityslain (Sox). Laki koskee kaikkia yhtiöitä, joiden osakkeet on listattu Yhdysvaltain arvopaperimarkkinoita valvovan SEC:in (US Securities and Exchange Commission) alaisissa pörsseissä, näin ollen myös UPM:ää. Pörssistä vetäytyminenkään ei aina riitä poistamaan lain velvoitteita. Jos yrityksellä on yli 300 amerikkalaista osakkeenomistajaa, kuten UPM:llä on, sitoo laki myös silloin.

Mistä sitten on kysymys? ”Sarbanes-Oxley jakaa mielipiteitä. Eittämättä laki asettaa meille vaatimuksia, joiden toteuttamisaikataulusta emme voi neuvotella. Toisaalta se luo lukemattomia mahdollisuuksia toteuttaa visiotamme olla alan paras ja kiinnostavin yritys”, Sox-projektin johtaja (Director, Sox-project) Taina Anttila sanoo.

Tavoitteena läpinäkyvyys

Sarbanes-Oxley-laki vaatii, että yritys tehostaa taloudellisen raportoinnin luotettavuutta parantamalla sisäisen valvontajärjestelmänsä toimivuutta. Valvontajärjestelmän tehokkuuden arviointi edellyttää sekä riskien tunnistamista että riskit hallitsevien kontrollien tehokkuuden analysointia.

”Meidän on siis tehtävä kirjallinen kuvaus siitä, milloin asiat voisivat mennä pieleen, ja miten estämme sen. Lopputuloksena meille syntyy kartta taloudellisen raportoinnin riskeistä ja niiden hallitsemiseksi toteutettavista kontrolleista. Tämän kartan avulla voimme luotettavasti todeta, että tilinpäätöstietomme ovat oikein”, Anttila selvittää.

Hyvä esimerkki lain vaikutuksista arkipäivän työhön on varastonhallintaprosessi. Yksi tilinpäätöstietojen oikeellisuuteen vaikuttavista riskeistä on, ettei varasto ole oikein arvostettu kirjanpidossa. Kontrollina toimivat säännöllinen varaston inventointi varastomäärän ja varaston olemassaolon varmentamiseksi sekä konsernin yhteiset säännöt tilinpäätöksessä käytettävälle varastomäärien hinnoittelulle.

Yhtiö arvioi valvontajärjestelmän toimivuutta ensin itse. ”Arviointi tapahtuu niin, että asiantuntijat eri yksiköistä vierailevat muissa yksiköissä testaamassa tunnistettujen kontrollien toimivuutta. Testausta seuraavat tarvittavat korjaustoimenpiteet ja mahdollinen uudelleentestaus.”

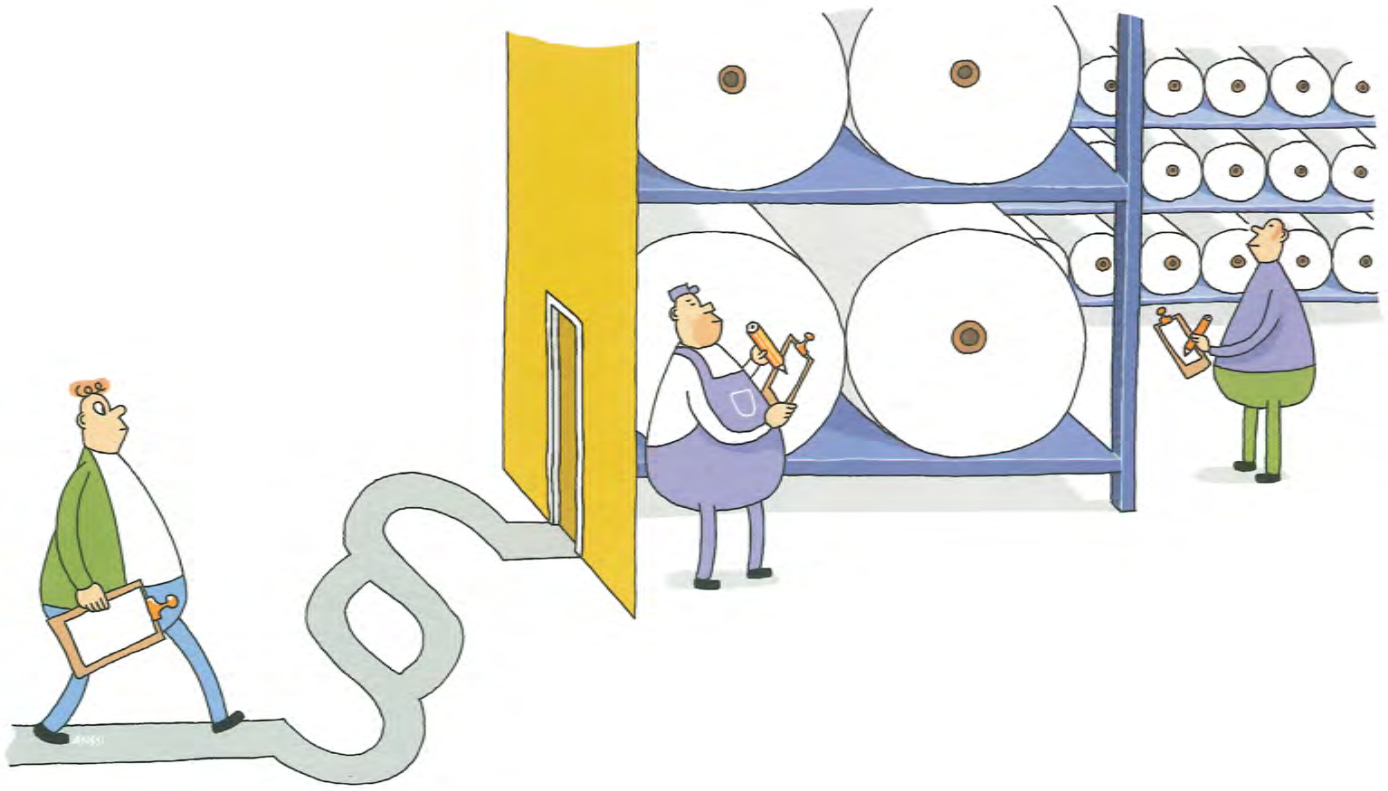
Lain edellyttämä työ huipentuu vuosittain tilinpäätöksen yhteydessä annettavaan kirjalliseen lausuntoon, jossa yrityksen toimitusjohtaja ja talousjohtaja vakuuttavat johtamansa yrityksen sisäisen valvontajärjestelmän tehokkuuden mittavien sakko- ja jopa vankilatuomioiden uhalla. Se ei yksinään riitä vakuudeksi. Myös yrityksen tilintarkastajat ovat velvoitettuja raportoimaan oman näkemyksensä asiasta.

”Yritys voi rapauttaa maineensa pahastikin, ellei työtä tehdä huolella alusta loppuun”, Taina Anttila huomauttaa.

Kysymyksessä on melko yksinkertainen tehtävä, joka kuitenkin vaatii paljon työtä. Juuri tästä syystä asiaa ei tulisi nähdä ainoastaan haasteena, vaan myös mahdollisuutena kehittää ja kehittyä. Tämä on onneksi oivallettu myös eri puolilla UPM:ää.

Kokemuksia Soxista

Matti Kivekäs, talousjohtaja, Aasia-Tyynenmeren alue: ”Sarbanes-Oxleyn ajoitus oli täydellinen. Aasia on UPM:lle uusi aluevaltaus, ja liiketoimintajohtomme näki Soxin mahdollisuutena virtaviivais-



> ”Lakia ei tulisi nähdä ainoastaan haasteena, vaan myös mahdollisuutena kehittää ja kehittyä.”

taa liiketoimintaprosessejamme ja kehittää niistä maailmanluokan prosesseja. Testaaminen on oiva keino vertailla parhaita toimintatapoja UPM:n eri yksiköiden välillä. Samalla dokumentaatio mahdollistaa hiljaisen tiedon siirtämisen kokeneilta työntekijöiltä nuoremmille. Se sopii myös uuden henkilön perehdyttämiseen.”

Don Pearson, talouspäällikkö, Pohjois-Amerikka: ”Vaikka Sox-vaatimusten täyttäminen on työlästä, mahdollistaa se samalla liiketoiminnan tehokkaamman hallinnan. Riskien tunnistaminen, tehokkaat varoitusmekanismit ja vastuiden selkeyttäminen lisäävät työn sujuvuutta, jolloin suorituskykymmekin paranee. Erityisesti se konkretisoituu prosesseissa, jotka vaativat yhteistyötä eri osastojen, liiketoimintayksiköiden tai maantieteellisten alueiden välillä. Samalla se pakottaa meidät ajattelemaan jokapäiväisiä rutiinejamme ja kehittämään niitä.”

Jari Österberg, tietoturvapäällikkö: ”Sox on parasta, mitä tietoturvalle on työurani aikana tapahtunut. Sox-parannusten avulla on vihdoinkin voitu nostaa tietoturvaa lähemmäksi nykyaikaista tarvetasoa. Esimerkiksi käyttäjätunnuksiin ja salasanoihin liittyvät tietoturvariskit ovat yksi taloudellisen informaation luotettavuuden kannalta kriittisistä asioista. Jokaisella UPM:läisellä on vastuu tämän riskin hallinnasta. Soxia voisikin ajatella eräänlaisena konserninlaajuisten hallintoprosessien laatujärjestelmänä, jonka tavoitteena on tuottaa oikea-aikaista ja paikkansapitävää taloudellista tietoa.” ■

Tiesitkö, että Sarbanes-Oxley laki koskettaa sinuakin? Yksi tärkeimmistä valvontajärjestelmän osista on UPM:n kaikkia työntekijöitä koskevat toimintaperiaatteet, joita ovat muun muassa hallituksen hyväksymät politiikat ja johtajiston hyväksymät säännöt. Näiden periaatteiden tulee ohjata jokapäiväistä työtämme niin, että tekemiemme päätösten ja yhtiön toimintaperiaatteiden välillä ei ole ristiriitaa. UPM:n politiikat ja säännöt löytyvät UPMNetin pääsivulta otsikon ”Policies and Rules” alta.

Ota Soxista selvää ja voita
Mistä Sarbanes-Oxley -laki on saanut nimensä?
a) Yrityselämää parodioivasta sarjakuvasta
b) Lain hyväksymistä tukeneiden herrojen sukunimistä
c) Washington D.C.:tä halkovista joista

Oikea vastaus:

b Lain hyväksymistä tukeneiden herrojen sukunimistä

Tiedonjanoisille vihjeitä ja lisäkysymyksiä UPMNetissä: Finance Treasury IR > SOX
Surffaa sivuille ja osallistu kilpailuun!



Kuvat Johannes Wiehn

Voikkaalla vietettiin ANSIOMERKKIJUHL

Petri Vesanen *automaatio-osastolta vastaanotti ansiomerkin 25-vuotisesta palvelusta.*



Kaikkiaan
60 henkilöä sai
ansiomerkin
kiitoksena
pitkästä palveluksesta
yhtiön hyväksi
Voikkaan klubilla
19. tammikuuta
pidetyssä juhlassa.







Uudet Tuulet -yhtye esiintyi juhlavieraille (ylin kuva).

Reino Niemi paperitehtaalta sai ansiomerkin 25 vuoden palvelusta (kuva yllä).

Eija Peltonen palkittiin 10-vuoden palvelusta. Pöytäseurana on MFC tuotantoyksikön johtaja Markku Iivonen (yllä oikealla).

Varmuuden vuoksi on itsekin ikuistettava merkittävä juhlatilaisuus (viereinen kuva).



Juhlassa oli lämmin tunnelma, ulkona tulipalopakkanen.

Jäätävästä pakkassäästä huolimatta Voikkaan kerholla vallitsi lämmin tunnelma 19. tammikuuta, kun pitkään palvelleet esimiehineen kokoontuivat viettämään juhlailtaansa.

Tehtaanjohtaja **Raimo Särkelä** piti juhlapuheen ansiomerkinsaajille. Puheessaan hän aluksi kertaili tapahtumia maailmalla ja paikkakunnalla niinä vuosia, jolloin nyt juhlittavana olleet olivat tulleet yhtiön palvelukseen. Lähimenneisyydestä ja tästä ajasta hän mainitsi seuraavaa:

"Viime vuodet ovat olleet meille kaikille voikkaalaisille erittäin haasteellisia ja olemme pystyneet meille asetettuihin haasteisiin vastaamaan. Tehtaan tuotantoteho on noussut selvästi. PK 11 ja 18 pystyvät tuottamaan 50 000 tonnia vuodessa enemmän kuin kolme vuotta sitten. Uudet tuotteet ovat onnistuneet molemmilla tuotantolinjoilla. Samoin uusille markkinoille meno on lähtenyt todella hyvin liikkeelle.

Nyt varmasti joku ihmettelee, että missä on vika, kun ei kuitenkaan tule riittävästi rahallista tulosta. Tuotanto pelaa, tuotteet ovat hyviä, markkinointi toimii ... Missä on vika?

Vastauksenkin taitaa moni tietää – kysymys on kustannustasosta. Meillä Voikkaalla on vielä kuormaa jäljellä aikaisempien vuosien rakennemuutoksista ja toisaalta samaan aikaan maailman markkina ja varsinkin hintataso näyttää muuttuvan hyvin hitaasti. Tästä syystä lähivuosienkin haasteet tulevat olemaan kovia.

Haasteet ovat kovat, mutta uskon, että niihinkin löytyy oikeat lääkkeet. Kovat haasteet eivät liity pelkästään Voikkaaseen, vaan koko Suomen paperiteollisuuteen. Maailma on muuttunut.

Hyvät ansiomerkkien saajat, olette näiden kuluneiden vuosien aikana olleet ansiokkaasti mukana rakentamassa ja kehittämässä Voikkaan tehdasta. Olette myös osaltanne joustaneet ja ymmärtäneet niitä kipeitäkin toimenpiteitä, joita olemme tehtaan toiminnan jatkuvuuden varmistamiseksi joutuneet yhdessä tekemään. Kiitän Teitä tehtaan hyväksi tekemästänne työstä!

Tämän positiivisen tulevaisuuden odotuksen myötä haluan onnitella teitä kaikkia ansiomerkkien saajia ja toivottaa kaikille hyvää uutta vuotta 2006."

Vieraita viihdytti lauluyhtye "Uudet Tuulet" merkkienjaon lomassa. Illan päätteeksi nautittiin yhteinen buffetillallinen.

Ansiomerkinsaajien puheenvuoron käytti **Arto Ahlberg** henkilöstöhallinto-osastolta. Tässä katkelmia hänen puheestaan:

Me ansiomerkin saajat olemme tulleet työelämään 70-, 80- ja 90-luvuilla, ja varmasti jokainen vuosikymmen on ollut hyvin erilainen kuin edellinen. Nyt kuluva 2000-luku ei ole poikkeus siinä suhteessa. Muutos on alati läsnä, vain sen nopeus vaihtelee. Tänä päivänä tuntuu, että muutosnopeudella on vain yksi suunta, ja se on alati kiihtyvä.

Itse olen ollut yhtiön palveluksessa 25-vuotta, mutta elämäni yhtiön piirissä ei ole rajoittunut vain tuohon aikaan. Olen toisen polven yhtiöläinen. Isäni teki suurimman osan työuraansa Kymintehtaan rakennusosastolla. Asuimme Koskenrannassa tehtaan asunnossa noin 100 metrin päässä tehtaasta, ja 50 metrin päässä isäni työpaikasta. Tehtaan pilli kertoi meille lapsillekin ruoka-ajoista ja työpäivän päättymisestä.

...Nyt, yli 30 vuotta myöhemmin siitä hetkestä, kun minä pyrin yhtiön ammattikouluun, emme juurikaan pysty työllistämään nuoria, ja joka vuosi yhä vähemmän. Suomen paperiteollisuuden rakennemuutos on kovassa vauhdissa. Vanhat ajattelutavat ja toimintamallit joutavat romukoppaan. Vaikeinta varmaan on ollut ymmärtää, että tuo sukupolvesta toiseen jatkunut yhtiöläisyys, ja turvattu työsuhde eläkepäiviin asti ei enää olekaan itsestäänselvyys.

...Uskon Voikkaan tehtaan jatkavan vielä pitkään hyvinvoinnin tuomista tälle seudulle. Nyt on vain sellainen aika, joka kysyy meiltä jokaiselta enemmän kuin olemme vuosien saatossa tottuneet. Joillekin se tarkoittaa kokonaan luopumista työelämästä. Jäävälle se tarkoittaa kasvavaa työpanosta, ja myöskin epäitsekkyyttä edunvalvonnassa. Työnantajalta odotamme myös paljon. Siteeraan jälleen Aadolf Ehrnroothia, joka on sanonut: "Suomalaisia johdetaan edestä". Näin myös voikkaalaisia tulee johtaa.

Meidän työnantajamme on Voikkaan paperitehdas, ja meistä itsestämme on kiinni, että se on sitä myös tulevaisuudessa.

Lopuksi haluan kiittää ansiomerkin saaneiden puolesta kaikkia voikkaalaisia näistä vuosista, jotka olemme saaneet kanssanne viettää. Voikkaalla on ollut mukava tehdä työtä, niin mukavaa, että aion jatkaa sitä vielä pitkään."

Ansiomerkinsaajien nimiluettelo on sivulla 30.



Arto Ahlberg puhui merkinsaajien puolesta. Hänet palkittiin 25 vuoden palvelusta.



Juhlan päätteeksi nautittiin yhteinen illallinen.

Teksti Ulla Parikka **Kuvat** Soile Kärhä



Päivi Hyvärinen (vasemmalla) ja Sari Ylönen seuraavat Sari Piiran työskentelyä AOX-laitteen kanssa.

VESIANALYYSEJÄ **akkreditoidusti**

Kymin jätevesiä on analysoitu akkreditoidusti joulusta 2003 lähtien. Akkreditointi tarkoittaa pätevyyttä tuottaa teknisesti luotettavia tuloksia ja tietoja jossakin asiassa, tässä tapauksessa jätevesien analysoinnissa.

Jätevesianalytiikassa on ollut käytössä 9002-laatujärjestelmä jo 1990-luvun alusta lähtien, mutta standardin mukaista akkreditointia käytössä olevalle järjestelmälle haettiin vasta 2003. "Akkreditointi myönnetään määräajaksi, tavallisesti neljäksi vuodeksi kerrallaan", kertoo laboratoriopäällikkö **Päivi Hyvärinen.**

Arvioinnit tehdään vuosittain

Vuosittain laboratoriossa pidetään sekä sisäinen että Mittatekniikan keskuksen akkreditointipalvelun suorittama arviointi. Akkreditointielimet ovat kansallisia toimielimiä. Suomen akkreditointielimeksi on asetuksella määrätty Mittatekniikan keskus, jonka akkreditointipalvelusta käytetään FINAS-nimeä (The Finnish Accreditation Service). Viimeksi sisäisen arvioinnin Kymin käyttölaboratoriossa suoritti UPM:n Tutkimuskeskus Lappeenrannasta.

Sertifiointi ei sellaisenaan osoita laboratorion pätevyyttä tuottaa teknisesti luotettavia tuloksia ja tietoja. Sertifioinnissa tarkistetaan, että toimitaan laatujärjestelmän mukaisesti, joten akkreditointi edustaa hierarkisesti ajatellen ylempää tasoa kuin sertifiointi.

Kymin käyttölaboratoriossa on akkreditoitu kahdeksan veden kemiallista testausmenetelmää: AOX, BOD7, CODCr, fosfori, johtokyky, kiintoaine, pH ja typpi. Mikäli testaus- ja kalibrointilaboratoriot täyttävät standardin vaatimukset, niillä on testauksen ja kalibroinnin osalta toimiva laatujärjestelmä, joka myös täyttää ISO 9001 -standardin vaatimukset. Standardi 17025 sisältää lisäksi monia teknisiä vaatimuksia, joita ei ole standardissa ISO 9001.

Ryhdikäs selkäranka laboratorion toiminnalle

Standardin 17025 sisältö koostuu kahdesta osiosta: johtamiseen liittyvät vaatimukset ja tekniset vaatimukset. Laboratorion laatuvastaavana toimii Päivi Hyvärinen ja teknisenä laatuvastaavana laboratoriomestari **Sari Ylönen**. Tekninen varavastuuhenkilö on laborantti **Sari Piira**.

Akkreditoitu laatujärjestelmä näkyy laboratorion päivittäisessä työssä. Sekä johdon että henkilökunnan vastuut ja työnkuvaukset on dokumentoitu ja päivitetty. Laatupolitiikka eli yhteiset tavoitteet toteutetaan niin, että jokainen ymmärtää sen ja



Marjo Henner-Niemi tekemässä typpimääritystä.

Mitkä AOX, BOD_7.....?

AOX
kuvaa aktiivihiileen adsorboituvan orgaanisen kloorin, bromin ja jodin suoraa määritystä, kun näiden aineiden määrä on yli 10 µg/l.

BOD_7
Biokemiallinen hapenkulutus. Tietyissä olosuhteissa vedessä olevan orgaanisen ja/tai epäorgaanisen aineen biokemiallisessa hapettumisessa kuluneen liuenneen hapen massamäärä.

Johtokyky
Käytetään näytteessä olevien ionisoituvien liuenneiden aineiden määrän mittana. Se riippuu
a) ionien määrästä
b) ionien luonteesta
c) liuoksen lämpötilasta
d) liuoksen viskositeetista

Kiintoaine
Veden kiintoainepitoisuus määritellään sen hiukkasmäärän massana näytetilavuutta kohti, joka suodatettaessa menetelmän mukaisesti jää jäljelle suodattimelle.

$CODC_r$
Veden kemiallinen hapen kulutus, hapettimena $K_2Cr_2O_7$.

noudattaa sitä. Laboratorion on luotava ja ylläpidettävä menettelytavat, joilla valvotaan kaikkia laatujärjestelmään kuuluvia asiakirjoja. Mikäli osa testauksista teetetään alihankintatyönä, on pystyttävä todistamaan, että alihankkija täyttää standardin vaatimukset ja on pätevä suorittamaan testit.

Valitukset ja muut poikkeavuudet käsitellään johdon katselmuksissa. Vastaanotettujen valitusten perusteella laboratorio kehittää toimintaansa.

Vain pätevyyden osoittanut henkilö tekee kalibrointeja ja testejä. "Uusi työntekijä tutustuu järjestelmään ja ohjeistukseen ensin yhdessä jo analyysejä osaavan ja tekevän henkilön kanssa", kertoo Ylönen. Sitten on näytön vuoro, jolla osoitetaan, että osaa työn. Onnistuneita näyttöjä vaaditaan useampia, ennen kuin saa pätevyyden tehdä testejä ja analyysejä itsenäisesti. Tällä hetkellä Kymin laboratoriossa on viisi henkilöä, jotka pääasiassa tekevät näitä akkreditoituja analyysejä. Osalla on näytöt kaikista menetelmistä, osalla vain muutamasta. Joitain määrityksiä tehdään päivittäin kuten COD, johtokyky ja pH, joitain kerran viikossa kuten AOX ja BOD. Tulokset raportoidaan ja syötetään järjestelmään.

Vuodeksi laadittu henkilökohtainen koulutussuunnitelma varmistaa, että järjestelmä toimii. Myös kesäharjoittelijat koulutetaan osaajiksi.

Analyysituloksen mittausepävarmuuden arvioimiseksi ja laskemiseksi on olemassa menettelytavat. Referenssimateriaalien, vertailumateriaalit mukaan lukien, tulee olla jäljitettävissä kansallisiin tai kansainvälisiin mittanormaaleihin. "Laboratorion on vuosittain osallistuttava riittävään määrään vertailumittauksia ja raportoitava niissä menestyminen", kertoo Hyvärinen.

Vaikka akkreditoidun laatujärjestelmän ylläpito vaatii työtä, se on ryhdikäs selkäranka laboratorion toiminnalle. Pelisäännöistä on sovittu ja niiden mukaan myös toimitaan: Sovitaan tekemisistä ja vastuista, tulosten laatuun kiinnitetään entistä enemmän huomiota ja käytettävät välineet ja laitteet ovat kunnossa. Vältetään "tulipalonsammuttamismallia" eli pyritään etukäteen ehkäisemään analyyseissä esiin tulevia ongelmia.

Tällä hetkellä akkreditoituja analyysejä tehdään UPM:ssä Kymin käyttölaboratorion lisäksi UPM:n Tutkimuskeskuksessa ja Pietarsaaren tehtaalla. Ympäristövironomaiset eivät vielä vaadi tehtailta akkreditoituja analyysitietoja vesimittausten osalta. Jonain päivänä tämä saattaa kuitenkin olla edessä kaikilla tehtailla. ■



Teksti Ulla Parikka **Kuva** Soile Kärhä

Kymi palkitsi lausunnonantajia

Kymin aloitetoimikunta palkitsi 19. tammikuuta jälkikäsittelyn ja paperivaraston käyttöinsinööri **Ari Puustisen** ja A4-linjojen käyttöinsinööri **Jukka Ojosen** esimerkillisestä työstä aloitetoiminnan lausunnonantajina.

Miehet ovat mielissään saamastaan tunnustuksesta, mutta samalla kuulemma vähän huono omatunto vaivaa heitä. "Onko sitä nyt niin hyvin homman hoitanut, aina on parantamisen varaa."

Lausunnonantajina toimivat yleensä käyttöinsinöörit. He hoitavat tehtävää oman toimen ohella. Hyvin erilaisia aloitteita tulee käsiteltäväksi. Jotkut vaativat paljon asiaan paneutumista ja taustatyötä, ennen kuin lausunnon voi antaa. "Oikeastaan vain pieni osa on sellaisia, joihin voi saman tien antaa lausunnon", toteaa Puustinen. Useimmiten joutuu kyselemään kunnossapidon puolelta tietoja, teettämään teknisiä suunnitelmia, hakemaan tarjouksia, mikä on aikaa vievää työtä. Suunnitelmien jälkeen joudutaan usein tekemään uusia konstruktioita tai hankkimaan niitä muualta. Lopuksi tehdään tapauksesta riippuen jonkun mittainen koeajo, jolloin nähdään laitteen toimivuus.

Kaiken tämän jälkeen voidaan kirjoittaa käyttökelpoisuuslausunto laskelmineen ja palauttaa se aloitetoimikunnalle. Laskelmien teossa käytetään apuna alan asiantuntijoita. Ellei perusteita voi laskea, voi lausunnonantaja käyttää pisteytysjärjestelmää, jolla aloite luokitellaan.

Aloitteita tulee aloitetoimikunnan vetäjältä Jukka Suntilalta tasaiseen tahtiin käsiteltäväksi. Niihin on merkitty määräaika, johon mennessä lausuntoa odotetaan. Jos näyttää siltä, ettei homma hoidu toivotussa ajassa, pyydetään vetäjältä lisäaikaa.

Aloitteiden tekijät odottavat usein malttamattomina tuloksia. Jos käsittely näyttää vievän kauan, on nykyisin helppo kertoa aloitteen tehneelle tilanne, kun hänen nimensä on tiedossa. "Malttamattomuus on ymmärrettävää, mutta aina ei kerta kaikkiaan ole mahdollista hoitaa asiaa nopeasti", toteavat miehet.

Kumpikin kaipaa jonkinlaista koulutus- tai preppaustilaisuutta lausunnonantajille. "Olisi mukavaa saada vähän ohjeistusta ja samalla yhtenäisyyttä tähän hommaan. Samalla kuulisi muiden kokemuksista ja saisi kenties uusia ideoita tehtävän hoitoon", Puustinen ja Ojonen lähettävät terveisiä aloitetoiminnasta vastaaville.

Kymillä jatkettiin vanhoilla säännöillä

Vuosi 2005 jatkettiin vanhoilla säännöillä. Sääntökokouksia pidettiin kaikkiaan 5. Konsernin sääntöjä ollaan uudistamassa.

Toimikuntien kokoonpano muuttui hieman edellisestä vuodesta.

Kokouksia pidettiin kaikkiaan 10, joista paperitehtaan 5, sellun ja energian 2 ja yhteiset palvelut, Kymi 3. Kokouksissa käsiteltiin kaikkiaan 179 aloitetta tai aloite-ehdotusta ja keskimäärin joka toinen aloite palkittiin.

Uusia ideoita kirjattiin vuoden aikana kaikkiaan 130, joista 4 lähetettiin työsuojelun käsittelyyn. Erilaisia palkkioita maksettiin yhteensä yli 80 000 euroa. Keskimääräinen palkkio ilman kannustuspalkkiota oli 768 euroa. Palkittuja aloitteita oli 95.

Suurimmat palkkiot, 13 857,50 euroa ja 13 154,75 euroa, maksettiin paperitehtaalla. Sellun ja energian kaksi suurinta palkkiota olivat 12 994,50 euroa ja 3 713,50 euroa sekä yhteisten palvelujen kaksi suurinta 3 278,75 euroa ja 1 356,70 euroa.

Kunniakirjoja myönnettiin yhteensä 18. Jokaiselle kunniakirjan saajalle maksettiin kannustuspalkkiona 505 euroa. ■



Vuoden 2005 lausunnonantaja Rami Lehtomäki

Voikkaan aloitetoiminta piristyi

Voikkaan aloitetoiminta vuonna 2005 piristyi hieman edellisvuodesta. Aloitteita tehtiin 91, joista reilu puolet oli ryhmäaloitteita. Mainittakoon, että kaikki aloitteentekijät olivat miehiä

Aloitetoimikunta kokoontui neljä kertaa ja käsitteli 99 lausuntokierrokselta tullutta aloite-ehdotusta. Näistä oli ryhmäaloitteita 61. Vanhojen sääntöjen mukaisia aloite-ehdotuksia palkittiin 30, käsittelemättä jäi 9 aloite-ehdotusta puuttuvan lausunnon vuoksi.

Vuoden 2005 aikana Voikkaan aloitetoimikunnan puheenjohtaja vaihtui: Petteri Kalelan tilalle tuli Markku Iivonen.

Kokouksessaan 16.12.2005 Voikkaan aloitetoimikunta valitsi vuoden lausunnonantajaksi hiomon käyttöinsinööri **Rami Lehtomäen**.

Aloitepalkkioita ja kannustepalkkioita

Kaikkiaan Voikkaalla palkittiin 86 aloitetta, joista 48 kpl oli kannustepalkkioita. Palkkioita maksettiin yhteensä 18 099 euroa, josta kannustepalkkioiden osuus on 2 326 euroa. Kannustepalkkioiden suuri määrä johtuu osin siitä, että pitkän käsittelyajan vuoksi joidenkin aloite-ehdotusten aihe ei enää ollut ajankohtainen, jolloin niitä ei toteutettu, mutta ne palkittiin kannustepalkkiolla.

Yli 1 000 euron palkkioita maksettiin neljä:
Sameasuodoksen täyttöpumpun pysäyttäminen, 2 817 euroa (ryhmä **Erkki Pessa, Jari Lindström, Petri Tarkkanen, Kari Kossila**).

Katkaisupöydän hydrauliikkakierron hullunkierron venttiilit, 2 628 euroa (**Ari Leskinen**).

Kuusanniemen pumppaamo, 1 711 euroa (**Hannu Lankinen**).

Trukkien jarrupinnoitteet, 1 336 euroa (**Pekka Ronkainen**).

Teksti Ulla Parikka **Kuva** Soile Kärhä

Voikkaa siirtyi NEUTRAALIIN AJOMALLIIN

Voikkaa siirtyi prosessissaan neutraaliin ajomalliin vuoden 2004 alussa, ensin väliaikaisin ratkaisuin. Prosessissa käytetään kalsiumkarbonaattia vaaleuden saamiseksi paperiin", selvittää MFC-tuotantoyksikön kehityspäällikkö **Timo Nikkinen**. "Se vaatii neutraalin ajoympäristön. Kun ennen ajettiin 4,5 pH:n arvoissa, niin neutraaliajossa pH on yli 7. Kalsiumkarbonaatti on hyväksi havaittu, kotimainen raaka-aine, joka tulee Voikkaalle Lappeenrannasta. Se on myös edullinen vaihtoehto."

Väliaikaisen tilalle pysyvä ratkaisu

Melkein vuosi ajettiin väliaikaisesti rakennetuin ratkaisuin, mutta saman tien ruvettiin suunnittelemaan pysyvää ratkaisua. Muun muassa pastan saanti kaikissa tilanteissa haluttiin varmistaa ja poistaa samalla prosessissa olevia pullonkauloja, kuten alimittaiset pumput ja vanhentuneet tärysihdit. Samalla saataisiin lisää varastotilaa ja mahdollisuuksia monipuolisempaan ja kustannustehokkaampaan toimintaan. Kun määrärahat saatiin, alkoi hankkeen toteuttaminen.

Nyt toteutuneen hankkeen myötä saatiin lisää liikkumavaraa prosessiin, mikä tuo toimintavarmuutta ja mahdollisuuksia erilaisiin kokeiluihin laadunkehityksen tiimoilta. "Laajentuneen kapasiteetin myötä on helpompi huoltaa ja kunnostaa laitteita heti, kun tarvetta ilmenee", toteaa Nikkinen. Pastakeittiö pystyy nyt ruokkimaan molemmat paperikoneet kaikissa tilanteissa. Koeajoja voidaan tehdä erilaisilla resepteillä tuotannosta tinkimättä.

MFC-tuotantolinjan prosessi-insinööri **Petri Kuitikka** oli tiiviisti mukana hankkeen alusta alkaen. Hänellä on kokemusta vastaavanlaisista projekteista, mm. Saima-Cote 99. "Erityistä haastetta tässä oli se, että hommat tehtiin tehtaan käynnin aikana vaiheittain", kertoo Kuitikka.

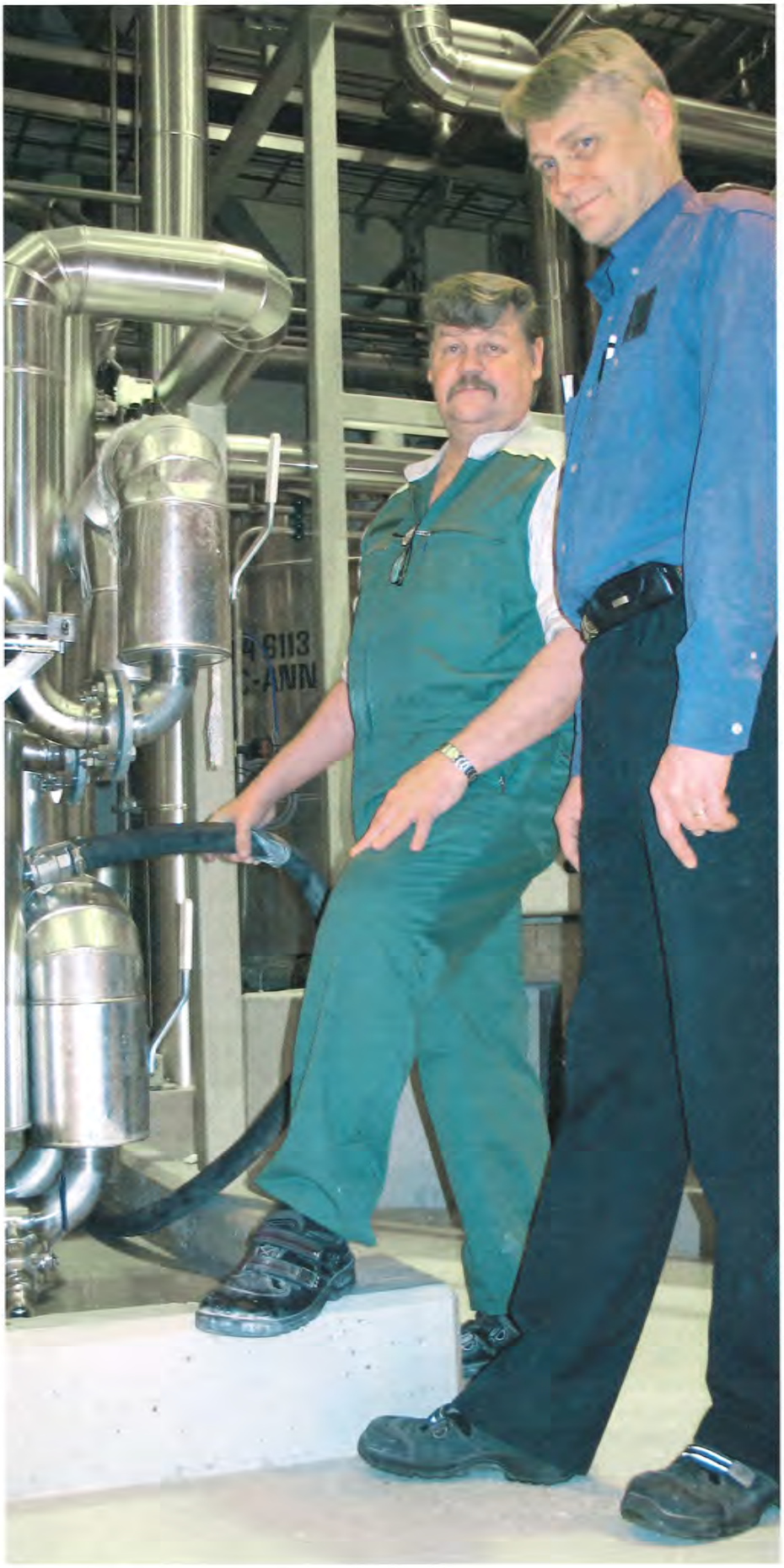
Loppu hyvin, kaikki hyvin

Alun perin tarkoitus oli toteuttaa työ juhannusseisokin aikana. Se ei onnistunut työmarkkinatilanteesta johtuen, joten homma piti aikatauluttaa uudelleen. Työt tehtiin kahdessa vaiheessa.

Ensin saatiin valmiiksi MFC-tuotantolinjan puoli syksyllä ja nyt tammikuun lopulla LWC-tuotantolinjan osuus. "Kaikki meni kuitenkin yllättävän hyvin, vaikka jouduimme työskentelemään koko ajan tuotannon 'kupeessa'. Tuotantoa ei jouduttu kertaakaan pysäyttämään meidän töiden takia, Kuitikka myhäilee. "Se oli joukkuepeliä parhaimmillaan. Niin toimittajien edustajat kuin oman talon miehetkin ovat rautaisia ammattilaisia ja sitoutuneet täydellisesti homman hallittuun läpiviemiseen. Kaikki saatiin ajallaan tehdyksi."

Hanke oli siinäkin mielessä haastava, että vanhaa purettiin ja uutta rakennettiin jo olemassa olevaan tilaan. "Kaikki piti miettiä, suunnitella ja aikatauluttaa hyvin tarkkaan", toteaa Kuitikka. Tarpeettomaksi käyneet purettiin pois ja joitain säiliöitä hyödynnettiin uuteen tarkoitukseen. Hankkeen näkyvin toimenpide oli kalsiumkarbonaatin uuden varastotornin saapuminen ja paikoilleen asentaminen viime tammikuun alussa. Tornin tilavuus on 500 m³, halkaisija 6 ja korkeus 14 metriä.

Nyt on kaikki kuitenkin valmista ja viimeinenkin vaihe otettu käyttöön. "Loppu hyvin, kaikki hyvin", toteaa Kuitikka tyytyväisenä. Viimeisiä silauksia tehdään vielä ja piha siistitään, kunhan kesä koittaa.



Petri Kuitikka (oikealla) ja Jorma Seppälä ovat tyytyväisiä pastakeittiön kohentuneeseen ilmeeseen ja siisteyteen.

Teksti Ulla Parikka

Rikkidioksidista rikkihappoon

Voikkaan tehtaalla turvallisuus lisääntyi, kun vuoden alusta siirryttiin rikkidioksidin käytöstä rikkihapon käyttöön. Turvallisuus lisääntyi myös koko Kuusankosken kaupungin alueella, mikä vaikuttaa mm. kaavoitukseen tulevaisuudessa. Turvatekniikan keskus laski tehtaan kemikaaliluokitusta yhdellä pykälällä.

”Asiaa lähdettiin toteuttamaan tehtaan työsuojelutoimikunnan aloitteesta”, kertoo hiomon käyttöinsinööri **Rami Lehtomäki**. Jos rikkidioksidisäiliöön tuli vuoto, lähti vaarallinen kaasupilvi leviämään paikkakunnalla tuulen suunnasta ja voimakkuudesta riippuen. Jos taas rikkihapposäiliöön tulee vuoto, rikkihappo vuotaa jätevesilaitokselle, josta se saadaan talteen. ”Turvallisuusriski on siis huomattavasti pienempi”, toteaa Lehtomäki.

Säiliöitä järjesteltiin uudelleen

Rikkihappo tulee tehtaalle 93 prosenttisena liuoksena Kemiran Harjavallan tehtaalta. Se puretaan entiseen lipeäsäiliöön, joka on muutettu soveltuvaksi rikkihapon käyttöön. Rikkidioksidisäiliö jäi virattomaksi, mutta sille mietitään käyttöä jossain muussa tarkoituksessa. Muutenkin eri käytöissä olleita säiliöitä kierrätettiin uuteen käyttöön. Samalla Inspecta tarkasti ne kaikki, että ne ovat turvallisia käyttää.

Rikkihapposäiliöstä rikkihappo pumpataan edelleen annostelusäiliöön, jossa se laimennetaan yhden prosentin väkevyyteen käytettäväksi pH:n säätöön ja alkalikiertoon prosessissa. Rikkihappo on syövyttävää ainetta ja vähän laimennettuna vielä syövyttävämpää. Väkevä ja alle 3-prosenttinen rikkihappo säilyy haponkestävässä säiliössä, väliväkevyydet pitää säilyttää muovisäiliössä.

Rikkihappoa kuluu tehtaalla noin parisataa tonnia vuodessa. ■

Teksti Irma Niemi **Kuva** Soile Kärhä

'VIRRAT PUROIKSI'

herättää ihmiset kiinnostumaan omasta alkoholinkäytöstään

UPM:n Kuusankosken tehtailla lähdettiin aivan uudenlaiseen "herättelyyn" alkoholinkäytön ja sen ongelmien havaitsemiseksi. Ihminen voi testata itsensä netissä tai työpaikalla olevalla testipäätteellä. Testitulosten perusteella hänellä on mahdollisuus omatoimiseen muutoksen hakuun tai saada apua työterveyshuollon ammattilaisilta ja tukiryhmiltä.

Itseoppimista ja terveyden ylläpitoa

"Virrat puroiksi –projektin tavoitteena on alkoholiongelmien ja niistä johtuvien sairauksien ennaltaehkäiseminen. Herättelemme ihmisiä miettimään omaa alkoholinkäyttöään. Lähdemme auttamaan heitä antamalle heille välineitä itseoppimiseen ja omaehtoiseen terveyden ylläpitämiseen", kertoo johtava työterveyshoitaja **Leila Kallio** Kymin työterveyskeskuksesta. Hän on myös yksi Virrat puroiksi –projektin kehittelijöistä.

Leila Kallio peräänkuuluttaa asioihin tarttumista, ennen kuin se on myöhäistä. "Nykykäytännön mukaan työterveyshuollossa ja tehtaalla päästään vaikuttamaan alkoholiongelmaan vasta siinä vaiheessa, kun se on päässyt jo pahaksi. Silloin vastassa ovat työ- ja perheongelmat, myös terveydentilassa on tapahtunut jo muutoksia", hän kertoo. Nyt halutaan muuttaa päihdehoidon painopiste korjaavasta toiminnasta ennaltaehkäisyyn.

Teemaviikkoja ja testausta

Projektiin on kuulunut työterveyshenkilöstön koulutus. Tietoa ja työvälineitä löytyy runsaasti intranetistä ja internetistä, ja ne ovat on kaikkien saavutettavissa.

Kuusankosken tehtailla Virrat puroiksi -hankkeen toteuttamiseksi perustettiin työryhmä, joka ideoi teemaviikkojen toteutusta sekä arvioi hankkeen suunnitelmia. Teemaviikot toteutuvat 24.4.–5.5.

Jokaiselle päivälle on oma teemansa yhdeksän päivän ajan. Kunkin päivän teemasta järjestetään tietoiskuja ja työterveyden intranetsivuille päivitetään teema-aineisto. Erilliset luentosarjat 3.4. ,6.4. ja 10.4.2006 ovat vain kymiläisille ja voikkaalaisille. Tätä ennen projektista ja päihdelinkistä kerrotaan tehtaiden Talviaarni-tapahtumassa 25.2.

Testipistekokeilu on Voikkaan tehtaalla 24.4.–5.5. ja Kymin työterveyskeskuksessa 24.4. alkaen syksyyn asti. "Jos ihminen saa testeissä tuloksen, jonka perusteella hänen tulisi tehdä jotakin alkoholinkäytölle, toimintavaihtoehtoja on monta. Ohjausta ja opastusta saa projektin asiantuntijoilta. Lisäksi heille tarjotaan vertaisryhmiä ja kuntoutusta.

Yhteistyössä Virtuaalisten neuvontapalvelujen kehittämishankkeen kanssa Päihdelinkissä käynnistyy anonyymi verkkoryhmä. Siihen voivat osallistua henkilöt, joka haluavat muutosta alkoholinkäyttöönsä, mutta eivät halua osallistua ryhmään omalla nimellään. Teemaviikkojen aikana lääkäri vastaa kysymyksiin anonyymissä nettiryhmässä ", Leila kertoo.

Kuusankoskella Virrat puroiksi -projekti toteutetaan yhdessä paikallisen A-klinikan kanssa. Ennen hankkeen aloittamista Kymillä ja Voikkaalla tehtiin kysely nykyisestä hoitoonohjausmallista. Vastauksia ja kommentteja saatiin hyvin, ja niitä hyödynnetään projektissa. ■



Kuolinsyissä yhä useammin mukana alkoholi

Tilastokeskuksen julkaiseman valtakunnallisen tilaston mukaan työikäisten miesten kuolinsyistä yli 16 prosenttia on alkoholista johtuvia. Työikäisten miesten kuolleisuus alkoholisyihin on ollut jyrkästi nousujohteinen vuodesta 2003 lähtien.

"Meidän täytyy vastata haasteisiin ja hakea oikeita syitä, miksi ihmiset sairastuvat ja kehitellä keinoja ongelmien ennaltaehkäisyyn", sanoo Leila Kallio Kymin työterveyskeskuksesta.

Kymillä ja Voikkaalla helmikuussa käynnistynyt hanke on saanut nimen "Virrat puroiksi". Vastaavanlaista projektia ei ole aikaisemmin Suomessa ollut. Se on osa valtakunnallista alkoholiohjelmaa, ja siinä ovat mukana Kuusankosken ja Helsingin kaupungit sekä UPM:n Kuusankosken tehtaat. Viimeksi mainitut pääsivät mukaan, koska idea lähti Kymiltä. Hankkeen tukijana on Raha-automaattiyhdistys. ■

Teemapäivät 2006

24.4. Alkoholinkäytön ABC	Pullosta vai pikarista?
25.4. Alkoholi ja ihmissuhteet	Suhde kuntoon juomalla
26.4. Alkoholi ja paino	Kaloriton kalja
27.4. Alkoholi ja seksi	Rakkaus kukkii krapulassa
28.4. Liikakäytön riskit	Yhdet vielä
2.5. Humala ja krapula	Näin vältät krapulan
3.5. Kun Jeppe juo	Mitä seuraa, kun työkaveri on töissä humalassa, - jos otan asian puheeksi työkaverin kanssa - jos en puutu - jos ilmoitan pomolle
4.5. Kun uni ei tule	Viinaa ja valvomista
5.5. Hillitysti ja hallitusti	Konjakkia korrektisti

Teksti Raija Lehtorinne

Vuorotyö väsyttää

Joka neljäs suomalainen työikäinen tekee vuorotyötä. Unten mailla ihmiselämästä kuluu noin kolmannes. Aikuiset tarvitsevat unta keskimäärin 8 tuntia vuorokaudessa. Vuorotyötä tekevillä nukkumiseen jää muita vähemmän aikaa.

"Unen tarve on yksilöllinen. Toinen tarvitsee unta yli 8 tuntia, toiselle taas riittää vajaat 6 tuntia", toteaa johtava työterveyslääkäri **Kalle Saarinen**. Riittävä unen saanti on välttämätöntä, jotta energiaa riittäisi työhön ja vapaa-aikaan. Myös aivot tarvitsevat levähdystauon hereilläoloaikana hankittujen tietojen käsittelyyn.

Vuorotyössä joutuu väistämättä valvomaan. Kaikille se ei sovi – yksilölliset erot ovat suuria. Vain kolmasosa vuorotyötä tekevistä viihtyy hyvin tässä poikkeavassa työrytmissä. Lähes puolet vuorotyöläisistä ei koskaan sopeudu työskentelemään yöllä.

Sisäinen kello rytmittää toiminnan

"Ihmisellä on sisäinen kello, jonka mukaan elimistö toimii", Kalle Saarinen kertoo. "Se pyrkii parhaansa mukaan noudattamaan niin sanottua normaalia vuorokausirytmiä, josta sitä on vaikea muuttaa."

Luontainen vuorokausirytmi säätelee kehon toimintoja vuorokauden aikojen mukaan sekä valvoo lisäksi virkeystilaa ja unen laatua. Elämän säännöllisyys pitää sisäisen kellon tyytyväisenä.

Ihmisen ikääntyessä vuorokausirytmin ylläpitäminen on entistä tärkeämpää. Tällöin vuorotyöstä ja valvomisesta voi tulla ongelma.

Työtapaturmat vaanivat väsynyttä

Ennen ensimmäistä yövuoroa tulee toisinaan valvottua tavallista enemmän. Elimistö kaipaa unta ja reagoi väsymisellä. Tutkimukset osoittavat, että yhden vuorokauden valvominen vastaa jopa yhden promillen humalatilaa.

"Yövuoron tapaturmat tapahtuvat yleensä aamuyöllä vuoron lähetessä loppuaan, ja väsymys on usein osasyyllinen tapaturmiin", työsuojelupäällikkö **Ossi Pusa** toteaa.

Terveet elämäntavat karkottavat väsymystä

Yövuorolaisten lisäksi myös aamuvuoroon tulijoita väsyttää. Vuoro alkaa aikaisin, ja illalla voi olla vaikea mennä ajoissa nukkumaan. Harrastukset ja perhe-elämä vievät oman osansa, joten lisää aikaa on nipistettävä nukkumisesta.

Terveet elämäntavat vähentävät vuorotyön haittoja – riittävä liikunta ja terveellinen ruokavalio auttavat jaksamaan. Myös tunnin parin nokoset ennen yövuoron alkua pitävät yllä virkeyttä.

"Suosittelen vuorotyöläisille sokeritautidieettiä eli pieniä aterioita usein. Silloin energiaa on koko ajan käytettävissä, eikä väsymyskään tule niin helposti kuin suuren ja tukevan aterian jälkeen", Kalle Saarinen sanoo.

Kun uni karkaa kokonaan yövuoron jälkeen, hetkellinen apu löytyy työterveyskeskuksesta. "Unihäiriöt ovat hankala juttu. Välillä joudumme määräämään vuorotyötä tekeville lyhytvaikutteisia unilääkkeitä, kun päiväsaikaan nukkuminen ei onnistu ilman apua, Kalle Saarinen paljastaa.

Pitkä vuorokierto rasittaa erityisesti ikääntyviä

Nykyisessä vuorokiertokäytännössä on 4 samaa vuoroa peräkkäin. "Neljän perättäisen vuoron aikana elimistö ehtii jo jonkin verran tottumaan uuteen rytmiin. Sitten vuoro vaihtuu ja alkaa uuden rytmin opettelu. Sisäinen kello pyrkii määräämään elimistöä, joka joutuu koville ulkoisten ja sisäisten paineiden alla. Jos vuoroja olisi vähemmän peräkkäin, elimistö pysyisi paremmin ajassa", Kalle Saarinen toteaa.

Yli 40-vuotiaat reagoivat valvomiseen nuorempiaan herkemmin. Unen laatu huononee ja unihäiriöt lisääntyvät. Vuorokausirytmin muutoksista on vaikea palautua. Valvominen ja unihäiriöt saattavat lisätä riskiä sairastua muun muassa sepelvaltimotautiin ja heikentävät muutenkin vastustuskykyä.

Lyhyt kierto ehkäisee väsymystä

Viime vuoden työehtosopimuksessa sovittiin mahdollisuudesta kokeilla paikallisesti lyhyttä vuorokiertoa, jossa työskennellään 10 päivän jaksossa. Vuorokierron järjestys on 2 aamuvuoroa, 2 iltavuoroa, 2 yövuoroa ja 4 vapaata. Työtä tehdään siis kuutena päivänä peräkkäin ja sen jälkeen levätään.

Tutkimusten mukaan lyhyt työkierto sopii ihmisen elimistölle paremmin. Unirytmi ei ehdi seota kovin paljon, kun vuorot vaihtuvat pikaiseen tahtiin. Vuoromalli on parempi vaihtoehto ikääntyville työntekijöille. Yövuorojen jälkeen elimistö palautuu nopeammin entiselleen.

Lyhyestä vuoromallista ei vielä ole kokemuksia paperiteollisuudessa, mutta muilta teollisuuden aloilta on kuulunut myönteistä palautetta. Useimmat lyhyttä vuorokiertoa kokeilleet ovat halunneet ottaa sen vakituiseksi vuorotyön muodoksi. Myös UPM:llä kokeilut ovat alkamassa. ■

Teksti Irma Niemi

Ensimmäinen unikoulu alkoi

Kymin työterveyskeskuksen historian ensimmäinen Unikoulu alkaa helmikuussa. Vastaavanlaista ei ole aikaisemmin ollut Kuusankoskella eikä muuallakaan UPM:ssä. Kokemuksia uudesta koulutuksesta odotetaan kiinnostuneina.

Unettomuus on yllättävän yleinen vaiva. Tutkimusten mukaan joka kolmas ihminen on hakenut apua tai käyttänyt unilääkkeitä unettomuuden takia. Unikoulu on uusi, omaehtoinen keino hakea apua unettomuuteen ja oman terveyden edistämiseen. Siellä opitaan tunnistamaan unettomuuden syyt, käsittelemään näitä syitä, keskustelemaan asioista ryhmässä ja hakemaan muutosta.

Unettomuuteen monia syitä

Yleisin syy unihäiriöön on ihmisen elämäntilanteessa tapahtunut muutos – esimerkiksi stressiä aiheuttava tilanne töissä tai kotona. Vuorotyö on täysin oma tekijänsä, joka aiheuttaa unirytmin häiriintymisen. Unihäiriöiden syynä voi olla myös fyysinen tai psyykkinen sairaus.

Unettomuus ilmenee yleisimmin vaikeutena nukahtaa, heräilynä keskellä yötä tai aikaisena aamuheräilynä. Univaje vaikuttaa mm. ihmisen henkisiin ja älyllisiin toimintoihin ja lisää riskiä sairastua esimerkiksi sydän- ja verenkiertoelimistön sairauksiin[1].

Unikoulu on tarkoitettu henkilöille, joiden unihäiriöiden taustalla on muu syy kuin sairaus. Sairastapauksissa hoitotarpeet ovat toiset kuin mitä Unikoulussa on mahdollista tarjota. Ihminen ohjataan silloin yksilöllisen hoidon pariin.

”Unettomuus on tavallaan opittua, ja se voidaan myös poisoppia. Unikoulun idea on juuri tässä”, työterveyspsykologi **Rea Salovaara-Simola** sanoo.

Ryhmä nopeasti täynnä

Rean mukaan ihmiset ovat olleet kiinnostuneita Unikoulusta. Ensimmäinen 8 henkilön ryhmä tuli nopeasti täyteen. Unikoulu



alkoi 20. helmikuuta, ja kokoontumiskertoja on kaiken kaikkiaan neljä kahden viikon välein.

Unikoulussa kurssilaiset oppivat pitämään uni- ja valveillaolopäiväkirjaa sekä analysoimaan niihin vietyä tietoa. Kurssilla tutustutaan myös mm. ravintoasioihin, stressin vaikutukseen, rentoutumiseen sekä unihygienian merkitykseen.

”Kaikki konstit ovat yksilöllisiä, ja päiväkirja yksi vaihtoehto. Toinen vaihtoehto on esimerkiksi iltatoimien läpikäynti. Niillä on aika tärkeä merkitys nukahtamiseen”, Rea kertoo.

Keväällä Unikoulussa opittujen asioiden vaikutus tutkitaan syksyllä, kun kurssilaiset kutsutaan ryhmänä kokoon vähintään kerran. Lisäksi he täyttävät seurantakyselyn, joka ratkaisee jatkotuen tarpeen.

Unikoulusta kiinnostuneet saavat lisätietoa Kymin työterveyskeskuksesta: työterveyshoitaja **Arja Huovila**, puh. 52389, työfysioterapeutti **Ritva Laine**, puh. 52385 ja työterveyspsykologi **Rea Salovaara-Simola,** puh. 52372. Lisää Unikoulutilaisuuksia järjestetään kiinnostuksen mukaan.

Lähde: [1]) Mediuutiset: http://www.mediuutiset.fi/doc.ot?d_id=228894, Työperäiset unihäiriöt lisääntyvät (Miia Soininen, 15.3.2005) ■



Teksti Reijo Virta **Kuvat** Johannes Wie

JENKKIK

Kuusaan saaressa käynnistyi lähes 70 vuotta sitten, syyskuussa 1936, toinen J.M. Voithin toimittama Yankee-paperikone. Ensimmäinen ”jenkki” oli aloittanut paperinvalmistuksen vuotta aikaisemmin. Kuusankosken tehtaan isännöitsijä **Ernst Klaile** oli perustellut koneiden hankintaa suuntautumisella jalostusasteeltaan sanomalehtipaperia korkeamman paperin valmistukseen.

Konehallille saatiin tilaa ajamalla saaren alavirran puoleiseen osaan täyttömaata. Samainen täyttömaa näkyi niemenkärkenä jenkkikoneiden mestarien konttorin ikkunoista joulunalusviikolla vuonna 2005 koneiden käydessä viimeisiä päiviään.

Käyttöpäällikkö **Kari Helminen**, koneenhoitajat **Helge Sjöblom** ja **Heikki Miettinen**, pakkauksessa ja jälkikäsittelyssä työskentelevä **Terho Kukkola** ja jenkeiltä eläkkeelle siirtynyt käyttöpäällikkö **Kosti Savenius** muistelivat tutussa konttorissa menneitä.

Jymy seinän takaa kertoi, että paperia valmistui yhtä luotettavasti kuin kymmeniä vuosia aikaisemmin. Historia oli osoittanut koneiden papereiden monikäyttöisyyden.

Viimeiset vuodet valmistettiin pääasiassa pussipapereita sekä pohjapaperia laminointiin. Monet muistavat MG-papereita käytetyn niin kreppi- kuin WC-papereinakin, serpentiinipapereina, joulupapereina, karamelli- ja etikettipapereina.

Heikki Miettinen kertoo vähemmän tunnetusta käyttökohteesta:

Klubiaskin sarana ja kengänkääreet

”Rettigin tupakkatehtaalle menevä paperi ajettiin ensin rulliksi pituusleikkurilla, sitten niistä tehtiin bobinikoneella konttorin takana 25 millimetrin levyisiä kiekkoja, vähän kuin tikkatauluja. Ne liimattiin klu-

ehn, Reijo Virta ja Soile Kärhä

ONEILLA
oli hyvä työilmapiiri

biaskin kannen saranaksi."

Kenkiäkin on suojattu MG-paperilla. Kosti Savenius muistelee erästä valitustapausta.

"Aniliinipainokoneella painettiin 21-grammaista paperia Clarksin kenkätehtaalle Englantiin. 1960-luvun puolivälissä saimme silloisessa mittakaavassa hirmuisen valituksen. Korvausta vaadittiin muistaakseni 110 000 silloista markkaa."

"Syynä oli se, että paperin väri oli tarttunut kenkiin ja pilannut ne. Asia tutkittiin ja havaittiin vian olevankin kengissä. Nahkavärissä oli käytetty liuotinta, joka ei ollut täysin kuivunut, vaan irrottanut paperin värin. Valitus raukesi siihen."

Viime ajat viidellä miehellä

Jenkkikoneiden tuotanto jatkui loppuun saakka samansuuruisena, vaikka väki koneilla väheni. Viime vuodet kahta konetta ajoi viisi miestä. "Pienemmälläkin koneet tietysti pyörisivät, mutta kaikki muut tehtävät jäisivät tekemättä, eikä risaustilanteissa saataisi paperia päälle", sanoo Miettinen.

"Parhaimmillaan koneilla oli 11 miestä: kolme miestä ylhäällä massaosastolla ja loput alhaalla", kertoo Sjöblom.

Vielä enemmän väkeä työyhteisöön kuului silloin, kun nykyään tyhjentyneissä tehdashalleissa louskuttivat bobinikoneen lisäksi kreppikone, lautasliinakone ja kaksi käärepapereita valmistavaa konetta. "Joulupaperien lisäksi tehtiin mm. Interflora-paperit suurelle osalle Suomen kukkakauppoja. Matkalaukkujen vuorauspaperia meni Englantiin", muistelee Savenius.

"Kolmannessa kerroksessa oli kaksi arkkileikkuria ja niiden perässä arkkisali ja riisikoneet. Rullat pakattiin neljännessä kerroksessa. Alueella oli oma palkanlaskija ja juoksutytöt. Väkeä oli varmaan parisataa", ynnää Miettinen.

Jenkkikoneilla oli hyvä henki. "Minä tulin tänne vuonna 1979 ja olen aina tykännyt olla jenkeillä", sanoo Terho Kukkola. "Ehkä hyvä tunnelma johtui siitä, että tämä oli oma pieni yksikkönsä."

Helge Sjöblom lisää kaikkien tehneen kaikkea. Heikki Miettinen arvelee hyvän ilmapiirin kehittyneen myös siitä, että työnjohto ja työntekijät olivat yhtä porukkaa. "Täällä käyttöpäällikön kanssa keskustelu oli päivittäistä rutiinia toisin kuin isoilla koneilla."

Huonoja puoliakin oli: kova meteli, kesällä tukahduttava kuumuus ja talvella vetoisuus. "Kun kesällä oli 35 astetta lämmintä, toivoi koneen pelaavan, ettei tarvitsisi ruveta riehumaan", muisteli Miettinen. Sjöblomin mukaan huonoihin puoliin ei 35 työvuoden jälkeen paljoa kiinnittänyt huomiota, mutta myönsi viiranvaihdon raskauden ja viiraosan alustan kolean kosteuden talvella.

Vastapainoa löytyi tehdasrakennuksen ulkopuolelta.

"Kerran huomasin Kymintehtaan puolen ikkunan tuulihaassa narun. Nyhtäisin siitä ja mukana tuli kahden metrin pätkä verkkoa, jossa oli kilon painoinen ahven. Ei siihen voinut suhtautua kielteisesti. Kyllä leikkikin oli sallittu, koska työ hoidettiin hyvin joka tapauksessa", perusteli Savenius.

Kävelysillalta kuulemma saattoi nähdä sadoittain toutaimia ja runsaasti lahnoja. Sillan alla pyöri saukko, ja joinakin kesinä myös majavalla on ollut saaressa pesä. Konehuoneen yläkerrassa pesi isokoskelo, muistelevat miehet.



Koneenhoitaja Heikki Miettinen....



...pakkaaja Terho Kukkola ja ....



...käyttöpäällikkö Kosti Savenius muistelevat.

Viimeisiä viedään. Tunnelmia yövuorosta 19. joulukuuta 2005.





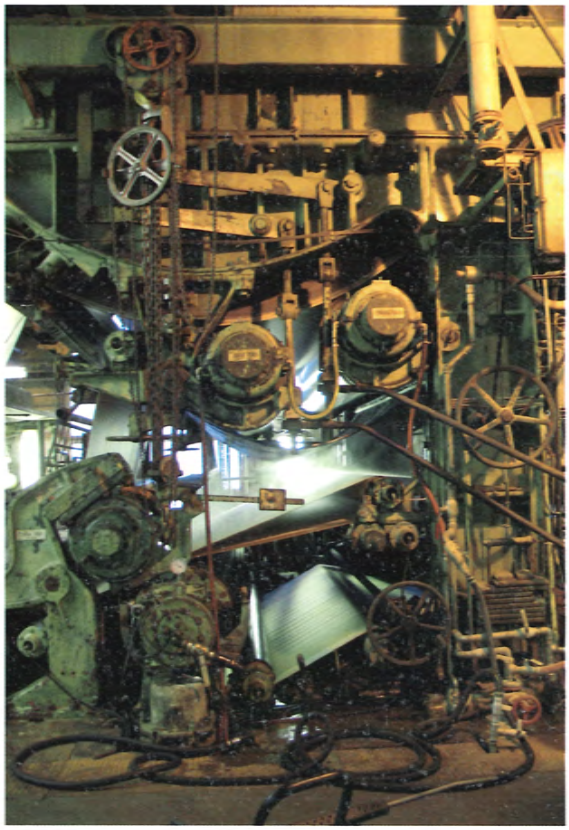
Työvoima- ja henkilöstöpalvelupäällikkö Anssi Pälvisalo:

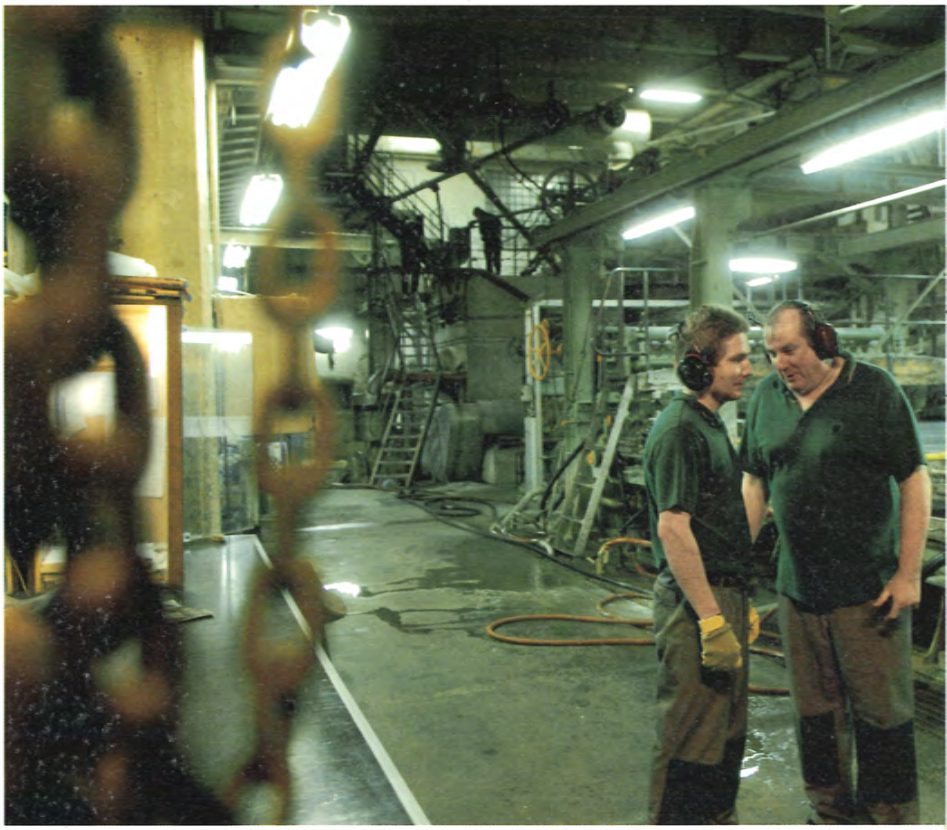
MG:n henkilöstöjärjestelyt etenevät suunnitelmallisesti

Pysähtyneiden jenkkikoneiden henkilöstöjärjestelyt ovat edenneet hyvin. Osa vakituisista sijoittui paperitehtaan muihin tehtäviin koneiden vielä käydessä. Pysähtymisen jälkeen parikymmentä henkilöä on jo siirtynyt uusiin tehtäviin. Ns. eläkeputkeen on jäänyt ja jäämässä toistakymmentä työntekijää. Koneiden alasajotehtäviin vielä vuoden vaihteen jälkeen jää muutama henkilö.

Määräaikaiset työsuhteet päättyivät vuoden vaihteessa. Henkilöt joilla ei ole vielä vakituista tehtävää osallistuivat tammikuun kestäneeseen hienopaperikoulutusohjelmaan. Helmikuussa järjestettiin varastomieskoulutus, johon sisältyy trukkikurssi. Kaiken kaikkiaan ilman vakituista tehtävää on alle 10 henkilöä. Kesän aikana vakituista tehtävää vailla olevat toimivat lomitustehtävissä.









Viimeiseen tampuurirullaan kirjaillaan muistolauseet ja tekijöiden nimet jäähyväisiksi.





Teksti Maria Rossi **Kuva** Maria Rossi



Topi Valkonen:
"Muutos tuo uusia haasteita"

Koneiden pysäyttäminen merkitsee MG:llä sylinterimiehenä työskennelleelle Topi Valkoselle epävarmaa tulevaisuutta ja viivytystä ammattitutkinnon suorittamiseen. Valkonen näkee asiassa kuitenkin myös valoisan puolen: tilanne tuo mukanaan erilaisia haasteita ja avaa uusia mahdollisuuksia.

"Keväällä olen joko uusissa työtehtävissä tai koulutuksessa. Ja jos uutta paikkaa ei kevään aikana löydy, toimin ensi kesänä lomittajana. Olen viihtynyt tähän asti paperikoneella todella hyvin ja toivoisin pääseväni tulevaisuudessakin tuotantopuolelle kolmivuorotyöhön", 24-vuotias Valkonen sanoo.

Topi Valkonen tuli UPM:n palvelukseen ensimmäistä kertaa kesällä 2000. Valmistuttuaan Kymin teollisuusoppilaitoksesta vuonna 2002 hän pääsi Voikkaan kivihiomolle töihin. Hiomon lopettamisen jälkeen Valkonen siirtyi Kymin jenkkikoneille ensin jälkikäsittelyyn, sitten konemieheksi ja lopulta sylinterimieheksi.

"MG:llä on ollut tiivis yhteishenki ja kaikin puolin mukava työskennellä. Lopettamisuutinenkaan ei vaikuttanut työilmapiiriin, vaikka keskusteluissa aihe tulikin usein esille", Valkonen kertoo. Hänen mukaansa vanhat jenkkikoneet muodostivat täysin oman maailmansa.

"Työskentely oli uudenaikaisiin paperikoneisiin verrattuna käsityötä. MG-koneiden vahvuuksia olivat hyvä ajettavuus ja luotettavuus. En edes muista, milloin PK 2:n paperirata olisi katkennut! Ulkopuolisin silmin koneet saattoivat tietenkin näyttää erikoisilta – jopa hassuilta – ja moni vierailija lähtikin täältä hymyssä suin." ■

Topi Valkonen sai vuoden alusta uuden työpaikan Kymin PK 9:n pituusleikkurin apumiehenä. Palaamme hänen kuulumisiinsa kesäkuun lehdessämme.

KYMIN OSAKEYHTIÖN 1872 1972 100-VUOTISSÄÄTIÖ

Teksti Soile Kärhä **Kuva** Soile Kärhä



Apurahahakemukset työllistävät Pirkko Vaaraa (vasemmalla) ja Pirjo Mikkosta.

Apurahahakemukset käsittelyssä

Marraskuun lopussa päättynyt Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahojen hakemusten käsittely on parhaillaan menossa. Hakemuksia saapui yhteensä 1 299 kpl.

"Viime vuonna hakemuksia tuli 1 420 ja apurahoja jaettiin lähes 600 000 euroa. Tänä vuonna saapuneiden hakemusten määrä aleni viime vuoteen verrattuna, mutta haettava summa on kuitenkin kasvanut", kertoi 100-vuotissäätiön sihteeri **Pirkko Vaara**.

Pirkon apuna hakemusten esikäsittelyssä on ollut **Pirjo Mikkonen**. Hakemukset on käyty läpi ja ne syötetään apurahajärjestelmään. Pirkko on tyytyväinen siihen, että hakemusten laatu on parantunut.

Tehdyistä päätöksistä ilmoitetaan hakijoille kirjallisesti maaliskuun loppuun mennessä. Myönnetyt apurahat julkistetaan jakojuhlassa ja apurahat maksetaan tileille huhtikuun loppuun mennessä. Jakojuhlan ja maksupäivän ajankohtaa ei ole vielä määritetty.

"Vuonna 2005 jaettujen apurahojen tilityksiä puuttuu vielä. Toivottavaa olisi, että ne henkilöt, jotka eivät vielä ole antaneet selvitystä apurahastaan, voisivat tehdä sen mahdollisimman nopeasti", vinkkaa Pirkko. ■



Teksti Irma Niemi **Kuva** Irma Niemi

Kotiinpaluu hienopaperituotannon vetäjäksi

Matti Laaksonen aloitti tammikuun alussa Kymin paperitehtaan päällystettyä hienopaperia valmistavan yksikön johtajana. Laaksosen vastuualueeseen kuuluvat PK 7 ja PK 8 -linjat.

Kymi ja Voikkaa ovat Matille entuudestaan tuttuja. Hän on kotoisin Kuusankoskelta ja perheessään jo neljännen polven yhtiöläinen.

Työnsä UPM:ssä hän aloitti 80-luvun lopulla Voikkaan tehtaalla käyttöinsinöörinä ja siirtyi myöhemmin tehtaan asiakaspalveluun. Voikkaalta miehen tie vei Ranskaan Stracelin tehtaalle, josta hän siirtyi hienopaperit toimialan operatiivisen toiminnon kehityspäälliköksi. Nyt hän on Ranskan ja Helsingin kautta palannut jälleen kotiin.

”Sain edellisen työn myötä hyvät yhteydet tehtaisiin sekä myynti- ja markkinointiorganisaatioon, opin tuntemaan ihmiset ja asiat. Uskon, että aikaisemmin tehdystä strategisesta suunnittelutyöstä on apua Kymin tulevaisuuden roolin ymmärtämisessä”, hän pohtii.

Kymin WFC-yksikön vetäjän tehtävään häntä houkutteli haasteellisuus: Kymin tulevaisuuden rakentaminen sekä ison tuotantoyksikön vetäminen. Työ on alkanut organisaation tarkistuksilla ja vuodenvaihteen raporttien ja tilanteen selvittämisellä.

”Positiivista on, että etenkin PK 8:lla on edetty tehokkuuskehityksessä valtavasti. Myös laatuun liittyvät kysymykset ovat edenneet, ja hyvä laatukehitys pyritään nyt varmistamaan. PK 7:llä tehokkuutta ovat nakertaneet lyhyet käyntijaksot. Kone on tekniikaltaan vanhempi, ja ajettavuuden löytäminen on haasteellista. Työtä sen eteen on tehty paljon, ja eteenpäin on selvästi menty”, hän kertoo.

Matin perheeseen kuuluvat vaimo ja 8-vuotias tytär. Koti on Kuusankoskella. Vapaa-aikaansa hän on aina viettänyt liikunnan parissa. Nuorempana ykköslajina oli jalkapallo. Myöhemmin sen tilalle tulivat maratonit, hiihto, laskettelu, golf ja kuntosali. Heti kun vain ladulle pääsee, Matin vakiohiihtomatka on Nauha-Anhava-Myllytöyry. Hän toteaa, että vanhan omakotitalon omistaminen vie tietysti myös työrupeamansa – kunnostettavaa riittää.



Teksti Irma Niemi **Kuva** Irma Niemi

Analyytikon taidoista apua taloushallinnon kehitystyössä

Vuodenvaihde ja tilinpäätösaika takasivat **Juhani Jolkkiselle** vauhdikkaan alun uudessa tehtävässä Kymin taloushallinnon controllerina. Tammikuun alussa käynnistyneen työn aloittamista helpotti parin viikon perehtymisjakso joulukuussa.

Juhani tuli Kymille UPM:n konsernihallinnon liiketoiminnan kehityksestä. Siellä hän ehti olla kolmen vuoden ajan investointihallinnon analyytikkona.

Taloushallinnon osaamista on kertynyt harjoittelujaksoilla Nordland Papierin sekä Voikkaan tehtaan talousosastoilla. Koulutukseltaan Juhani on kauppatieteiden maisteri. Lisäksi tekeillä on maa- ja metsätieteiden tutkinto Helsingin yliopistossa.

”Aikaisempi työni oli paperikoneiden tehokkuuslaskentaa, tuotantotehokkuuksien vertailua sekä energiatehokkuuteen liittyviä asioita ja massan valmistuksen benchmarking -kysymyksiä. Toinen alue oli investointisuunnitelmien ja kannattavuuslaskelmien tekeminen. Olin mukana investointitiimin työssä, johon kuului mm. investointien ennakkovalmistelu. Uskon, että tästä kaikesta on hyötyä Kymillä”, hän kertoo.

Kymille controlleriksi hänet sai hakeutumaan erittäin mielenkiintoinen tehtävä. Plussaa asialle toi tietysti myös se, että hän tunsi Kymin entuudestaan, ja Kuusankoski oli vanha kotipaikkakunta. Opiskeluaikoina hän oli töissä Kymin höyryllä ja sellutehdaskin tuli tutuksi.

”Taloushallinnon controller-tehtävä on erittäin monipuolinen, ja se vastaa juuri sitä, mihin minut on koulutettu. Olin suunnitellut tällaista työtä elämäni seuraavaksi askeleeksi, ja kun sellaiseen tuli mahdollisuus, otin tuon askeleen”, hän jatkaa. Controller-nimike vastaa entistä talousjohtajan nimikettä. Juhanin tehtäväalueeseen kuuluu Kymin taloushallinnon kehittäminen, ja siinä hänellä on apuna oma nelihenkinen tiimi.

Juhani asuu Kouvolassa. Hänen vapaa-aikaansa kuuluu erityisesti tennis – erittäin mieluinen ja pitkäaikainen harrastus. Juhani pelaa Kouvolan Tennisseuran ykkösdivisioonan A-luokassa. Kuusankosken tehtaiden tennisharrastusmahdollisuudet ovat hänelle tuttuja. Hän lupaakin olla tarvittaessa käytettävissä perinteisessä Kymi-Kaukas-turnauksessa. Kesäisin hän pelaa mielellään myös golfia.



August Ramsayn säätiö myönsi tänä vuonna 3 tunnustusplakettia pitkästä ansiokkaasta urasta vahingontorjuntatyössä. Plaketin nro 33 vastaanotti Jouko Kääriäinen (kuvassa vasemmalla).

Huomionosoitus Jouko Kääriäiselle

Teollisuuspalopäällikkö **Jouko Kääriäiselle** myönnettiin tunnustusplaketti If Vahinkovakuutusyhtiö Oy:n Turvallisuus- ja vahingontorjuntapäivänä 25. tammikuuta Helsingissä. Tämänvuotinen tilaisuus oli samalla August Ramsayn säätiön 75-vuotisjuhlaseminaari.

August Ramsayn säätiö toimii If Vahinkovakuutusyhtiön alaisuudessa. **August Ramsay** tunnetaan uraauurtavasta työstään vakuutustoiminnan ja vahingontorjunnan kehittämiseksi Suomessa, erityisesti teollisuuden piirissä.

Säätiö jakaa stipendejä käytännön vahingontorjuntatyössä ansioituneille henkilöille ja yhteisöille. Stipendejä ja apurahoja myönnetään edelleen ihmishengen pelastamiseksi ja tulipalon tai sen leviämisen ehkäisemiseksi tehdystä ansiokkaasta toimenpiteestä. Apurahoja on myönnetty myös palontorjuntaa ja työturvallisuutta käsitteleviin tutkimuksiin.

August Ramsayn säätiö on perinteisesti jakanut tunnustusplaketteja henkilöille, jotka ovat tehneet pitkän ja ansiokkaan uran vahingontorjuntatyössä. Säätiön hallitus myönsi kokouksessaan nro 100 kolme plakettia, joista plaketin nro 33 Jouko Kääriäiselle erityisesti pitkäaikaisesta ja määrätietoisesta toiminnasta UPM, Kymin ja Voikkaan tehtaiden vahingontorjunnan, paloturvallisuuden ja tehdaspalokuntatyön kehittämiseksi. ■





Kari Helminen



Simo Kosonen



Heli Lahtinen



Vesa Rantaharju

UPM, Kymi

Paperitehdas

Kari Helminen on 1.1. alkaen nimitetty PK 9:n tuotanto-organisaatioon. Hän vahvistaa linjan tuotanto-organisaatiota arkkisalin ja PK 9:n automaation uusintaprojektien aikana. Helminen raportoi PK 9:n tuotantopäällikkö Pekka Mertakorvelle.

Sellutehdas

Simo Kosonen on nimitetty sellutehtaan vuoromestariksi 2-vuoroon 1.1.alkaen. Hän raportoi sellutehtaan tuotantopäällikkö Jyri Kylmälälle. Kosonen on toiminut aiemmin sellutehtaan varavuoromestarina.

UPM, Voikkaa

Heli Lahtinen Kymin henkilöstöpalvelusta on nimitetty henkilöstöassistentiksi Voikkaan henkilöstöhallintoon 1.2. alkaen. Hän raportoi työsuhdepäällikkö Jouko Kaipiselle.

UPM, Kymi ja Voikkaa

Suojelu

Vesa Rantaharju on nimitetty suojelutekniikoksi 1.2. alkaen. Hän raportoi suojelupäällikkö Tuomo Lindénille. Rantaharju on aiemmin työskennellyt Kymin rakennusosastolla.



Kiitos muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Pentti Turunen

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Juhani Riipi

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Kari Nieminen

Kiitos muistamisesta jäädessäni pitkälle vapaalle.

Heikki Virtanen

Kiitos työkavereille yhteisistä työvuosista ja muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Pentti Kojo

Kiitos kaikille muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Markku Metsävuori

Voikkaan tehtaan ja osasto 36:n yhteinen

PILKKIKILPAILU

järjestetään la 18.3.2006
Jaalan Niskajärvellä.

Kilpailuaika klo 7.30–12.30. Omat kyydit. Säännöt kerrataan ennen kisan alkua.

Kireitä siimoja!

Jukka Stenberg



UPM, Kymi

Laskuttaja **Raija Kleimola** asiakaspalvelu (27 palvelusvuotta), kp-suunnittelija **Sakari Korhonen** sellutehdas (29), ostosihteeri **Aira Korpio** osto-osasto (40) vuoromestari **Raimo Kujala** paperitehdas (43), keittäjä L3 **Timo Lehmunen** sellutehdas (37), pastamies **Hannu Leino** paperitehdas (36), A4-järjestelijä **Seppo Matula** arkkisali (39), rakennustyöntekijä **Reijo Ollikainen** rakennusosasto (30), trukinkuljettaja **Ossi Parkkinen** paperivarasto (47), vartija **Timo Pyörret** suojelu (34), valkaisija L4 **Kalevi Pyykkönen** sellutehdas (38), vartija **Lasse Riihimies** suojelu (29).

UPM, Voikkaa

Pituusleikkurinhoitaja **Eero Forsström** PK 18 (34 palvelusvuotta), paperityöntekijä **Veli Lantta** paperin yhteiset (20), pituusleikkurinhoitaja **Jaakko Sihvo** PK 16 (29).

UPM

Mylläri **Pekka Heino** energia (31 palvelusvuotta), laboratoriotyönjohtaja **Keijo Lehtoranta** tutkimuskeskukset/Kuusankoski (43), assistentti **Helena Suomi** tietohallinto (34).



Ostaja **Maija Sommarberg** Kymin materiaalihallinnosta, synt. 10.1.1958, menehtyi 1.2.2006.

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat: **Uuno Anttila** PK 7, 92, **Pauli Apajasaari** Kni saf, 91, **Yrjö Kekki** sosiaaliosasto, 85, **Valde Latva** Vo rakennus, 81, **Amanda Leppä** klubit, 92, **Ilta Siviä Mäkelä** PK 7, 93, **Heikki Pieksemä** Kni ostovarasto, 73, **Erkki Salminen** voimaosasto, 80, **Lauri Savolainen** kuljetus, 75.



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdessämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.

Kuva Johannes Wiehn



Kunniamerkinsaajat ryhmäkuvassa. Vasemmalta Lasse Makkonen, Stig-Olof Lindholm, Pekka Pöysä, Sakari Ahola, Harri Jussila, Maarit Lahtinen, Aila Peltonen ja Jorma Kuusenoksa.

Kunniamerkit luovutettiin saajilleen

Tasavallan presidentin viime itsenäisyyspäivänä kymiläisille ja voikkaalaisille myöntämät kunniamerkit luovutettiin saajilleen Voikkaan klubilla 6. helmikuuta järjestetyssä juhlatilaisuudessa.

Voikkaan ansiomerkkien saajat 19.1.2006

35 vuotta palvelleet

Borgmästars Leif talousosasto, Eklund Helena laboratorio, Espo Hilkka laboratorio, Heino Juha kuorimo, Joutjärvi Kari varasto, Karhu Anne paperitehdas, Kojo Pentti hiomo, Mansikkamäki Olavi kunnossapito, Metsävuori Markku paperitehdas, Mäkelä Harri automaatio, Mäkinen Erkki koneosasto, Nenonen Markku hiomo, Niemi Anita paperitehdas, Nieminen Kari kuorimo, Nyström Seppo kuorimo, Pekkola Hannu paperitehdas, Pöysä Marja laboratorio, Rantanen Markku paperitehdas, Saarinen Jouko hiomo, Sonninen Pentti koneosasto, Talastie Anne laboratorio, Toivonen Veli hiomo, Tuominen Jorma paperitehdas, Vaija Taito kuljetus, Vainio Ari vartiointi

25 vuotta palvelleet

Ahlberg Arto henkilöstöhallinto, Kekki Martti kuorimo, Kuparinen Raili rakennusosasto, Luoranen Hannu paperitehdas, Metsälä Hannu paperitehdas, Niemi Reino paperitehdas, Taavila Pekka paperitehdas, Tanska Tero höyry, Vesanen Petri automaatio, Virta Pertti paperitehdas

10 vuotta palvelleet

Avikainen Heli paperitehdas, Halme Jukka paperitehdas, Henner Päivi puhtaanapito, Hilden Simo paperitehdas, Holmi Jorma varasto, Iivonen Markku johto, Kallioniemi Mikko paperitehdas, Kuusisto Mika paperitehdas, Laaksonen Lasse paperitehdas, Lappalainen Sami puukenttä, Mannari Marko paperitehdas, Mettälä Mikko automaatio, Nikka Saku automaatio, Pakkala Pasi paperitehdas, Peltonen Eija johto, Rantanen Seppo rakennusosasto, Rutqvist Jan-Harry paperitehdas, Saksa Marja talousosasto, Sjöblom Jukka paperitehdas, Suhonen Jani paperitehdas, Suur-Hamari Marko paperitehdas, Suutari Veijo automaatio, Toivonen Petri kuorimo, Vainio Joni koneosasto, Westman Jukka paperitehdas. ■

Kuva Soile Kärhä



Petri Liukkonen

Syntynyt Helsingissä, kirjastotoimenjohtajana Kuusankoskella vuodesta 1996. Työskennellyt aikaisemmin mm. freelance-kriitikkona, paikallisradion toimituspäällikkönä, opettajana, projektikoordinaattorina Tansaniassa ja Päätalo-instituutin rehtorina Taivalkoskella. Kirjoituksia ilmestynyt sanoma- ja aikakauslehdissä Suomessa sekä eri julkaisuissa Japanissa, Yhdysvalloissa, Kanadassa ja Englannissa.

Uusi pakinoitsijamme visioi tulevaisuuttamme.

Seitsemän ennustusta

I. Paperin kulutuksella ja lehdistönvapaudella on selvä yhteys. Tämä paperiteollisuuden historiallinen merkitys on jäänyt suotta turhan tuntemattomaksi. Suomessa, jossa tiedotusvälineet toimivat vapaissa oloissa, paperia ja kartonkia kulutettiin muutaman vuoden takaisen tilaston mukaan noin 322 kiloa vuodessa henkeä kohden – sivumennen sanoen enemmän kuin Yhdysvalloissa. Kiinassa, jossa paperi keksittiin parituhatta vuotta sitten, kulutus / henkilö jää vielä alle 40 kiloon. Tuoreella sananvapauslistalla maa pitää hallussaan sijaa 159. Iranissa kulutus oli noin 8 kiloa.

Ennustan, että islamilaisessa maailmassa ja Kiinassa paperin kulutus kasvaa rajusti tulevina vuosikymmeninä. Samalla lehdistönvapauden rajat laajenevat ja niitä koetellaan monella tapaa.

II. Jos suunnitelmista ei tingitä, koko Suomi siirtyy digitaalisiin tv-lähetyksiin syyskuun alussa 2007. Tv-kanavien määrä tulee moninkertaistumaan. Toisaalta erään galluptutkimuksen mukaan kansalaiset viettävät jo tiedotusvälineiden parissa keskimäärin (järkyttävät) 9 tuntia 20 minuuttia päivässä. Valtaosa tuosta ajasta uppoaa sähköisiin välineisiin, television katseluun, videoihin, radion kuunteluun, internetissä surffailuun jne. Itse asiassa mediankäyttö on muuttunut palkattomaksi kokopäivätyöksi. Oikeus aitoon joutilaisuuteen on unohtunut.

Ennustan, että ennen pitkää ryhdytään järjestämään kursseja, joilla opetetaan puhdasta laiskottelua. Ne joille tiedotusvälineiden seuraamisesta on tullut pakkomielle, hoidetaan järkiinsä kuntoutusohjelmalla. Toiseksi ennustan, että digitelevision alkuvuosina aikakauslehtiä luetaan entiseen tapaan tai ostetaan jopa enemmän.

III. Vuonna 2000 myytiin Suomessa 28 195 000 kirjaa (oppikirjoja, tietoteoksia, kaunokirjallisuutta, lasten- ja nuortenkirjoja). Vuonna 2004 myynti oli 26 753 000 kappaletta. Bestsellerlistan kotimainen ykkönen oli tuolloin Laila Hietamiehen Kallis kotimaa, jota meni kaupaksi 121 600 kappaletta.

Ennustan, että kirjoja ostetaan vähemmän vuonna 2010 kuin 2000.

IV. Fakta numero yksi: yksi hyvin kasvanut mäntypuu tuottaa 80 500 liuskaa paperia. Fakta numero kaksi: kirjojen lainausluvut laskivat viime vuonna monissa kirjastoissa niin Kymenlaaksossa kuin muualla maassa.

Ennustan, että vaikka kirjoja luettaisiin ja painettaisiin tulevaisuudessa vähemmän, tämä ei näy paperin kulutuksessa. Eräänä syynä on se, että paperittoman toimiston utopia ei toteudu. Kopioiminen ja printtereillä tulostaminen vain kiihtyy entisestään eikä sen loppua näy. Kun viimeinenkin ihminen on kadonnut maan päältä, kopiokoneet ja printterit jatkavat toimintaansa ja kännykät lähettelevät toisilleen tekstiviestejä.

V. Tunnetuista syistä miljardiyritys Arla Foodsin liiketoimet Lähi-idässä ovat raunioina. Tanskalaisjuustot ja muut tuotteet ovat boikotissa.

Ennustan, ettei Valio osta yrityksen tehdasta Riadissa Saudi-Arabiassa – ei ole intressiä. Myöhemmin kun tilanne on muuttunut vakaammaksi, suomalaista pakkauspaperia ja käärepaperia - sitä mihin juustot kääritään – menee kaupaksi varsin paljon arabimaissa.

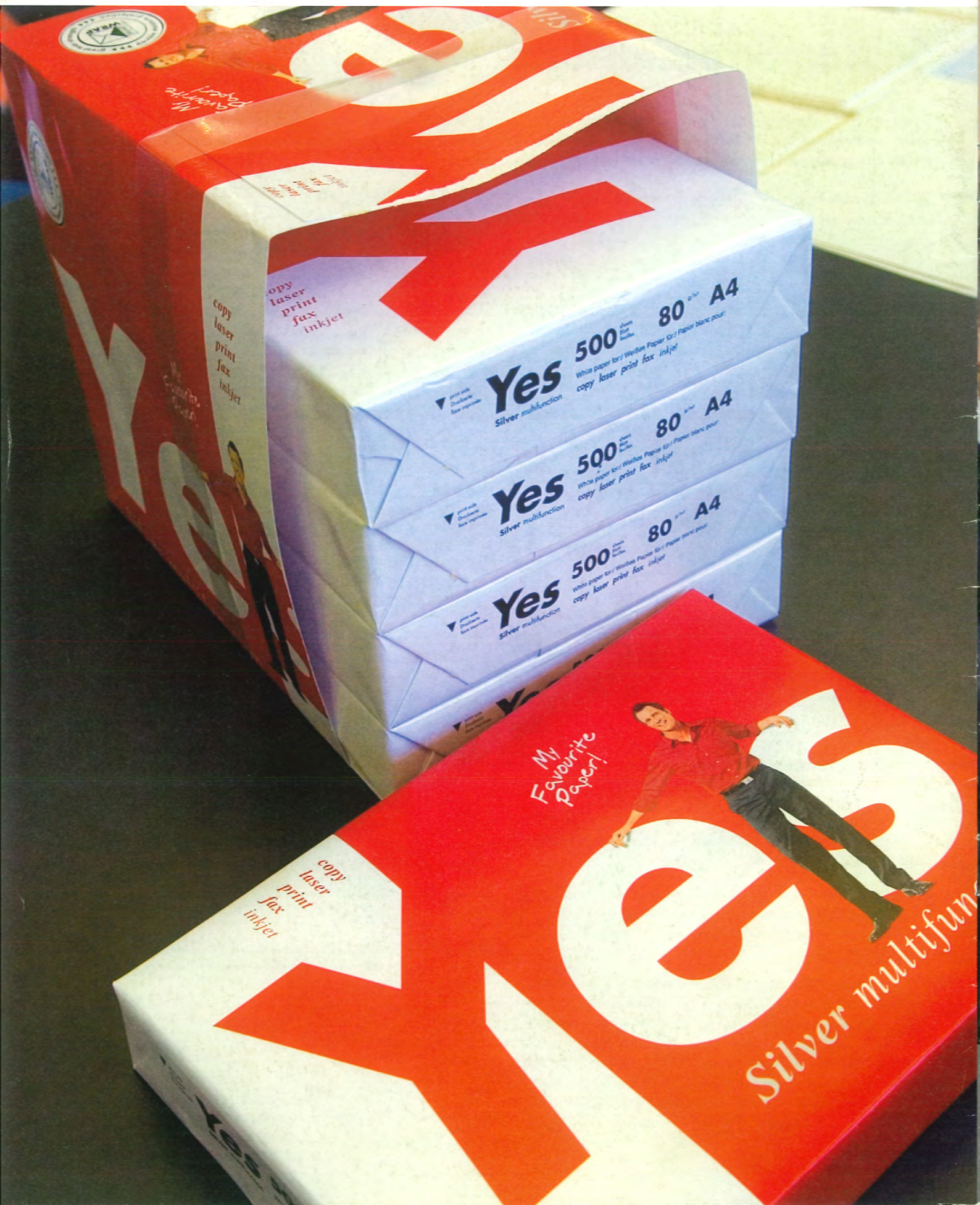
VI. Valistuksen ajan kirjailija ja filosofi Denis Diderot uskoi, että kaikki maailman tietämys voidaan koota kymmenosaiseen ensyklopediaan. Kirjahankkeen ensimmäinen nide, jossa oli 914 sivua, ilmestyi vuonna 1758. Viimeinen perusosista julkaistiin 1763. Valistuksen perintönä meillä on myös monessa kodissa tietosanakirja. Mutta totuus on, että nykyään kaikesta informaatiomäärästä yli 90 prosenttia ei ole enää painettua tai paperimuotoista, vaan on sähköisessä muodossa, pääosin bitteinä tietokoneiden kovalevyillä. Tämänkin lyhyen jutun tausta-aineistosta noin puolet on kaivettu internetistä, yksi kolmasosa kirjoista ja lehdistä ja loput on kuultu Sommelon baarissa.

Ennustan, että Weilin+Göös Oy:n yleistietosanakirja Factum, jonka toimitustyö päättyi 15.10.2005, on viimeinen lajissaan. Teos painettiin Porvoossa. Yhteensä siinä on sivuja 3 576.

VII. Vänrikki Stoolin tarinoiden Sven Dufva, Tuntemattoman sotilaan Rokka ja vaikkapa Juhani Peltosen Elmo ovat meille tuttuja nimiä. Näissä mielikuvitushahmoissa on tiivistetty jotain oleellista suomalaisesta kansanluonteesta. Kari Hotakaisen Juoksuhaudantien kotirintamamies Matti Virtanen kuuluu samaan sarjaan, vaikkei hänen niin tavallista nimeään moni muistaisikaan. Yleisesti ottaen julkkikset ovatkin korvanneet fiktiiviset henkilöt perisuomalaisina sankareina tai toilailijoina.

Ennustan, ettei kirjallisuudessa luoda tällä vuosisadalla ainuttakaan sellaista kuvitteellista henkilöä, joka jäisi elämään pitemmäksi aikaa. Viiviä tai Wagneria ei lasketa mukaan – ne ovat sarjakuvahahmoja. Toista Väinö Linnaa ei synny.

HUOM! Jos näistä ennustuksista ei yksikään toteudu, syön tämän jutun sopivasti maustettuna eräänä kauniina kesäiltana kello kuusi. – Petri Liukkonen


Yes
copy
laser
print
fax
inkjet
Yes
Silver multifunction
500
80
A4
My Favourite Paper!
Silver multifun