KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti 2/2006

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Voikkaa loppusuoralla

Yt-neuvottelut päättyivät

Kymin talteenotto-projekti käynnistyi

Solvay Finnish Chemicals laajennusosa tuotantoon

KYMI JA VOIKKAA
2/2006

Julkaisija
UPM, Kymi ja Voikkaa

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

Toimituksen postiosoite
UPM, Kymi ja Voikkaa -lehti
Myllytie 29
45910 Voikkaa

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 2.6.2006**

Painopaikka ja -aika:
Hämeen Kirjapaino Oy, Tampere
19.5.2006

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

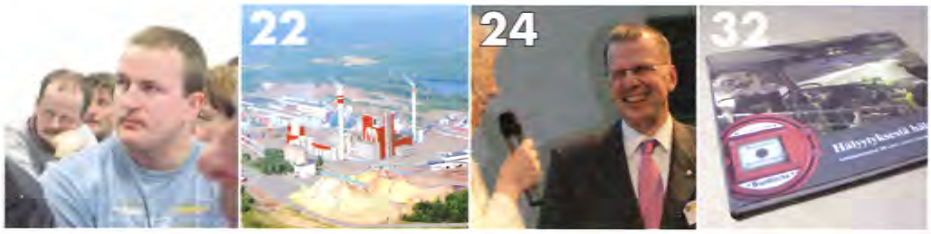
Osoitteenmuutokset:
Helena Lukkarinen
puh. 0204 15 2167
helena.lukkarinen@upm-kymmene.com

ISSN: 1795-1038

www.upm-kymmene.com

Kansikuva: *(Johannes Wiehn)*

PK 18:n pituusleikkurinhoitaja Jesse Leiniö kävi työvoimatoimiston Voikkaan palvelupisteessä selvittämässä, millaisia vaihtoehtoja on tarjolla tulevaisuutta varten. Luukas-poika oli lähtenyt isän seuraksi.



UPM:n kannattavuusohjelma **4**
Yt-neuvottelut päättyivät sopimukseen.
Vaikutukset Kuusankosken tehtailla.
Tukitoimet ja muutosturva voikkaalaisille.
Miksi? Vastauksia kysymyksiin.

Kymin talteenottolinjan uusinta **22**
REC08 -projekti käynnistyi.

Innovaatiokilpailu ratkesi **24**
Kuusankoskelle kolme palkintoa.

Pelastussuunnitelma antaa valmiuksia **27**
Infotilaisuudet menossa Kymillä.

Naapuritehtaalla vihkiäistilaisuus **28**
Solvay Chemicals Finlandin laajennusosa vihittiin käyttöön Voikkaalla.

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö jakoi apurahoja **31**
Apurahajuhlaa vietettiin Kuusankoskitalolla.

Kuusankosken tehdaspalokunnilla juhlavuosi **32**
100-vuotisen toiminnan kunniaksi julkaistiin historiikki ja pystytettiin valokuvanäyttely.

Pääkirjoitus



Muutoksen myllerrys Kuusankoskella

Paperin tekeminen Kymin tehtailla alkoi vuonna 1872, Voikkaalla 1897. Yli satavuotisen historiansa aikana tehtaat ja tehtaalaiset ovat kokeneet nousuja ja laskuja, menestystä ja vaikeita aikoja. Koneita on pysäytetty ja rakennettu, paperin tuotantosuuntia muutettu.

Muutos on ollut pysyvää, mutta muutosvauhti kiihtynyt. Voikkaan PK 16:lla ja 17:llä elettiin metsäteollisuuden heikon suhdannetilanteen johdosta kriisitunnelmissa jo 1990-luvun alussa, mutta yhdessä rakennettu tervehdyttämisohjelma toi koneille jatkoaikaa 2000-luvulle saakka. Vuosikymmenen alussa molemmat paperikoneet ovat kuitenkin tulleet tiensä päähän, jonka seurauksena vajaat neljäsataa työpaikkaa on vähentynyt tehtaalta. Maaliskuun 8. päivänä julkistettu UPM:n kannattavuusohjelma koskettaa Voikkaata ja voikkaalaisia yhä rajummin. Edellytyksiä toiminnan jatkamiselle ei ole. Yhteistoimintaneuvottelut Voikkaan tehtaan sulkemisesta käynnistettiin.

Kymillä 1990-lopulla suljettiin vanha päällystyslaitos ja puuhiomo ja samassa yhteydessä neuvoteltiin uudesta toimintamallista. Henkilöstömäärä väheni noin neljällä sadalla. Pari vuotta myöhemmin toteutui merkittävä investointi: PK 8 uusittiin ja uusi päällystyslaitos rakennettiin. Viime talvena suljettiin PK 1 ja 2. Nyt Kymillä ollaan jälleen uudessa tilanteessa. Maaliskuussa käynnistettiin UPM:n kannattavuusohjelmaan liittyen yhteistoimintaneuvottelut PK 7 sulkemisesta ja tehtaan toimintojen uudelleenjärjestelyistä. Toimintojen uudelleenjärjestelyjen tarkoituksena on luoda edellytyksiä yhä paremmalle toiminnalle ja Kymin kilpailukyvyn ja kannattavuuden paranemiselle.

Maaliskuun 8. päivänä julkistetussa kannattavuusohjelmassa Kymin ja Kuusankosken kaupungin kannalta erittäin merkittävä päätös oli investoida 325 miljoonaa euroa sellutehtaan talteenoton uusimiseen. Päätöksellä varmistetaan sellun ja paperin tekeminen Kuusankoskella myös tulevaisuudessa.

Sekä Kymillä että Voikkaalla yhteistoimintaneuvottelut ovat toteutuneet asiallisessa hengessä. Neuvottelujen alkuvaiheessa painopiste oli suunniteltujen toimenpiteiden taustoissa, mahdollisissa vaihtoehdoissa ja siinä, mitä toimenpiteet käytännössä merkitsevät. Neuvottelujen edetessä on siirrytty käsittelemään toteuttamistapoja. Voikkaalla, kun on kysymys toiminnan lopettamista koskevista neuvotteluista, pohdinta keskittyy erityisesti muutosturvan hyvään hoitoon. Keskeisin asia on miettiä keinoja työllistymisen tukemiseksi. Työvoimaviranomaiset ovat jo olleet ja tulevat olemaan tärkein yhteistyökumppani. Kymillä neuvotteluja on käyty osastotasoisissa pienryhmissä, käsitelty tulevaisuuden toimintatarpeita ja mietitty Kymi-tasoisesti mm. henkilöstön vähennysohjelmien toteuttamistapoja.

Neuvottelut eivät ole olleet helppoja. Muutokset ovat Kuusankoskella erittäin suuria ja voikkaalaisesta näkökulmasta tuntuvat varmasti myös kohtuuttomilta. Asiat kuvaavat kuitenkin sitä rajua muutosta, joka tapahtuu liiketoimintaympäristössämme.

Yhtiössä ja yksiköissä joudumme vastaamaan muutostarpeisiin. Kuusankoskella olemme ratkaisseet isoja asioita aikaisemminkin. Tehdään se myös nyt. Yt-neuvottelut päättyivät, mutta työ asioiden loppuunviemiseksi jatkuu.



Martti Purmonen

UPM:n henkilöstön määrä Suomessa vähenee 2557 henkilöllä kolmen vuoden aikana

UPM:n kannattavuusohjelma siirtyy suunnitelmasta toteutusvaiheeseen. Paikalliset yt-neuvottelut Suomessa ovat päättyneet. Neuvottelut käytiin paikallisesti, vakavassa, mutta rakentavassa hengessä. Neuvotteluissa käytiin läpi suunnitelmien perustelut ja vaikutukset sekä haettiin vaihtoehtoisia ratkaisuja toiminnan tehokkuuden parantamiseksi. Lakkautettaviksi ehdotettujen konelinjojen ja Voikkaan tehtaan toiminnan jatkamiseksi ei ole liiketaloudellisia edellytyksiä vallitsevassa ylikapasiteettitilanteessa ja muuttuvassa liiketoimintaympäristössä.

UPM sulkee vuoden 2006 kolmannella neljänneksellä Voikkaan paperitehtaan ja Kymin paperikone 7:n sekä Tervasaaren paperikoneen 6 ja vanhimman sellulinjan vuoden 2007 toisella neljänneksellä. Lisäksi päällystetyn aikakauslehtipaperin tuotanto Jämsänkosken paperikone 4:llä lopetetaan ja koneen tuotantosuunta muutetaan tarran pintapaperiksi vuoden 2007 ensimmäisellä neljänneksellä. Toiminnan tehokkuuden parantamiseksi on myös päätetty järjestää tuotannon ja funktioiden toimintoja uudelleen tehtailla ja konsernihallinnossa vuosien 2006–2008 aikana.

Kannattavuusohjelman toteuttaminen vähentää UPM:n henkilöstön määrää Suomessa 2 557 henkilöllä seuraavan kolmen vuoden aikana, mikä on hieman arvioitua vähemmän. Irtisanottaviksi joutuu neljännes, 672 henkilöä, joista 575 työskentelee suljettavalla Voikkaan tehtaalla.

UPM rahoittaa erilaisia eläkejärjestelyjä 40 miljoonalla eurolla. Työehtosopimuksen mukaiset vakanssi- ja ulkoistamisneuvottelut jatkuvat edelleen.

Ohjelman kokonaistavoitteet ovat ennallaan ja henkilöstöneuvottelut jatkuvat myös Suomen ulkopuolella. UPM arvioi ohjelman aikaisemmin ilmoitettujen taloudellisten tavoitteiden toteutuvan.

Kattava Työstä työhön –ohjelma lieventämään irtisanomisten vaikutuksia

Voikkaan tehtaan toiminta päättyy vuoden 2006 kolmannella neljänneksellä

Voikkaan tehtaiden 15.3. käynnistyneet yhteistoimintaneuvottelut päättyivät 8.5. Neuvottelupöytäkirja allekirjoitettiin 10.5. Neuvottelut koskivat Voikkaan tehtaan sulkemista.

UPM on päättänyt sulkea Voikkaan tehtaan vuoden 2006 kolmannella neljänneksellä. Tehtaan toiminnan jatkamiseksi ei ole liiketaloudellisia edellytyksiä vallitsevassa ylikapasiteettitilanteessa ja muuttuvassa liiketoimintaympäristössä.

Voikkaan tehtaan 678 henkilöstä 575 irtisanotaan. Muiden työsuhde päättyy eläke- tai muiden järjestelyjen kautta.

Työstä työhön –ohjelma käynnistyy irtisanotulle

Irtisanomisten vaikutusten lievittämiseksi UPM käynnistää Työstä työhön –ohjelman. Ohjelma helpottaa uudelleenkouluttautumista ja muuttoa toiselle paikkakunnalle. Vaikeassa muutostilanteessa olevalle Voikkaalle UPM suuntaa erityistä tukea.

Voikkaalaisia kannustetaan sisäisiin hakuihin ja muuttoon. Irtisanottavat ovat etusijalla UPM:ssä avoimiin tehtäviin, mikäli heidät voi kohtuullisella koulutuksella pätevöittää tehtävään. Yhtiö kattaa muuntokoulutuksesta aiheutuvat kustannukset ja maksaa muuttokustannukset sekä kuukauden palkkaa vastaavan asettautumisrahan, jos uusi työ edellyttää muuttoa toiselle paikkakunnalle.

UPM tukee irtisanottavien uudelleentyöllistymiseen tähtäävää koulutusta. Tarkoitukseen varataan 600 000 euroa, joilla korvataan uudelleenkoulutuksen osallistumis- ja materiaalimaksuja enintään 2000 euroa/henkilö.

Lisäksi UPM on sopinut Aker Yardsin kanssa uudelleenkoulutusyhteistyöstä Suomessa. UPM tukee koulutusta maksamalla irtisanomisajan palkan, vaikka henkilö aloittaisi Aker Yardsin täydennyskoulutuksen jo ennen irtisanomisajan päättymistä. Lisäksi UPM maksaa muuttokustannukset ja kuukauden palkkaa vastaavan asettautumisrahan. Työntekijöiden koulutus Turussa kestää 1 - 6 kuukautta.

Voikkaan vakavan tilanteen lievittämiseksi UPM laajentaa irtisanottujen takaisinottovelvoitettaan voikkaalaisten osalta 24 kuukauteen. Muissa yksiköissä noudatetaan lain edellyttämää 9 kuukauden velvoitetta. Työterveyshuollon palvelujen ulottamista työpaikkansa menettäville pidetään Voikkaalla erityisen tärkeänä. Työttömät irtisanotut voivat käyttää UPM:n työterveyshuollon palveluja takaisinottovelvollisuuden ajan eli kaksi vuotta työsuhteen päättymisen jälkeen.

Empower Oy perustaa Kuusankoskelle metsäteollisuuden kunnossapitoon erikoistuvan uuden yrityksen. Voikkaalaisten työllistymisen tukemiseksi UPM on tehnyt Empower Oy:n kanssa aiesopimuksen, jonka mukaan Empower palkkaa Voikkaalta 50-100 henkilöä. UPM sitoutuu käyttämään metsäteollisuuden kunnossapitoon erikoistuvan yhtiön palveluja vähintään kolmen vuoden ajan. Empower on Suomen suurimpia energia- ja telealan palveluja tarjoavia yrityksiä. Tavoitteena on lopullinen sopimus kesäkuun loppuun mennessä.

Lisäksi UPM kannustaa Kuusankosken seudulla työnsä menettäviä perustamaan yrityksiä tarjoamalla starttirahaa. Tarkoitukseen varataan 400 000 euroa. Starttirahaa voi hakea vuoden 2008 loppuun asti ja yrityskohtainen tuki on enintään 10 000 euroa.

Voikkaan kiinteistöjä ja tiloja koskien UPM on saanut useita vakavasti otettavia yhteydenottoja, joita selvitetään parhaillaan. Yhteydenottoja on tullut eri aloilta.



Voikkaalaisille järjestettiin kaksi samansisältöistä infopäivää Kuusankoskitalolla. Päivän aikana käsiteltiin työnhakuun, työttömyysturvaan, koulutukseen sekä yrittäjyyteen ja eläköitymiseen liittyviä asioita. Kuva 16.5. pidetystä tilaisuudesta.

Kymin yhteistoimintaneuvottelut päätökseen

Kymillä 15.3. käynnistyneet yhteistoimintaneuvottelut saatiin päätökseen 10.5. Neuvottelupöytäkirja allekirjoitettiin 12.5. Neuvottelut koskivat Kymin paperikone 7:n sulkemista ja toiminnan tehostamista Kymin tehtailla. Henkilöstövähennys pyritään hoitamaan ilman irtisanomisia.

UPM on päättänyt sulkea Kymin paperikoneen 7 vuoden 2006 kolmannella neljänneksellä. Paperikoneen toiminnan jatkamiseksi ei ole liiketaloudellisia edellytyksiä vallitsevassa ylikapasiteettitilanteessa ja muuttuvassa liiketoimintaympäristössä. Koneen kapasiteetti on 150 000 tonnia päällystettyä hienopaperia.

Paperikoneen sulkemisen ja muiden tehostamistoimien seurauksena Kymin tehtaiden henkilöstö vähenee 387 henkilöllä vuoden 2008 loppuun mennessä. Vähennykset toteutetaan pääasiassa eläkeratkaisuin, määräaikaisten työsuhteiden tarkistamisella, toiminnan ulkoistamisella ja talteenottoinvestointiprojektia hyödyntämällä. Talteenottoprojektissa työllistyvät henkilöt, 32 työntekijää ja 8 toimihenkilöä, sisältyvät edellä mainittuun lukuun. Lisäksi irtisanomistarve on 37 henkilöä, mihin pyritään löytämään muita ratkaisuja.

Paperikone 7:n sulkeminen ja henkilöstövähennykset ovat osa koko UPM:ää koskevaa ohjelmaa yhtiön kannattavuuden palauttamiseksi uudessa liiketoimintaympäristössä. ■

Teksti Vesa Puoskari **Kuva** Jyrki Luukkonen

Työstä työhön -ohjelma luo uusia MAHDOLLISUUKSIA

UPM:n kannattavuusohjelman toteuttaminen vähentää henkilöstön määrää Suomessa 2557 henkilöllä seuraavan kolmen vuoden aikana. Yhtiö on aktiivisesti hakenut ratkaisuja, joilla etenkin irtisanottujen työllistymistä, uudelleenkouluttautumista ja muuttoa pyritään tukemaan.

Henkilöstövähennykset Suomessa toteutuvat hieman arvioitua pienempinä. Kipeimmin irtisanomiset tuntuvat Kuusankosken seudulla. Irtisanottavaksi joutuu 672 henkilö, joista 575 työskentelee suljettavalla Voikkaan tehtaalla.

UPM pyrkii sijoittamaan mahdollisimman paljon väkeä uusiin tehtäviin talon sisällä. Kaikki avoimet tehtävät tulevat sisäiseen hakuun, ja irtisanomisuhan alaiset ovat etusijalla avoimiin työpaikkoihin, mikäli se on osaamisen ja kohtuullisen koulutuksen kautta mahdollista.

Uudelleensijoittumisesta ja kouluttamisen koordinoinnista Suomessa vastaava henkilöstöjohtaja Pekka Lehtinen suhtautuu työllistymisnäkymiin varovaisen myönteisesti.

”Olen toiveikas, sillä työpaikkoja syntyy konsernin sisällä Suomessa hyvin. Etenkin erikoisosaajien kohdalla tilanne näyttää suhteellisen hyvältä. Myös Puutuotetoimialalle avautuu runsaasti uusia työpaikkoja. Uskon niihin sijoittuvan paljon myös Kuusankoskelta työtä vaille jääviä henkilöitä”, arvioi Lehtinen.

Pekka Lehtinen myöntää, että uudelleensijoittumiseen liittyy haasteita. Etenkin muuttohalukkuus on ratkaiseva tekijä muilta paikkakunnilta työtä haettaessa.

”Kartoitamme parhaillaan Kuusankoskella, mitä henkilöstö ajattelee vieraalle paikkakunnille muuttamisesta. Kokemuksen mukaan noin 10 % henkilöstöstä on halukas vaihtamaan asuinpaikkaa, mutta toisaalta muuttajat ovat myös työllistyneet erittäin hyvin.”

Pekka Lehtinen arvioi, että muutaman lähivuoden sisällä paperitehtaiden tuotannon tehtäviä avautuu vain vähän yksiköiden sulatellessa uudelleenorganisointiaan. Kun työtilanne tehtailla paranee, voikkaalaiset ovat paikkoja haettaessa edelleen etusijalla 24 kuukauteen pidennetyn takaisinottovelvollisuuden ansiosta.

”Voikkaalaiset kuuluvat edelleen takaisinottovelvollisuuden piiriin, kun paperipuolen työtehtäviä alkaa vähitellen avautua uudelleen muilla tehtailla. Heidän asema on huomattavasti parempi tavalliseen työnhakijaan verrattuna. Samaa menetelmää sovellettiin myös puutuotetoimialan uudelleenjärjestelyjä toteutettaessa.”

Muuttokynnyksen madaltamiseksi UPM tukee taloudellisesti paikkakunnalta toiselle muuttavia työntekijöitä. Yhtiö maksaa muuttokustannukset sekä kuukauden palkkaa vastaavan asettautumisrahan, jos uusi työ edellyttää paikkakunnan vaihtoa.

Mahdollisuudet ulkopuolella

UPM on hakenut aktiivisesti yhteistyömahdollisuuksia myös yhtiön ulkopuolisten kumppaneiden kanssa. Yhtiön on allekirjoittanut aiesopimuksen Empower Oy:n kanssa kunnossapitoyrityksen perustamisesta. ”Yritys työllistäisi noin 50 - 100 kunnossapidon ammattilaista ja toimihenkilöitä. Toimipiste olisi nimenomaan Kuusankoskella”, kertoo Lehtinen.

Mikäli varsinainen sopimus hankkeesta toteutuu, UPM sitoutuu käyttämään metsäteollisuuden kunnossapitoon erikoistuvan

yhtiön palveluja vähintään kolmen vuoden ajan.

Lisäksi UPM on sopinut laivanrakennusyhtiö Aker Yardsin kanssa uudelleenkoulutusyhteistyöstä. ”Heidän potentiaali on valtava, sillä puhumme noin 200 tarjolla olevasta potentiaalisesta työpaikasta”, huomauttaa Lehtinen.

Tukea työllistymiselle

UPM:n Työstä työhön -ohjelmaan sisältyy erilaisia tukimuotoja, joiden tarkoituksena on helpottaa työllistymistä ja uudelleenkoulutusta. Yhtiö perustaa 600 000 euron suuruisen rahaston, jolla korvataan uudelleenkoulutuksen osallistumis- ja materiaalimaksuja. Maksimituki henkilöä kohti on 2000 euroa.

”Uudelleenkoulutus tähtää kokonaan uuteen ammattiin ja työpaikan löytämiseen UPM:n ulkopuolelta. Myös työvoimahallinto tarjoaa monipuolisesti kouluttautumista ja sijoittautumista kokonaan muille aloille”, sanoo Pekka Lehtinen.

Lisäksi UPM kannustaa Kuusankosken seudulla työnsä menettäviä perustamaan yrityksiä. Yhtiö varaa tarkoitukseen 400 000 euroa starttirahaa, jota voi hakea vuoden 2008 loppuun asti. Yrityskohtainen tuki on enintään 10 000 euroa. ■



Uudelleensijoittumisesta ja kouluttamisen koordinoinnista Suomessa vastaava henkilöstöjohtaja Pekka Lehtinen suhtautuu työllistymisnäkymiin varovaisen myönteisesti.

Menneisyyden menestyksellä ei kateta TULEVAISUUTTA

UPM ilmoitti maaliskuussa aloittavansa koko yhtiön kattavan ohjelman kannattavuuden palauttamiseksi. Kohonneet tuotantokustannukset, kiristynyt kansainvälinen kilpailu ja paperintuotannon ylikapasiteetti pakottivat yhtiön välttämättömiin säästötoimiin. Toimenpiteiden jälkeen kustannussäästöjen arvioidaan olevan 200 miljoonaa euroa vuosittain.

Henkilöstölle kustannusten säästöohjelmasta kerrottiin mittavissa tiedotustilaisuuksissa ympäri maailman. Tuhannet työntekijät osallistuivat samanaikaisesti järjestettyihin tilaisuuksiin tehtailla ja myyntiyhtiöissä.

Helsingissä yhtiön tilannetta arvioi vakavahenkisessä tiedotustilaisuudessa UPM:n toimitusjohtaja **Jussi Pesonen**. "Nopeasti muuttuvassa toimintaympäristössä menneisyyden menestys ei enää takaa tulevaisuuden menestystä", Pesonen painotti.

Yhtiön ja koko teollisuudenalan kannattavuutta on heikentänyt nopea energian hinnannousu, tuotannon kasvu Aasiassa sekä Etelä-Amerikassa lisääntynyt sellun valmistus. Perinteiset paperimarkkinat kasvavat erittäin hitaasti, ja ylikapasiteetin vuoksi tuotantokoneistoa ei voida käyttää tehokkaasti.

"UPM:ssä hihat on käärittyä aikaisemminkin, ja olemme tehneet merkittäviä kustannussäästöohjelmia paperi- ja puutuotetoimialoilla viimeisen viiden vuoden aikana. Siitä huolimatta liiketoiminnan tulos ei ole kehittynyt toivotulla tavalla", sanoi toimitusjohtaja Pesonen.

"Toimintaympäristö on muuttunut nopeasti ja dramaattisesti. Siksi yhtiön kannattavuuden pysyvä parantaminen edellyttää uudenlaista ajattelua ja aikaisempaa voimakkaampia toimenpiteitä."

Toiminnan tehostamisen vuoksi yhtiöstä vähenee arviolta 3 600 työpaikkaa. Rankimmat vaikutukset ohjelmalla on Suomessa, jossa yhtiön palveluksessa olevan henkilöstön määrä vähenee vajaalla 3000:lla.

"Tämä on erittäin laaja ja vaikea prosessi, johon meidän täytyy yhdessä etsiä ratkaisut. On rehellistä sanoa, ettei kaikkia järjestelyitä pystytä toteuttamaan ilman irtisanomisia", Jussi Pesonen vahvisti.

Ongelmana ylikapasiteetti

Ongelman ydin on päällystetyn aikakauslehtipaperin ja päällystetyn hienopaperin rakenteellinen ylikapasiteetti Euroopassa. Tilanteen purkamiseksi UPM aikoo vähentää 17 prosenttia päällystetyn aikakauslehtipaperin kapasiteetista ja 12 prosenttia päällystetyn hienopaperin kapasiteetista.

Suunnitellut toimenpiteet sisältävät päällystettyä aikakauslehtipaperia valmistavan Voikkaan tehtaan lakkauttamisen. Lisäksi suljetaan päällystettyä hienopaperia valmistavan Kymin paperikone 7 ja Tervasaaren ruskeaa säkkipaperia valmistava paperikone 6 sekä vanha sellulinja. Jämsänkosken paperikone 4 alkaa valmistaa tarran pintapaperia.

"Voikkaa on tehnyt viimeisen viiden vuoden aikana erittäin kunnioitettavasti töitä tehtaan säilyttämiseksi. Valitettavasti Voikkaan valmistama tuotevalikoima on kaikkein kilpailluin segmentti LWC -tuoteryhmässä, ja tehdas on tehnyt kymmenien miljoonien eurojen tappion vuosittain", Pesonen perusteli tehtaan sulkemista.

EF pahoittelee vähennyksiä

Ohjelman henkilöstövaikutukset ulottuvat myös Suomen ulkopuolelle. Saksassa vähentämistarpeen arvioidaan olevan noin 300 työpaikkaa ja Ranskassa 100. Muissa maissa työntekijät vähenevät noin 250 henkilöllä.

UPM:n Euroopan henkilöstöfoorumin EF:n työntekijäryhmien puheenjohtaja **Alois Soring** osallistui kannattavuusohjelmasta kertovaan tiedotustilaisuuteen Nordlandin paperitehtaalla Saksassa. Soring pahoittelee syvästi henkilöstövähennyksiä yhtiössä.

"Työntekijät ovat aikaisemmin kukin omalla työpaikallaan halunneet antaa täyden työpanoksensa UPM:lle. Sen vuoksi on järkyttävää, että 3600 henkilöä eri tehtailla ja toiminnoissa on menettämässä työpaikan, jota ovat pitäneet varmana", sanoo Soring.

"Joillekin tehtaille vaikutukset ovat todella kovia, kuten Kuusankosken alueelle Suomessa. Nyt on tärkeää, että konserni tukee työntekijöitä työnhaussa, erilaisilla eläkejärjestelyillä tai muulla vastaavilla toimilla, jotta sosiaaliset vaikutukset eivät kohdistuisi niin ankarina perheisiin. Nämä asiat olisi käytävä yhdessä läpi palkansaajajärjestöjen kanssa kaikilla tehtailla", hän esittää.

Alois Soring toivoo, että ohjelman toteuttamisen jälkeen jäljelle jäävät työpaikat ovat varmistettu pitkäksi aikaa. Hänen mielestään toimintojen siirtämistä yhtiön ulkopuolelle olisi harkittava uudelleen.

"Tässäkin yhteydessä haluaisin tuoda esiin, että ulkoistaminen ja toimintojen siirtäminen kustannustehokkaampiin maihin eivät ole oikeita ratkaisuja. Tarvitsemme UPM:n työpaikkoja työtovereillemme ja yhtiön menestykseksi", Soring vetoaa.



Kymille ja Jämsänkoskelle merkittävät investoinnit

Kilpailukyvyn parantamiseksi UPM panostaa niihin yksiköihin, joilla on parhaat menestymisen edellytykset. Yhtiö investoi yhteensä 370 miljoonaa Kymin sellutehtaan tuotantotehokkuuteen sekä Jämsänkosken paperikone 4:n tuotantosuunnan muuttamiseen.

"Kymistä rakennetaan maailman johtava päällystettyä hienopaperia valmistava tehokas integraatti, joka tekee meistä erittäin vahvan tekijän", arvioi hieno- ja erikoispapereiden toimialajohtaja **Matti Lievonen**.

Jämsänkoskelle UPM investoi 45 miljoonaa euroa paperikone 4:n tuotantosuunnan muuttamiseen päällystetyn aikakauslehtipaperin tuotannosta tarrapapereihin.

"Investoinnilla vahvistamme merkittävästi asemaa johtavana tarrapaperien valmistajana. Jämsänkosken ja Tervasaaren koneet muodostavat selkeästi parhaan ja toimivimman yksikön tarrapaperin valmistuksessa", vahvistaa Lievonen.

Päätös Keski-Eurooppaan suunnitellusta SC-koneesta on siirretty myöhempään ajankohtaan. Energian hinta ja saatavuus sekä infrastruktuuriin liittyvät tekijät ovat edelleen auki. UPM keskittyy nyt viemään kannattavuusohjelman läpi. ■

Teksti Irma Niemi **Kuva** Lauri Vuorenmaa



Talteenottoinvestoinnin saaminen Kymille oli erittäin hyvä asia, mutta investointeja tarvitaan jatkossakin. Niiden saaminen Kuusankoskelle riippuu siitä, kuinka hyvin osaamme leiviskämme hoitaa."

Tehtaanjohtaja Yngve Lindström:

Kilpailukyvyn varmistaminen ja muutoksen läpivieminen on

YHTEINEN ASIA

UPM:n 325 miljoonan euron investointi Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolinjaan on erittäin merkittävä monella tapaa. Se on Suomen suurin metsäteollisuusinvestointi tällä vuosikymmenellä ja suurin meneillään oleva investointi Suomessa Olkiluodon jälkeen.

Kymin tehtaanjohtaja **Yngve Lindström** on erittäin tyytyväinen maaliskuussa tulleesta investointipäätöksestä. UPM:n uudelleenjärjestelyt kohdistuvat raskaasti Kuusankoskeen, ja investointipäätös on osa Kymin kehittämistä. Investoinnin ja suunniteltujen toimintojen uudelleenjärjestelyjen jälkeen Kymin arvioidaan olevan kilpailukykyisin hienopaperitehdas Euroopassa.

Kannattavuus riippuu markkinatilanteista ja suhdanteista, mutta kilpailukykyyn pystytään itse vaikuttamaan. "Kilpailukyky ratkaisee sen, mihin tulevaisuudessa investoidaan", toteaa Lindström.

"Nyt tehty investointipäätös tarkoittaa sitä, että Kymi kuuluu niihin tehtaisiin, joita halutaan UPM:ssä kehittää. Kymin suurin vahvuus on ollut integroitu paperin- ja sellunvalmistus. Siitä päätettiin pitää kiinni", hän sanoo.

Valmistuskustannukset alentuvat

Yngve Lindström kertoo, että merkittävin hyöty uudesta talteenottolinjasta saadaan valmistuskustannusten alentumisena. Säästöt tulevat paremmasta energiahyötysuhteesta ja pienemmistä kiinteistä kustannuksista.

Pidemmällä tähtäimellä uusi linja mahdollistaa sellun ja samalla myös paperin tuotannon kasvamisen suhteellisen pienin investoinnin. Markkinatilanteen salliessa paperinvalmistuskapasiteettia on mahdollisuus nostaa.

Toiminnan uudelleenjärjestelyt

Yngve Lindström painottaa, että toimintatapojen muuttaminen ei tarkoita sitä, että henkilöstömäärä ainoastaan vähenee, ja asiat tehtäisiin samalla tavalla kuin ennen. Tavoitteena on hakea uusia kilpailukykyisiä tapoja toimia.

Sellun tuotannossa toiminta muuttuu, kun kaksilinjainen kemikaalien talteenottolinja onkin tulevaisuudessa yksilinjainen.

Koko Kymin kannalta toiminnan muutokseen kuuluu konsernin resurssien nykyistä parempi hyödyntäminen. Tällaisesta työnjaosta on hyvä esimerkki tutkimustoiminta. Muista mahdollisista muutoskeinoista mainittakoon toimintojen ulkoistaminen ja tehtaan omien sisäisten toimintojen kilpailukykyinen kehittäminen.

"Yhteinen näkemys uusista toimintatavoista ja henkilöstövähennyksistä pyritään löytämään yt-neuvotteluissa. Kymillä lopetettiin viime vuonna MG-paperin valmistus. Nyt on neuvoteltu PK 7:n pysäyttämisestä, talteenottoinvestoinnista ja toimintatapojen tehostamisesta", Yngve Lindström sanoo.

Lindström näkee hyvänä tulevaisuuden kehityksenä myös sen, että toimintojen alueellisesta keskittämisestä Kuusanniemeen voidaan saada tehokkuutta ja säästöjä.

"Mikään yritys ei pärjää ilman sitoutunutta henkilöstöä, ja kilpailukyky ratkaisee

> Kannattavuus riippuu markkinatilanteista ja suhdanteista, mutta kilpailukykyyn pystytään itse vaikuttamaan

tulevaisuuden. Talteenottoinvestoinnin saaminen Kymille oli erittäin hyvä asia, mutta investointeja tarvitaan jatkossakin. Niiden saaminen Kuusankoskelle riippuu siitä, kuinka hyvin osaamme leiviskämme hoitaa."

Lindström toteaa, että yrityksen johdon tehtävänä on vastuunottaminen sekä tulevaisuudesta että tästä päivästä. Kannattavuusohjelman läpivieminen ei ole helppoa, mutta välttämätöntä. Tärkeää on, että kilpailukyvyn merkitys tulevaisuudelle ymmärretään ja tunnustetaan. ■

Henkilöstöneuvottelut alkoivat maaliskuussa

UPM:ssä aloitettiin henkilöstöneuvottelut tehokkuuden nostamiseksi maaliskuun puolivälissä. Vaikutukset ulottuvat kaikkiin tehtailla, myyntikonttoreissa ja pääkonttorissa työskenteleviin henkilöstöryhmiin. Suomessa neuvottelut etenevät lakisääteisten yhteistoimintaneuvottelujen kautta.

Mikäli kaikki toimenpiteet toteutuvat suunnitellusti, kannattavuusohjelma vähentää henkilöstön määrää koko konsernissa arviolta 3 600 hengellä vuosina 2006–2008.

Kuusankoskella yt-neuvottelut ovat koskettaneet Voikkaan tehtaan koko henkilöstöä. Kymillä PK 7:n sulkemisesta, talteenottoinvestoinnista ja toiminnan tehostamisesta johtuen neuvottelujen piirissä on ollut yhteensä noin 450 henkilöä.

Yt-neuvottelut käytiin Kymillä 15.3.–10.5. Neuvotteluja kävivät työntekijöiden, toimihenkilöiden ja työnantajan yhteinen yt-neuvotteluryhmä, erilliset toimihenkilöiden ja työntekijöiden neuvotteluryhmät ja erilliset pienryhmät. Yt-neuvottelujen päätyttyä jatkuvat työehtosopimuksen mukaiset neuvottelut, joissa asiat tarkentuvat.

Voikkaalla yt-neuvottelut käytiin 15.3.–8.5. ja ne hoiti yt-neuvottelukunta, jossa on työnantajan ja kaikkien henkilöstöryhmien edustus. Yt-neuvottelujen päätyttyä jatkuvat erilliset tehtaan jälkihoitoon liittyvät neuvottelut.

Yhteistoimintaneuvotteluja säätävän lain tarkoitus

Suomessa yhteistoiminnasta yrityksissä annetun lain tarkoituksena on lisätä henkilöstön ja työnantajan sekä henkilöstön keskinäistä yhteistoimintaa siten, että työntekijät ja toimihenkilöt voisivat paremmin vaikuttaa työhönsä ja työpaikkaansa koskeviin asioihin.

Osapuolina ovat työnantaja ja yrityksen henkilöstö, jotka valitsevat omat neuvottelijansa. Henkilöstön edustajana on työehtosopimuksen mukainen pääluottamusmies tai työsopimuslain mukainen luottamusvaltuutettu tai joku muu henkilöstön valitsema edustaja.

Toimenpiteen koskiessa työntekijää tai yrityksen jotakin osastoa tai työyksikköä, asiasta neuvotellaan kyseisen työntekijän tai kyseisen ryhmän kanssa. Tällaisia asioita ovat vain tiettyä työntekijää tai pientä työntekijäryhmää koskevat henkilöstöratkaisut tai työjärjestelyt.

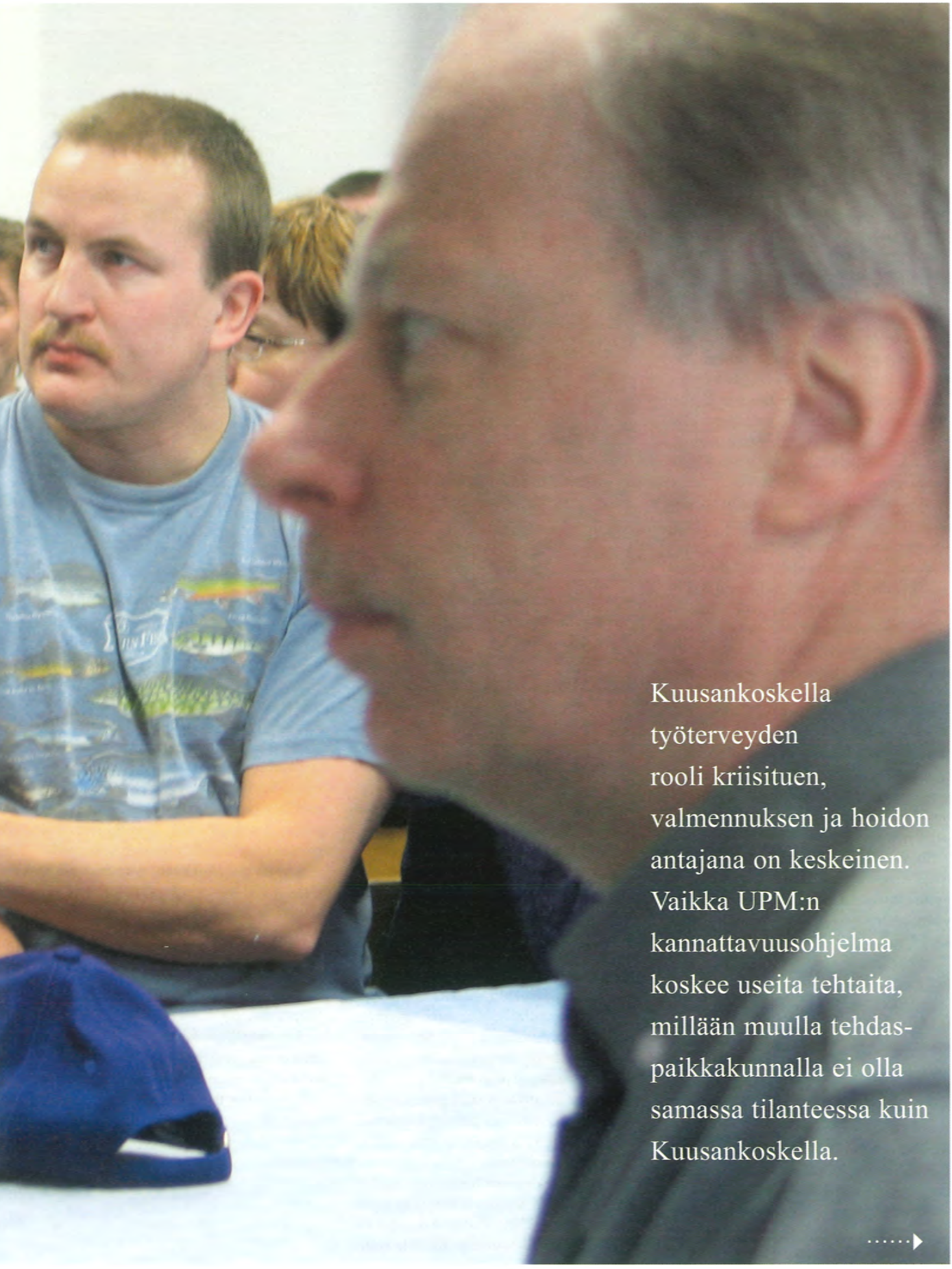
Osapuolet voivat myös sopia, että yhteistoiminta-asiat käsitellään erityisessä neuvottelukunnassa, joista on yleensä sovittu isoissa yrityksissä. ■



Henkilöstölle järjestettyjä Muutos ja epävarmuus – miten selviän muutoksessa -tilaisuuksia järjestettiin Voikkaalla sekä Kymillä. Kuva Voikkaalla 15. maaliskuuta pidetystä tilaisuudesta.

Teksti Irma Niemi **Kuvat** Soile Kärhä

Työterveys tukee MUUTOKSESSA ja kriisissä



Kuusankoskella työterveyden rooli kriisituen, valmennuksen ja hoidon antajana on keskeinen. Vaikka UPM:n kannattavuusohjelma koskee useita tehtaita, millään muulla tehdaspaikkakunnalla ei olla samassa tilanteessa kuin Kuusankoskella.

Voikkaan tehtaan ja Kymin yhden paperikoneen lopettaminen sekä tehostamistoimenpiteet vähentävät tehtailta yli 1 000 työpaikkaa. Erityisesti Voikkaalla tilanne on poikkeuksellinen, sillä koko tehtaan sulkemista on suunniteltu jo syksyksi.

Johtava työterveyshoitaja **Leila Kallio** kertoo, että kriisipalvelu käynnistyi välittömästi sen jälkeen kun UPM oli julkistanut kannattavuusohjelmansa 8. maaliskuuta. Tilanteen vakavuus muutti työterveyshenkilöstön kalenterit kertaheitolla. Perusvastaanottotyö päätettiin hoitaa, mutta kaikki muu liikenevä aika varattiin kriisipalveluun ja tukityöhön.

”Tärkein asia, mikä on jo toteutunutkin, on ihmisten mahdollisuus kokoontua yhteen: kysymään, saamaan vastauksia ja purkamaan tunteitaan. Alussa pidetyt yleisötilaisuudet sekä myös tehtaan tilannekatsaukset olivat tosi hyviä”, hän miettii tapahtunutta.

”Ihmisillä on tarve saada tietoa, ja pienikin tiedon murunen on tärkeä. Mahdollisimman nopeasti pitäisi saada myös tieto siitä, mitä tulee tapahtumaan. Jatkossa ykkössijalla ihmisille ovat omat henkilökohtaiset suunnitelmat, kuten koulutus ja työnhaku. Tukitoimissa on vastaava linja, sillä ne painottuvat entistä enemmän yksilökohtaisen tuen antamiseen”, hän jatkaa.

Tukityötä tarvitaan

Kaikelle jo tehdylle tukityölle on ollut tilauksensa, samoin vielä suunnitteilla olevat tapahtumat tuntuvat kiinnostavan ihmisiä. Työterveys on saanut kehittävää palautetta toimistaan.

Ihmisillä on ollut mahdollisuus soittaa työterveyteen. Vastaanotto- ja hoitoajat on pyritty saamaan mahdollisimman joustaviksi. Maaliskuun lopussa otettiin lisäksi käyttöön iltaan ajoittuva puhelinpäivystys.

”Puhelinpäivystykseen tulleet asiat ovat liittyneet edelleen hyvin paljon jaksamiseen: miten saada elämästä kiinni, mihin tarttua ja mistä lähteä liikkeelle. Työpaikan menettämisuhka voi olla ’piste’ kaikelle, monien muiden murheiden lisänä”, Leila kertoo.

”Hyvä on, että ihmiset lähtevät liikkeelle tai soittavat ja ottavat asiat puheeksi. Kun yksinään ei jaksa, voidaan yhdessä saada asiat avautumaan. Yksi ongelma kerrallaan selvitetään”, hän jatkaa.

Ihmiset hakevat erilaisia keinoja jaksamisen löytämiseksi. Liikunta ja yhdessäolo on yksi näistä keinoista. Evästä jaksamiseen liikunnasta -ryhmiin on ollut lähdössä mukaan runsaasti väkeä. Ensimmäinen ryhmä kokoontui 27.4.



21.4. pidetyssä esimiesten tukikurssin alkuinfossa olivat mukana myös vas. Jorma Tukia, Leila Kallio, Juha Sipola ja Rea Salovaara-Simola.

Esimiestyö tärkeää

25. huhtikuuta kokoontui ensimmäinen esimiehille tarkoitettu keskustelu- ja tukiryhmä, jossa keskityttiin erityisesti työnohjauksellisiin asioihin. Lisäryhmiä järjestetään tarpeen mukaan. Leila kehottaa esimiehiä lähtemään mukaan valmennukseen.

”Vaikeassa muutostilanteessa esimiehen rooli korostuu, sillä hyvä esimiestyö voi kannustaa ja antaa toivoa. Se auttaa jaksamaan eteenpäin”, hän jatkaa.

Työsuojelu ja työterveys ovat perinteisesti kiertäneet osastoilla tietyin väliajoin, mutta nyt sitä tehdään useammin ja muutostilanne huomioon ottaen. Näin työsuojelu- ja työterveyden parit pyrkivät osaltaan toimimaan esimiesten apuna. Lisäksi työterveyshoitajat osallistuvat tarvittaessa osastojen palavereihin.

Ihmiset odottivat yt-neuvottelujen päättymistä. Neuvottelujen päätyttyä tarjotaan nimenomaan työntekijöille tarkoitettua vertaisryhmä-toimintaa.

Kokonaisvaltaiseen tukityöhön kuuluu huolehtia paitsi ihmisestä itsestään myös hänen perheestään. Perhetukikurssi on tarkoitettu työttömyysuhan alaisille työntekijöille ja heidän perheenjäsenilleen. Räätälöidyistä kuntoremonttityyppisistä kursseista mainittakoon lisäksi Sopeuttamistukikurssi 50+ irtisanomisuhan alla oleville. Hyvää yhteistyötä on tehty ulkopuoliseen tukiverkostoon kuuluvien Kuusankosken seurakunnan, kaupungin sosiaalikeskuksen ja A-klinikan kanssa.

Leila kertoo, että muutosaikaa kuvaa se, että lääkärinlausuntoja ja eläkeselvityksiä tehdään työterveydessä tällä hetkellä erittäin paljon. Aikoja yritetään järjestää niin, että työnhakijat pääsevät hakemaan uutta työtä.

Kymin ja Voikkaan työterveyshenkilöstö on saanut vastatakseen erittäin haastavan tilanteen. Työterveyden oman henkilökunnan jaksamista on haluttu tukea ostamalla työterveyden oma työterveys yhtiön ulkopuolelta. ”Emme voi hoitaa toinen toistamme, vaan sen tekee ulkopuolinen ihminen.”

Kriisinhallinta kuuluu peruskoulutukseen osalle työterveyshenkilöstöä. Lisänä ovat olleet omat sisäiset koulutukset ja ulkopuolisten tahojen järjestämät koulutukset. ■



Esimiesten tukikurssin vetäjät ovat työfysioterapeutti Jaana Kiiskinen (vas.) ja hyvinvointipalvelupäällikkö Leila Lindell Peurungalta.

TYÖTERVEYDEN TUKITOIMET KUUSANKOSKELLA 2006

- Muutos ja epävarmuus – miten selviän muutoksessa -tilaisuudet 15. ja 22.3.
- Esimies ja luottamusmies -tilaisuudet 14. ja 21.3.
- Keskustelu- ja tukiryhmät esimiehille 25.4. alkaen
- Vertaisryhmät työntekijöille toukokuusta alkaen
- Työterveys on käytettävissä osastojen palavereissa
- Työterveyshoitajat ja työsuojelu jalkautuivat tehtaalle
- Eväitä jaksamiseen -tilaisuus 21.4.
- Eväitä jaksamiseen liikunnasta -ryhmät 27.4, 4.5, 18.5 ja 1.6. Lisäksi uudet ryhmät alkavat syksyllä.
- Työterveyden intrasivulle on avattu tukipalvelupaketti
- Esimiesten muutoskoulutus/-kuntoutus 21.4. alkaen
- Sopeuttamiskuntoremontti 50+
- Perhetukikurssi syyslomalla
- Tukipuhelin-palvelu työterveydessä joka päivä klo 20.00–22.00
- Virrat puroiksi -teemaviikot 24.4.–5.5.
- Missä mennään osastollasi -tilaisuudet
- Syksyn jälkihoito ja jälleenrakennus, työyhteisöjen tuki ja yksilötuki
- Keväällä alkaneet ryhmät jatkuvat, kuntoremonttikurssit ja avokuntoutusryhmät, työterveyden alustukset ja keskusteluhetket osastoittain.

MUUT TUKITOIMET

- Selvän teki -päihdekuntoremonttikurssi
- Esimiestuki-kuntoremontti jaksotettuna
- Voimia vaeltaen -kurssi
- Uusi ote -kurssi jaksotettuna
- Vuorotyön hallinta -kurssi
- Unikoulu
- Sillä selvä -avokuntoutus
- Suurkulutuksen hallintakurssi

ULKOPUOLINEN TUKIVERKOSTO

- Kuusankosken seurakunta
- Kuusankosken kaupungin sosiaalikeskus
- Kuusankosken A-klinikka

Esimieskurssilta eväitä jaksamiseen

Voikkaan esimiehille tarkoitettu Esimiesten tukikurssin ensimmäinen tilaisuus pidettiin 21.4. Voikkaan kerholla. Kyseessä on jaksotettu muutoksen hallinnan kurssi esimiehille, jotka ovat johtamassa organisaationsa loppumista, ja joiden omakin työ on päättymässä. Voikkaalta koulutukseen osallistuu 16 henkilöä. Peurungassa järjestettävät kurssitilaisuudet ovat touko-, kesä-, elo- ja lokakuussa.

Muutoksen ohjaaminen ja johtaminen ovat esimiehen perustaitoja. Kurssin tavoitteena on herättää ihmiset pohtimaan havaintojaan, ajatuksiaan, tunteitaan, tahtoaan ja toimintaansa muutostilanteessa sekä opetella löytämään ja vahvistamaan omia voimavaroja.

Kurssin vetäjinä ovat hyvinvointipalvelupäällikkö **Leila Lindell** ja työfysioterapeutti **Jaana Kiiskinen** Peurungalta. Heidän mukaansa esimies voi parhaiten auttaa muita, jos voi itsekin hyvin. Työelämän muutostilanteiden kohtaamiseen osallistujia valmennetaan erilaisin harjoittelun ja tiedon keinoin.

Voikkaalta koulutukseen lähtevien kurssiodotukset liittyivät yhteiseen asioiden pohdintaan tehtaan vaikeassa nykytilanteessa, liikuntaan, oman kunnon ja terveyden ylläpitämiseen. Seuraavassa joitakin kommentteja:

”Odotan, että saisin henkistä tsemppausta ja kenties jotain uusia ”työkaluja” tällaisten muutostilanteiden hallintaan. Toisena asiana on tietenkin saada myös energiaa oman fyysisen kunnon ja terveyden ylläpitämiseen.”

”Odotan, että oppisin paremmin kuuntelemaan toisia ja samalla parantamaan omaa puhumisen taitoa .”

”Odotan sitä, että viimeistään ko. tilaisuuksissa pystyn omassa päässäni antamaan riittävästi aikaa ajatukselle, mitä oikein haluan alkaa tekemään tästä eteenpäin.”

”Toivoisin saavani lisää henkisiä ja fyysisiä voimavaroja, ja että pystyisimme kurssilla yhdessä löytämään tälle ankealle tilanteelle valoisat puolet. Toivoisin myös saavani kurssilta piristystä ja positiivisuutta jaksaakseni ja pystyäkseni tukemaan alaisiani eteenpäin.” ■



Kaupunginvaltuuston puheenjohtaja Jukka Nybergin mielestä Kuusankosken tilanne ei pitkällä ajanjaksolla tarkasteltuna ole aivan synkkä.

Teksti ja **Kuva** Irma Niemi

TUKEA
työpaikkoja tuoville yrityksille

Kauppa- ja teollisuusministeri **Mauri Pekkarisen** Kuusankosken vierailulla 6.4. keskusteltiin kansallisista investointituista, jotka toisivat paikkakunnalle uutta yritystoimintaa ja työpaikkoja. Selkeä viesti oli, että työllisyyttä lisäävää yritystoimintaa pyritään tukemaan.

Pekkarinen antoikin heti vierailunsa jälkeen Kaakkois-Suomen TE-keskukselle ohjeen viisi prosenttia normaalia suuremmasta investointituesta hankkeille, joista syntyy alueelle uusia työpaikkoja.

Työministeri **Tarja Filatovin** terveisinä 7.4. kuultiin mm. muutosturvasta ja uudelleenkoulutuksesta. Työministerin vierailulla tuli esiin, että kunnan sisäiseen hankkeeseen on saatavissa investointirahaa, jos sillä on työllistävä vaikutus.

Kaupunginvaltuuston puheenjohtaja **Jukka Nyberg** on seurannut tilannetta 'aitiopaikalta' – itsekin yhtiöläisenä ja kaupungin luottamushenkilönä. Nybergin mielestä Kuusankosken tilanne ei pitkällä ajanjaksolla tarkasteltuna ole aivan synkkä. "Kuitenkin näin suuresta määrästä ja ikärakenteestakin johtuen väliinputoajia jää tyhjän päälle, mikä huolestuttaa", hän toteaa.

Kuusankoskelle maksimituet

Monet yritykset ovat ottaneet yhteyttä kaupunkiin. Esimerkiksi jotkut jo toimivat yritykset ovat kiinnostuneet laajentamaan tai siirtämään toimintansa Kuusankoskelle, lähemmäksi markkinoita.

"Ihmisillä tuntuu olevan hyvin runsaasti ideoita yrityksen käynnistämiseen. Joillakin on jopa patentti, mutta he eivät ole päässeet toteuttamaan ideaansa. Toteutuminen puolestaan on kiinni investointituista", Jukka Nyberg sanoo.

Nybergin mukaan investointitukimahdollisuuksia on ollut ennenkin olemassa. "Selkeä ero aikaisempaan on se, että Pekkarinen lupasi myöntää yrityksen käynnistämiseen tai laajentamiseen maksimituen. Tukiprosentit määräytyvät yrityksen koon mukaan. Yritykset luokitellaan seuraavasti: pienet yritykset alle 50 henkilöä, keskisuuret yritykset 50-249 henkilöä ja suuret yritykset 250 henkilöä ja enemmän."

Kuusankosken kaupungin alueella yritykset saavat täysimääräiset tuet. Naapurikunnassa tuet ovat hieman pienemmät.

"Jos puhutaan kansallisesta tuesta, maksimituki pienelle yritykselle on 25 prosenttia investointiin nähden. Keskisuurella se on 15 prosenttia ja suurilla yrityksillä 10 prosenttia", Nyberg jatkaa. Investointituen

Kaakkois-Suomen TE-keskus käynnistää yhteisrahoitteisen selvitysprojektin

- Tavoitteena löytää uutta yritystoimintaa ja työpaikkoja Kuusankoskelle
- Osallistujat TE-keskus, UPM ja Kuusankosken kaupunki
- Projektin budjetti on 180 000 euroa, josta UPM rahoittaa kolmanneksen
- Projekti käynnistyi 15.5.2006 ja kestää 12 kuukautta
- UPM:n edustaja projektin ohjausryhmässä on Jaakko Sutela Kymiltä

määrittelyssä päätäntävalta on ollut TE-keskuksella.

"Merkittävää on, että pienten yritysten olisi aloitusvaiheessa mahdollisuus saada palkkoihin 45 prosentin tuki ensimmäisen vuoden aikana. Tämä helpottaa varmasti suuresti yritystoiminnan käynnistymistä."

EU-rakennerahoitustukiasiat ovat vielä valtioneuvoston ja eduskunnan käsissä. "Vuoden 2007 alusta alkaa uusi rahastokausi. Tällä hetkellä Kotkan ja Lappeenrannan seutu ovat rakennerahastojen piirissä. Rahastokauden pituus on v. 2007–2013. Jos koko Kymenlaakso pääsisi rakennerahoituksen piiriin, pystyttäisiin tällä aikajaksolla seutua kehittämään merkittävästi", Nyberg sanoo.

Jukka Nyberg uskoo myös, että asioita saadaan paikallisesti yhdessä eteenpäin. UPM:n ja kaupungin edustajat ovat yhdessä työryhmässä päättämässä, miten muutoksesta selvitään. Seudullinen työryhmä on erikseen. ■

Turvaa muutosturvasta

Työvoimatoimiston palvelupisteet aloittivat toimintansa Kymillä ja Voikkaalla 13. maaliskuuta.

Kysyntä oli heti alusta alkaen vilkasta Voikkaalla. "Ihmisiä on kiinnostanut muun ohella muutosturvamenettely", kertoo **Marjukka Matikka** Kuusankosken työvoimatoimistosta. Se oli aiheena myös 25.4. Voikkaan tilannekatsauksessa, jossa Matikka oli selvittämässä asiaa.

Muutosturva perustuu meneillään olevaan tulopoliittiseen sopimukseen. Sen tavoitteena on tuotannollisista tai taloudellisista syistä irtisanottujen nopea työllistyminen uudelleen ja muutoksen aikaisen turvan lisääminen.

Muutosturvamenettelyssä on määritelty työantajan, työntekijän ja työvoimaviranomaisen oikeudet ja velvollisuudet. Työnantaja, työntekijät ja työvoimaviranomaiset tekevät tiivistä yhteistyötä. Voikkaalla on perustettu muutosturvatyöryhmä, johon kuuluvat **Kari Haaraoja** (työntekijät), **Olli Luukkanen** (Toimihenkilöunioni), **Aleksi Pekkanen** (ylemmät toimihenkilöt), **Martti Purmonen** ja **Jouko Kaipinen** (työantajan edustajat) sekä **Marjukka Matikka** (työvoimatoimisto). Työryhmän velvoitteena on laatia toimintasuunnitelma, jossa kerrotaan neuvotteluaikojen ja menettelytapojen lisäksi suunniteltujen työvoimapalvelujen käyttämisestä sekä siitä, miten työnantaja edistää työntekijän työnhakua ja koulutusta.

Kiinnostus on moninaista

"Ihmiset ovat olleet kiinnostuneita monenlaisista muutokseen liittyvistä asioista", kertoo Matikka. "Tätä haastattelua tehtäessähän ei ketään ole vielä irtisanottu, joten vaihtoehtojen selvittely on ollut tunnustelevaa." Jokunen tehtaalta on jo omatoimisesti hankkiutunut uuden työnantajan palvelukseen. "Ihmisen luonne, ikä ja elämäntilanne vaikuttavat hänen ratkaisuihinsa ja toimintaansa", Matikka toteaa. Jotkut toimivat heti, jotkut miettivät ensin rauhassa itsekseen ja jotkut lamaantuvat lyhyemmäksi tai pidemmäksi ajaksi. "Kaikille on tietoa ja apua tarjolla", lupaa Matikka.

Heti alkuun työvoimapisteen tunnin aikavaraukset täyttyivät vilkkaasti Voikkaalla, mutta nyt tilanne on tasaantunut. "Kun yt-neuvottelut saadaan päätökseen, uskon taas aikavarausten vilkastuvan", sanoo Matikka. Tähän mennessä on tullut esille erilaisia kiinnostuksen kohteita. Joillekin nykytilanne suo mahdollisuuden toteuttaa pitkäaikainen haave. Ennen ei ollut rohkeutta, nyt on pakko. Yrittäjyys on kiinnostanut monia. "Heille voi perustaa vaikka oman ryhmän, jossa yhdessä selvitellään yrittäjyyteen liittyviä asioita."

Uuteen ammattiin kouluttautuminen on monille hyvä vaihtoehto. Esimerkiksi henkilön harrastuksen kautta voi löytyä jo valmista osaamista, jota voi hyödyntää.

Kymin ja Voikkaan henkilöstölle on kerätty tietoa myös KuusankoskiNetiin, josta on linkki työvoimatoimiston ja työministeriön nettisivuille. Siellä voi selata mm. avoimia työpaikkoja.

"Autamme kaikkia parhaamme mukaan. Rohkeasti vain keskustelemaan kanssamme", kannustaa Matikka.



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

Avoimia kysymyksiä on liikaa

Painehiomomies **Jari Lindström** Voikkaan hiomolta murehtii tehtaan lopettamista. Hän on palvellut tehdasta yli 22 vuotta, sitä ennen isä ja isoisä antoivat monikymmenvuotisen työpanoksensa tehtaalle. ”Luulinhan minä ammattikoulusta tehtaalle tultuani, että eläkkeelle asti olen täällä, vaan eipä niin käynytkään”, hän jutustelee.

Jari on kirjoitellut ahkerasti eri julkaisujen mielipidepalstoille asian tiimoilta. ”On pakko oikaista pahimpia väärinkäsityksiä, joita saa lehdistä lukea.” Kirjoittaminen on ollut Jarille myös tapa purkaa ja työstää ikävää asiaa. ”On parempi kirjoittaa kuin tarttua pulloon”, hän toteaa. Jari ei voi ymmärtää kaikkea sitä vahingoniloa, joka pursuaa joka puolelta paperimiehiä kohtaan. ”Ihmiset eivät taida ymmärtää, että tämä tulee kirpaisemaan kaikkia seutukunnan ihmisiä, ei vain paperimiehiä ja heidän perheenjäseniään.

Monessa perheessä ovat sekä isä että äiti Voikkaan tehtaalla töissä. Jos on vielä pienet lapset ja asuntolainat päällä, siinä on miettimistä, miten jatkossa pärjätään. ”Yksi työkaveri kertoi, että hän löysi yöpöydältään viiden euron setelin. Ihmetellessään, mistä raha oli kotoisin, hänen pieni tyttärensä sanoi:” Ajattelin, että sillä päästäisiin pahimman yli.”

Työpaikalla pohditaan nykytilannetta paljon työkaverien kanssa. ”Vaikuttaa siltä, etteivät kaikki ole sisäistäneet tehtaan tilannetta. Moni tuntuu odottavan jotain ihmettä, joka toisi pelastuksen ja kaikki jatkuisi ennallaan”, Jari kertoo. Hän on katkera UPM:lle sen toimista. ”En ole saanut keneltäkään selkeää vastausta, miksi näin piti tehdä ja vielä näin nopealla aikataululla. Miksi voikkaalaisille annettu lupaus petettiin? Miksei heidän viimeisintä säästöohjelmaehdotustaan otettu edes harkittavaksi?” Jarin mielestä avoimia kysymyksiä on liikaa.

Jari on jo aktiivisesti tutkaillut mahdollisia uusia työpaikkoja ja lähettänyt hakemuksia eri paperitehtaille, myös UPM:lle. 41-vuotiaana voisi harkita uuden ammatin hankkimistakin. Hän on valmis vaihtamaan paikkakuntaa tarvittaessa. Kirjan kirjoittaminen on käynyt mielessä ja politiikkakin kiinnostaa. ”Lupauduin vastikään kansanedustajaehdokkaaksi seuraaviin eduskuntavaaleihin. Katsotaan, millainen kokemus se on.” ■



”Lähtö tuli kuin lännen miehelle”

PK 18:n pituusleikkurin hoitaja **Jesse Leiniö** on ymmällään. ”On jotenkin vaikea uskoa, että tehdas lopetetaan, mutta uskottavahan se on”, hän toteaa. Perheellinen, 36-vuotias, neljän pienen lapsen isä on yhdessä elämänsä taitekohdassa. Kolmannen polven tehtaalaisena hän kasvoi siihen, että tehtaalta lähtee leipä niin kauan kuin itse haluaa.

Jesse tuli tehtaalle ammattikoulun jälkeen vuonna -89 ja on työskennellyt koko ajan prosessipuolella. ”Sehän se tässä onkin. Kun osaisi vaikka hitsata, niin uuden työn löytäminen voisi olla helpompaa.

Jesse kävi keskustelemassa työvoimatoimiston edustajan kanssa erilaisista tulevaisuuden mahdollisuuksista. Hän sanoi miettivänsä toden teolla vasta sitten, kun irtisanomislappu on kädessä. Kaikki on tapahtunut niin nopealla tempolla, etteivät ajatukset pysy perässä. On onni, ettei vaimo ole Voikkaan tehtaalla töissä niinkuin niin monella muulla. ”Ei putoa ihan tyhjän päälle.”

UPM:n tekemät ratkaisut mietityttävät myös Jesseä. Oliko pakko toimia niin kuin toimittiin? Voikkaalaiset ovat jo vuosia joustaneet: vanhat koneet ja hiomo pysäytettiin, väki väheni hiljalleen sovitun ohjelman mukaisesti. Tuotantoennätyksiä on ajettu tämän tämän, joten henkilöstön motiivissa ei ole vikaa. Tehtaan lopettamisen nopea aikataulu ihmetyttää. ”Lähtö tuli kuin lännen miehelle”, kertoo Jesse työkaverinsa tokaisseen, kun uutinen julkistettiin.

36-vuotiaana voi hankkia uuden ammatin. Jesse on niin ytimiään myöten paperimies, ettei osaa sanoa, mikä muu ala häntä kiinnostaisi. ”Koulut tuli aikanaan käytyä melko kevyesti, paperitehtaalle töihin meno oli niin itsestään selvää”, hän muistelee. Hän aikoo kannustaa omia lapsiaan opiskelemaan tosissaan ja sellaisia aloja, että aikanaan saisivat työtä.

Jesse ei aio jäädä liikaa murehtimaan asiain tilaa. Hän uskoo, että elämä kantaa ja uusia mahdollisuuksia tulee. ■





Kova pala Kuusankoskelle

”Olihan se aikamoinen jysäys”, muistelee Kymin PK 7:n sylinterimies **Ari Lakimo** hetkeä, jolloin UPM:n kannattavuusohjelma julkistettiin. Hän ihmettelee sitä, että yksi paikkakunta joutuu kantamaan kaikkein raskaimman kuorman. ”Täällä on jo pysäytetty paperikoneita ja henkilöstömäärää supistettu vuosien mittaan, ja nyt tuli vielä tämä niitti.” Ari sanoo tuntevansa suurta myötätuntoa voikkaalaisia kohtaan, vaikka Kymilläkin eletään epävarmaa aikaa. ”Monta ystävääni on Voikkaalla töissä, ja heidän puolestaan on paha mieli.” Myös aikataulun nopeus kummastuttaa, eikö voitu yhtään antaa pelivaraa?

Ari on hyvin tiiviisti mukana jääkiekkoharrastuksen parissa, joten hän on ehtinyt miettiä työtilannettaan syvällisemmin vasta viime päivinä sarjatauon alkaessa. ”Onneksi minulla on perhe ja harrastukset elämän muina tukijalkoina, etten ole pelkän työn varassa”, hän toteaa. Hän ymmärtää hyvin niiden masennuksen, joille työ on ainoa asia elämässä.

”On kuin löysässä hirressä roikkuisi, kun on odoteltava, miten homma käytännössä hoidetaan.” Puskaradio suoltaa tehokkaasti mitä huimimpia versioita tulevaisuudesta, koska tarkempaa tietoa on odotettavissa vasta kesän korvalla. Onneksi hurtti huumori auttaa, se on myös yksi tapa työstää kipeää asiaa.

Ari toivoo, että henkilöstön vähennys Kymillä voitaisiin hoitaa mahdollisimman sopuisasti ja oikeudenmukaisesti. Omalla kohdallaan hän toivoo voivansa jatkaa Kymin palveluksessa, mutta - kuten eräs muualla asuva ystävä muistutti - elämää on tehtaan ulkopuolellakin. ■

Missä olit silloin,

kun UPM ilmoitti Voikkaan paperitehtaan lopettamisesta ja yli 3000 henkilön vähentämisestä UPM:n Suomen tuotantolaitoksilta? Itse olin aamuvuorossa Kuusanniemen sellutehtaan keskusvalvomossa. Samassa yhteydessä kerrottiin mittavasta investoinnista, kun Kuusanniemen talteenoton uusimiseen käytetään 325 miljoonaa euroa.

Kuusanniemen investointipäätös ei aiheuttanut riemunkiljahduksia valvomossa, sillä Voikkaan tehtaan lopettaminen ja henkilöstövähennykset vaihtoivat orastaneen ilontunteen järkyttäväksi pettymykseksi UPM:n johdon toimia kohtaan. Hämmennys ja epäusko heijastuivat jokaisen läsnä olleen vakavilta kasvoilta.

Vaikka vettä on virrannut Kymijoessa tuon järkyttävän uutispäivän jälkeen paljon, on jäljelle jäänyt epätietoisuus tulevasta ja sen myötä epätoivo on vallannut mieliä. Monien mielestä ennen niin turvallisena työnantajana koettu UPM on menettänyt uskottavuutensa perin pohjin.

Mort Walker (sarjakuvahahmo Masin luoja) *kirjoitti 1986: ”Työ antaa ihmiselle mahdollisuuden palvella itseään ja muita. Ilman työtä oleminen on pahinta ihmiselle. Työ antaa elämälle tarkoituksen ja yksilölle ihmisarvon.” Walkerin mukaan siis se, joka ottaa työn ihmiseltä pois, riistää tämän ihmisarvon. Hyvä viesti nykyajalle!* (Kursivoitu on sitaatti Ilpo Lagerstedtin kirjasta, Masi, kentällä ja kasarmilla.)

Ihmisarvon riistämistä on Kuusankoskella ollut sellun porukan mielestä riittämiin ilman keinotekoisia vähennysvaateita. Sellutehtaan väki on valmis muutoksiin, mutta erinomaista tulosta tehneenä sen henkilöstön on mahdoton ymmärtää yhä lisääntyviä henkilöstön vähentämisiä. Työntekijöiden mukaan hyvän tuloksen takeena on ollut optimaalisesti mitoitettu työntekijämäärä. ■

Teksti Jukka Vartiainen **Kuva** Jaana Vartiainen

Kuva Niko Nurmi



Miksi Voikkaan tehdas lopetetaan?

UPM:n Aikakauslehtipaperit -toimialajohtaja **Jyrki Ovaska** vastaa esille tulleisiin kysymyksiin.

Miksi Voikkaan tehtaan lopettaminen tapahtuu näin nopeasti?

Aikakauslehtipaperitoimialan kannattavuus ei ole kääntynyt voimakkaista ponnisteluista huolimatta toivottuun nousuun. Alan perimmäinen ongelma on voimakas rakenteellinen ylikapasiteetti Euroopassa sekä markkinan kysynnän kasvun taittuminen eli markkinan muuttuminen kypsäksi.

Voikkaan tehdas ja kaikki suljettaviksi suunnitellut linjat ovat olleet jo pitkään kannattamattomia. Voikkaan tilannetta on pyritty parantamaan jo usean vuoden aikana sisäisin toimenpitein. Sulkemissuunnitelmaan on päädytty, koska UPM näkee ehdottoman tarpeellisena purkaa rakenteellista ylikapasiteettia mahdollisimman nopeasti kaikkein kilpailluimmalta tuotealueelta ja koska Voikkaan tehtaan tulos on pitkään jatkunut tappiollisena. Suunnitelman mukaisesti Voikkaan tehdas suljetaan vuoden 2006 kolmannen vuosineljänneksen aikana.

Miksi Voikkaan tehtaan viimeiseen säästöohjelmaan ei annettu vastausta, vaikka henkilöstölle annettiin ymmärtää että tehtaan sulkeminen on viimeinen vaihtoehto.

Voikkaan tehtaan johdon ja yt-ryhmän kanssa käytiin joulukuussa yksityiskohtaista keskustelua kahdesta vaihtoehdosta: joko toiminnan jatkamisesta kustannuksia merkittävästi leikaten tai tehtaan sulkemisesta.

On luonnollista, että voikkaalaiset tarttuivat aktiivisesti juuri säästöohjelman laadintaan, johon paikallisesti itse voidaan aktiivisesti vaikuttaa.

Ehdotus käsiteltiin yt-ryhmän kokouksessa joulun alla Voikkaalla vieraillessani. Tämän jälkeen asiaa käsiteltiin johtajistossa perusteellisesti. Markkinatilanteen kehitys vuodenvaihteessa toi erittäin voimakkaasti esiin LWC-ylikapasiteettiongelman laajuuden. Tähän esitetty säästöohjelma ei enää ratkaisua voinut tarjota.

Alkuvuonna yhtiössä aloitettiin työ maaliskuussa julkistetun kattavan kannattavuuden parantamisohjelman laatimiseksi. Tämän vuoksi Voikkaalle ei voitu antaa yksilöityä palautetta. Eri vaihtoehtoja punnittiin aina lopulliseen päätökseen asti 7.3.2006.

Voikkaan tehtaan sulkemispäätös on ollut raskas ja vaikea prosessi, eikä siihen olisi päädytty, ellei se olisi UPM:n tulevaisuuden kehityksen kannalta aivan välttämätöntä.

Miksi Voikkaan tehdasta ei myydä tai muuteta SC:lle?

Voikkaan myynti ei ratkaisisi Euroopassa vallitsevaa ylikapasiteettiongelmaa eikä parantaisi kannattavuuttamme. Voikkaalla on valmistettu SC:tä aikaisemmin, tuote ei ollut kannattavaa. Siirtyminen PK 18:lla SC-paperista LWC-tuotteisiin toteutettiin juuri kannattavuuden parantamiseksi.

Siirtyminen SC:hen merkitsisi reilusti yli sadan miljoonan euron lisäinvestointia, joka rasittaisi Voikkaan tulosta entisestään. UPM ei voi kasvaa SC-liiketoiminnassaan tämän kokoluokan hankkeilla ilman, että yhtiön SC-kapasiteettia jollakin toisella tehtaalla suljetaan markkinariskin hallitsemiseksi. Voikkaan PK 18 on myös koneleveydeltään soveltumaton SC-paperilta vaadittaviin rullaleveyksiin.

Mikä on ollut yhtiön hintapolitiikan vaikutus Voikkaan kannattavuuskehitykselle?

Euroopan ylikapasiteetti on johtanut tilanteeseen, jossa Voikkaan ja muidenkin päällystäviä lajeja valmistavien tehtaiden kapasiteetti on ollut pitkään vajaakäytössä. Omaksumamme tiukka hintalinja on vienyt joitakin tilauksia meiltä kilpailijoille, mutta suurta merkitystä asialla ei Voikkaan tehtaan kokonaiskuvaan ole ollut.

Nyt Voikkaan tehtaan suunnitellun sulkemisen yhteydessä tulemme siirtämään koko tilauskannan ajettavaksi muille UPM:n LWC-tehtaille. Näihin siirtoihin liittyvä koetoiminta on ollut aktiivista ja menestyksellistä. Voikkaan tehtaan henkilöstö on ansiokkaasti auttanut siirtojen toteutusta.

Mitä tehtaan koneille ja rakennuksille tapahtuu? Onko niille tulevaisuudessa käyttöä?

Tehdasalueesta tullaan pitämään huolta tavalla, joka selviää lähikuukausien aikana, kun ensin kiireellisemmät omaa henkilöstöämme koskevat asiat saadaan yt-neuvotteluissa selvitettyä.

Kuva Niko Nurmi



On mahdollista, että alueelle tulee pienyritystoimintaa. Voikkaan tehdaskiinteistö on herättänyt kiinnostusta. Toimialajohtaja **Matti Lindahl** on nimetty koordinoimaan ulkoisia kontakteja ja niihin vastaamista. Voikkaan koneiden ja laitteiden osalta pääsääntö on, että emme myy niitä ulkopuolisille vaan joko käytämme niitä UPM:n sisällä itse tai romutamme ne.

Suunnitelmia koneiden tulevasta käytöstä aletaan laatia lähitulevaisuudessa.

Miten UPM osallistuu muutosturvaan, mikä on työnantajan tuki?

UPM haluaa hoitaa Voikkaankin sulkemisen haastavat henkilöstöjärjestelyt mahdollisimman paljon ilman irtisanomisia käyttäen erilaisia eläkejärjestelyjä ja työttömyysturvaratkaisuja eläkeikään saakka tietyissä ikäryhmissä oleville henkilöille. Selvitämme aktiivisesti uudelleensijoitusmahdollisuuksia UPM:n sisällä sekä autamme ilman työtä jääviä hakeutumaan uusiin työtehtäviin yhtiön ulkopuolelle. Uudelleenkoulutuksen ympärillä tutkitaan erilaisia vaihtoehtoja. Henkilöstöjohtaja Pekka Lehtinen on nimitetty koordinoimaan suunnitelmia, joiden tavoitteena on tukea henkilöstön uudelleenkouluttautumista ja -työllistymistä eri paikkakunnilla.

Suunnitelmat eri toimenpiteistä tarkentuvat ja niistä kerrotaan lisää myöhemmin. Voikkaan tapauksessa on kuitenkin selvää, ettei irtisanomisilta voida mitenkään välttyä.

Miksi PK 7 lopetetaan?

Seuraavassa UPM:n Hieno- ja Erikoispaperit -toimialajohtaja **Matti Lievonen** vastaa PK 7:n lopettamiseen liittyviin kysymyksiin.

Miksi Kymin PK 7 lopetetaan, ja miksi se on suunniteltu tapahtuvaksi näin nopeasti?

Päällystetyn hienopaperin markkinoilla on 25 prosentin ylikapasiteetti, mikä on vaikuttanut paperikoneiden käyntiasteisiin ja näin myös kannattavuuteen. Kymin PK 7:n kannattavuus on ollut jo pitkään erittäin alhainen johtuen edellä mainituista tekijöistä. Tämän lisäksi koneen koko ja teknologinen ikä vaikuttavat lopettamispäätökseen.

Kymin taloudellinen tilanne ja UPM:n päällystettyjen hienopaperien kannattavuus halutaan parantaa mahdollisimman nopeasti. Näen tärkeänä tuotesiirtojen nopean onnistumisen PK 8:lle, jotta varmistaisimme PK 8:n tehokkuuden ja tuloksenteon. Nopeudella ja näillä toimilla luodaan PK 8:n ja koko Kymin tulevaisuus. Suunnitelman mukaan PK 7 pysähtyy elo-syyskuussa.

Miksi PK 7:n tuotantosuunnan muutos tarrapapereihin ei ollut mahdollista?

Tarrapaperin tuotantovaihtoehdot tutkittiin erittäin tarkkaan Jämsänkosken, Kymin, Kajaanin, Pietarsaaren, Nordland Papierin tehtaiden välillä. Kymin PK 7:lle tarrapaperin tuotanto ei ole mahdollista koneen leveyden takia, sillä kone on liian kapea tarrarullien ajoon. Trimmihylyn määrä olisi muodostunut erittäin suureksi.

Mitkä asiat vaikuttivat päätökseen tarrapaperituotannosta Kymin ja Jämsänkosken välillä?

Kymin PK 7 on leveydeltään liian kapea tarrapaperin valmistukseen. Investointina PK 7:n muutos ei olisi ollut perusteltu korkeiden kustannusten takia.

Mitä koneelle tapahtuu tulevaisuudessa?

Pysähtymisen jälkeen tehdään koneen alaskirjaukset. Konetta ei tulla myymään. Mahdollinen koneen purkaminen sovitaan myöhemmin.



Suunniteltu uusi rakennuskokonaisuus näkyy kuvassa piirroksena. REC08-projekti valmistuu pääosin vuonna 2008.

Teksti Irma Niemi

Uusinta parantaa KILPAILUKYKYÄ

UPM uusii Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolinjan. Investoinnin arvo on 325 miljoonaa euroa.

Uusinnassa korvataan kaksi vanhentunutta ja tuotantokustannuksiltaan tehotonta kemikaalien talteenottolinjaa yhdellä nykyaikaisella linjalla. Investoinnin avulla pystytään myös avaamaan muita tuotannon pullonkauloja. Uusi laitos parantaa Kymin kustannustehokkuutta. Lisäksi investointi nostaa tehtaan energiatehokkuutta ja vähentää fossiilisia hiilidioksidipäästöjä.

Sellutehtaan tuotantokyky ei olennaisesti tule muuttumaan nykyisestä. Kun projekti valmistuu, tuotantokyky on 550 000 tonnia.

Investoinnin jälkeen Kymi on erittäin kilpailukykyinen kahden paperikoneen hienopaperi-integraatti, jossa pystytään tuottamaan paperia yli 900 000 tonnia vuodessa. Tällä hetkellä Kymillä on kolme paperikonelinjaa, joista yksi on suunniteltu lakkautettavaksi.

Paperintuotantoon integroitu sellunvalmistus alkoi Kuusanniemessä vuonna 1964. Sellutehtaan kuitulinjat on uusittu 1990-luvulla, mutta talteenottolinjat ovat lähes alkuperäisiä, toinen vuodelta 1964 ja toinen vuodelta 1976.

Merkittävä projekti koko alueelle

Maaliskuussa julkistettu investointi etenee suunnitellusti. Linjan tehdassuunnittelusta sovittiin 11.4. Jaakko Pöyry Oy:n kanssa. Uuteen talteenottolinjaan sisältyy haihduttamo, soodakattila, höyryturbiini, meesauuni ja kaustistamo liitäntöineen. Lisäksi maakaasukattila sekä havuhakkeen esihöyrytys ja sahahakkeen vastaanotto uusitaan.

Laitos toteutetaan ympäristösuojelun kannalta parhaalla käytettävissä olevalla tekniikalla. Hajukaasujen päästöt pienenevät tehokkaamman keräilyn ansiosta ja ilmapäästöt sellutonnia kohden pienenevät noin 20 prosenttia. Uusilla prosessiratkaisuilla kiinnitetään erityistä huomiota satunnaispäästöriskien hallintaan. Merkittävää on myös, että biopolttoaineella tuotetun sähkön tuotanto lisääntyy.

”Uudistettu talteenottolaitos valmistuu vuoden 2008 viimeisellä neljänneksellä. Investointi turvaa Kymin paperitehtaan selluntarpeen ja varmistaa Kymin kehityksen. Arvioimme investoinnilla olevan merkittävät oheisvaikutukset Pohjois-Kymenlaakson palvelu- ja muulle elinkeinotoiminnalle. Projektityövoiman tarve tehtaalla on enimmillään noin 900 henkeä. Merkittävä osa tehdassuunnittelusta toteutetaan Jaakko Pöyryn Kouvolan toimistossa”, sanoo projektinjohtaja Matti Haukijärvi.

Toimitilat ja projektille nimi

Maaliskuussa työnsä aloittanut Matti Haukijärvi kertoo, että kevät on ollut kiireistä projektin suunnittelun aikaa. Ensimmäinen sopimus on jo allekirjoitettu, ja projektin organisaatio on lähes valmis. Projektin toimitiloiksi on saatu Kymintehtaan alueella olevat entiset tutkimuskeskuksen tilat. Ne otetaan käyttöön toukokuussa.

Projektin nimeksi on valittu REC08, ja sillä on myös oma logo. Nimi muodostuu sanasta Recovery (talteenotto) ja 08 viittaa vuoteen 2008, jolloin pääosa projektista valmistuu. ■

REC08



Matti Haukijärvi aloitti maaliskuussa REC08-projektin johtajana.



Projektin valvontaryhmä kokoontui

REC08-projektin valvontaryhmä kokoontui ensimmäisen kerran 28.4. Helsingissä. Sen tehtävänä on valvoa ja tukea projektin toteutumista. Ryhmään kuuluvat vas. projektin johtaja Matti Haukijärvi, hieno- ja erikoispaperit toimialan johtaja Matti Lievonen sekä toimialan operatiivisista toiminnoista vastaava johtaja Pertti Salminen (puheenjohtaja), UPM:n investointihallinnosta johtaja Raimo Malkki, Kymin tehtaanjohtaja Yngve Lindström ja projektin hallintojohtaja Esa Ventonen (sihteeri).

Teksti ja **kuva** Irma Niemi

Matti Haukijärvi projektin vetäjäksi

Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolinja -projektin (REC08) vetäjäksi nimitettiin maaliskuussa **Matti Haukijärvi**. Hän siirtyy uuteen tehtäväänsä konsernin investointien hallinnosta.

”Lähden innolla mukaan tähän projektiin. Kuusankoskelle on mielenkiintoista tulla myös sen takia, että työurani alkoi oikeastaan täältä”, Haukijärvi toteaa. Matti Haukijärven aikaisempi Kuusankoski-aika ajoittuu yli 30 vuoden taakse, kun hän tuli vuoromestarin lomittajaksi Kymintehtaalle vuonna 1972. Saman vuoden syksyllä hän aloitti diplomityön PK 7:lle. Kymi on hänelle tuttu myös Artti-projektin ajoilta.

Projektien mies

Matti Haukijärvi kertoo työnsä Yhtyneillä ja UPM:ssä liittyneen lähes aina projekteihin. Investointihallinnossa tehtäviin kuului projektien esivalmistelua, valvontaa, koulutusta ja osallistumista sisäisiin tavoiteasetanta-tilaisuuksiin niin sanottuna facilitaattorina (ulkopuolinen vetäjä). Hän on toiminut myös yritysostojen selvitysryhmissä.

Haukijärvi on ehtinyt työskennellä lähes kaikissa Suomen metsäteollisuusyhtiöissä. Heti armeijan jälkeen hän oli silloisen G.A. Serlachiuksen (nykyinen M-real) Jyväskylän Kankaan paperitehtaalla kymmenisen vuotta erilaisissa tuotannollisissa ja asiakaspalvelutehtävissä. Siirtyminen Ahlströmin (yritysoston myötä 1987 Enso-Gutzeitin) Varkauden tehtaalle tapahtui 1984.

”Kaksi sanomalehtipaperikonetta muutettiin hienopaperikoneiksi, ja tehtaasta tuli näin hienopaperitehdas. Toimin siellä ensin teknisenä johtajana ja myöhemmin paperitehtaan johtajana. Sieltä siirryin silloisen Rauma-Repolan palvelukseen Joutsenoon, jonne piti rakentaa hienopaperitehdas. Siinä kävi kuitenkin niin, että Yhtyneet osti Joutseno Pulpin ja projekti pysäytettiin”, hän kertoo.

”Jämsänkoskella olin erilaisissa selvitystehtävissä, sillä tuohon ajankohtaan kuuluivat mm. Kajaani ja Rauma-Repola-fuusiot. Samalla valmisteltiin mittavaa Jämsänkosken PK 6 -projektia. Tämä projekti käynnistyi 1991, ja olin sen vetäjä”, Haukijärvi kertoo. Projektin päätyttyä hän toimi tehtaalla parisen vuotta teknisenä johtajana. Seuraava kutsu tuli Tervasaaren PK 8 -projektiin 1995–1996. Vuodesta 1997 lähtien hän on työskennellyt investointihallinnossa.

Matti Haukijärven työasunto on Kuusankoskella, mutta koti Espoossa. Mökkeily on perheen yhteinen tapa viettää vapaa-aikaa.



Kymiltä palkintojenjakotilaisuuteen osallistunut Matti Sipilä oli erittäin iloinen ryhmänsä puolesta ja Kuusankoskelle saaduista palkinnoista. Palkinnot ojensi TV:stä tuttu juontaja Maarit Tastula.

Kuusankoskelle kolme palkintoa

Innovaatiokilpailun palkinnot jaettiin

UPM Innovates 2005 -kilpailun palkintojenjakotilaisuudessa 6.4. palkittiin konsernin voittajat kahdeksassa eri sarjassa sekä toimialojen parhaat innovaatiot. Kuusankoskelle tuli kolme palkintoa.

Kymille saatiin voitto Paras työsuhdekeksintö – sarjassa, ja se koski peräti kolmea työsuhdekeksintöä. Tähän sarjaan kuuluvat ne ehdotukset, joille yhtiö hakee patentteja. Sarjan voittajina palkittiin tutkimus- ja kehitysjohtaja **Matti Sipilä** ja kehitysinsinööri **Päivi Solismaa** Kymin tutkimus- ja kehitysosastolta. Keksinnöt olivat: menetelmä ja laitteisto kalsiumkarbonaatin saostamiseksi kuitumateriaaliin, menetelmä paperin valmistamiseksi ja paperi sekä menetelmä ja laite täyteaineen kapseloimiseksi.

Hieno- ja erikoispaperitoimialalla Kannattava kasvu -sarjassa voiton toi innovaatio 'Ympäristöystävällisen riisikääreen kehittäminen', jonka tekijöinä olivat Matti Sipilä, **Jarmo Järvinen** ja Päivi Solismaa Kymiltä sekä **Tiina Gäddnäs** ja **Rune Skåtar** Walki Wisalta.

Lisäksi Kymi, Voikkaa ja UPM tutkimuskeskus saivat kunniamaininnan innovatiivisina organisaatioina.

Määrällisesti viimeisimmässä innovaatiokilpailussa ei ylletty sille asetettuihin tavoitteisiin. Tietohallinnon uudelleenjärjestelyt ja kesän työmarkkinakiista näkyivät selvästi kilpailuaktiivisuudessa. Tuomariston arvioitavaksi päätyi siitä huolimatta yli 700 tasokasta ideaa.

Innovointi ei pääty palkintojenjakoon. Ideat arvioidaan jatkossakin kahden vuoden välein. Viime vuoden lopussa päättyneen innovaatiokisan tuloksena Kymiltä lähetettiin kilpailuun yhteensä 29 ehdotusta ja Voikkaalta 15. ■

Teksti Matti Sipilä

Sisäinen innovaatiotoiminta on nousemassa avainasemaan

Yhtiön sisäinen innovaatiotoiminta on nousemassa avainasemaan, koska muuten hyvälläkin toiminnalla on saavutettavissa vain kohtuullinen taloudellinen tulos. Kemikaali- ja laitetoimittajat kuorivat paperin valmistusketjussa "kerman päältä". Toimittajien innovaatiot eivät meitä auta, koska jokainen paperinvalmistaja hyödyntää ne.

Innovaatiokilpailun tarkoitus on saada mahdollisimman monta ideaa yhtiön käyttöön. Mitä enemmän meillä on ideoita, sitä suurempi on todennäköisyys, että meillä on todella hyvä idea käytettävissä.

Kymillä olemme yrittäneet tuoda "kortemme kekoon" ja osallistuneet jokaiseen järjestettyyn kolmeen kilpailuun erittäin aktiivisesti. Olemme myös ottaneet käyttöön innovaatiokilpailun ideoita, viimeisimpänä SmartWrap-pakkaus.

Kymillä menestyttiin kilpailussa tänä vuonna hyvin. Saimme innovatiivisen organisaation kunniamaininnan sekä yhden konsernin pääpalkinnoista ja yhden toimialan pääpalkinnoista. Lisäksi palkitsemme paikallisesti Kymillä muutaman ehdotuksen, jotka ovat todella hyviä, mutta eivät jostakin syystä osuneet konsernin eivätkä toimialan raatien valintoihin.

Miten hyvä innovaatio luodaan?

Varmasti jokaisella henkilöllä on omat tapansa luoda innovaatioita. Minulle hyvän innovaation luominen vaatii peräänantamatonta työtä. Paljon pitää lukea, paljon pitää keskustella osaavien työtoverien kanssa, paljon pitää ajatella - vieläpä omilla aivoillaan. Henkilökohtaisesti koen, että hiihtäminen on oivaa laatuaikaa kehittää ideoitaan. ■

Patentti suojaamaan työsuhdekeksintöä

Pitemmän tähtäyksen tutkimuksessa ja kehityksessä on viime vuosina korostuneesti ollut esillä kolme asiaa: innovaatio, nano- ja entsyymiteknologia.

Entsyymien kohdalta olemme onnistuneet löytämään niille taloudellisesti todella merkittävän käyttökohteen. Tämä keksintö on ollut käytössä jo usean vuoden ajan. Sen pohjalta olemme kehittämässä uusia sovellutuksia, jotka tullaan ottamaan käyttöön lähikuukausien aikana.

Täyteaineeseen ja sen käyttöön liittyvä kehitystyö pohjaa nano-kokoluokan partikkelien hyviin erikoisominaisuuksiin. Koska nanoteknologian alalla tapahtuu tällä hetkellä paljon, yhtiömme on halunnut hakea työllemme keksintösuojaa, patentteja, itse asiassa neljälle eri keksinnöllemme.

Työsuhdekeksintösarjaan eivät tehtaat lähettäneet ehdotuksia. Tässä sarjassa kilpailivat ne ehdotukset, joille yhtiö on hakenut patentteja edellisen kilpailun jälkeen.





Päivi Solismaa kertoo, että työsuhdekeksinnön kehittäminen on vaatinut lukuisia koesarjoja laboratoriossa. Hän on tutkinut mm. mänty- ja koivumassan eroja käsittelyprosessissa, erilaisten jauhatusasteiden vaikutuksia, erilaisia kuitu/täyteaineseossuhteita ja erilaisia käsittelytapoja. "Tällaisten täyteainearkkien tekeminen laboratoriossa on vaativa työ, mutta onneksi apunani ovat olleet taitavat ja kärsivälliset laboratoriotyöntekijät. Lisäksi tutkimus on edellyttänyt tiiviistä yhteistyötä kemikaalitoimittajan kanssa", hän sanoo.

Teksti Irma Niemi

Uudet keksinnöt tuovat säästöjä

Seuraavassa **Päivi Solismaa** ja **Matti Sipilä** vastaavat kysymyksiin täyteaineeseen liittyvistä työsuhdekeksinnöistään sekä käärepaperi-innovaatiosta.

Mistä näissä työsuhdekeksinnöissä on kyse, ja mikä sai teidät kiinnostumaan niiden tutkimisesta?

- Kahdessa keksinnössä täyteaine kiinnitetään selluun jo ennen paperikonetta. Tällä tavalla kuidun ominaisuudet muuttuvat ja paperin täyteainepitoisuutta voidaan nostaa. Koska täyteaine on halvempaa kuin kuitu, saavutetaan säästöjä. Täyteaineena on tutkittu saostettua kalsiumkarbonaattia, PCC:tä, jonka kokoa ja muotoa on helppo muokata. Olemme havainneet, että nanokokoluokan PCC antaa erityisen hyvät ominaisuudet. Keksinnön voidaankin katsoa olevan nanoteknologian sovellutus.

- Kolmannessa keksinnössä olemme esittäneet, miten paperin tuhkapitoisuutta voidaan nostaa muokkaamalla täyteaineen pintaa.

- Pyrkimys kustannussäästöihin on kaikkien näiden keksintöjen takana.

Miten kauan tutkimustyö kesti ja missä sitä tehtiin?

- Työsuhdekeksintöihin johtaneen idean tutkiminen alkoi vuonna 2001. Työ tehtiin pääosin Kymin tutkimuskeskuksessa. Apuna käytettiin myös Teknillisen korkeakoulun laitteistoja Otaniemessä. Vastaavanlaisia ideoita oli tutkittu Kymin tutkimuskeskuksessa aiemminkin ja Valkeakosken tutkimuskeskuksessa jo 1980-luvun puolivälissä.

Miten keksintöä hyödynnetään?

- Keksinnön ottaminen käyttöön vaatii vielä lisää työtä. Tutkiminen on nyt siirtynyt tutkimuskeskukseen Lappeenrantaan. Keksintöä on tarkoitus hyödyntää ottamalla se käyttöön paperitehtaalla. Lopullinen tavoite on yksinkertaisesti kustannussäästöt.

Toinen palkinto Kuusankoskelle saatiin ympäristöystävällisen riisikääreen kehittämisestä. Mistä ajatus lähti liikkeelle ja miksi?

- Ajatus lähti liikkeelle uudesta SmartWrap-pakkauksesta. Smart Wrap on ympäristöystävällinen tapa pakata riisejä. Nykyisin itse riisikääre luokitellaan erityisjätteeksi, eikä sitä voi laittaa normaaliin paperinkeräykseen. Syynä tähän on liian suuri muovimäärä. Aloimme miettiä keinoja vähentää muovin määrää, jotta riisikääre olisi tavallista jätepaperia.

- Riisikääre valmistetaan Pietarsaaressa, ja heillä on paras tietämys siinä käytettävistä muoveista. Paperipuolen tietämys sitä vastoin on meillä Kymillä. Meillä oli mahdollisuus esittää uusi pohjapaperi korvaamaan nykyistä paperia. Kehitystyö vaati tiivistä yhteistyötä Kymin ja Walki Wisan välillä. ■



Arkituksen asiantuntija Jarmo Järvinen on ollut mukana ympäristöystävällisen riisikääreen kehittämisessä. Hänen toimestaan saatiin mm. tietoa Saksan jätemaksukäytännöistä. Järvinen on ollut myös SmartWrap-käärepakkauksen kehittämisestä vastaava projektipäällikkö.

.....▶



Kymillä palkittiin Miika Halminen (vasemmalla) ja Juha Pilli.

Paikalliset ideanikkarit palkittiin

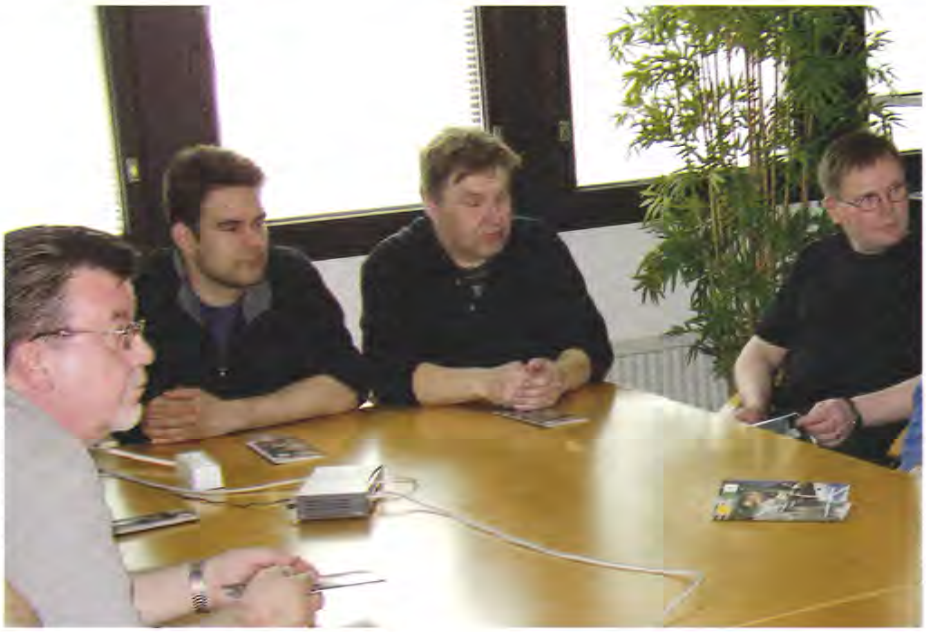
Kuusankoskella palkittiin paikallisesti innovaatiokisaan osallistuneita.

Voikkaalta lähti kaksi ideaa UPM:n innovaatiokilpailuun aikakauslehtitoimialan raadin käsittelyyn. Voikkaan innovaatiokilpailuraati palkitsi lähetettyjen ideoiden keksijät. Molemmat ideat palkittiin kunniakirjalla ja 1000 eurolla. **Teuvo Flomanin** idea maakaasun käytöstä ajoneuvoissa ja työkoneissa kilpaili sarjassa Kannattava kasvu. Kustannusjohtajuus-sarjaan olivat PGW-hiomolta **Kari Kossila**, **Jari Lindström**, **Erkki Pessa** ja **Petri Tarkkanen** lähettäneet ideansa hydrostaattisen paineen hyödyntämisestä.

Kymillä palkittiin innovaatiokisaan lähetetyistä ehdotuksista seuraavat henkilöt: **Miika Halminen** ehdotuksestaan Painetun paperin kalanterointi HSWO-menetelmässä (Asiakaslähtöisyys-sarja) ja **Juha Pilli** Telahiomakoneen tela-asetusten digikuvaus (Osaava ja motivoitunut henkilöstö -sarja). **Matti Sipilälle** palkinto tuli kahdesta ideasta Päällysteen lujuuden parantaminen (Kannattava kasvu -sarja) ja Entsymaattisesti pilkotun tärkkelyksen käyttö (Kustannusjohtajuus-sarja). Ideoistaan palkitut saivat 1000 euroa. ■



Teuvo Flomanin (oikealla) idea maakaasun käytöstä ajoneuvoissa ja työkoneissa kilpaili sarjassa Kannattava kasvu. Kilpailun paikallisraadin yhteyshenkilö Jouko Rantakokko onnittelee, taustalla puheenjohtaja Markku Iivonen.



Pelastussuunnitelman hahmottaminen on vaikeaa vuorokorjausryhmäläisille, joiden alueena on koko tehdasalue.

Teksti ja **kuva** Jukka Vartiainen

Pelastussuunnitelma antaa uusia valmiuksia

Ihmisen luontainen varovaisuus tyrkyttää vaaran hetkellä ensireaktiona matkan ”Käpälämäkeen”. Toisena mahdollisuutena on uteliaisuus, jolloin vaaravyöhykkeelle jäädään ihmettelemään asioitten etenemistä ja vaikeuttamaan tarvittavia pelastustoimia.

Kymin sellutehtaalla on käynnistynyt mittava koulutussessio, jonka tarkoituksena on palauttaa sellutehtaan työntekijöiden mieliin oikeat tavat toimia onnettomuustilanteissa. Pelastussuunnitelmainfot antavat osallistujille mojovan tietoiskun työntekijöitten ja työnantajan velvoitteista sellutehtaalla. Ne on tarkoitettu kaikille kymiläisille sekä yhtiön vaikutuspiirissä oleville henkilöille. Vastuu koulutuksen järjestämisestä on työpaikkojen turvallisuusvastaavilla.

Nykyinen pelastuslaki tuli voimaan vuonna 2003. Se muun muassa määrittelee työnantajan velvoitteet tarkemmin, kuten pelastussuunnitelman laatimisen. Kapulakielen välttämiseksi infotilaisuuksien kouluttajana toimiva suojeluteknikko **Vesa Rantaharju** käyttää mielellään ilmausta: ”Kansalaistaito yhteisellä työpaikalla”.

Tämä kansalaistaito pitää sisällään paljon tuttuja asioita eri koulutuksista, kuten toiminta tulipalon tai kaasuvaaran uhatessa. Vai onko kaikille sittenkään kristallinkirkkaana mielessä suojapaikat, poistumistiet, oma toimintavelvoite ja oikean avun paikalle hälyttäminen? Suojavarusteiden käyttökoulutus ja tuntemus, ensiaputaitoisten määrä ja jakautuminen sekä alkusammutustaidot ovat Rantaharjun mukaan niitä osasia, joita täytyy päivittää jatkuvasti koulutuksen ja erilaisten harjoitusten avulla.

Vuorokorjausryhmän alueena koko Kuusanniemi

Pelastussuunnitelmainfoon osallistui torstaina teknisen osaston vuorokorjausryhmä. Vuoroasentaja **Juha Pessa** koki saamansa tietoiskun ihan napakasti maaliin osuneena.

”Hyvä näistä asioista on silloin tällöin tietoa saada. Pääosin asiat ovat tuttuja juttuja, mutta on tärkeää kerrata niitä. Meidän vuorokorjaajien ’Puuhamaana’ on koko tehdas, joten meille on vaaratilanteessa tosi tärkeää tietää kunkin osaston suojapaikat. Toisaalta joukossamme on pelastusalan ammattilaisia, sillä vuorokorjausryhmää saatetaan tarvita mahdollisen onnettomuuden alkutoimissa, kuten raivauskalustoa tai sähkömiesten apua”, pohtii Pessa.

Vuorokorjausmestari **Aarre Hakkarainen** piti infotilaisuuden antia ajatuksia herättävänä.

”Ensimmäisenä tuli mieleen kunnon suojapaikkakartan saaminen omaan konttoriin. Koska vuorokorjausryhmä on yleensä ripoteltuna ympäri tehdasaluetta, pitää työnjohdon varmistaa jokaisen kaverin pääsy turvaan vaaratilanteessa. Onneksi yhteydenpito toimii nykyisin puhelimitse jokaiseen ryhmän jäseneen mutkattomasti”, miettii Hakkarainen. ■

Pelastussuunnitelman runko

Alueen kuvaus
- mitä alueeseen kuuluu

Henkilömäärät
- päivätyö ja vuorotyö

Työpaikan merkittävimmät riskit
- tulipalo, kaasuvaara, räjähdysvaarat

Työpaikkasuojelusta vastaavien henkilöiden nimet

Kokoontumispaikat sekä toimintatapa eri tilanteissa.



Teksti Reijo Virta **Kuvat** Reijo Virta ja Juha Metso

Naapuritehtaalla vietettiin VIHKIÄISJUHLAA

Solvay Chemicals Finland kaksinkertaisti vetyperoksidin tuotantokyvyn vastatakseen kasvaneeseen kysyntään.

Solvay Chemicals Finland Oy:n uusi vetyperoksidin tuotantolaitos vihittiin käyttöön 25. huhtikuuta Voikkaalla. Tilaisuudessa olivat läsnä Kuusankosken kaupungin johdon lisäksi Solvay-konsernin pääjohtaja **Aloïs Michielsenin** johtama valtuuskunta sekä asiakkaiden edustajia.

Tehtaan vetyperoksidin (H_2O_2) tuotantokyky enemmän kuin kaksinkertaistuu 85 000 tonniin vuodessa. Hankkeen toteutuksessa on käytetty innovatiivista korkean tuottavuuden valmistusprosessia, jonka on kehittänyt Solvayn tutkimus- ja teknologiakeskus Belgiassa. Lisäkapasiteetti auttaa vastaamaan vetyperoksidin nopeasti kasvaneeseen kysyntään, joka johtuu paperiteollisuuden tarpeista.

"Viimeisimmän teknologian käyttöönotto Kuusankoskella osoittaa luottamustamme tuotantopaikan tulevaisuuteen yhtenä Euroopan tehokkaimmista vetyperoksiditehtaista," sanoo Aloïs Michielsen. "Tämä on huomattava tuotantolaitos Pohjois-Euroopassa; Kuusankosken sijainti on ihanteellinen palvelemaan paitsi dynaamista Suomen teollisuutta, myös naapurimarkkinoita Skandinaviassa, Baltiassa ja Venäjän federaatiossa," Michielsen lisää.

Solvay Chemicals Finland Oy (SCF) tunnettiin aiemmin nimellä Oy Finnish Peroxides Ab (Finnper), josta UPM-Kymmene omisti 25 prosentin osuuden. Uusi nimi kuvastaa paitsi sitä, että Solvay on ostanut UPM:n osuuden vuonna 2005, myös yhtiön uutta roolia Solvayn muiden kemiallisten tuotteiden toimittajana Pohjois-Euroopan alueella.

Kuusankoskella toimiva Solvay Chemicals Finland, Solvay-konsernin täysin omistama tytäryhtiö, on Suomen johtava vetyperoksidin ja peretikkahapon valmistaja. Solvay on maailman suurin vetyperoksidin valmistaja, jonka laitoksia on Euroopassa, USA:ssa, Aasiassa, Australiassa ja Brasiliassa.

Kansainvälisen kemikaali- ja lääkekonsernin Solvayn pääkonttori sijaitsee Brysselissä. Konsernin palveluksessa on n. 30 000 henkilöä 50 maassa. Vuoden 2005 liikevaihto oli n. 8,6 miljardia euroa kolmella liiketoiminta-alueella: Kemikaalit, Muovit ja Lääkkeet.

Vetyperoksidia (H_2O_2) käytetään hapettavana kemikaalina mm. paperin ja tekstiilien valkaisussa, jätevesien käsittelyssä, farmakologiassa sekä kemianteollisuuden välituotteena. Vetyperoksidi hajoaa vedeksi ja hapeksi. Näin ollen sen käyttö kemiallisissa prosesseissa ei tuota sivutuotteita tai jäämiä - vain vettä.

Voikkaasta on tullut maailmanluokan laitos

Solvay-konsernin pääjohtaja Aloïs Michielsen totesi Voikkaan yksikön olevan oivallinen esimerkki kestävään, kannattavaan kasvuun tähtäävästä strategiasta.

Kymiyhtiön ja Interoxin ensimmäisen, 1970-luvulla perustetun yhteisyrityksen



Merkittävä osa uudistettua tuotantolaitosta on kuvassa oleva uusi vetylaitos, jossa valmistetaan maakaasusta vetyperoksidin toista raaka-ainekomponenttia, vetyä.



Vihkimisen merkiksi avattiin vetyperoksiditehtaan pääventtiili. Avausvuorossa pääjohtaja Aloïs Michielsen, odottamassa kemikaalisektorin johtaja Vincent de Cuyper, Belgian Suomen-suurlähettiläs Jan Van Dessel ja Kuusankosken kaupunginjohtaja Reijo Huttunen.



Onnea laajennukselle! Vasemmalla eläkkeellä olevat Pauli Paasonen ja Krister Brommels, Solvay Chemicals Finland Oy:n toimitusjohtaja Eero Seuna, Pentti Hyväri ja Kymin tehtaanjohtaja Yngve Lindström.

tuotantokyky oli hieman yli 3 000 tonnia vetyperoksidia vuodessa.

Vuosien varrella kumppanit ja sopimukset vaihtuivat, mutta kapasiteetti nousi 1980-luvulla noin 7 000 tonniin, 1990-luvulla 16 000 tonniin ja 2000-luvulle tultaessa jo 40 000 tonniin eli kymmenkertaistui 30 vuodessa.

”Nyt otimme tärkeän askeleen. Kokonaan uudistetun laitoksen kapasiteetti on kaksinkertaistunut 85 000 tonniin vuodessa ja Voikkaasta on tullut maailmanluokan laitos”, summasi Michielsen.

Vihitty tuotantoprosessi on Solvayn oman kehitystyön hedelmä, muistutti Michielsen. Prosessi voitti Solvayn innovaatiokilpailun vuonna 2003. Sitä sovelletaan Voikkaan lisäksi USA:n Deer Parkissa ja uudessa projektissa Chilessä.

Michielsen luonnehtii Voikkaan sijaitsevan ”pohjoisen maailman keskellä”.

”Ensisijaisesti se on Solvayn pohjoismainen peroksiditehdas, rakennettu palvelemaan alueen markkinoita. Etelässä sijaitsevat myös kolme nopeasti kehittyvää Baltian maata.

Voikkaa on sen lisäksi erinomainen tukikohta ajatellen Venäjää, jonka kasvu on vaikuttavaa. Venäjän raja ja koko mantereen kattava rautatieverkko on vain 100 kilometrin päässä. ”

Michielsen muistutti Solvayn varsinaisen osaamisen olevan uusien molekyylien luomista. Yhtiö on mm. kehittänyt uuteen molekyyliin perustuvan tuotteen, natriumpolyhydroksiakrylaatin.

Tuote on teknisesti ja taloudellisesti suorituskykyisempi kuin perinteinen natriumsilikaatti. Sillä vältetään mekaanisten massojen valkaisuun liittyvät kalsiumsilikaatin saostumisongelmat.

Kuusanniemeen lähes 170 rekka-autollista vuodessa

Kymin tehtaanjohtaja **Yngve Lindström** palautti mieleen UPM:n ja Solvayn yhteistyön vaiheita. Kymiyhtiö, Laporte Industries ja Solvay perustivat Oy Finnish Peroxides Ab:n jo vuonna 1970.

”Vuonna 1991 Kymi myi osuutensa Oy Finnish Peroxides Ab:stä Finnish Chemicals Oy:lle.

Repola Oy:n ja Kymmene Oy:n fuusioiduttua vuonna 1996 UPM-Kymmene osti yhdessä Nokian kanssa Finnish Chemicalsilta Finnish Peroxidesin osakkeet ja omisti sen jälkeen neljänneksen yhtiöstä. Loppu 75 prosenttia siirtyi tuolloin Solvaylle. Kun UPM vuonna 2005 myi omistamansa 25 prosentin osuuden pääomistajalle, sai Solvay omistukseensa koko tehtaan.”

Yhteistyö vetyperoksiditoimituksissa Voikkaalta on jatkunut keskeytymättömänä Kuusankosken, Lappeenrannan ja Pietarsaaren sellutehtaille sekä myöhemmin myös Jokilaakson, Rauman ja Valkeakosken tehtaille. Myös UPM:n tehtaat Englannissa ja Ranskassa tekevät yhteistyötä Solvayn kanssa.

Peroksidin toimitusmäärät ovat Lindströmin mukaan kasvaneet merkittävästi vuosikymmenien saatossa ja kolminkertaistuneet 1990-luvulla. Viime vuosien aikana määrät ovat nousseet lievästi.

"Yhteistyön tiiviyttä kuvaa hyvin se, että Kuusanniemen sellutehtaalle toimitettiin viime vuonna lähes 170 rekka-autollista vetyperoksidia."

Toivottaessaan menestystä uusitulle tehtaalle Yngve Lindström sanoi käyttäjien olleen erittäin tyytyväisiä Solvayn toimitusvarmuuteen, tekniseen tukeen ja asiakaspalveluun sekä laadulliseen kehitystyöhön.

Valon pilkahdus

Kuusankosken kaupungin puheenvuorossa kaupunginjohtaja **Reijo Huttunen** totesi kutsun vetyperoksiditehtaan vihkiäisjuhlaan ollen kuin valon pilkahdus pimeässä.

"Elämä jatkuu, uutta tuotantoa syntyy, työtä ja toimeentuloa on tarjolla. Kuusankoskella tuotettu vetyperoksidi menee pääasiassa puumassojen valkaisuun ja näin se on osa metsäklusteria, joka on Kymenlaaksossa ja koko Kaakkois-Suomessa tärkein tuotannon ala, tapahtuneesta ja tapahtumassa olevasta paperin valmistuskapasiteetin alentamisesta huolimatta."

Huttunen puuttui myös globalisaatiokeskusteluun. Hän toivoi, että hankkiessaan Voikkaalla toimivan vetyperoksiditehtaan kokonaan omistukseensa belgialainen suuryritys on nähnyt sen vahvistavan liiketoimintaansa koko maailman mitassa. Se edellyttää, että tehtaalla työskentelevät osaavat pitää laitoksensa sellaisessa iskussa, että yrityksen valitsema strategia osoittautuu oikeaksi.

Osaaminen ja innovaatiot ovat aina olleet niitä tekijöitä, jotka luovat tulevaisuutta, muistutti Huttunen.

"Näin oli silloin, kun **Ernest Solvay** 140 vuotta sitten keksi, miten ammoniakin avulla saadaan valmistettua soodaa eli natriumkarbonaattia. Osaamisesta ja kehittämisestä oli kysymys myös, kun vetyperoksidin kysyntä johti Oy Finnish Peroxides Ab:n perustamiseen 1970-luvun alussa. Haluan uskoa siihen, että suomalainen metsäteollisuus löytää yhä uusia innovaatioita, jotka luovat sille ja sen yhteistyökumppaneille menestyvää teollista tuotantoa tulevien vuosikymmenien aikana. Samalla menestyvät Kuusankosken kaltaiset yhdyskunnat ja niiden asukkaat."

Puheensa lopuksi Huttunen toivotti tehtaalle, sen omistajille, johdolle ja työntekijöille onnea ja menestystä sekä tuloksellisia työvuosia. ■

Vedyn valmistus

Vetyperoksidin valmistuksen raaka-aineena käytettävä vetykaasu valmistetaan tehdasalueella erillisessä yksikössä, vetylaitoksessa. Vety valmistetaan maakaasusta, jonka Gasum Oy toimittaa putkea pitkin Solvayn tehdasalueella sijaitsevalle paineenalennusasemalle.

Vetylaitoksessa maakaasun joukkoon syötetään vesihöyryä. Vesi-kaasuseos johdetaan korkeassa lämpötilassa olevan reformeriuunin läpi putkissa, jotka on täytetty katalysaattorilla. Putkissa maakaasu reagoi veden kanssa muodostaen vetyä ja hiilimonoksidia eli häkää. Epäpuhtaudet poistetaan vedystä viimeisessä prosessivaiheessa ns. PSA-yksikössä, jonka jälkeen puhdas vety johdetaan peroksiditehtaalle. Vedystä erotetut muut kaasut poltetaan reformeriuunissa.

Vetyperoksidin valmistus

Vetyperoksidin valmistuksessa käytetään apuna orgaanista yhdistettä, kinonia, ns. työliuoksessa, jota kierrätetään jatkuvatoimisessa prosessissa.

Prosessi käsittää kolme eri vaihetta. Ensimmäisessä vaiheessa, pelkistysreaktorissa, työliuoksen kinoni reagoi vetykaasun kanssa. Vety on erittäin herkästi syttyvä ja räjähtävä kaasu; tästä syystä reaktori ja sen ympäristö on varustettu useilla jatkuvatoimisilla kaasunmittauksilla. Mahdollisesta vuodosta johtuva vetypitoisuuden nousu laitoksen ilmatilassa laukaisee automaattisen alasajon, jolloin myös vedyn syöttö katkeaa.

Pelkistimestä työliuos pumpataan seuraavaan prosessivaiheeseen, josta käytetään nimitystä hapetus. Työliuos johdetaan hapetusreaktorin yläosaan, ja alaosaan puhalletaan kompressorilla ilmaa. Ilman happi reagoi työliuoksen sitoman vedyn kanssa muodostaen vetyperoksidia. Reagoimaton ilma johdetaan reaktorista aktiivihiilipedin läpi takaisin ulkoilmaan. Aktiivihiili poistaa liuotinhöyryt ulospuhallettavasta ilmasta, jonka puhtautta tarkkaillaan jatkuvatoimisella mittauksella.

Kolmannessa ja viimeisessä prosessivaiheessa, uutossa, työliuokseen liuenneena oleva vetyperoksidi siirretään työliuoksesta veteen. Uutosta vetyperoksiditon työliuos pumpataan takaisin prosessin ensimmäiseen vaiheeseen eli pelkistysreaktoriin ja noin 40-prosenttinen vetyperoksidi pumpataan säiliökentälle. ■

Kesäväkeä Kymille

Tänä kesänä Kymin palvelukseen otetaan yhteensä noin 150 lomittajaa ja harjoittelijaa. Määrä on suunniteltua huomattavasti pienempi.

Lisäksi Kymille tulee 35–40 "tonnilaista" kahden viikon työharjoitteluun.

Kuljetuksen seniorit!

Perinteinen koukkupolvien kesätapaaminen

Uranpirtillä ke 7.6.2006 klo 12

Pekka Mauno esittelee diasarjansa kuljetuksen vanhasta kalustosta. Tulkaa katsomaan ja muistelemaan. Tarjottavat entiseen tapaan.

Tervetuloa!

Teksti Irma Niemi **Kuvat** Soile Kärhä

Apurahajuhla Kuusankoskitalolla

Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön apurahajuhla pidettiin 19.4. illalla Kuusankoskitalolla. Tänä vuonna jaettavana ollut apurahasumma oli ennätyssuuri, lähes 770 000 euroa. Hakemuksia oli kaikkiaan 1 300 arvoltaan 2,3 miljoonaa euroa. Niistä hyväksyttiin 820.

Eniten hakemuksia tuli UPM:n palveluksessa olevien perheenjäseniltä. Uutena hakijayksikkönä oli ensimmäistä kertaa mukana Kalson tehdas Vuohijärveltä.

Säätiön hallituksen puheenjohtaja **Jussi Kivinen** totesi puheessaan, että toiminta-aikanaan säätiö on myöntänyt lähes 15 000 apurahaa, tunnustuspalkintoa ja stipendiä. Niiden yhteenlaskettu määrä on rahan nykyarvoa vastaavaksi muunnettuna melkein 9 miljoonaa euroa.

”Apurahojen saajien ydinjoukko, yhtiön henkilökunta täällä Kuusankoskella, on vähenemässä. Säätiössä on äskeisten tapahtumien johdosta päätetty, että ne, jotka olivat UPM-Kymmenen Kuusankosken tehtaiden vakinaisessa palveluksessa viime maaliskuun 7. päivänä, säilyttävät oikeutensa hakea säätiöltä apurahoja mahdollisesta työsuhteen päättymisestä huolimatta. Tämä koskee myös heidän perheenjäseniään”, Kivinen jatkoi.

Kivisen mukaan lähiaikoina säätiön toiminta tulee varmaankin jatkumaan samaan tapaan kuin viime vuosina. Tulevaisuudessa säätiöllä saattaa olla mahdollisuus aikaisempaa enemmän tukea myös tämän seudun muiden asukkaiden opintoja ja muutakin toimintaa.

Suurimmat yksityishenkilöille myönnetyt apurahat saivat **Simo Kari** 6 600 euroa MSc in Information Systems Management –tutkintoon ja **Sanna Kallioranta** 6 000 euroa tohtorintutkintoon USA:ssa. Yhdistyksistä ja avoimista ryhmistä suurimman apurahan 7 500 euroa sai Kuusankosken Toimihenkilöt TU 70-vuotisjuhlaan ja historiikkiin.





Kuusankoskitalolla vietettiin apurahajuhlaa 19. huhtikuuta. Juhlayleisö sai nauttia mm. Kouvolan seudun Ooppera-yhdistyksen Emilia Vesalaisen esityksistä.

Kuvat Soile Kärhä

Kymin ja Voikkaan tehdaspalokuntien merkkivuotta juhlistetaan kirjalla ja näyttelyllä

100 VUOTTA palokunta- ja pelastustyötä Kuusankosken tehtailla

UPM:n Kuusankosken tehtaiden tehdaspalokuntalaiset ovat sadan vuoden ajan normaalin päivätyönsä ohella kantaneet vastuuta niin taloudellisten arvojen kuin ihmishenkienkin suojelusta Pohjois-Kymenlaaksossa. Heidän tarmonsa on riittänyt myös oman monipuolisen vapaa-ajan toimintansa ja mieleenpainuvien kansanjuhlien järjestämiseen.

Vuonna 1905 perustetun Kymin tehdaspalokunnan ja vuotta myöhemmin toimintansa aloittaneen Voikkaan tehdaspalokunnan juhlavuoden kunniaksi on valmistunut historiateos. Lisäksi palokuntien monitahoista historiaa valotetaan Kuusankoskitalossa 11.5. avatulla valokuvanäyttelyllä.

Sammutus- ja pelastustehtävien sekä harjoitusrutiinien selvittämisen lisäksi on ”Hälyytyksestä hälytykseen” -nimisessä kirjassa on käsitelty palokuntien ja kunnan yhteistyötä sekä toimintaa Kymenlaakson pelastuslaitoksessa. Palokuntien laaja kilpailutoiminta ja monitahoiset vapaa-ajan viettotavat ovat saaneet omat kappaleensa.

Aikaisemmin julkaisematonta tietoa on mm. Palokunnan rakennukset -kappaleessa. Kymiyhtiön, Kuusankoski-yhtiön ja Voikkaan tehtaan perustajien vaikutusta palovakuutusalan kehittämiseen on käsitelty kirjan johdannossa. Palokuntien työhön liittyvää dramatiikkaa sisältyy sekä palokuntaveteraanien muisteluihin että selvityksiin paikkakunnan merkittävimmistä tulipaloista.

180-sivuisessa kirjassa on runsaasti ennen julkaisemattomia kuvia, joiden valintaan ovat osallistuneet palokuntien edustajat.

Gummerus Kirjapainon painaman kirjan on kirjoittanut viestintäasiantuntija **Reijo Virta** ja sen graafisen ilmeen suunnittelusta ja toteuttamisesta on vastannut tuoteviestinnän ja visualisoinnin opiskelija **Annina Ruotsalainen**. Kirjaa myydään Kirjasavisella Kuusankoskella.

Kuusankoskitalon yläläpiöön sijoitetun valokuvanäyttelyn on suunnitellut **Soile Kärhä**. Valokuvien valinnasta ovat vastanneet palomestarit **Santtu Aitala** ja **Leo Puljava**. Näyttely oli avoinna Kuusankoskitalossa 16.5. saakka, minkä jälkeen se siirtyi Voikkaan tehtaalle Mansonkiin, jossa se on avoinna 17.–24.5. Seuraava esilläolopaikka on Koskelassa 29.5.–8.6. ■



Näyttely kiinnosti myös palokunnan omaa väkeä. Kuvassa Perttu Kero (vas.), Santtu Aitala, Jouko Kääriäinen ja Leo Puljava. Valokuvanäyttelyn on suunnitellut Soile Kärhä, kuvat valinnasta vastasivat Santtu Aitala ja Leo Puljava.





Mielenkiintoinen 100-vuotisjuhlanäyttely siirtyi Kuusankoskitalolta Voikkaan tehtaalle ja edelleen Koskelaan. Heinä-elokuussa näyttelyyn voi tutustua Kuusankosken palomuseon yhteydessä olevassa tilassa Sairaalanmäen kalliosuojassa.



***Kirja ja kirjan kirjoittaja**. Gummerus Kirjapainon painaman kirjan on kirjoittanut viestintäasiantuntija Reijo Virta ja sen graafisen ilmeen suunnittelusta ja toteuttamisesta on vastannut tuoteviestinnän ja visualisoinnin opiskelija Annina Ruotsalainen. Kirjaa myydään Kirjasavisella Kuusankoskella.*



Kymin talteenottolinjan uudistusprojekti (REC08)

Matti Haukijärvi on nimitetty projektijohtajaksi Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolinjan uudistusprojektiin. Hän raportoi projektin ohjausryhmän puheenjohtajalle, hienopaperitehtaista vastaavalle johtaja Pertti Salmiselle.

Haukijärvi on aiemmin toiminut investointien hallinnossa, jossa hän on viimeksi johtanut muun muassa Blandinin painopaperikoneselvityksen viranomaislupien valmisteluprojektia.

Seppo Vireä on nimitetty projektin tekniseksi johtajaksi. Vireä on vastannut viimeksi talteenottoprojektin esisuunnitteluvaiheesta.

Esa Ventonen on nimitetty projektin hallintojohtajaksi. Hän on ollut viimeksi Changshun projektin vastaavassa tehtävässä.

Antti Mankki on nimitetty projektin rakennuspäälliköksi. Myös Mankki on toiminut viimeksi Changshun projektissa vastaavassa tehtävässä.

Eero Ahonen on nimitetty projektin automaation ja sähköistyksen projektipäälliköksi. Ahonen on tällä hetkellä Rauman kattilaprojektin vastaavassa tehtävässä.

Rakentamisen asiantuntijatehtäviin ja toimitusvalvontaan on nimitetty **Markku Pasi**. Pasi toimii myös projektin työmaapäällikkönä. Hän on toiminut viimeksi rakennuspäällikkönä Kymillä.

Projektin tiedottamisesta vastaa Kymin ja Voikkaan viestintäpäällikkö **Irma Niemi**.

Edellä mainitut henkilöt ovat projektin johtoryhmän jäseniä ja raportoivat tehtävissään projektinjohtaja Matti Haukijärvelle. Markku Pasi raportoi työmaapäällikön tehtävän osalta Antti Mankille.

Voimalaitoksesta ja haihduttamosta vastaavaksi projektipäälliköksi on nimitetty **Matti Tikka** ja tehdasjärjestelmistä vastaavaksi projektipäälliköksi **Risto Vuorivirta**. Tikka ja Vuorivirta raportoivat Seppo Vireälle. Matti Tikka on toiminut aikaisemmin Kymillä talteenoton käyttöinsinöörinä ja Risto Vuorivirta aluesuunnittelijana.

Diplomi-insinööri **Raimo Seppälä** on nimitetty turbiinilaitoksen ja höyrynjakelun projektipäälliköksi.

Valkolipeälinjan projektipäälliköksi on nimitetty **Sanna Siltala**. Hän on toiminut viimeksi kehitysinsinöörinä Wisa Pulpilla Pietarsaaressa.


Matti Haukijärvi


Seppo Vireä


Esa Ventonen


Antti Mankki


Eero Ahonen


Markku Pasi


Irma Niemi


Matti Tikka


Risto Vuorivirta


Raimo Seppälä


Sanna Siltala



Kiitos sellutehtaan työyhteisölle vuosista, keittäminen on loppu ja aika siirtyä harrastusten pariin. Höyrykoneterveisin

Timo Lehmunen

Lämmin kiitos työkavereille muistamisesta jättäessäni työelämän.

Matti "Bode" Lindroos

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Esa Tähtinen

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Timo Pyörret

Kiitos työkavereille muistamisesta jäädessäni pois työelämästä.

Sirkka-Liisa Huumonen

Kiitos kaikille työkavereille (nykyisille ja vuosien varrella olleille), ystäville, sukulaisille ja eri järjestöjen edustajille muistamisesta täyttäessäni 50 vuotta.

Reino Grönlund

Kiitos työtovereille ja työnantajalle muistamisesta täyttäessäni 50 vuotta.

Markku Pasanen

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Reijo Eteläpää



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdessämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.

REC08-projektissa tehdyt nimitykset ovat astuneet voimaan välittömästi. Projektiorganisaation rakentaminen jatkuu edelleen, ja uusista nimityksistä tiedotetaan myöhemmin.



Kymi

Laitetarkastaja **Haron Dadu** automaatiokorjaamo (26 palvelusvuotta), autonkuljettaja **Valto Karisaari** tehdaskuljetukset (31), keskusvalvomonhoitaja **Leo Kontula** sellutehdas (33), autonkuljettaja **Martti Kuismin** tehdaskuljetukset (38), jälkikäsittelijä **Lassi Lehtonen** MG-osasto (38), siivooja **Aila Nöjd** rakennus/siivous (33), autonkuljettaja **Lasse Nöjd** tehdaskuljetukset (35), vuoromestari **Mikko Pöyhönen** sellutehdas/talteenotto (33), pituusleikkurin ajomies **Aatto Pylväinen** C3 jälkikäsittely (26), A4-valmistaja **Eeva Suoknuuti** arkkisali (28), työsuojeluvaltuutettu **Heikki Tiihonen** suojelu (39), tehdaskonttoristi **Marja Tolvanen** arkkisali (30), junamies **Erkki Wathen** tehdaskuljetukset (35).

Voikkaa

Tarkastusmittaaja **Reijo Eteläpää** kuitu ja voima (41 palvelusvuotta).

Konserni

Tekninen asiantuntija **Hannu Talastie** tietohallinto (33 palvelusvuotta), tekninen asiakaspalvelupäällikkö **Risto Turtiainen** Stracel/Strasbourg (37).



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet **kuolleet** eläkkeensaajat:

Pekka Eklund arkkisali, 60, **Holger Hollsten** kemian yhteiset, 80, **Jarkko Häärä** Voikkaan paperitehdas, 43, **Martti Kojo** Voikkaan rakennus, 91, **Heikki Lehtonen** kemia, 73, **Kauko Mäki** Ky sulf. sellu, 78, **Urho Mäkinen** suojelu, 72, **Pauli Niemi** rakennus, 87, **Toivo Rinne** sellun kunnossapito, 81, **Usko Saren** Ky pap F, 80, **Laura Ukko** Vo sähkökorjaamo, 90.

Esko Pukkila in memoriam



Vaiherikas elämänkaari myllärinä ja museo-oppaana

Verlan tehdasmuseon pitkäaikainen pääopas, mylläri **Esko Pukkila** kuoli 30. huhtikuuta vaikean sairauden murtamana. Pukkila oli syntynyt Valkealan puoleisessa Verlassa 6.12.1920.

Myllärius on kulkenut Pukkilan suvussa neljässä polvessa Eskon isoisältä vanhimman veljen pojalle, Verlan nykyiselle myllärille. Eskon oma työrupeama Kymiyhtiön palveluksessa myllärinä, monitaitoisena laitosmiehenä ja Suomen ensimmäisen tehdasmuseon oppaana kesti lähes 50 vuotta.

Jäätyään vanhuuseläkkeelle 1985 hän jatkoi tehdasmuseon pääoppaana aina 1990-luvun lopulle saakka. Viimeisinä vuosinaan hän ei tehnyt enää täysiä päiviä, vaan koulutti nuorempia oppaita ja "huikkasi" opastuskierroksen aina silloin kun tarvittiin. Tulipa hänelle oikein erikoistilauksiakin vanhoilta asiakkailta, jotka halusivat kuulla nimenomaan hänen opastustaan.

Kun Verlan tehdasmuseo aloitti toimintansa 1972, Esko Pukkilasta tuli museon ensimmäinen opas. Hän tunsi 1964 pysähtyneen tehtaan läpikotaisin, koska oli omien sanojensa mukaan "sellainen jokapaikan höylä ja kaikkeen käypä". Myllärin työtä ei ollut aina, joten hän auttoi tehtaalla eri työkohteissa ja oppi tuntemaan koko pahvinvalmistusprosessin.

Vuosien mittaan Pukkilasta tuli äärettömän suosittu opas, mikä johtui hänen lämpimästä persoonastaan ja verbaalisesti rikkaasta esitystavastaan. Hän jätti pysyvät jäljet museon toimintaan, sillä nykyinenkin opastuskierros pohjautuu pitkälle Esko Pukkilan luomaan kertomukseen.

Kotimaisia arvovieraita Esko Pukkilan opastuksessa on ollut yllin kyllin ministereistä kenraaleihin ja maaherroista teollisuus- ja työmarkkinapamppuihin. Hänen kierroksellaan ovat käyneet myös presidentit Koivisto ja Ahtisaari, mutta vain edellä mainittu kutsui Eskon ja hänen Toini-puolisonsa linnaan vastavierailulle.

Jos Pukkilalla oli puuhaa työmaalla, niin sitä riitti kotonakin, sillä perhe kasvoi vuosien vieriessä suurilukuiseksi: poikia syntyi kuusi ja tyttöjä neljä. Tehdas tarjosi apuaan mm. lapsikatraan vaatehuollossa. Pahvikoneiden käytetystä villahuovasta ommeltiin nuorelle väelle lämpöisiä takkeja, housuja, vanttuita ja tallukoita. Lisäsärvintä Pukkilan ruokapöytään saatiin toisinaan talonisänniltä, jotka muistivat jauhatusmatkoillaan leppoisaa myllériään liha- ja voipaketeilla.

Ehtipä Pukkila ottaa osaa vielä kylän rientoihinkin. Hän kuului Verlan mieskuoroon, tehdaspalokuntaan ja urheiluseura Kiriin. Eskoa kiinnosti erityisesti seuran näytelmäkerho, jonka esityksissä hän pääsi väläyttämään näyttelijäntaitojaan. Ehkäpä sieltä löytyi perusvire ja uskallus menestykselliseen opastyöhön; osaavassa oppaassa on aina ripaus näyttelijää.

Eero Niinikoski
UPM, kulttuurijohtaja


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