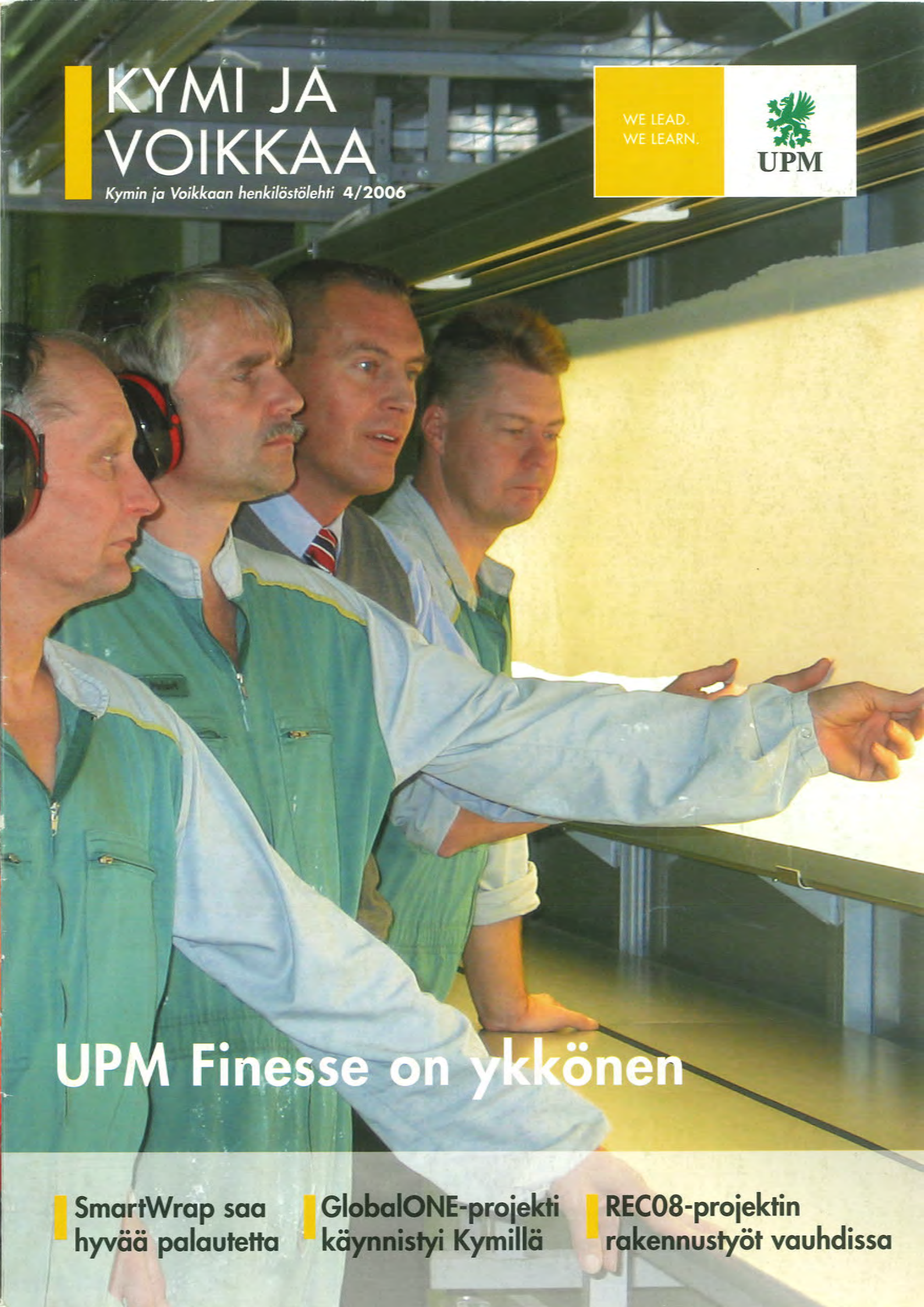
KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **4/2006**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



UPM Finesse on ykkönen

SmartWrap saa hyvää palautetta

GlobalONE-projekti käynnistyi Kymillä

REC08-projektin rakennustyöt vauhdissa

KYMI JA VOIKKAA
4/2006

Julkaisija
UPM, Kymi ja Voikkaa

Päätoimittaja
Ulla Parikka
puh. 040 730 8558
ulla.parikka@visitor.upm-kymmene.com

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

Lehtitoimikunta
Pertti Kohopää, Ilkka Kymäläinen, Maarit Lahtinen, Pirkko Lindeman, Matti Oksanen

Taitto: Ulla Parikka

Lehden seuraava numero ilmestyy joulukuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 24.11.2006**

Painopaikka ja -aika:
Hämeen Kirjapaino, Tampere
6.11.2006

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: *(Maria Rossi)*

Alpo Koivula (vas.), Henry Pajari, Matti Laaksonen ja Mikko Kivimäki tutkivat UPM Finesse -laatua.



Finesselle menestystä 4
Opticom International -tutkimuslaitos listasi syyskuussa julkistamassaan tutkimuksessa UPM Finessen johtavaksi päällystetyksi hienopaperiksi rullapainajien keskuudessa.

SmartWrapista myönteistä palautetta 6
Asiakkaat ovat ottaneet uuden tuotteen hyvin vastaan

GlobalOne 8
Projektin valmistelutyö on alkanut Kymillä

UPM:n kannattavuusohjelma etenee 10

REC08-projektin rakennustyöt sujuvat vauhdilla 18

Metsäenergian käyttö lisääntynyt 22

Kymijoki kalastusalueena 24

Pääkirjoitus



Rakennemuutosohjelma etenee

Noin kahdeksan kuukautta on jo vierähtänyt yhtiön kannattavuuden parantamisohjelman julkistamisesta.

Kuusankoskelle yt-neuvottelujen myötä tulleet päätökset olivat kovia. Voikkaan tehtaan sulkeminen, Kymin PK 7 pysäyttäminen ja Kymin toimintarakenteiden uudistaminen ovat paikallisesti puhuttaneet erittäin paljon. Toimenpiteiden tarkoituksena on osaltaan parantaa UPM:n kannattavuutta ja kykyä vastata tulevaisuuden vaativiin haasteisiin yhä paremmin. Tätä tukee myös viime keväänä päätetty ja nyt hyvässä vauhdissa oleva mittava sellutehtaan talteenottoinvestointi.

Voikkaalta irtisanottujen tilanne näyttää kokonaisuutena paremmalta kuin mitä ehkä viime maaliskuussa uskottiin. Alun shokin ja hämmennyksen jälkeen ihmiset ovat ottaneet asioita omiin käsiinsä ja lähteneet järjestämään tulevaisuuttaan. Tätä ihmisten oma-aloitteisuutta on tuettu yhtiön eri ohjelmilla. Tehtaan tiloista ovat monet yritykset olleet kiinnostuneita ja alue on täyttymässä uusista virkeistä yrityksistä, jotka samalla tuovat työpaikkoja tehtaalta työttömiksi jääneille. Alueella suurimpana uutena työllistäjänä toimii nyt Empower Oy.

Tällä hetkellä on noin 400 voikkaalaista löytänyt tilapäisen tai pysyvämmän ratkaisun tulevaisuudelleen. Näkisin, että jo huhtikuun alussa mukaan tulleiden työvoimahallinnon edustajien merkitys tilanteiden kartoittamisessa ja ihmisten tukemisessa ja kannustamisessa on ollut tärkeä. Erilaisten koulutusten ja valmennusten sekä informaatiotilaisuuksien kautta on luotu pohjaa oman tulevaisuuden rakentamiselle.

Kymin rakennemuutosohjelma on toteutunut suunnitellusti. PK 7 pysäytyksessä vapautunut henkilöstö on työllistynyt hyvin. Työllistymistä on tukenut tehtaalla toteutettu räätälöity perehdyttäminen uusiin tehtäviin.

Henkilöstöohjelman toteuttamisesta johtuen tapahtuu Kymillä myös paljon työpaikan vaihdoksia. Se merkitsee uuden opiskelua, vanhasta luopumista ja uuden aloittamista. Se vaatii jokaiselta ennakkoluulottomuutta uusien tilanteiden edessä. Menossa oleva muutos on myös mahdollisuus niin henkilökohtaisella tasolla kuin Kymin kehittymisessä yhä paremmaksi ja kilpailukykyisemmäksi tehtaaksi.



Martti Purmonen



Finessen laatua tutkimassa vasemmalta Henry Pajari, Matti Laaksonen ja Mikko Kivimäki.

Teksti Marja Rossi **Kuvat** Marja Rossi ja Matti Lehto

Finessen menestys on koko organisaation VOITTO

Opticom International -tutkimuslaitos listasi syyskuussa julkistamassaan tutkimuksessa UPM Finessen johtavaksi päällystetyksi hienopaperiksi rullapainajien keskuudessa. Aikaisempinakin vuosina Finesse on sijoittunut kärkipäähän, mutta nyt se nousi ensimmäistä kertaa tutkimuksen ykköseksi.

”Finessen menestys on merkittävä voitto koko organisaatiolle. Se vahvistaa uskoa siihen, että meillä on käsissämme hyvä tuote, jonka laatu, imago ja asiakaspalvelukonseptit ovat kunnossa. Tehtaan henkilöstölle niin tuotantoprosessin eri vaiheissa kuin asiakaspalvelussakin tämä on positiivista palautetta tehdystä työstä”, Kymin WFC-tuotantoyksikön johtaja **Matti Laaksonen** sanoo.

Tutkimustulokset osoittivat Finessen johtoaseman perustuvan enemmänkin tuotteen käyttökokemuksiin kuin pelkkään markkinointiin. Pitkäjänteinen työ laadun kehittämiseksi on alkanut tuottaa hedelmää, mikä näkyy myös selvästi pienentyneissä valituskustannuksissa.

”Finessen valmistuksessa on ollut vaikeitakin hetkiä ja olemme kohdanneet laatuun liittyviä haasteita. Siltä pohjalta nostimme Kymillä laadun vuoden 2006 erityisteemaksi. Olemme päässeet merkittäviä askelia eteenpäin muun muassa tehostamalla integraatin sisäistä vuoropuhelua. Sellutehtaan ja paperitehtaan kiinteä ja avoin yhteistyö on keskeistä prosessin hallitsemiseksi”, Laaksonen toteaa.

”Organisaatio on läpikäynyt vaikeaa aikaa, mikä osaltaan lisää tämän tunnustuksen arvoa. Se antaa jo myös viitteitä siitä, että kevään tuotesiirrot pysäytetyltä PK 7:ltä PK 8/C3 -linjalle onnistuivat.”

Laaksonen muistuttaa, ettei voitto kuitenkaan merkitse tuudittautumista nykyiseen tilanteeseen. Tulevaisuus tuo mukanaan entistä kovempia haasteita.

”Jotta olemme ykkösiä myös jatkossa, kehitystyötä on tehtävä herkeämättä ja laadun suhteen toiminnan on oltava yhtä ehdotonta kuin tähänkin mennessä.”

Haasteena kustannustehokkuus

”Laadun kehittämisessä ei ole kyse popppaskonsteista, vaan hyvästä perustyöstä. Oleellista on, että pystymme ymmärtämään asiakkaiden tarpeita, kääntämään ne paperintekemisen kielelle ja saattamaan koko organisaation tietoisuuteen. Asiakkaan kannalta keskeiset prosessisuureet – jotka vaikuttavat esimerkiksi paperin ulkoasuun

ja ajettavuuteen painokoneella – on tiedostettava ja niitä on mitattava seurantamallien avulla. Lisäksi pitää olla selvää, miten asiaan puututaan, jos tavoitteet eivät näiden suureiden osalta täyty", Matti Laaksonen kertoo.

"Laatu on myös sitoutumis- ja asennekysymys. Asian on oltava jatkuvasti esillä omissa sisäisissä palavereissamme, jotta huomio sen seuraamisessa ja ongelmakohtiin puuttumisessa pysyy koko ajan yllä", hän jatkaa.

Laaksosen mukaan Finessen saavuttaman menestyksen arvoa lisää se, että siihen on pystytty säästöpaineiden alla. Vuoden 2006 aikana säästötavoitteissa on onnistuttu PK8/C3 -linjan osalta ja muuttuvat kustannukset ovat olleet säästöohjelman mukaiset.

"Tämän päivän suuri haaste paperinvalmistuksessa on kannattavuuskehitys: toiminnan on oltava kustannustehokasta ja laadun silti kohdallaan. Siksi on uskallettava jatkuvasti etsiä edullisempia toimintatapoja ja raaka-aineita, testata prosesseja ja kehittää toimintaa saadun palautteen pohjalta. Laadun tekeminen kalliilla ei olisi vaikeaa, mutta laadun ja kustannustehokkuuden yhdistäminen vaatii lujaa ammattitaitoa."

Brändin rakentaminen pitkä prosessi

Finesse otettiin UPM:n päällystettyjen hienopapereiden tuotenimeksi vuoden 2002 alusta. Johtoasemaan on kiivetty vähitellen, jatkuvan kehitystyön ansiosta.

"Brändin rakentaminen vaatii pitkäjänteisiä ponnisteluja. Menestyksemme taustalla ovat laatu, toimitusvarmuus sekä markkinointi yhdessä", hienopaperin graafisten rullien myyntijohtaja **Kari Ylönen** sanoo.

"Kun Finessen kehitysprosessi alkoi vuonna 2001, lähtökohtanamme oli ainutlaatuinen tuote ja aktiivinen kampanjointi sen esille tuomiseksi. Finessen opasiteetin ja vaaleuden suhde on paras mahdollinen. Edelleenkään kilpailijat eivät valmista vastaavaa 70-grammaisena."

Finessen loppukäyttöalueita ovat mainospainotuotteet, vuosikertomukset, esitteet, julisteet, suoramainonta, erikoisaikakauslehdet, sanomalehtien liitteet, luettelot ja kirjat. Pitkäaikaiset asiakassuhteet, esimerkkinä taas tänäkin vuonna Kymin paperille painettu Guinnessin ennätyskirja, kertovat toimivasta yhteistyöstä.

"Tutkimuksessa menestyminen on upea saavutus, joka avaa uusia mahdollisuuksia sekä Kymin että Nordlandin tehtaille. Silti jatkossakaan emme saa unohtaa nöyrää asennetta ja kovaa työtä. Tilanne on entistä tiukempi, kun olemme siirtyneet haastajan roolista haastettavan rooliin", Ylönen muistuttaa.

Avainsanoina yhteistyö ja ennakointi

Myös Kymin teknisen asiakaspalvelun päällikkö **Stéphane Petit-Gras** korostaa laadun merkitystä menestyksen tekijänä: "Laatu ja sen tasaisuus ovat keskeisiä asioita niin tuotteessa kuin palvelussakin. Asiakkaan odotukset ovat korkeat eikä yllätyksiä saa tulla. Ongelmatilanteilta ei voida koskaan täysin välttyä, mutta tärkeää onkin, että ongelmat otetaan vakavasti ja hoidetaan kunnolla."

Petit-Gras korostaa myös ennakoinnin merkitystä teknisen asiakaspalvelun työssä. Jos ongelmia epäillään syntyvän, niistä on syytä varoittaa asiakasta etukäteen.

"Emme saa jäädä odottelemaan valituksia, vaan tilanteeseen pitää reagoida itse. Tietyt painotalot, riippuen koneesta ja loppukäytöstä, voivat olla herkkiä juuri tietyntyyppisille paperin ominaisuuksille. Silloin voimme yhdessä pohtia, miten kannattaisi toimia."

Ennakointia yleensä arvostetaan, vaikkei ongelmia varoituksista huolimatta ilmenisi. "Toisaalta asiakkaalle ei saa aiheuttaa turhaa huolta. Tässä on pitkälti kysymys luottamuksesta."

Kolmanneksi menestystekijäksi Stéphane Petit-Gras nimeää toimivan viestinnän. Vuorovaikutuksen on toimittava niin organisaation sisällä kuin asiakkaiden kanssakin. "Keskeistä on tuoda asiakkaan viestit organisaation tietoon avoimesti ja säännöllisesti. On esimerkiksi tärkeää saada tietää, mitä asiakas on sanonut verratessaan koepainatuksessa paperiamme kilpailijoiden paperiin."

Vain pieni osa palautteesta on valituksia. Niiden lisäksi asiakkailta saadaan paljon positiivisia viestejä sekä kehitysehdotuksia. "Jotkut asiakkaat ovat hyvin vaativia, mutta toisaalta heidän kanssaan yhteistyö on sitäkin antoisampaa. Ja joskus vaativimmilta yhteistyökumppaneilta myös saadaan suurimmat kiitokset – esimerkiksi eräs saksalainen asiakas kehui meitä yhteistyön osalta parhaaksi tehtaaksi", Petit-Gras sanoo.

"Ammattiylpeys ja pyrkiminen jatkuvaan parantamiseen ovat tärkeitä asioita. Hieno tiimi on mahdollistanut hienon tuloksen", hän kiittää. ■



Teksti Tommi Heinonen, Doris Lübbers
(engl.kielisestä tekstistä toimitus **Irma Niemi**)



SmartWrapista

HYVÄÄ PALAUTETTA



SmartWrap-pakkaukset otettiin käyttöön keväällä 2006.

Viime talvena ensi esittelyssä olleesta SmartWrapistä on saatu myönteistä palautetta asiakaskunnalta. **Matthew Botfield** Antalis UK:sta sekä **Jyrki Viertiö** ja **Torolf Rönnberg** Lindelliltä Suomesta kertovat kokemuksiaan uudesta pakkauksesta.

”Kun SmartWrap esiteltiin ensimmäisen kerran yrityksessämme, ensi reaktio oli epäily. Olisiko paperikääre todella tarpeeksi vahvaa suojaamaan riisejä vahingoittumiselta kuljetuksen ja varastoinnin aikana. Voimapaperin kestävyys ja sen suojaavat ominaisuudet vakuuttivat meidät kuitenkin pian”, sanoo Matthew Botfield.

”Pakkauksen avaaminen ja riisien ulos ottaminen on helppoa. Päivittäinen toimistotyö helpottuu, ja uusi pakkaus on entistä ystävällisempi myös sitä käsittelevän henkilön käsille”, hän kehuu.

”Pakkausjätteen vähäisemmällä määrällä on tärkeä merkitys näinä päivinä etenkin Isossa Britanniassa. Tämä ominaisuus on tuonut meille uusia asiakkaita, pääasiassa isoja yrityksiä, jotka sijaitsevat kaupunkien keskustassa, ja jotka toivovat voivansa vähentää tuottamansa jätteen määrää yksinomaan jo tilakysymyksenkin takia. Brittiläiset yritykset maksavat myös veroja jätteestään. Kun SmartWrap-pakkaukset voidaan hävittää ja kierrättää normaalin paperijätteen tapaan, ei veronmaksua tarvita. Tästä syystä eräs toimistotuotteiden jakelija on jo täysin vaihtanut SmartWrapiin”, Botfield jatkaa.

Toimistotarvikeliike Lindellin tuotepäällikkö Jyrki Viertiö on ollut avainasemassa, kun SmartWrapiin pakattu UPM Office multifunction -toimistopaperi lanseerattiin Suomessa.

”SmartWrap osoittautui tuotteeksi, joka sopii hyvin myymälöihimme ja edelleen myyntiin maan suurimmissa kaupungeissa. SmartWrap on linjassa ympäristöarvojemme kanssa”, Viertiö sanoo.

Hän jatkaa, että on kuitenkin muistettava, että mikä tahansa muutos tuotteessa vaatii aluksi huomiota ja paljon työtä asiakkaiden parissa. SmartWrapin hyödyt ovat selkeät: kätevä kantohihna, helppo avata, vähemmän jätettä, miellyttävä suunnittelu jne.

”Mutta nekin täytyy osata myydä myymälöissä ja toimistoissa ostajille. Ensivaiheen kokemukset markkinoilta ovat positiivisia: asiakkaat ovat olleet tyytyväisiä tuotteeseen ja uudelleenostamisen herkkyys on hyvä”, Jyrki Viertiö tuumii lopuksi.

”Asiakkaat ovat olleet tyytyväisiä pakkauksen käyttäjäystävällisyyteen. Lisäksi sillä on ympäristönsuojelullinen sanomansa. Myynninedistäminen ja mainostaminen ovat pääroolissa, kun kerrotaan pakkauksen hyödyistä loppukäyttäjille. Kaiken kaikkiaan uusi SmartWrap on saanut hyvän vastaanoton asiakaspiirissä”, vahvistaa Lindellin Helsingin myymälän päällikkö Torolf Rönnberg.



"Pakkausjätteen vähäisemmällä määrällä on tärkeä merkitys näinä päivinä etenkin Isossa Britanniassa", kertoo Matthew Botfield Antalis UK:lta.



UPM:n kotimaan myyntipäällikkö Tommi Heinonen (vasemmalla) ja myymäläpäällikkö Torolf Rönnerg Lindelliltä.

Kuva Jukka Vartiainen



SmartWrap-pakkauslinja tutuksi

Kymiläisille tarjoutui tilaisuus tutustua uuteen SmartWrap-pakkauslinjaan ja siellä syntyvään pakkaukseen syyskuun alussa. Tutustumiskierroksia arkkisalissa isännöi palvelupäällikkö **Matti Oksanen** (kuvassa oikealla).

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

UPM:n toimistopapereille Euroopan ympäristömerkki

UPM:n toimistopaperit ovat saaneet Euroopan ympäristömerkin käyttöoikeuden. UPM:lle myönnettiin sertifikaatti kopio- ja graafisten papereiden tuoteryhmässä ensimmäisenä Suomessa. Valtaosalla UPM:n Euroopassa valmistetuista toimistopapereista on nyt merkin käyttöoikeus. Euroopan ympäristömerkki eli tutummin EU-kukka on Euroopan yhteisön ja ETA-maiden ympäristömerkki, joka myönnetään vain tiukat ympäristökriteerit täyttäville tuotteille

EU-kukan saadakseen tuotteen valmistajan on täytettävä tiukat ilma- ja vesipäästöille asetetut vaatimukset, sekä vähennettävä energiankulutustaan. Vaarallisten kemikaalien käyttöä on rajoitettava. Tuotteeseen käytettävien kuitujen on oltava joko kierrätyskuitua tai peräisin kestävästi hoidetuista metsistä. Valmistajan on tunnettava puukuidun alkuperä ja vähintään 10 prosenttia siitä on oltava peräisin sertifioiduista metsistä. Euroopan ympäristömerkin saaneet UPM:n toimistopaperit valmistetaan yhtiön kolmella eurooppalaisella tehtaalla, jotka ovat Papeteries de Docelles Ranskassa, Kymi Suomessa ja Nordland Papier Saksassa.

Teksti ja kuva Irma Niemi



Kymin GlobalOne-valmistelutyöryhmään kuuluvat vasemmalta Eero Pasanen, Juha Pyöriä, Jaana Tikkanen, Mika Suikkanen ja Markku Rantanen.

Projektin valmistelutyö alkanut Kymillä

Kymi on konsernin kunnossapidon ja materiaalihallinnan uuden järjestelmän pilottiyksikkönä, eli ottaa sen ensimmäisenä käyttöön. Kymi on mukana alusta alkaen valmistelu- ja projektityössä. Paikallisesti on jo perustettu oma toimintaorganisaatio ja toimipaikka, sovittu toimintatapa sekä aloitettu työt. Uusi järjestelmä tulee henkilöstön käyttöön vuonna 2007.

Kuusankoskella projektin alun töihin on kuulunut valmistelutyöryhmän nimeäminen ja sen tehtävän määrittäminen. Työryhmä tutustui projektiin syyskuun lopussa pidetyssä tiedotustilaisuudessa, jonka piti projektin kehityspäällikkö **Jorma Koskinen**.

Valmistelutyöryhmän jäsenet työskentelevät yhteisissä työtiloissa suunnitteluosaston konttorissa Kuusanniemessä.

Valmistelutyöryhmään kuuluvat: **Eero Pasanen** vastuualueenaan sähköasiat, **Markku Rantanen**, ennakoiva kunnossapito, **Mika Suikkanen** mekaaninen kunnossapito, **Juha Pyöriä** automaatio ja **Jaana Tikkanen**, hankintatoimen varastoasiat. Valmistelutyön koordinaattorina on **Timo Honkanen**. Tekninen johtaja **Jari Hangasluoma** on mukana globaalin projektin ohjausryhmässä.

Asiantuntijoina paikalliseen projektityöhön osallistuvat **Toni Orava** sellulta sekä **Reijo Pehkonen** ja **Aki Pekkanen** kunnossapidosta. Suunnittelusta aluesuunnittelijat kunnossapidon eri alueilta tekevät kiinteää yhteistyötä valmisteluryhmän kanssa.

Kymiltä on aiemmin globaaliin projektiin nimitetty **Antti Launikari**, jonka vastuualueena on nimikkeiden harmonisointi eli yhdenmukaistaminen konsernitasoisesti. Voikkaalta globaalissa projektityössä ovat mukana **Lasse Nyström** ja **Juha Sipola**.

Valmistelutyöryhmän tehtävä

Valmistelutyöryhmän tehtävänä on valmistella vanhassa kunnossapitojärjestelmässä sekä osto- ja materiaalijärjestelmässä olevaa tietoa uutta järjestelmää varten. Tämä tarkoittaa olemassa olevan nykyisen järjestelmätiedon laadun parantamista ennen sen siirtämistä uuteen järjestelmään, kuten tietojen päivittäminen ja turhan tiedon poistaminen.

Valmistelutyöryhmän jäsenet käyvät kukin omilla erikoisalueillaan läpi olemassa olevia järjestelmiä. Työmäärä arvioidaan laajaksi. Puolen vuoden aikana työryhmä tarkistaa mm. varastonimikkeet, laitekortit sekä tehdashierarkiat eli paikkanumerot, sähkönjakelutunnukset ja automaation piiritunnukset.

”Sellutehtaalla on tällä hetkellä noin 5000 ja paperitehtaalla 7500 laitetta, joista on tehty laitekortti. Ennakkohuoltotöistä löytyy molemmilta tehtailta 4000 laitekorttia. Varastonimikkeitä on lähes 33 000”, Timo Honkanen luettelee.

Tämän työn jälkeen on vuorossa tiedon muokkaaminen projektilta tulleiden ohjeiden mukaisesti. Tavoitteena on, että uudessa järjestelmässä oleva tieto on yhdenmukaista ja käyttökelpoista konsernitasoisesti.

”Ohjeet tiedon yhdenmukaistamista varten saadaan Augsburgissa työskentelevältä projektihenkilöiltä. Tässä vaiheessa emme periaatteessa tiedä vielä paikallisesti millainen uudesta järjestelmästä tulee, joten meidän työmme kohdistuu toistaiseksi vain vanhan tiedon parantamiseen”, Honkanen toteaa.

Eero Pasanen oli aikoinaan mukana luomassa kunnossapidon nykyistä järjestelmää. ”Minulla on ollut hyvää aikaa valmistautua tähän projektiin. Tiedän, että

työtä on luvassa paljon: ristiriitaisen tiedon saaminen oikein ja sen edelleen oikeaan muotoon saattaminen vie aikansa."

Markku Rantanen puolestaan sanoo lähtevänsä mielellään mukaan uuden järjestelmän rakentamiseen, sillä hän on oman työnsä kautta huomannut nykyisen järjestelmän puutteet ja uusimistarpeen.

Key userit eli pääkäyttäjät koulutukseen

Valmistelutyön ja tiedon yhdenmukaistamisen jälkeen Kymillä työryhmään kuuluneet jatkavat projektissa ns. key usereina eli pääkäyttäjinä. Tehtävä muuttuu silloin opastus- ja tukitehtäväksi. Heidän lisäkseen key user -tehtävään kutsutaan eri osastoilta väkeä.

Kymin pääkäyttäjien kouluttaminen alkaa maalis-huhtikuussa 2007. He huolehtivat loppukäyttäjien kouluttamisesta ja tukityöstä. Koulutus- ja opastustyön lisäksi key usereiden työhön kuuluu järjestelmän testaus.

"Kun järjestelmä otetaan käyttöön, key user -henkilö on avainasemassa ns. käyttäjätuessa. Hän on ensimmäinen, jolta pyydetään apua, jos on ongelmia. Tämä rooli asettaa vaatimuksen, että kaikilta alueilta ja vuoroista pitäisi löytyä key usereita", sanoo Jorma Koskinen.

Koulutusta koko henkilöstölle

Järjestelmä otetaan käyttöön lokakuussa 2007, mitä ennen toteutetaan Kymin koko henkilöstön koulutus. Koulutuksen ensimmäinen vaihe on kesän alussa ja toinen syksyllä.

Jos joku lukijoista ajattelee, ettei tule tarvitsemaan kunnossapidon ja materiaalihallinnon uutta järjestelmää, hän on todennäköisesti väärässä.

Timo Honkanen kertoo, että esimerkiksi tuotantoihmiset eivät ole aikaisemmin käyttäneet kunnossapidon järjestelmiä, mutta tulevaisuudessa heillä on oma roolinsa GlobalONE-käyttäjänä. Vikailmoitukset tehdään suoraan uuteen järjestelmään.

"GlobalONE korvaa melkoisen määrän Kymin nykyisistä kunnossapidon ja materiaalihallinnon Notes-tietokannoista ja järjestelmistä. Tämä luonnollisesti aiheuttaa sen, että kaikki näitä nyt käyttävät, ovat jatkossa uuden järjestelmän käyttäjiä", hän sanoo.

Yksi esimerkki laajasti käytetystä Notes-tietokannasta, jonka sisältö siirtyy uuteen järjestelmään, on käyttöturvallisuustiedotteet. Myös projektien suunnittelupiirrustukset siirretään sinne. ■

Kuva Irma Niemi



Jari Hangasluoma pitää GlobalONE-projektia tärkeänä, ja sitä viedään Kymin osalta rivakasti eteenpäin.

UPM:n kunnossapidon ja hankintatoimen yhteinen järjestelmä pilotoidaan Kymillä

Kesällä käynnistynyt konsernitasoinen kunnossapidon ja hankintatoimen yhteinen järjestelmäprojekti, GlobalONE, pilotoidaan Kymillä. Projektin tavoitteena on vauhdittaa UPM:n sisäistä integraatiota ottamalla käyttöön yhteiset kunnossapito- ja hankintaprosessit. Työkaluksi ja yhteisten prosessien mahdollistajaksi on valittu SAP-pohjainen sovellus.

Projektin lähtökohtana ovat konsernin kunnossapitostrategia ja uuden globaalin hankintaorganisaation prosessit. Kunnossapitostrategia kattaa toistaiseksi vain paperitoimialat. Globaali hankintatoiminto puolestaan on yhtiönlaajuinen. Aluksi GlobalONE vaikuttaa noin 700:n ja myöhemmin noin 12–13 000 henkilön työhön.

Miksi Kymi pilotiksi?

"Järjestelmämme ovat otettu käyttöön vuonna 1986, ja niitä on laajennettu ja uudistettu 90-luvun alussa. Nykyisetkin järjestelmämme ovat integroituja, mutta monia ominaisuuksia ei ole käytetty ollenkaan tai käyttäjien määrä on jäänyt vähäiseksi hankalasta käytettävyydestä johtuen. Monia toimintoja on korvattu muilla järjestelmillä, esimerkiksi Notes-pohjaisilla tietokannoilla, joita on pitänyt ylläpitää erikseen", kuvaa tekninen johtaja **Jari Hangasluoma** tehtaan nykyistä tilannetta. Kymillä järjestelmien uusintatarve on ollut jo siis pitkään.

"Esimerkiksi asentajat tekevät jatkossa entistä useammin varaosien ja tarvikkeiden varastosta ottoja ja toiminnan raportointia. Tuotantohenkilöstö taas aktivoituu vikailmoitusten ja työtilausten tekemisessä", Hangasluoma luettelee.

Projekti osuu Kymillä haasteelliseen ajanjaksoon, mutta tärkeää hanketta halutaan viedä rivakasti eteenpäin. ■



Teksti Irma Niemi **Kuva** Niko Nurmi

Matti Lievonen:

TÄRKEÄÄ on viedä päätetyt muutok

”UPM on vahva toimija hienopaperimarkkinoilla, ja siellä oleviin haasteisiin haetaan ratkaisuja vahvoin toimenpitein. Nyt on tärkeää, että pystymme viemään läpi päätetyt muutokset”, hieno- ja erikoispaperit –toimialan johtaja **Matti Lievonen** sanoo.

Keväällä Kymillä UPM:n kannattavuusohjelmaan ilmoitetut toimenpiteet ovat edenneet suunnitellusti. PK 7:n pysäyttäminen ja siihen liittyvät tuotesiirrot toteutuivat kesällä. 325 miljoonaa euroa maksava uusi talteenottolaitosinvestointi käynnistyi keväällä ja on edennyt aikataulussaan. Toiminnan uudelleenjärjestelyt, uusien toimintamallien hakeminen ja niihin liittyvät henkilöstömäärän vähennykset, etenevät.

”Kannattavuusohjelma on raskas mutta välttämätön paremman kannattavuuden ja kilpailukyvyn saavuttamiseksi. Vastaaviin toimenpiteisiin on lähdetty muissakin paperiteollisuuden yrityksissä”, hän sanoo.

Uutta ajattelua toimintaan

Matti Lievonen toteaa, että toiminnan lähtökohtana pitää olla selkeä strateginen näkemys eri tuotantolaitosten rooleista ja niiden asiakaskunnasta, markkinoista. ”Kun käymme yhdessä läpi tavoitteita ja strategioita, asiakaslähtöisyys on erittäin oleellista.”

”Tässä tilanteessa on hienoa, että saimme Finesse-paperille ykkössijan brandina. Tämä osoittaa, että meillä on kova työmoraali ja halu tehdä hyvää laatua – sekä myös markkinoida sitä oikealla tavalla. Hyvä saavutus koko ketjulta, tehtaalta asiakkaalle saakka, hän kiittää.

Lievonen huomauttaa, että tänä päivänä ei haeta uusia ratkaisuja ainoastaan asiakkaille. ”Meidän on oltava valmiita hakemaan ja hyväksymään uusia ratkaisuja kaikkeen toimintaamme, mikä tarkoittaa nykyisten totuttujen toimintamallien kyseenalaistamista koko toimitusketjussa. Uudistuminen on ainoa keino, millä pärjäämme tämän päivän kilpailussa.”

Tehtaiden roolit selkeät

Kymi on yksi UPM:n hienopaperin tuotantoyksiköistä. Muut ovat Saksassa Nordland Papier, Ranskassa Docelles’n tehdas sekä Kiinassa Changshun tehdas. Tuotantoyksiköiden työnjako ja markkinat ovat selkeät.

Euroopassa markkinoiden ylikapasiteettiin on vastattu pysäyttämällä Kymin PK 7, mutta toisaalta Saksassa ja Ranskassa on tehty investointeja laadun parantamiseen ja tuotannon tehostamiseen.

”Talteenottolaitos-investoinnin toteuduttua Kymi on vahva sellun- ja paperintuotannon integraatti. Kuusankoskella tuotetun päällystetyn ja päällystämättömän hienopaperin markkina-alueet ovat selkeät”, Matti Lievonen sanoo.

Nordland Papierissa keskitytään päällystettyjen hienopapereiden arkkituotantoon, kun Kymillä tuotanto painottuu rulliin. Nordland Papierissa on tällä hetkellä Euroopan suurin arkituslaitos.

”Saksassa toteutettu investointi päällystämättömän hienopaperin laatuun vahvistaa toimintaamme. Nyt Nordland pystyy toimittamaan vastaavia toimistopapereiden B-laatuja kuin Kymikin. Docelles’n tehtaalla tehdään A-luokan kirjekuoripaperia ja toimistopapereita”, Lievonen kertoo.

Kiinan hienopaperimarkkinoilla UPM on markkinajohtaja. UPM:n Changshun tehtaalla keskitytään päällystämättömän hienopaperin tuotantoon ja toimistopapereihin. Myös päällystetyn hienopaperin tuotannossa on Kiinassa tehty erittäin hyvää kehitystyötä.

Oikeita päätöksiä ja luottamusta

Kun jotakin on päätetty, on tärkeää että tehdyissä päätöksissä pysytään ja ne viedään läpi.

kset loppuun

"Tiedän, että Kymillä tehdyt ratkaisut ovat oikeita, ja on hienoa, että viime kuukaudet näyttävät tämän kehityssuunnan. Muutokset näkyvät jo PK 8:n parantuneessa käyntitilanteessa. Myös sellutehtaalla on tehty hyvää laatutyötä", Lievonen sanoo.

"Kun kävin elokuussa Kuusankoskella, keskusteluissa huomasi selkeästi ihmisten ammattiylpeyden. Asiat viedään eteenpäin parhaalla mahdollisella tavalla, vaikka ratkaisut eivät ole helppoja."

Matti Lievonen toteaa, että on ymmärrettävää, että ihmiset miettivät, ovatko ratkaisut oikeita ja ovatko yhtiön arvot kohdallaan. "Tärkeää on, että meillä on vahva näkemys siitä, mihin yhtiö ja toimiala menevät, sekä pystymme tarttumaan edessä oleviin haasteisiin. Asioista on osattava puhua avoimesti, mutta myös rakentavasti", hän sanoo.

"Luottamus on erittäin hyvä arvo, vaikka sitä on kyseenalaistettu. Jos meillä ei ole luottamusta, emme pysty kertomaan avoimesti, missä ollaan ja miten tilannetta parannetaan. Avoimuus ja luottamuksen rakentaminen on johtamisen tärkeä elementti. Jotta tässä onnistuttaisiin, pitää tietää tavoite", Lievonen toteaa ja kannustaa samalla esimieskuntaa avoimuuteen ja keskusteluun.

"Näkisin, että Kymillä ollaan sitoutuneita tehtaaseen ja sen kehittämiseen. Jos tätä sitoutumista ja vastuunottoa ei olisi, työyhteisön olisi vaikea viedä asioita eteenpäin." ■

UPM:n Työstä työhön -ohjelma etenee Voikkaalla, yli 300 saanut työ- tai koulutuspaikan

UPM:n Työstä työhön -ohjelma Voikkaan tehtaan sulkemisen vaikutusten lieventämiseksi etenee hyvin. Keväästä lähtien yli 300:lla kaikkiaan 678:sta voikkaalaisesta on uusi työ- tai koulutuspaikka. Eläkejärjestelyjen piiriin on siirtynyt 73 henkilöä. Tehtaan tuotanto päättyi kesällä, mutta henkilöstön palkanmaksu jatkuu irtisanomisajan loppuun joulukuulle 2006.

"Voikkaalaisten eteenpäin katsova asenne ja aktiivinen ote oman tulevaisuuden selvittämiseen ovat merkittävästi edistäneet uudelleensijoittumista", sanoo johtaja **Aki Kohonen** Voikkaalta.

Lokakuussa yli 70 henkilöä oli sijoittunut UPM:n sisällä uusiin tehtäviin pääosin Suomessa mutta myös Kanadassa, Isossa-Britanniassa ja Kiinassa. Työpaikan UPM:n ulkopuolelta on saanut yli 140 henkilöä. UPM on tähän mennessä myöntänyt yritystoiminnan käynnistämiseksi tarkoitettua starttirahaa yhdeksälle hakijalle. Muutosturvaan sisältyvän ammatillisen koulutuksen on aloittanut 29 henkilöä. Voikkaan koneiden purkamista ja kiinteistön hoitoa varten tehtaalle jää noin 60 henkilöä vuoden 2007 loppuun saakka.

Metsäteollisuuden kunnossapitopalveluja tarjoava Empower Oy on palkannut yli 50 voikkaalaista uuteen toimintayksikköönsä tehtaalla. Yksikön toiminta käynnistyi syyskuussa, ja yhtiö on ilmoittanut palkkaavansa loppuvuoden aikana lisää työntekijöitä palvelujen kysynnän täsmentyessä.

Tehtaan tiloissa huolintatoiminnan käynnistänyt Kouvola Cargo Handling Oy palkkaa 20 voikkaalaista, joista 10 on jo aloittanut työt. Lisäksi UPM käy parhaillaan neuvotteluja useiden eri alojen yritysten kanssa tehtaan tiloihin perustettavasta yritystoiminnasta.

UPM:n avoimista toimista ilmoitetaan takaisinottovelvollisuuden piirissä oleville

Pohjois-Euroopan alueellinen henkilöstöhallinto on kehittänyt järjestelmän, jonka avulla kaikista UPM:n Suomessa ja ulkomailla avoinna olevista toimista lähetetään kirje takaisinottovelvollisuuden piirissä oleville henkilöille kotiosoitteisiin. Henkilötiedot saadaan henkilötietojärjestelmästä (HRIS), joten on hyvä huolehtia, että oma osoitetieto on ajan tasalla. Oman haasteensa kirjeen luontiin tuo se, että kaikki yksiköt eivät vielä käytä HRIS-henkilötietojärjestelmää, josta tarvittavat tiedot kerätään kirjeelle.

Kirje lähetetään kotiin kahden viikon välein. Kirje sisältää tietoa UPM:n avoinna olevista toimista, paikkakunnista ja paikallisten yhteyshenkilöiden nimet. Parhaiten yhteydenotto onnistuu puhelinvaihteen kautta.

Kirje lähetetään koteihin 9 kuukauden ajan ja Voikkaan tehtaalaisille 24 kuukauden ajan irtisanotun työsuhteen päättymisen jälkeen.



Iloiset pyykkärit Heljä Grönvall (vasemmalla) ja Tuija Heikkilä.

Teksti ja **kuvat** Ulla Parikka

Puhdasta tulee!

Voikkaan tehtaalla siistijöinä työskennelleet **Heljä Grönvall** ja **Tuija Heikkilä** eivät kauaa surreet menetettyä työpaikkaansa. He panivat tuulemaan ja ostivat Valkealan pesulan myynnissä olleen liiketoiminnan. UPM:n starttiraha oli apuna rahoituksessa. Nyt pesula pyörii uusin, terhakkain voimin ja toiminta-ajatustakin on laajennettu koskemaan myös vaatteiden huoltokorjausta.



Paperisodassakin on oma opettelemisensa ja tietämisensä, vaikka tilitoimisto hoitaakin pesulan kirjanpidon.

Valkealan pesulan ovi käy tiuhaan. Asiakas tuo pyykkinyssäkän pestäväksi ja toinen hakee puhtaaksi pestyn ja mankeloidun pyykin takaisin kaappiin pinottavaksi. Iloinen puheensorina täyttää toimistotilan. Kaikesta päätellen Tuija Heikkilä ja Heljä Grönvall ovat tehneet oikean ratkaisun ryhtymällä yrittäjiksi.

Kummallakin on kolmisenkymmentä vuotta tehtaalaiselämää takanaan. Siihen mahtuu monenlaista työkokemusta paperikoneen kupeessa ja viimeisimmäksi siistijänä. "Koneilla työskentely oli fyysisesti raskasta sen lisäksi, että se oli 3-vuorotyötä. Siistijän työ oli helpompaa", he kertovat. "Oikeastaan ainoa, mitä tehtaalta on ikävä, on hyvä työporukka."

Valkealan pesula oli keväällä myynnissä, Tuija sen huomasi surffatessaan netissä. Siitä syntyi kipinä: Olisikohan tämä meidän juttu? Selviteltyään yrityksen perustamisen kiemuroita ja paperisotaa kuten rahoitustakin, alkoi homma tuntua entistä lupaavammalta. Kesäloman he viettivät vielä rentoutuen, mutta sen jälkeen käärittiin hihat ja ryhdyttiin toimeen. He ostivat liiketoiminnan entiseltä omistajalta, joka on auttanut heitä alkuun ja neuvonut käytännön kuvioiden hoitamisessa.

Markkinointi heti käyntiin

Valkealan pesula aloitti toimintansa uusin voimin lokakuun alussa. Tuija ja Heljä tarjoavat pesulapalvelun lisäksi vaatteiden huoltoa ja korjausta sitä haluaville. Asiakaspiiri oli osittain valmiina, mutta uusiakin on jo tullut. Asiakkaina ovat yksityiset ja erilaiset yritykset. "Teimme heti alussa tarjouksen eräälle metallifirmalle työvaatteiden huollosta ja pesimme heille koepyykin. Nyt odottelemme vastausta, pääsemmekö vakituiseksi toimittajaksi", kertoo Tuija ylpeänä.

Pesulahallissa isot pesukoneet ahmivat kitaansa kunnioitettavat määrät pyykkiä. Tuija ja Heljä ovat jo investoineet uuteen, pieneen pesukoneeseen, jolle he ovat huomanneet olevan tarvetta. Sen myötä saadaan toimintatehokkuutta, kun ei tarvitse pestä vajaita koneellisia. "Yksin elävän vanhan ihmisen pyykkimäärä on aika pieni, eikä sitä kaikkea voi pestä samalla ohjelmalla", he kertovat.

Yksi kone on kemiallista pesua varten. Myös räsymattoja voi pesettää pesulassa. Tuija ja Heljä pitävät lujasti kiinni työnsä hyvästä laadusta. "Meiltä puhtaaksi pesty pyykki lähtee viimeisteltynä ja varmasti kuivana asiakkaalle", he kehuvat. Kuljetuspalvelukin toimii tarvittaessa.

Tuija ja Heljä ovat selvästi innostuneita uudesta työstään ja roolistaan yrittäjinä. He kehuvat työnsä monipuolisuutta: Palautettakin saa. "Parsin kerran yhden vanhan vaarin pyykissä olleen villasukan kantapään, vaikkei sitä ollut erikseen pyydetty. Mukavalta tuntui, kun vastaanottaja sen huomasi ja antoi kiitollisena palautetta", Tuija kertoo. ■

"Ässätornista" tietoa ja neuvoja yrittäjäksi aikovalle

Kouvolan Seudun Yrityspalvelu on Kouvolan seudun kuntayhtymän elinkeinotoimen palveluyksikkö. Se tarjoaa yritysneuvontaa aloittaville ja toimiville yrityksille kaikissa yrityksen elinkaaren vaiheissa.

Yrityspalvelusta yritykset voivat saada apua myös hankkeittensa valmisteluun tai sopivan yhteistyökumppanin etsintään. Yrityspalvelu toimii kiinteässä yhteistyössä "Seudulliset yrityspalvelut" -nimikkeen alla alueen muiden yritysten kehittämispalveluita tarjoavien organisaatioiden kanssa.

Kunnissa elinkeinotoimen asioissa palvelevat elinkeinotoimen yhteyshenkilöt.

Palvelut alkaville yrittäjille ja toimiville yrityksille:

- Maksuton yritysneuvonta
- Yhtiön tai toimipisteen perustamispalvelut
- Kouvolan Seudun Vapaat toimitilat -rekisteri
- Kouvolan Seudun Yritykset -rekisteri
- Neuvonta yritysten kehittämishankkeissa
- Rahoitusneuvonta ja -järjestely
- Sijoittumispalvelut
- Yritysneuvonta Venäjä-palveluissa
- Yrityshautomopalvelut

Käyntiosoite:
Ässätorni, 4. krs
Ilmarinkuja 3
45100 Kouvola

www.kouvolaregion.fi

Teksti ja **kuva** Ulla Parikka



Tekstinkaiverrus hautakiveen on millimetrin tarkkaa työtä. Raimo Löytty (oikealla) mittailee ja Ismo Vuorinen varmistaa.

Raimo Löytty ja Ismo Vuorinen yhdistivät osaamisensa

Kivenkovaa työtä

Voikkaalaiset paperimiehet päättivät hankkia elantonsa perustamalla yrityksen, jonka toiminta perustuu harrastuksen parissa karttuneeseen osaamiseen.

Voikkaan tehtaan rakennusosaston verstastilan oven pielessä on kyltti: Kymen Kivipojat & Saneeraus Oy. Sisällä uudet vuokralaiset **Raimo Löytty** ja **Ismo Vuorinen** ovat parhaillaan ison, tumman kivenpalan kimpussa. Raimo mittailee ja merkitsee millimetrin tarkasti kirjaimia kiven pintaan. Menossa on hautakiven kaiverrus ja kultaus. "Tämä on tarkkaa hommaa. Yhtään ei saa ajatus harhailla, ettei tule väärä kirjain tai jää joku välistä pois. Sitä on nimittäin aika työlästä korjata", kertoilee Raimo työn lomassa.

Raimon ja Ismon verstaassa kaikki tarpeelliset koneet ja laitteet ovat säntillisessä järjestyksessä. Yrityksen toiminta-ajatus on tarjota kivityö-, kaiverrus- ja saneerauspalveluja niitä tarvitseville yrityksille ja yksityisille ihmisille. Raimo on harrastanut kymmenisen vuotta hautakivityötä huoltamalla vanhoja kiviä. "En olisi uskonut, kun olen tätä jo kymmenisen vuotta harrastanut, että jonain päivänä saan tästä leipäni", tuumii Raimo. Hän kävi kaiverruskurssin, joten nyt syntyy teksti uuteen kiveenkin.

He ovat lähteneet liikkeelle varovasti, mutta toimintaa on tarkoitus laajentaa ja monipuolistaa kysynnän mukaan. Työnjako on nyt sellainen, että Raimo keskittyy kaiverrusasioihin ja Ismo saneeraushommiin. Totta kai molemmat tekevät kumpaakin tarvittaessa ja sesongin mukaan. Hautakivipalvelu on täysimittaista uusien kivien tekemisestä asennuksineen vanhojen kivien kunnostukseen ja oikaisuun paikan päällä. Talvisin he panostavat mm. asuntoremontteihin, kun kivipuolella on hiljaisempaa.

Yrittäjän elämä on erilaista kuin työntekijän

Raimo tuli yhtiön palvelukseen suoraan ammattikoulusta vuonna 1975, Ismo tuli töihin 90-luvun alussa ja suoritti myöhemmin työn ohessa ammattitutkinnon. Ajatus yhteisen yrityksen perustamisesta syntyi melko heti tehtaan lopettamispäätöksen tultua tietoon. He tunsivat toisensa ja huomasivat, että molempien osaamisesta syntyi sopiva kokonaisuus yritystoiminnan käynnistämiseksi. Paperimiehinä he ymmärsivät, että uuden työpaikan löytäminen samalta alalta tulisi olemaan vaikeaa, ellei mahdotonta. Harrastusten kautta karttunut osaaminen oli nyt mahdollisuus.

Raimo ja Ismo haluavat edetä maltillisesti. Tiedossa on monia hankkeita ja monista neuvotellaan. Yritystoimintansa käynnistämiseen he ovat saaneet sekä yhteiskunnan tukea että UPM:n starttirahaa. Kumpikin opiskelee lisää kartuttaakseen osaamistaan ja taitojaan niin työssään kuin yritystoiminnan alallakin.

"Eiköhän tässä leipänsä tienaa itselle ja perheelle siihen asti, kunnes on aika jäädä eläkkeelle", he tuumaavat. "Eipä tarvitse tehdä enää 3-vuorotyötä", he velmuilevat. "Nyt on hommissa kiinni 24 tuntia vuorokaudessa periaatteessa ilman lomia ja vapaapäiviä. Mutta tulevathan työn hedelmät kaikki itselle," he valottavat yrittäjän arkea.

Teksti ja **kuva** Irma Niemi



Kanada- ja Miramichi-tietoutta Olli (vasemmalla) ja Ilmo saivat kanadalaiselta Michael Beliniltä (keskellä).

Ilmo ja Olli lähtivät Kanadaan töihin

Päivämestari **Ilmo Koivisto** ja vuoromestari **Olli Luukkanen** Voikkaan tehtaalta valmistautuivat syyskuussa töihin lähtöön UPM:n Miramichin tehtaalle Kanadaan. Lähtö oli lokakuun puolessa välissä.

Miesten viikko-ohjelmaan on kuulunut englannin kielen opiskelua, perehtymistä Kanadan kulttuuriin ja UPM:n päällystyskoneisiin. Lähimmät vastaavanlaiset päällystyskoneet kuin Miramichissä ovat Kaukaalla.

”Kielen- ja kulttuurinopiskelua on ollut maanantaisin, tiistaisin ja perjantaisin. Keskiviikkoisin ja torstaisin olemme olleet Kaukaan tehtaalla tutustumassa päällystyskoneisiin, mikä jatkuu lokakuun alkuun. Lappeenrannassa on myös henkilöitä, jotka ovat olleet itsekin Miramichissä töissä, joten Kaukas on ollut luonnollinen paikka tiedon hakemiseen”, he kertovat.

Kanada- ja Miramichi-tietoa miehet ovat saaneet kanadalaiselta **Michael Beliniltä**. Varsinaisena englannin kielen opettajana on ollut **Sari Dibden** Kouvolan aikuiskoulutuskeskuksesta.

”Motivaatio englannin opiskeluun on tällä hetkellä erittäin korkea, kun olisi vain aikaa enemmän. Lähtö lähenee ja monta asiaa pitää hoitaa”, naurahtaa Ilmo. Hän vahva kielensä on tähän mennessä ollut saksa. Englantia hän ei ole aikaisemmin juurikaan opiskellut. Olli puolestaan luottaa, että englannin kielen kanssa ei tule ongelmia. Hän osaa myös ranskaa.

Työskentely ulkomailla ei ole heille mikään uusi kokemus. Olli on työskennellyt aikaisemmin UPM:n Stracelin tehtaalla Ranskassa ja Ilmo Japanissa Metson tehtaalla. Miramichiin miehet lähtevät mielellään. Tiedossa on, että tehtaalla on töissä myös muita suomalaisia ja tehtaanjohtaja on suomalainen.

”Kun ikääkin alkaa jo olla, tämä on oikeastaan viimeinen aika lähteä”, toteaa Ilmo. Hänen työsopimuksensa Miramichiin on sovittu kahdeksi vuodeksi. Hän ei odota työtehtävien poikkeavan työstään Voikkaalla.

”Uusi haaste, itseään on helpompi markkinoida työelämässä tämän jälkeen. Vaikka minulla on työsopimus Voikkaalle voimassa vielä ensi vuoden loppuun, lähden mielelläni. Täällä ei ole enää mielekästä tekemistä, ja haluan tehdä sitä työtä mitään osaan”, Olli sanoo.

Ollin työsuhde Miramichiin on sovittu ensivaiheessa puoleksi vuodeksi. ”Sen jälkeen mietin jatkon ja teen uudet päätökset. Se on kuitenkin varmaa, että kesäksi tulen Suomeen”, hän sanoo. Molempien perheet jäävät Suomeen.

Tämän jutun ilmestyessä Ilmo ja Olli ovat jo Kanadassa. He toivottavat kaikille voikkaalaisille hyvää jatkoa ja kiittävät yhteisistä työvuosista. ■



Teksti ja **kuva** Reijo Virta

Voikkaalaiset tutustuivat telakan työolosuhteisiin

”Myyntipuheet sikseen, nyt katsotaan mitä työ täällä on”, totesi Aker Yardsin Turun telakan rekrytointipäällikkö **Markku Lehtovaara** sen jälkeen, kun parille-kymmenelle voikkaalaiselle oli kerrottu perustietoja sekä telakan näkymistä että työsuhteen solmimisen edellytyksistä. Oli edessä lähtö tutustumaan laivalohkojen valmistukseen ja puolivalmiiseen laivaan.

Myyntipuheet eivät olleet kirvoittaneet monia kysymyksiä. Liekö syynä ollut se, että voikkaalaisten ja Akerin miesten kohtaaminen ei ollut ensimmäinen. Aker Yards oli esitellyt itseään jo kevään korvalla Voikkaan kerholla. Syynä vaisuuteen saattoi olla myös nelituntinen bussimatka ja tukeva lounas telakan ruokalassa.

Tallustellaan lohkotehtaalle telakan turvakengissä, kypärät päässä ja visitor-työtakki harteilla osaston päällikön **Kari Viklundin** johdolla. Ensimmäinen halli on suuri, mutta siellä tehdyt laivan teräksiset rakenneosat pieniä, parikymmensenttisistä parimetrisiin. Jokaisen palasen kyljessä on pitkä kirjain- ja lukusarja.

Seuraavassa parisataa metriä pitkässä hallissa leikataan suurempia levyjä, työkoneet ovat parhaimmillaan parikymmentä metriä leveitä. Niihin liittyy samantyyppinen ohjauspaneeli kuin paperiteollisuuden telahiomakoneisiin. Sitten siirrytään hitsaushalliin, jossa näkee muutaman hitsaajan työssään, vaikka pääosassa onkin jälleen parikymmenmetrinen hitsausautomaatti. Molempien työnjälki on tasaista.

”Näissä halleissa on normaali lämmitys. Suurlohkojen kokoamishallissa on suojat vain tuulelta ja sateelta”, kertoo Viklund. Työntekijöitä tarvitaan lohkojen tekoon ja kokoamiseen Pernossa noin 250, alihankkijoita on satakunta.

Ohitetaan uuden uutukaiset maalaushallit. ”Isoon laivaan tarvitaan 300 000 litraa miranolia”, kuuluu kommentti.

Hallitilaa Pernon telakalla on noin 17 hehtaaria. Ulkona 178 hehtaarin alueella ei näy isommalti työntekijöitä, vaikka heitä on yhteensä noin 1 000. Pienkerrostalon kokoisia laivalohkoja sen sijaan on runsaasti. Ne nostetaan paikoilleen 600 tonnin nosturilla, jonka huippu on 120 metrin korkeudessa. Maan tasalla siirrot tapahtuvat 600 tonnin lohkovaunulla.

”Paljonko teräksenpalasia tarvitaan yhden laivan rakentamiseen”, kysyy joku voikkaalaisista hallikierroksen jälkeen. ”150 000 suurta levyä ja 300 000 pienempää”, kuuluu vastaus.

Tuplasti ruotsinlaivan koko

Nousu Liberty of the Seas -laivan yläkannelle ulkokautta työmaahissillä muistuttaa kiikkumista Kuusanniemen sellutehtaan mäntykeittimen huipulle. Kummassakin paikassa kymmeniä metrejä alempana oleva maanpinta näkyy ritilätasojen lävitse.

Sisällä laivassa on selkeästi puolivalmista: putkistot ja eristeet ovat paikallaan, mutta lopulliset katteet eivät. Siellä täällä tehdään asennustöitä. Komentosillalla ei ole vielä lattialevyä, joten kilometrien mittaiset kaapeliniput ovat nähtävissä. ”Niitä tulee vielä paljon lisää”, sanoo Lehtovaara.

Pistäydytään puolivalmiiseen hyttiin. ”Nämä tuodaan valmiina Piikkiön tehtaalta”.

Nähdään laivan iso ruokasali, joka on eristetty täysin tärinättömäksi laivan rungosta. Silmäillään vesipuiston laitteita ja luisteluradan aluetta. Laivan laajalla keskikäytävällä havainnekuvat kertovat, minkälaisia mm. ravintolatilat ovat sen jälkeen kun italialaiset sisustajat ovat saaneet ne valmiiksi. Keskikäytävä on pari kertaa pitempi kuin Silja Symphonyn ja Silja Serenaden vastaavat; pituuden puolesta sille mahtuisi kaksi paperikonetta.

Väkeä on työssä sadoittain, mutta heitä näkee vain ajoittain; onhan laivassa tilaa tuhansille matkustajille ja isolle miehistölle. Eri alaurakoitsijoiden työalueet on merkitty selvin tauluin.

Työtä tiedossa jatkossakin

”Meiltäkin lähtevät suuret ikäluokat kohta eläkkeelle. Sen vuoksi palkkaamme seuraavan viiden vuoden aikana 300 toimihenkilöä ja 700 työntekijää. Haluamme työntekijöitä pysyvään työsuhteeseen ja toivomme heidän joskus lähtevän meiltä eläkkeelle”, sanoi Aker Yardsin henkilöstöjohtaja **Marko Konu**.

Hänen mukaansa miljardin liikevaihdon tekevällä telakalla on nyt historiansa suurin tilauskanta, 3,5 miljardia euroa.

Voikkaalaiset pääsivät vierailullaan tutustumaan myös rakenteilla olevaan Liberty of the Seas -laivaan, jonka koossa riitti ihmettelimistä.

Haasteena on työvoiman riittävyys, vaikka tänä vuonna on vakituiseen työhön tullut 370 henkilöä.

Aker Yardsin ammattikoulutuksen rehtori **Raimo Oksanen** kertoo, että työhön tulevat opetetaan lukemaan rakennepiirustuksia. Koulutusta saadaan niin hitsaus- kuin levysepän työssäkin. Parillekymmenelle henkilölle kerrallaan järjestettävät kurssit kestävät puolisen vuotta ja alkavat kuuden viikon välein. Kurssien aloittamista edeltää testaus. Pääsyvaatimuksena on yleisen ammattikoulun suorittaminen.

"Toivon, että telakkatyöstä kiinnostuneet lähtevät aktiivisesti liikkeelle. Mitä pitemmälle päätös jää, sitä vaikeampi on kursseja ja työtä aloittaa. Korostan työsuhteen pysyvyyttä. Puoleksi vuodeksi tänne tuleminen on mielestäni huonoa harkintaa", sanoo rekrytointipäällikkö Lehtovaara.

Paluumatka bussissa ei kirvoita voimakkaita kannanottoja uuden työsuhteen puolesta tai vastaan. "Jos tämä olisi lähempänä, voisi kunnossapitohommia täällä ajatellakin – ainakin riittäisi ajateltavaa."

"Luulin työtä likaisemmaksi. Niissä halleissa oli ainakin nyt hyvä ilmanvaihto."

"Odotin, että laivaa viimeistelemässä olisi ollut enemmän väkeä."

Veikkaan kuitenkin, että muutaman voikkaalaisen tapaa viimeistään ensi vuonna rakentamasta laivoja Turussa.

Teksti ja **kuva** Eila Kylliäinen



Kuvassa vasemmalta Heli Rantakare, Riitta Vihersalo-Mäkinen ja Tuula Viljakainen. Tuula työskentelee Kuusankosken kaupungin palveluksessa samantapaisissa tehtävissä kuin Riitta, joten puheenaiheita riitti.

Myös puolisot huomioitiin Akerilla

Meitä olivat vastaanottamassa muutosturva-asiantuntija **Heli Rantakare** Turun työvoimatoimistosta ja palveluneuvoja **Riitta Vihersalo-Mäkinen** Turun seudun Kehittämiskeskuksesta.

Ohjelmamme alkoi miesten kanssa yhteisellä aterialla Akerin ruokalassa, jossa reipasotteiset jakajat lastasivat lautasille tosityömiehen annoksen. Ruokailun jälkeen erkaannuimme miehistä, ja pienen kiertoajelun jälkeen suunnistimme Turun työvoimatoimistoon, jota Heli meille esitteli.

"Aker Kvaernerin palkallinen koulutus on hyvä vaihtoehto myös naisille ja he ovat samoissa tehtävissä miesten kanssa. Kielitaitovaatimuksena telakalla on suomen kieli ja ikärakenne varsin lavea", kertoi Heli.

"Turun vuokra-asuntotilanne on hyvä ja saatavilla on sekä kerros- että omakotiasuntoja kohtuuhinnalla läheltä ja lähialueilta. Linja-autoliikenne on Turussa kattava ja linjurilla pääsee aivan telakan aitauksen sisäpuolelle", Riitta selvitti.

Naisia kun olemme, niin piti päästä ostoksille, joten siirryimme asiapitoisemman osuuden jälkeen Stockmannille. Tunti shoppailua ja tuliaiset hankittuna palasimme takaisin telakalle, jossa pääsimme miesten kanssa yhdessä tutustumaan maailman suurimpaan loistoristeilijään Liberty of the Seasiin. Tiukan ohjeistuksen jälkeen ajelimme maisemahissillä laivan yläilmoihin ja lähdimme tulemaan alaspäin reipasta tahtia kohdaten palasen vahvinta ammattitaitoa laivanrakennuksessa.

Laivoissa työskentelevät usein samat alihankkijat, mikä näkyi nopeista varmoista otteista ja työmaan siisteydestä. Reitin varrelle sijoitelluista valokuvista näimme kohteet valmiina ja pääsimme jonkinlaiseen käsitykseen siitä, miten iso ja upea laivasta tulee.

Käynti laivassa oli ainutlaatuinen kokemus, sillä keskeneräisiin laivoihin ei pääse ja valmiin loistoristeilijän matkaan tuskin koskaan on varaa. Kukaan matkalaisista ei välittömästi tehnyt työsopimusta, mutta ihan kelpo vaihtoehto Akerin telakka työnantajana on.



Uudella talteenottolaitoksen piipulla on korkeutta 130,5 metriä. Se on alueen ja koko kaupungin korkein rakennelma. Vieressä oleva Kymin Voiman bioenergialaitoksen piipun korkeus on 100 metriä ja vähän matkan päässä olevan Kymin vanhan höyryvoimalaitoksen piipun 116 metriä.

Teksti Irma Niemi **Kuvat** Eila Kylliäinen ja Kari Järvenkylä

Projektin rakennustyöt etenevät vauhdilla

Talteenoton savu kohosi korkeuksiin ennakoitua

Kymin tehdasalueelle Kuusanniemeen on pikavauhdilla noussut alueen ja samalla kaupungin uusin maamerkki, 130,5 metriä korkea savupiippu. Kyseessä on sellutehtaan uuden talteenoton piippu, joka on monivaiheisen laitoskokonaisuuden ensimmäinen rakennuskohde. Liukuvaluna tehdyn piipun valutyö alkoi syyskuussa, ja se valmistui 18.10. yli viikon arvioitua nopeammin.

”Toistaiseksi rakennustyöt ovat kokonaisuudessaan edenneet hyvin. Piipun rakentamista ovat suosineet hyvät säät”, sanoo projektin rakennuspäällikkö **Antti Mankki.**

Liukuvalulla tehdyssä piipussa 1,2 metriä korkeaa muottia on nostettu hydraulitunkeilla aste asteelta ylöspäin. Nosto ylöspäin on tehty 25 mm:n nykäyksin noin 20 cm tunnissa. Piipun halkaisija on 12,1 metriä. Piipun seinämän paksuus on alhaalla 55 cm ja ylhäällä 25 senttiä. Betonia tarvittiin kaiken kaikkiaan 2 000 kuutiota, piippuun yli 1 500 ja perustuksiin 500 kuutiota. Raudoituksiin meni rautaa noin 200 tonnia.

Piipputyömaa on työllistänyt kolmisenkymmentä henkilöä. Piipun seuraavina työvaiheina ovat terästasojen ja sisäpiippujen asentaminen. Lopuksi piipun päälle rakennetaan vielä vesikate.

UPM:n 325 miljoonan euron investointi Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolaitokseen on yksi Suomen suurimmista meneillään olevista rakennushankkeista. Uusinnassa korvataan kaksi vanhaa kemikaalien talteenottolinjaa yhdellä nykyaikaisella linjalla.

Projekti edennyt suunnitellusti

Talteenottolaitoksen rakentamisessa on kolme pääaluetta: 1) haihduttamo, 2) soodakattila ja turbiinit sekä 3) meesauuni ja kaustistamo. Näiden lisäksi rakennetaan huomattava määrä raskaita putkisiltoja sekä huoltomoduli, johon kuuluvat sosiaalitilat, valvomo, toimistot ja korjaamo. Uusia sähkönjakelukeskuksia tehdään kaksi.

Uuden talteenoton arvioidaan valmistuvan noin puoli vuotta alkuperäistä aikataulua aikaisemmin. Laitoksen käynnistyminen ajoittuu kesään 2008.

Projektin esitöihin kuuluneiden haketaskun, biolietteen käsittelyn sekä putki- ja kuljetinsiltojen rakennustyöt ovat pääosin jo valmistuneet. Myös vanhojen rakennusten purku on edistynyt aikataulussaan.

Purkutöiden jälkeen alkavat talteenotto-



Tunkkipukit pitivät muotin puoliskot kasassa ja toisiinsa nähden linjassa, sekä takasivat muotin tasaisen nousun. Valumuotti oli puurunkoinen ja peltivuorattu. Sitä nostettiin hydraulitunkeilla aste asteella.

piippu nopeammin

laitoksen maarakennustyöt. Soodakattila-alueen perustustyöt pyritään aloittamaan marraskuun toisella viikolla. Talteenoton putkisillan rakennustyöt alkoivat lokakuun lopussa. Projektin työmaalla Kuusanniemessä työskentelee tällä hetkellä lähes 200 henkilöä.

Parakkikylä nousee

Kuusanniemeen kohoaa loppusyksyn aikana myös mittava "parakkikylä". Työmaatoimisto, johon ensimmäisenä muuttivat projektin rakennusryhmään kuuluvat toimihenkilöt, otettiin käyttöön lokakuun alussa. Niiden läheisyyteen saadaan marraskuun alussa urakoitsijoiden toimistoparakit. Vielä yhdessä tasossa oleva toimistokompleksi kasvaa maksimissaan kolmikerroksiseksi.

Projektityömaalla työskentelevien tarpeisiin varatut sosiaalitilat valmistuvat ja otetaan käyttöön tarpeen mukaan, ensimmäinen osa saadaan marraskuun alussa ja laajuus kasvaa työntekijöiden määrän mukaan. Parakkien määrä on mitoitettu projektin kokonaisvahvuutta, noin 900 henkilöä varten. ■





Uuden talteenottolaitoksen julkisivu on päätetty tehdä punasävyiseksi. Kuvissa näkymä joelta tällä hetkellä ja vuonna 2008, kun uusi laitos on valmis.

Liikkuminen Kuusanniemessä muuttuu

Kun uuden talteenottolaitoksen mittavan putkisillan rakennystyöt käynnistyivät lokakuun lopussa, jouduttiin talteenoton ja kuitulinjan väliset tieosuudet sulkemaan joko kokonaan tai osittain. Keittämön ja nykyisen valkolipeämön välinen kulkutie on suljettu kaikelta liikenteeltä, myös jalankulkijoilta.

Projektin tavaran tuonnit ohjataan ns. puutielle. Nykyisistä putkisilloista johtuen mitoiltaan suuret kuljetukset ohjataan paperitehtaan kiertävää tietä myöten. Paperitehtaan massaosaston ja täyteaineiden sekä J.M. Huberin kuljetukset siirretään tälle reitille marraskuun loppupuolella.

Ajo sellutehtaan mäntyöljykeittämön seinustan ja valkolipeämön eri kemikaalien lastaus- ja purkupaikoille muutetaan kulkemaan puutietä myöten marraskuun loppupuolella.

Projektihenkilöstön pysäköintialue on sama kuin ARTTI- ja Kymin Voima -projektien aikana. Pysäköintialue otetaan käyttöön marraskuun puolivälissä. Tehdasalueelle kuljetaan paikoitusalueelta pyöröportin ja rakennettavan sillan kautta.

Entiseen puun mittausasemaan sijoitetaan REC08-projektin infopiste, josta tapahtuu kuljetusten ohjaus oikealle purkupaikalle tammikuun alusta alkaen.

Teksti Eila Kylliäinen **Kuvat** Eila Kylliäinen ja Irma Niemi



Piipputyömaalla työskentelevä Kalle Ettanen on osallistunut useaan perehdyttämiskurssiin. Aina työmaan vaihtuessa on uusi kurssi, joten parhaimpina kuukausina niitä on parikin.



Myös lietteenkäsittelytyömaalla työskentelevä Tommi Vääränen on tullut tutuksi kurssien kanssa. Kurssilta jäi erityisesti mieleen kehotus soittaa ensiksi portille tapaturman sattuessa. Myös varoittelut tupakan poltosta ja roskista ovat aiheelliset.



Heikki Sairanen hitsaili tulityöpisteessä piipun lappuja. Yleisesti miehet olivat sitä mieltä, että perehdyttämiskursseilta saa aina kunkin työpaikan kohdalta tärkeää infoa.

Kaikki projektissa työskentelevät perehdytetään turvallisuusasioihin



Sellutehtaalle töihin tulevat tarvitsevat erillisen turvallisuusperehdyttämisen alueen erityisolosuhteisiin. Sellutehtaan kurssinvetäjä Seppo Kylliäinen on kesän ja syksyn aikana antanut turvallisuusperehdyttämistä sellutehtaalla jo usealle sadalle henkilölle.

”REC08-projektin työturvallisuusasioiden perehdyttämistilaisuudet järjestetään maanantaiaamuisin sellutehtaan koulutushuoneessa Minttonin yläpuolella”, kertoo kouluttajana toimiva työsuojelupäällikkö **Jarmo Kontkanen**. Noin tunnin kestäviä tilaisuuksia on järjestetty tähän mennessä 23 ja osallistujia niissä on ollut lähes 300 henkilöä.

”Kymin johto, kuten koko UPM-konserni, on täysillä sitoutunut työturvallisuusasioihin. REC08- projekti viedään läpi käynnissä olevalla tehtaalla, ja se asettaa omat vaatimuksensa. Pienellä alueella sekä puretaan että rakennetaan yhtä aikaa, ja kaiken yhteensovittaminen toiminnallisesti vaatii yhteistyötä. ”Tavoitteemme on nolla tapaturmaa, ja siihen pyritään perehdyttämällä koko työmailla työskentelevä henkilöstö. Projektityömaalla ja tehtaalla työskentelevillä työntekijöillä on oltava työturvallisuuskortit ja luvat kunnossa”, toteaa Kontkanen.

Työsuojelukierroksia tehdään viikoittain asennus - ja rakennustyömailla. Kaikki havaitut epäkohdat kirjataan ja niihin puututaan. Työmaakierroksilta syntyvän raportin (turvallisuusindeksi) perusteella seurataan työmaan turvallisuustasoa.

”Liikenteen ohjaus on iso haaste ja Kymin vanhalle mittapaikalle tulevasta valvontakeskuksesta tullaan ohjeistamaan projektiliikenne. Liikennöinti tehtaalla on luvanvaraista, ja jokaisen tulee huolella noudattaa ajoreittejä sekä pysäköintimääräyksiä”, muistuttaa Jarmo.

”Jokaisen toimittajan on huolehdittava myös omien alueidensa siisteydestä. Työmailla ei saa kuljeskella irrallisia muoveja, tyroksia ym. roskia, jotka saattavat joutua hakkeen joukkoon ja sitä kautta paperin valmistukseen. Kemikaalit tulee säilyttää niille varatuissa paikoissa, ja kaikissa purnukoissa on oltava asianmukaiset tekstit sisällöstä”, ohjeistaa Jarmo kuulijoita.

Työmaiden ilmassa leijuu pölyä, joten tehdasalueella on myös ehdoton tupakointikielto. Pakolliset turva-asusteet on oltava yllä, kahden huomautuksen jälkeen henkilö poistetaan työmaalta.

REC08-projektityömaan henkilöstövahvuus tulee olemaan suurimmillaan noin 900 ja kaiken varovaisuuden jälkeen tapaturmia saattaa kuitenkin sattua. Silloin hälytys tulisi tehdä tehtaan omalle portille olevaan hälytysnumeroon, koska siellä olevalla henkilöstöllä on parhaimmat mahdollisuudet opastaa ensiapu oikeaan osoitteeseen. ■

Teksti ja **kuva** Irma Niemi

Vain YHDET pelisäännöt ja YKSI isäntä



"Turvallisuuden hallinnalla tarkoitetaan sitä, että turvallisuusasioissa on yhteisellä työpaikalla vain yhdet pelisäännöt, ja UPM on työpaikan isäntä. Muut yritykset eivät voi tuoda työmaalle omia sääntöjään ja kulttuuriaan. Omat esimiehemme ja asennusvalvojat opastavat ja huolehtivat siitä, että työpaikan turvallisuussääntöjä noudatetaan. Pidämme huolta vieraistamme", toteaa TTT-kehityspäällikkö **Pauli Karjalainen.**

Yhteisellä työpaikalla tarkoitetaan työmaata, jossa on useamman yrityksen edustajia työssä - esimerkiksi projektityömaat ovat yleensä yhteisiä työpaikkoja.

Yhteisillä työpaikoilla tapahtuvat tapaturmat ovat yleisiä. Suomessa on tilastoitu, että noin puolet onnettomuuksista tapahtuu nimenomaan näillä työpaikoilla, eikä UPM ole poikkeus. Yhteisten työpaikkojen turvallisuuden hallinta onkin asetettu keskeiseksi turvallisuustavoitteeksi UPM:ssä.

Karjalaisen mukaan on edelleen yleistä, että lähdetään toimimaan vasta sitten, kun jotakin on jo sattunut. "Työpaikoilla ei pidä odottaa, että jotakin tapahtuu ja vasta sitten tarttua asioiden korjaamiseen. Jo pelkästään se, että toimimme lain ja ohjeiden mukaan, estää valtaosan tapaturmista", hän sanoo.

"Toiminta on kunnossa, kun esimiehet ovat esimerkkinä ja sisäistävät roolin, jossa heillä on oikeus sanoa, ottaa kantaa ja pitää huolta siitä, että turvallisuusasioiden kanssa ei pelleillä – ei oman väen eikä vieraidenkaan toimesta. Tämän roolin on oltava päällä sataprosenttisesti koko ajan", Karjalainen sanoo

REC08 on UPM:n projekteista ja yhteisistä työpaikoista tällä hetkellä suurin. "Haluamme, että täällä ja UPM:n muillakin työpaikoilla on maine, jossa turvallisuusasiat otetaan vakavasti kaikilla tahoilla" , hän toteaa.

Teksti Maria Rossi **Kuvat** Eila Kylliäinen

Uusi liettämö koekäytössä

REC08-projektin ensivaiheen rakennustöihin kuuluva uusi liettämö on edennyt koekäyttövaiheeseen. 25.10. rakennusmiehet tekivät viimeiset pyydetyt parannukset ja iltapäivällä päästiin ajoon.

"Tähän mennessä prosessi on sujunut jotakuinkin odotusten mukaisesti. Vastoinkäymisiäkin on mahtunut matkan varrelle, mutta niistä selvittiin. Liettämöön siirrettäviä suotonauhapuristimia on kolme samanlaista, ja tämän ensimmäisen asentaminen on ollut vielä harjoittelua. Kahden muun puristimen kanssa pääsemme varmasti paljon helpommalla", kertoo päivämestari **Kari Häkkänen**.

Liettämön perustustyöt aloitettiin kesäkuussa ja nyt rakentaminen on loppusuoralla. Uudessa hallissa ilmastointiin on panostettu enemmän kuin vanhassa ja tietysti myös uusien laitteiden odotetaan toimivan vanhoja paremmin.

"Jäljellä ovat vielä laiteasennukset sekä sellaiset tekniset työt, jotka on tehtävä niiden jälkeen. Seuraava haastava vaihe on lieteruuvipuristimen asentaminen, joka tehdään sitten, kun nämä kolme puristinta on saatu ajoon", Häkkänen sanoo.

"Asiat on tehtävä varman päälle, sillä emme voi ottaa riskiä, että esimerkiksi kaksi puristinta joutuisi pois pelistä yhtä aikaa", hän lisää.

Myös loppuviikon aikana työt sujuivat hyvin, joten neljännen puristimen purkaminen ja siirto päästiin aloittamaan maanantaina 30. lokakuuta.



Kari Häkkäsen mukaan prosessi on sujunut lähes odotusten mukaisesti.



Kuvassa Espi-suotonauhapuristin, joka on siirretty uuteen lietteenkäsittelyhalliin. Sellutehtaan jätevesilaitokselta kuorimolle pumpattu bioliete puristetaan kahden viiran välissä polttokelpoiseksi, minkä jälkeen se menee Kymin Voimalle polttoon.

Teksti Maria Rossi **Kuvat** Maria Rossi, Soile Kärhä ja UPM Metsän kuva-arkisto





METSÄENERGIAN
käyttö lisääntynyt korjuuketjun kehittyessä

Viimeisen kymmenen vuoden aikana UPM on uusinut voimalaitoksiaan ja siirtynyt käyttämään kasvavassa määrin biopolttoaineita energiantuotannossa. Biopolttoaineisiin lukeutuvat hakkuualueilta saatava metsäenergia sekä puun käsittelyssä ja massan valmistuksessa syntyvät sivutuotteet: puun kuori ja puru, sellutehtaiden mustalipeä, siistausliete ja biologisten vedenpuhdistamojen liete.

Kymin Voima käyttää talvella täydellä kuormituksella polttoaineita lähes 400 m³ tunnissa. Biopolttoaineet vastaavat nykyisin noin 60 – 80 prosenttia tuotetusta energiasta ja määrä saattaa nousta vielä tästäkin.

”Pääpolttoaineemme on puunkuori, josta suurin osa saadaan kuljetinta pitkin Kuusanniemen kuorimolta. Kuorta ja muita sivutuotteita, muun muassa vanerin syrjähaketta ja purua, tuodaan myös Kaukaalta ja Joutsenosta sekä pienemmiltä lähiseudun puunjalostuslaitoksilta. Hyvälaatuinen puru menee kuitenkin pääsääntöisesti sellun valmistukseen. Lisäksi voimalaitos polttaa jätevedenpuhdistamon lietettä, lähialueen soilta saatavaa turvetta sekä energiapuuta eli kantoja ja hakkuutähteitä. Varapolttoaineena käytämme tarvittaessa maakaasua tai öljyä”, voimalaitospäällikkö **Antti Rainio** kertoo.

Eri polttoaineiden käyttömäärät vaihtelevat. Kuori on kuitenkin selvästi tärkein polttoaine, sen osuus on yli puolet kokonaisuudesta. Turpeen osuus on tähän mennessä ollut toiseksi suurin, mutta sen käyttö on vähenemässä päästökaupan seurauksena.

”Turve on kattilan ja polttotekniikan kannalta hyvä polttoaine. Sen hinta on kuitenkin noussut poliittisten päästökauppapäätösten takia korkeaksi. Turvetta ei myöskään luokitella enää biopolttoaineeksi, vaikka se onkin hitaasti uusiutuva luonnonvara”, Rainio selventää.

Metsäenergian osuus Kymin Voiman polttoainemixissä on tällä hetkellä noin 15 %. Kesäaikaan sitä ei tosin käytetä juuri ollenkaan. ”Voimalaitoksen teho vaihtelee Kymin tehtaan prosessi- ja kaupunkien kaukolämmön kuormituksen mukaan. Kesällä lämmön tarvetta ei ole ja sivutuotteet riittävät sopivan energiamäärän tuottamiseen.”

Jatkossa tilanne saattaa kuitenkin muuttua. Jos tiedotusvälineissä esillä ollut Lappeenrannan voimalaitoshanke toteutuu tulevaisuudessa, se tulee vaikuttamaan myös Kymin Voiman polttoainetilanteeseen. ”Silloin sivutuotteiden tulo Lappeenrannan ja Joutsenon tehtailta loppuisi, ja niiden korvaamiseksi lisäisimme todennäköisesti metsäenergian määrää.”

Puupolttoaineet, eli kuori ja metsäenergia, ovat päästövapaita ja valtion tukemia. Metsäenergian korjuusta hyötyy myös metsänomistaja, sillä kannonnoston yhteydessä maanmuokkaus ja uudistusalan istutus helpottuvat, ja metsänomistuksen kokonaiskannattavuus paranee. Puupolttoaineilla on kuitenkin myös huonot puolensa: ne likaavat kattilaa, aiheuttavat kuumakorroosiota ja nostavat kuljetinjärjestelmän sekä kattilan ylläpitokustannuksia.

Metsäenergia hyvä polttoaine

Turvatakseen metsäenergian tasaisen saannin voimalaitoksilleen UPM on viime huhtikuusta lähtien maksanut kuusivaltaisissa päätehakkuukohteissa metsäenergiasta. Vuonna 2005 sitä käytettiin Suomessa yhteensä 900 000 kiintokuutiometriä ja käyttöä pyritään lisäämään edelleen.

Kymin Voima suunniteltiin alusta pitäen käyttämään metsäenergiaa, mutta aiemmin ainoa käytössä ollut metsäenergia oli hakkuutähteistä tehty metsähake, tienvarressa tai terminaalissa haketettuna. Sitä käytettiin vain pieniä määriä.



"Parhaan lopputuloksen saavuttaminen metsäenergian käytössä vaatii koko toimintaketjun hiomista", Kymin Voiman voimalaitospäällikkö Antti Rainio sanoo.

"Metsäenergian käyttö on nyt lyhyessä ajassa lisääntynyt hurjasti hankintatekniikkaamme kehittyessä. Kantojen hyödyntäminen nykyisellä mallilla oli UPM:n idea ja se on lisännyt tuntuvasti metsäenergian määriä", Antti Rainio sanoo.

Uusia koneita ja menetelmiä on kehitetty muun muassa hakkuutähteiden paalaukseen, kannon nostoon ja siihen yhdistettyyn maanmuokkaukseen. Metsäenergian kuljetuskalustoa, kuljetusta ja varastointia on myös kehitetty koko toimintaketjun tehokkuuden tarpeiden mukaisesti.

"Risupaalausmenetelmän sekä kantojen noston käyttöönotto metsäenergian hankinnassa merkitsi uutta vaihetta Kymin Voiman polttoainemixissä. Hankintajohtajamme **Jorma Saarimaa**, joka silloin toimi Itä-Suomen aluejohtajana, vaikutti aktiivisesti näiden uusien polttoainelähteiden käyttöönottoon voimalaitoksella", Rainio kertoo.

"Metsäenergia on hyvä polttoaine, ja vaikka laadullisesti on kaiken aikaa menty eteenpäin, on parantamisen varaa vielä olemassa. Risutukeissa kosteus on suurin ongelma. Kannot sen sijaan ovat pääsääntöisesti riittävän kuivia, mutta ongelmana ovat kivet ja muu maa-aines sekä kantopalojen koko. Kiviä ja jopa kokonaisia kantojakin tulee laitokselle edelleen satunnaisesti, ja niistä on ehdottomasti päästävä eroon. Maa- ja kiviaineksen minimoiminen on tärkeää siksikin, että se vaikuttaa suoraan murskaimen, kuljettimen ja syöttölaitteiston kulumiseen. Maa-ainesmäärä on jo saatukin tuntuvasti pienemmäksi, mutta työtä on vielä jäljellä."

Urakoitsijat avainasemassa

"Metsäenergiasta maksaminen lisää meillä paineita energiakustannusten nousuun. Kustannusten nousupaineita voidaan hillitä hakemalla tehokkuutta koko toimintaketjun hiomisella, ja siinä urakoitsijat ovat tärkeässä roolissa. He ovat avainhenkilöitä, jotka voivat vaikuttaa metsäenergian laatuun ja siten koko toimintaketjun kustannustehokkuuteen", Antti Rainio toteaa.

Metsäenergian hyödyntämisen alkuajoista on menty välillä isommilla ja välillä pienemmillä askelilla eteenpäin. Perusajatuksena on, että kannot tulisi nostaa tehokkaasti, pilkkoa oikeankokoisiksi ja varastoida metsässä kasalle siten, että ne on helppo noutaa. Oikeanlainen varastointi myös vähentää kantojen maa- ja kiviainesta.

"Kuljetuksessa on huomioitava rekkojen maksimikantavuuden hyödyntäminen sekä laitokselle saapumisen oikea-aikainen rytmittäminen. Meille tulee vuoden kylmänä aikana polttoaineita noin 40 – 80 autokuormaa vuorokaudessa eikä tehdasalueella ole varastotiloja niille, joten logistiikan aikataulujen on toimittava", Rainio jatkaa.

Myös kuorman purkaminen murskainlaitoksen vastaanottohihnalle vaatii urakoitsijoilta ammattitaitoa ja kokemusta. Kuorman tulisi mennä murskaimesta läpi mahdollisimman tehokkaasti.

Murskainta kehitetty kesän aikana

Antti Rainion mukaan Kymin Voiman viime joulukuussa valmistunut käyttöpaikkamurskain on hyvä esimerkki siitä, että metsäenergian käytön lisäämiseksi on tehty työtä jo useita vuosia. Murskaimen hankintaa edelsi mittava selvittelyvaihe kantojen tehokkaan murskaamismenetelmän löytämiseksi. Vuosien 2002 – 2004 aikana vertailtiin murskaimen mahdollisia toimittajia ja selvitettiin olemassa olevien murskainlinjojen kehitysmahdollisuuksia. Tuloksena oli ensimmäinen kaksivaiheinen kantomurskainlinja maailmassa.

"Murskainlaitos oli itse asiassa suunnitelmissa jo silloin, kun Kymin Voiman investointipäätös tehtiin kesäkuussa 2000. Hanketta kuitenkin lykättiin murskainteknologian odotettavissa olevan kehityksen ja investointivaiheen kustannussäästöjen vuoksi", Rainio kertoo.

Insinööritoimisto Saalastin toimittaman murskaimen kapasiteetti vaihtelee murskattavan jakeen mukaan, mutta on keskimäärin 300 m^3 tunnissa. Murskain mahdollistaa metsäenergian osuuden lisäämisen 500 GWh:iin eli jopa yli neljännekseen voimalaitoksen koko polttoainetarpeesta.

Rainio sanoo olevansa tyytyväinen murskaimeen, vaikka kesän aikana siihen jouduttiinkin tekemään pieniä parannuksia.

"Koska murskain on ensimmäinen laatuaan, se on vaatinut meiltä hieman kehitystyötä. Yhteistyössä Kymin henkilöstön ja valmistajan kanssa olemme onnistuneet löytämään hyviä ratkaisuja, jotka ovat tehneet murskaimesta entistäkin tehokkaamman. Kaipolan tehtaalle on myös hankittu samanlainen murskain, osittain meidän kokemustemme perusteella."

Teksti ja **Kuva** Maria Rossi

Arvo Honkanen: "Kymijoen vapaa-aikakäyttöön kannattaa panostaa"



"Nyt uskaltaa virvelöidä, kun on lupa maksettu", Arvo Honkanen nauraa.

Jokainen Kymijokiseudulla asuva on varmastikin tietoinen joen tilassa ja kalastossa viime vuosikymmenten aikana tapahtuneesta positiivisesta kehityksestä. Joen kalat ovat nykyisin hyvänmakuisia ja myös haitta-ainepitoisuuksiensa puolesta syömäkelpoisia.

Monille on kuitenkin jäänyt epäselväksi, millaisin edellytyksin Kuusankosken alueella on mahdollista kalastaa. Eläkkeellä oleva, Kuusankosken Sähkömiesten osasto 74:n pitkäaikainen luottamusmies **Arvo Honkanen** kyllästyi epätietoisuuteen ja päätti selvittää asian perinpohjaisesti.

"Aikoinaan Kymijoen kalastus ja sen rajoitukset olivat suoranainen tabu, ja vielä nykyäänkin tiedotus aiheesta on ollut vähäistä ja ympäripyöreää. En ole itse mikään kalamies, mutta mielestäni asiaan oli tärkeää saada selvyys. Kalastus on jokamiehen oikeus, jota ei pitäisi estää epämääräisillä kielloilla tai kyseenalaisella valvonnalla", lähellä joen rantaa asuva Honkanen sanoo.

Voikkaan tehtaan sillan ja Keltin voimalaitoksen välillä – pois lukien jokiosuuden tehdas- ja yksityisalueet – on noin viidentoista kilometrin mittainen Kuusankosken vapakalastusalue, joka rajoittuu Oravalan ja Saarento-Jokelan kalastusalueisiin. Vapakalastusalueella ei tarvita läänikohtaista kalastuslupaa, vaan ainoastaan aluekohtainen lupa. Alle 18-vuotiaat eivät tarvitse lupaa lainkaan.

"Vapakalastusalueelle ei ole asetettu muita kieltoja kuin kalastuslain kahdeksannen pykälän viehekalastusoikeuden rajoitus, joka muun muassa kieltää onkimisen lohipitoisissa virtaavissa vesissä. Vaati runsaasti vaivannäköä saada selville, mitä kyseinen pykälä Kuusankoskella merkitsee. Useat henkilöt, joilta asiaa tiedustelin, eivät osanneet vastata – eivät edes viranomaiset! Minulle esitettiin sellaistakin vaihtoehtoa, ettei onkiminen olisi sallittua kuin Kuusaanlammen pohjukassa. Lopulta asian oikea laita selvisi, kun otin yhteyttä Kuusankosken Kalastusseuraan", Arvo Honkanen kertoo.

Selvityksen tuloksena oli, että onkiminen on sallittua valtion kalakortilla missä tahansa osassa Kuusankosken vapakalastusaluetta. Onkiessakin on tietysti huomioitava, etteivät tehdas- ja yksityisalueet lukeudu vapakalastusalueeseen.

Kielto johti ylilyönteihin

"Kymijoki on ollut minulle tärkeä koko elämäni ajan. Isän kanssa meillä oli ensimmäisenä kalastusaluksena tukkilautta Eerolassa ja myöhemmin erilaisia puuveneitä, joilla laskettiin pitkää siimaa tai pidettiin katiskaa. Kalastus oli silloin hyvinkin suosittua ja jotkut hankkivat siten myös lisäravintoa, esimerkiksi 50-luvulla yleislakon aikaan", Arvo Honkanen muistelee.

"Kalat eivät aina olleet syömäkelpoisia, koska akanvirtoihin kerääntynyt kuitujäte vaikutti niiden makuun eikä kissakaan huolinut niitä. Kyllä nälkäkuolema olisi tullut kauan sitten, jos itse saaduilla kaloilla olisi pitänyt elää", hän jatkaa.

Joella sai aikoinaan kalastaa vapaasti, kunhan oli vain maksanut valtion kalastuksenhoitomaksun. 1970-luvulla tulivat vesiensuojelulait ja jätevesiä alettiin puhdistaa. Kalamiehille siitä ei kuitenkaan ollut iloa; kalastaminen kiellettiin kokonaan, kun jokeen alettiin istuttaa lohenpoikasia.

"Tehtaan silloinen johto ja kalastuksenhoitokunnat alkoivat yhdessä lanseerata Kymijoesta lohijokea, tarkoituksena nostaa siten alueen julkisuuskuvaa. Sen jälkeen joelle ei ollut enää asiaa mato-ongella eikä millään muullakaan. Kielto aiheutti inflaation ajatuksissa jokea kohtaan. Minulle on jäänyt mieleen myös erilaisia kalastuksen valvonnassa tapahtuneita ylilyöntejä. Kalastamassa olleita lapsia saatettiin esimerkiksi jahdata usean poliisin voimin."

Alueellinen voimavara

"Kymillä on panostettu kovasti vesiensuojeluun ja siten on myös saavutettu selviä tuloksia. Joki tulisikin nyt nähdä alueellisena voimavarana, jonka tarjoamiin mahdollisuuksiin kannattaa tarttua. Jokeen ja

sitä käyttävien ihmisten tarpeisiin panostettava raha palautuisi varmasti takaisin alueen kohentuneen imagon myötä. UPM voisi toimia tässä esimerkin näyttäjänä. Kymi on hallinnut jokea Kuusankoskella jo vuodesta 1872, joten sillä on mielestäni moraalistakin vastuuta asiasta", Arvo Honkanen muistuttaa.

Mikä sitten olisi Honkasen mielestä oikea tapa panostaa Kymijokeen?

"Kalastukselle asetettujen rajoitusten sekä valvonnan pitäisi olla asiallista. Nyt kun joen tuotantoon liittyvä käyttö on loppunut, voitaisiin myös satsata vapaa-aikaan ja matkailuun. Esimerkiksi huviveneily voitaisiin tehdä mahdolliseksi rakentamalla pienet sulut Kymille ja Voikkaalle. Jos Kymijokea halutaan edelleen kehittää lohijokena, ei lohen nousua pitäisi estää, vaan edistää rakentamalla lohiportaita", Honkanen sanoo.

"Lisäksi yksi toimenpiteitä vaativa kohde lähistöllä olisi Kimolanlahti. Kimolan kanava tehtiin aikoinaan uittoa varten ja se oli Kymin käytössä. Olen kuullut, että alue on mennyt uiton loputtua niin huonoon kuntoon, ettei vesi kelpaa enää edes saunavedeksi."

Teksti Maria Rossi **Kuvat** Janne Raunio

Saako joesta kalaa?

"Kymijoen kalasto vastaa normaalin ison joen lajistokoostumusta. Joessa viihtyvät särkikalat, ahven, hauki ja kuha, mutta sinne on lisäksi istutettu vuosien varrella taimenta, kirjolohta, harjusta, kuhaa ja toutainta. Joesta on tavattu kaikkiaan 35 kalalajia. Voikkaan alapuolella kalat ovat aika isokokoisiakin – ahvenet jopa suurempia kuin järvistä yleensä saadaan, mikä johtuu ilmeisesti vähäisestä kalastuspaineesta", tutkija **Janne Raunio** Kymijoen vesi ja ympäristö ry:stä sanoo.

"Vedenlaatu on nykyisin Kuusankoskella hyvä ja jätevesikuormituksen vaikutus siihen suhteellisen pieni. Kymin tehtaan alapuoli on vesiluonnon kannalta ongelmallisempaa aluetta, sillä vanhoja ympäristömyrkkyjä on vielä pohjassa", Raunio jatkaa.

"Joella ei ollut pitkiin aikoihin kalataloudellista arvoa lainkaan. Meillä ei ole kovinkaan tarkkoja tietoja kalaston pitkän aikavälin kehityksestä, koska asiaa ei vielä tutkittu systemaattisesti silloin, kun vedenlaatu oli heikoimmillaan. Tietoa on kerätty vasta 90-luvulla, jolloin tilanne oli jo selvästi parantunut esimerkiksi 70-luvulta."

Nykyinen kalataloustarkkailu aloitettiin vuonna 1999. Kymijoen vesi ja ympäristö ry seuraa kalaston tilannetta verkkokoekalastuksella neljässä kohdassa jokivartta: Tammijärvellä sekä Inkeroisten, Kouvolan ja Voikkaan alapuolella. Lisäksi Verlan lähellä on kuormittumaton vertailualue. Joen alaosan koskilla suoritetaan myös sähkökoekalastuksia, joilla seurataan lohikalojen poikastuotantoa ja lisääntymisen onnistumista. Kolmen vuoden välein tehdään kalastustiedustelu, jolla selvitetään kalansaaliita ja kalastajien kokemuksia kalastusta haittaavista tekijöistä.

Kymijoen Kuusankosken vapakalastusalue

Viehekalastus sallittu vain aluekohtaisella erityisluvalla
Luvanmyyjät:
KT-Sportcenter, Urheilu-Jokinen, Mintun Konditoria tai maksu suoraan Kuusankosken Vapakalatusalueen tilille 575077-20051974
Hinnat:
Päivälupa jäsenet 4 e, muut 5 e
Viikkolupa jäsenet 8 e, muut 10 e
Kausilupa jäsenet 15 e, muut 20 e
Kilpailuluvat: Esa Elonen 0400 729122
Sallitut pyyntivälineet: Vapakalastusvälineet (virveli, perho ja uistin)
Saalisrajoitus: 2 lohikalaa/päivä/kalastaja
Suositus: Seisovan pyydyksen silmäkoko 55 mm
Veneenlaskupaikat: Maitolahti, Sääksniemi, Pessankoski, Kymenranta (Uimarannantie) ja Lauttaranta
Lisätietoja vapakalastusalueen puheenjohtajalta Jarmo Kuntoselta puh.0500 657362 tai jarmo.kuntonen@pretax.net

*Erityiskalastusalue kehittyy. "Alueen yläosassa ollut järjestäytymätön osakaskunta – nykyisin Kyöperilän osakaskunta – on syksyn aikana järjestäytynyt ja liittynyt mukaan vesialueen vuokrasopimukseen, joten tästä eteenpäin koko alue kuuluu järjestäytyneen kalastuksen piiriin", vapakalastusalueen puheenjohtaja **Jarmo Kuntonen** kertoo*





Kymijoen vesi ja ympäristö ry:n Jani Kirsi (vas) ja Jussi Mäntynen suorittamassa sähkökoekalastusta Kymijoen alaosalla.



Koekalastuksissa käytettävä Nordic-verkko eroaa tavallisesta verkosta siten, että siinä on erilaisia silmäkokoja (5mm – 43 mm). Verkkoon jäävät niin pienet kuin suuretkin kalat, jolloin saadaan yleiskatsaus järven tai joen koko kalastosta.

Lohen lisääntymisalueet muualla

"Kymijoessa on lohen poikastuotantoalueita luontaisestikin vähemmän kuin isoissa joissa yleensä. Alkuperäinen lohikanta kuoli aikoinaan sukupuuttoon, koska joen voimakas kuormitus ja koskien patoaminen tuhosivat lisääntymisen edellytykset täysin. Istutukset aloitettiin 70-luvulla ja ensimmäiset onnistuneet tulokset saavutettiin 80-luvulla. Silloin myös viranomaiset alkoivat systemaattisesti seurata tilannetta. Tällä hetkellä lohen lisääntyminen onnistuu alaosan koskilla, mutta padot estävät kaloja nousemasta jokea ylöspäin", Janne Raunio kertoo.

"Kalastusrajoitukset Voikkaan alapuolisella jokiosuudella ovat hyvin kirjavia. Joka tapauksessa lohen lisääntymisalueet ovat muualla kuin Kuusankoskella eikä onkimisella siksi ole vaikutusta lohikantaan."

Raunion mukaan on epävarmaa, mille korkeudelle lohet ovat Kymijoessa päässeet luontaisesti nousemaan. Jotkut tietolähteet kertovat kalojen matkan pysähtyneen Anjalankosken isoille koskille, mutta voi hyvin olla mahdollista, että lohia olisi noussut jopa Voikkaalle asti.

Ravinteet ja mäskäys kuormittavat Kimolanlahtea

Janne Raunio sanoo tutkimustulosten tukevan Arvo Honkasen ja muiden Kimolanlahden tilasta huolestuneiden havaintoja. Pohjaeläin- ja vesikasvillisuusselvitysten näytteet ovat osoittaneet selvästi vedenlaadun heikentyneen.

"Ongelma liittyy alueen historiaan. Kun uitto loppui vuonna 2002, Vuolenkosken voimalaitos ei ollut enää velvollinen laskemaan vettä kanavaan. Pitkässä umpilahdessa vesi ei vaihdu ja ravinteet kerääntyvät alueelle ihmisen toiminnan vaikutuksesta. Alue on vahvasti hajakuormituksen piirissä, peltojen ympäröimä ja penkoiltaan jyrkkä. Uiton jäljiltä kanavan pohjalla on puuainesta ja kuormitusta lisää myös erilaisiin onkitapahtumiin liittyvä mäskäys", Raunio toteaa.

"Tilanteen parantamiseksi ravinnepäästöt olisi saatava kuriin. Yksi vaihtoehto olisi huuhdella Kimolanlahden aluetta laskemalla kanavaan vettä. En kuitenkaan usko, että voimalaitos ryhtyisi siihen vapaaehtoisesti ilman korvausta", hän arvelee.

Teksti ja **kuva** Eila Kylliäinen



UPM:n kirkkovenesoutukisa Lappeenrannassa

Kisapaikkana toiminut Niemisenselkä, Mikonsaari Saimaan rannalla oli todennäköisesti lauantaina 2. syyskuuta Suomen vartioiduin vesistö, sillä samaan aikaan Euroopan ministerit kokoontuivat Lappeenrannassa.

Liikkeelle lähdettiin tänä vuonna kuudella joukkueella, kaikilla sama tavoite, rento, rehti ja hyvä meininki.

Niinhän siinä sitten kävi, että pytty jäi Lappeenrantaan, mutta kovan vastuksen kaukaalaiset saivat. Kymi-Voikkaan joukkue hävisi voittajajoukkueelle vaivaiset 5 sekuntia.

Tulokset:

1. Kaukas	*16.59,70*
2. Kymi-Voikkaa	*17.05,60*
3. Jämsänkoski	*17.37,20*
4. Pellos	*18.17,70*
5. Walki Wisa	*18.58,50*
6. WPS-Lahti	*20.41,00*

Eläkeläisten joulujuhla!

Kymin ja Voikkaan eläkeläisille puolisoineen Kuusankoskitalossa tiistaina 12.12.2006

Glögitarjoilu klo 13.30 alkaen. Jouluinen ohjelma alkaa klo 14.00 Kahvitarjoilu.

Tervetuloa!



Osasto 19 vietti 100-vuotisjuhlaa

Paperiliiton Kuusankosken paperiammattiosasto 19 vietti 100-vuotisjuhlaansa 5. elokuuta Kuusankoskitalolla. Satamäärin osaston jäseniä oli noudattanut kutsua saapua viettämään juhlapäivää. Juhlaohjelman ja puheiden lisäksi palkittiin pitkäaikaisia ja ansioituneita jäseniä.

Teksti Irma Niemi **Kuva** Mariitta Stenbäck



Tehdaspalokunnille menestystä

Kuusankosken tehtaiden tehdaspalokunnat menestyivät hyvin tehdaspalokuntien SM-kisassa Lappeenrannassa 16.9.

Voikkaan tehdaspalokunta voitti 1. palkinnon kalustokilpailussa ja tuli kokonaiskilpailussa toiseksi. Kymin tehdaspalokunta oli kokonaiskilpailun kolmas. Koko kisan voitti Myllykoski hyvän tietokilpailun ansiosta.

Kilpailu muodostui jälleen perinteisesti kalusto- ja tietokilpailutehtävistä. Jokaiseen joukkueeseen kuului kuusi henkilöä.

Voikkaan joukkueessa olivat mukana **Jani Luoma-aho**, **Mikko Sanamäki**, **Juha Rötkö**, **Markku Forsström**, **Ari Mäkinen** ja **Santtu Aitala.** Lisämenestystä Voikkaalle saatiin, kun Aitala valittiin kisan parhaaksi joukkueenjohtajaksi.

Kymin joukkueeessa kilpailivat **Jari Kinnunen**, **Veijo Niemi**, **Mikko Mannari**, **Ari Korpela, Tommi Manninen** ja **Tapio Saarinen**.

- Voikkaa jätti tälläkin saralla voitokkaat, joskin haikeat jäähyväiset. Voitto tuli vanhoilla taidoilla ja tiedoilla, sillä mitään erillistä valmentautumista kisaan meillä ei ollut. Voikkaalaisten kolmen erillisen radan yhteisaika oli 9.22 minuuttia, kun seuraavan aika oli 11.08 minuuttia, kertoi Santtu Aitala.

Teollisuuspalokuntien SM-kisa järjestettiin UPM:n Kaukaan tehdasalueelle. Se oli ensimmäistä kertaa koko maan laajuinen, sillä aiemmin Pohjois- ja Etelä-Suomi järjestivät kisan erikseen. Kilpailuun osallistui 13 joukkuetta eri puolelta Suomea.

KYMIN OSAKEYHTIÖN 1872 1972 100-VUOTISSÄÄTIÖ

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat

Apurahat julistetaan haettaviksi **30. päivään marraskuuta 2006** mennessä.

Apurahoja myönnetään vapaa-aikana tapahtuvaan, ammattiin liittyvään opintotoimintaan, muuhun vapaa-ajan opintotoimintaan sekä kulttuuri-, harrastus- ja virkistystoimintaan.

Henkilökohtaiset apurahat

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan seuraavien yhteisöjen palveluksessa olevat henkilöt, heidän perheenjäsenensä sekä näiden yhteisöjen eläkeläiset perheenjäsenineen:

Kuusankoski: UPM, Finnish Chemicals, Solvay Chemicals Finland, Kymin Voima, UPM Tehdasmittaus, JM-Huber Finland, BASF Oy Wolman Division, Amica Ravintolat, Kuusankosken Tehtaitten Sairauskassa ja Siemens Business Services.

Helsinki, Kouvola, Kotka ja Valkeala: UPM.

UPM:n, Finnish Chemicalsin ja Solvay Chemicals Finlandin palveluksessa Kuusankoskella 7.3.2006 olleet henkilöt perheenjäsenineen rinnastetaan edellä mainittuihin.

Yksityishenkilöt, joiden väestörekisteriin merkitty kotipaikka on Kuusankoski, voivat hakea apurahoja opintotoimintaan.

Yksityishenkilöt, joiden väestörekisteriin merkitty kotipaikka on Kymenlaaksossa, voivat hakea apurahoja väitöskirja- ja lisensiaattitutkimuksiin.

Yhteisökohtaiset apurahat

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

Hakemukset

Hakemukset tehdään tarkoitusta varten laadituille lomakkeille, joita voi tulostaa säätiön kotisivulta osoitteesta **www.kymin100.fi**

Lomakkeita ja lisätietoja saa myös apurahalautakunnan sihteeriltä Pirkko Vaaralta, puh. 0204 15 2444, sähköposti **saatio@kymin100.fi**. Hakemukset toimitetaan osoitteella: Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö, Apurahalautakunta, Lauttakatu 6, 45700 KUUSANKOSKI. Myös sähköisesti kotisivulta palautettavat hakemukset täytyy tulostaa ja toimittaa allekirjoitettuna apurahalautakunnalle.

Hallitus



Kymi

Paperitehdas

Dipl.ins. **Heikki Värri** on nimitetty WFC-tuotantoyksikön tuotantopäälliköksi 1.9. lähtien.Värri siirtyi Kymille Voikkaan MFC-linjan tuotantopäällikön tehtävästä ja raportoi WFC-tuotantoyksikön johtajalle Matti Laaksoselle.

Tutkimustoiminnan siirtyessä UPM:n tutkimuskeskukseen Lappeenrantaan on sovittu seuraavista henkilönimityksistä, jotka astuivat voimaan 1.10.:

Päivi Solismaa on nimitetty Kymin laboratoriopäälliköksi. Hän raportoi asiakaspalvelupäällikkö Stephane Petit-Grass'ille.

Jyrki Kohtala on nimitetty Kymin tuotekehitysinsinööriksi. Hän raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja Matti Laaksoselle.

Hellevi Ala-Outinen on nimitetty paperitehtaan osastosihteeriksi. Hän raportoi paperitehtaan henkilöstöasioiden hoitaja Jukka Suntilalle.

Sellutehdas

Hannu Jarva on nimitetty 14.8. lähtien määräaikaiseksi talteenottolinjan ylimestariksi. Jarva on aikaisemmin toiminut Voikkaan tehtaalla höyryvoimalaitoksen päivämestarina. Jarva raportoi käyttöpäällikkö Kari Huovilalle.

Päivi Hyvärinen on nimitetty sellutehtaan tuotekehitysinsinööriksi 1.10. lähtien. Hän raportoi sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaalle.

Insinööri(amk) **Rami Lehtomäki** on 10.7. lähtien nimitetty sellutehtaan käyttöinsinööriksi. Toimi on määräaikainen 31.12.2007 saakka. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jyri Kylmälälle. Lehtomäki on toiminut aiemmin Voikkaan tehtaan hiomon ja kuorimon käyttöinsinöörinä.

Tuula Järvinen on nimitetty 1.10. lähtien sellutehtaalle energia-assistentiksi. Hän siirtyi tehtävään Kymin paperitehtaan tuotannonohjauksesta. Järvinen raportoi kunnossapito-/käyttöpäällikkö Kari Huovilalle.

Suojelu

Työsuojelupäällikkö Jarmo Kontkasen siirryttyä REC08-projektiin työ- ja palosuojelupäälliköksi on Kymin ja Voikkaan työsuojelupäällikön tehtävään nimitetty suojelupäällikkö **Tuomo Linden** 1.9. alkaen.

UPM REC08-projekti

Mikko Lehtonen on nimitetty 4.9. alkaen projektiin asennusvalvojaksi vastuualueenaan automaatio. Hän raportoi projektipäällikkö Eero Ahoselle.

Vesa Kallio on nimitetty projektipäälliköksi vastuualueenaan kuitulinja. Hän raportoi projektin tekniselle johtajalle Seppo Vireälle.

Leena Heimonen on nimitetty 1.11. alkaen tavaranvastaanottajaksi REC08-projektiin. Hän raportoi projektipäällikkö Timo Suomiselle.

Matti Parvikko on nimietetty 6.11. alkaen mekaaniseksi aluevalvojaksi. Parvikko raportoi projektipäälliikö Timo Suomiselle.

Varastotyöntekijöiksi on nimitetty **Markku Puolakka** ja **Kari Penttilä**. Puolakka aloittaa työt projektissa 6.11. ja Penttilä 8.12. He molemmat raportoivat Timo Suomiselle.

Oikaisu edellisessä lehdessä olleeseen nimitysuutiseen: **Raine Båtsman** on nimitetty 1.9. alkaen sähköverkkopäälliköksi vastuualueenaan tehtaan sähköverkko. Hän raportoi projektipäällikkö Eero Ahoselle.

UPM

Hienopaperit, myynti ja markkinointi

Kari Ylönen on nimitetty graafisten rullien myyntijohtajaksi 1.11. alkaen. Hänestä tulee myös hienopapereiden myynnin ja markkinoinnin johtoryhmän jäsen. Hän raportoi Hienopapereiden myynti- ja markkinointijohtalle Ruud van den Bergille. Ylösen toimipaikka on Kuusankoski. Aiemmin hän on toiminut graafisten rullien liiketoimintapäällikkönä.

Kotimaan myynti

Sami Teittinen on nimitetty teknisen markkinoinnin päälliköksi Kotimaan myyntiin 1.9. lähtien. Hänen sijaintipaikkansa on Kuusankoski ja hän raportoi kotimaan myynnistä ja markkinoinnista vastaavalle johtajalle Reima Summaselle.

Globaali Hankinta

Antti Hermonen on nimitetty hankintapäälliköksi (MRO ja käyttötarvikkeet) 6.10. lähtien. Hermosen päävastuukategoria on paperikonevaatetus ja hänen sijaintipaikkansa on Kuusankoski.

Markku Rossi on nimitetty alueelliseksi ostajaksi (Investoinnit) Pohjois-Eurooppaan 13.10. lähtien. Hän raportoi hankintajohtaja Janne Toivaselle ja hänen


Heikki Värri


Päivi Solismaa


Jyrki Kohtala


Hellevi Ala-Outinen


Hannu Jarva


Päivi Hyvärinen


Rami Lehtomäki


Tuula Järvinen


Tuomo Linden



Mikko Lehtonen



Vesa Kallio



Leena Heimonen



Matti Parvikko



Markku Puolakka



Kari Penttilä



Kari Ylönen



Sami Teittinen



Antti Hermunen



Markku Rossi



Annukka lähti - johdon assistenttien tehtäviin muutoksia

Kymin tehtaanjohtajan assistentin Anna-Maija (Annukka) Auvisen läksiäiskahvit nautittiin 28. syyskuuta hienopaperin tiloissa. Anna-Maija siirtyi toisen työnantajan palvelukseen ja uusiin haasteisiin 34-vuotisen, pääosin Kymillä tehdyn uran jälkeen.

"Kiitos rinnalla kulkemisesta, saamastani tuesta, hyvästä yhteistyöstä ja kannustuksesta kaikissa elämäni tilanteissa tapahtumarikkaan reilun 34 vuoden aikana.

Muutos työelämässä on haasteellista ja voimia vievää, ja on vaikeata huomata muutoksen luomia uusia mahdollisuuksia. Muutoksen hyväksyminen, niin tässä kuin elämässä yleensäkin, antaa kuitenkin ihmeellisesti voimia arkipäivään, ja huomaa kaikista tärkeimmän jutun – elämä kantaa sittenkin!

Pitäkää huolta itsestänne ja toisistanne."

Anna-Maijan lähdöstä johtuen tehtaan johdon assistenttien tehtäväjärjestelyt muuttuivat. **Päivi Tuominen** toimii jatkossa tehtaanjohtaja Yngve Lindströmin assistenttina, ja on edelleen myös henkilöstöhallintojohtaja Martti Purmosen ja sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaan assistentti. Suojelujohtaja Jaakko Sutelan assistenttina toiminut **Pirjo Rautanen** hoitaa myös tekninen johtaja Jari Hangasluoman ja controller Juhani Jolkkisen assistentin tehtävät. **Pälvi Jaakkola** jatkaa WFC-tuotantoyksikön johtaja Matti Laaksosen ja WFU-tuotantoyksikön johtaja Kai Latvalan assistenttina.



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Tauno Frantsi Kymin puuhiomo, 77, **Ralf Grön** tietohallinto, 65, **Lauri Hatara** Y-paperi C, 86, **Aune Itkonen** klooritehdas, 87, **Seppo Kaasalainen** paperitehdas, 55, **Olavi Kauppi** kuljetus, 86, **Helvi Lampinen** Kouvolan kirjapaino, 90, **Reino Lyytikäinen** Kymin paperi F, 88, **Olavi Miettinen** Voikkaan paperitehdas, 90, **Jorma Nikula** rakennusosasto, 60, **Margit Penttilä** rakennusosasto, 92, **Toivo Piispa** Voikkaan paperitehdas, 74 , **Sanni Pöysä** Voikkaan paperitehdas, 71, **Lea Rantala** konekorj.palvelut, 67, **Reino Salminen** arkkisali, 75, **Veikko Salo** Kymin paperi Y, 79, **Pentti Sirparanta** kunnossapito, 81, **Martti Sorsa** Kymin puuhiomo, 82, **Martti Suokas** höyryvoimalaitos, 74, **Risto Turtiainen** Stracel/Strasbourg, 65, **Tauno Turunen** Voikkaan paperitehdas, 81, **Eero Vanhanen** kuljetus, 83.



Lämmin kiitos tehtaan väelle muistamisesta jättäessäni työelämän.

Jorma Lassi

Kuljetustyöntekijä kiittää kymiläisiä ja voikkaalaisia 35 vuoden yhteistyöstä.

Lasse Nöjd

Lämmin kiitos muistamisesta merkkipäivänäni.

Ritva Mälkki

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Hannu K Halme

Lämmin kiitos kaikille yhteisistä työvuosista jäädessäni vapaalle.

Ulla Ristola



Kymi

Jälkileikkurin käyttäjä **Arto Arola** paperin jälkikäsittely (27 palvelusvuotta), pituusleikkurin käyttäjä **Matti Hautala** päällystyslaitos (26), varastomestari **Harri Heijala** paperivarasto (31), A4-järjestelijä **Helena Laetsalo** arkkisali (39), laskuttaja **Merja Lautala** asiakaspalvelu (31), autonkuljettaja **Lasse Lehtinen** tehdaskuljetukset (27), valkolipeämön hoitaja **Markku Lehtinen** talteenotto (40), tekn. asiantuntija **Esko Leino** tekninen asiakaspalvelu (35), palkanlaskija **Varpu-Leena Lieri** palkkaosasto (36), ostokirjanpitäjä **Helena Luukas** talousosasto (39), suunnittelija **Raimo Motturi** suunnittelu (31), siivooja **Anni Nieminen** rakennusosasto/siivous (25), siivooja **Leea Paalanen** rakennusosasto/siivous (18), aluesuunnittelija **Rauni Pulkkinen** suunnittelu (35), siivooja **Anneli Rantanen** rakennusosasto/siivous (34), siivooja **Pirjo Salminen** rakennusosasto/siivous (35), tuotantopäällikkö **Aleksander Schoschkoff** paperitehdas/yhteiset (35), asentaja **Keijo Tyynelä** paperitehtaan kunnossapito (36), kehityspäällikkö **Ilkka Valtonen** sellutehdas/yhteiset (32), viestintäasiantuntija **Reijo Virta** henkilöstöhallinto/yhteiset (32).

Voikkaa

Koneenhoitaja **Kari Iiskola** PK 17 (40 palvelusvuotta).

Konserni

Johtaja **Pentti Huovinen** tietohallinto (29 palvelusvuotta).



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdessämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.



Teksti Eero Niinikoski

Trolle teki värikkään muistelmateoksen paperi- ja selluinsinöörin urastaan

Hiljattain 75 vuotta täyttänyt dipl.ins. **Sten von Troil**, monien kymiläisten tuntema Trolle, on kirjoittanut ja julkaissut muistelmateoksen, joka on tulossa myyntiin joulukuussa. Teoksen nimenä on "Paperin ja sellun tekijä muistelee".

Trolle syntyi v. 1931 Kuusankoskella, "Ruotsulan kylässä, Viipurin läänissä", kuten hän asian ilmaisee. Hänen lapsuudenkotinsa sijaitsi Kymin puolella yhtiön suuren saunan lähellä.

Trolle käy kirjassa seikkaperäisesti läpi koko työhistoriansa, joka alkoi harjoittelijana Kymin korjauspajalla. Siellä Minton-kuivauskoneen viilari **Toivo Puranen** opetti hänelle verstastöiden alkeet. "Kun meisselille lyödään, pitää lyödä lujaa, mutta kun lyö sormilleen, se on syytä tehdä hiljaa".

Valmistuttuaan paperi-insinööriksi hän sai ns. tarkkailuinsinöörin paikan Kymin paperitehtaalta v. 1956. Parin vuoden päästä hänen vastuulleen tuli PK 3 (leveys 257 cm ja vuosituotanto 15 000 t), joka kuului siihen aikaan maailman kolmen suurimman hienopaperikoneen joukkoon.

Vuonna 1961 Trolle siirtyi Kuusanniemen sellutehtaan suunnitteluryhmään. "Kun paperitehtaalla puhuimme insinöörien kanssa ruotsia ja teitittelimme mestareita, puhuimme nyt keskenämme suomea ja sinuttelimme mestareita", hän muistelee tehdaskulttuurin eroja tuolta ajalta.

Talvella 1966 paikallisjohtaja **Olov A. Hixén** tarjosi Trollelle Saksaan suunnitteilla olevan Nordland Papier –tehtaan teknillisen johtajan paikkaa. "Miettimisaikaa saat kaksi minuuttia", sanoi Hixén. "Kaksi sekuntiakin on liikaa", kuittasi Trolle ja siirtyi uusiin tehtäviin. Vuonna 1972 hänet kutsuttiin suunnittelutoimisto Jaakko Pöyryn palvelukseen. Sen jälkeen hän vietti lopun työelämästään ulkomailla, etupäässä Keski-Euroopassa.

Vankkaa yhtiöläissukua

Trollen muistelmateos on poikkeuksellisen värikäs ja hauska kertomus paperi- ja selluinsinöörin urasta. Hän keventää tekstiä lukemattomilla kaskuilla ja jutuilla, joissa vilisee vanhojen yhtiöläisten nimiä ja edesottamuksia. Erityisen mielenkiintoiseksi kirjan tekee kuusankoskelaisten kannalta hänen persoonalliset muistikuvansa niin vanhalta Kymin paperitehtaalta kuin uudelta Kuusanniemen sellutehtaaltakin.

Sten von Troil on vankkaa yhtiöläissukua. Hänen isänsä varatuomari **Knut von Troil** oli Kymiyhtiön varatoimitusjohtaja v. 1925–57 ja hänen isoisänsä everstiluutnantti **Uno von Troil** oli pitkään yhtiön hallintoneuvoston ja hallituksen jäsen. Stenin isoisänisä maamarsalkka **Samuel Werner von Troil** oli Kuusankoski-yhtiön perustajia 1870-luvulla.

Teos tulee myyntiin Kirjasaviseen Kuusankoskella 18.11.2006. Runsaasti kuvitetun kirjan hinta on 20 euroa.

Pappersbrukin suvun historiaa

Putoaminen 19.27.01-19.27.04

Kun Shanghain sirkuksen tähti Feng Youlan irrotti otteensa trapetsin tangosta aloittaakseen tuplavoltin, hän tajusi ettei temppu onnistuisikaan.

Hän tulisi putoamaan, korkealta ja kovaa. Ja samalla hetkellä Feng myös näki elämän kulkevan silmiensä editse kuin filminauhalta.

Paitsi ettei se ollut hänen elämänsä. Filmi oli väärä. Se esitti paperimies Joonas Oskari Pappersbrukia, joka istui juomassa olutta saunan kuistilla.

Mielikuvien sarja täytti Fengin tajunnan: jokin selittämätön murhe painoi Joonasta, kello oli 19.27.01 Suomen aikaa, järven selkä oli jäässä ja grillimakkarat pitäisi kohta kääntää.

Joonas hätkähti: hän oli kuulevinaan valtavan yleisöjoukon pelonsekaisen henkäyksen, aaahhhhh, joka peitti alleen sirkusorkesterin torvien törähdykset.

Joonas hörppäsi parhaillaan neljättä Lapin Kultaansa.

Feng tunsi oluen maun suussaan. Se oli hieman kitkerämpää kuin Tsingtao, hänen mielimerkkinsä, mutta silti kelpo mallasta. Feng tajusi olevansa myös lievästi humalassa.

Putoaminen itse asiassa ei tuntunut lainkaan niin pahalta.

Joonas tarkasteli mietteliäänä ohutta hämähäkin verkkoa, jonka läpi leijaili muutama lumihiutale. Hän muisti jostain lukeneensa, että seittilangan paksuus oli vain 0,0003 milliä. Aineena seitin sanottiin olevan vahvempaa kuin vastaavan paksuisen teräslangan.

"Hämähäkin turvaverkko," käväisi Joonaksen mielessä. "Sellainen ei kestä paperimiehen painoa."

Kello oli 19.27.03.

Fengistä tuntui kuin hän leijailisi vapaasti sahanpuruilla peitetyn areenan yllä. Hän oli painoton. Samalla filmin nopeus Joonaksen elämästä hidastui ja paikoitellen juonen kulku alkoi olla tylsää katsottavaa, varsinkin Joonaksen yölöysien aikana. Yhdeltä Viron reissulta ei ollut muuta kuin epäselvää, tärähtänyttä ja valtaosaltaan pimeää kuvaa.

Ammatillisen mielenkiinnon vuoksi Feng olisi seurannut sitä jaksoa pitempään, jossa Joonas kävi lastensa kanssa Sirkus Finlandissa. Lentävät ilma-akrobaatit Flying Brousnikins tekivät huikeita voltteja telttakupolin korkeuksissa. Turvaverkko heidän allaan ei ollut turhaa.

Kulunut sanonta: elämä on sirkusta.

Joonas huokaisi.

Feng tömähti areenalle. Silmänräpäyksen ajan hänen ajatuksensa oli: "Ei tässä käynyt kuinkaan." Kello oli 19.27.04.



X

[redacted]


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