KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan henkilöstölehti **5/2006**

WE LEAD.
WE LEARN.

UPM



Vielä kerran yhdessä

Kymin näkymät vuodelle 2007

VEETI opettaa turvallisuutta

one.upm – yhteinen intranet koko UPM:ään

KYMI JA VOIKKAA
5/2006

Julkaisija
UPM, Kymi ja Voikkaa

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

Toimituksen postiosoite
UPM, Kymi
Viestintä
Selluntie 1
45700 Kuusankoski

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

Taitto: Ulla Parikka

Lehden seuraava numero ilmestyy helmikuussa. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa **viimeistään 22.1.2007.**

Aineistot ja tiedustelut:
Irma Niemi viestintä,
puh. 0204 15 2173,
irma.niemi@upm-kymmene.com

Painopaikka ja -aika:
Hämeen Kirjapaino Oy, Tampere
7.12.2006

Paperi:
UPM Finesse matt,
sisus 115 g/m², kansi 150 g/m²

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

ISSN: 1795-1038

www.upm-kymmene.com

Kansikuva: *(Irma Niemi)*

Voikkaalaiset kokoontuivat vielä kerran yhteiseen illanviettoon 18. marraskuuta. Tilaisuus pidettiin tehtaan sellupaalivarastossa. "Kaurismäkeläinen", luonnehti joku paikalla ollut illan tunnelmaa. Kuvassa vas. Kyllikki Ek, Jouko Rantakokko ja Minna Lindroos.



Vuoden 2007 haasteet Kymille 4
Osastojen johtajat kertovat näkemyksiään.

Tulevaisuuden UPM on globaali, kannattava ja kustannustehokas 8
UPM:n toimitusjohtaja Jussi Pesosen haastattelu.

VEETI opettaa turvallisuutta verkossa 10
Uusi oppimistyökalu ei korvaa perinteistä koulutusta, vaan tukee sitä.

REC08-projektin kuulumisia 12
Tuotannon ja projektin välinen yhteistyö on tärkeää.

Tampuurirullalta maailmankartastoksi 16
Näin valmistuu SuurAtlas-karttakirja

One.upm – yhteinen intranet koko UPM:lle 20
UPM:n intranet uudistuu täydellisesti tulevien vuosien aikana.

UPM:n kannattavuusohjelma 22
Voikkaan tehdas ja henkilöstö muutosten tunnelmissa.

Kymi palkitsi pitkään palvelleita 36
Jorma Kuusenoksa ja Eija Lonka haastateltavina.

Pääkirjoitus



Vuosi 2006 ja siitä eteenpäin

Yhtiön kahdeksas maaliskuuta julkistama uudelleenjärjestelyohjelma kosketti voimakkaasti Kuusankoskea. Asiasta on esitetty niin runsaasti mielipiteitä ja kommentteja, että niihin tuskin on mitään uutta lisättävää. Aihetta ei kuitenkaan voi ohittaa tässä historiallisessa Kymi jaVoikkaa -lehdessä.

Metsäteollisuus on tällä hetkellä täysin globaalia teollisuutta, joka toimii ankarassa vapaassa kansainvälisessä kilpailussa. Myös omistajuus on kansainvälistä ja sijoitukset tehdään sinne missä tuotto-odotukset ovat parhaimmat. Paperin kysynnän kasvu on pysähtynyt päämarkkinoillamme Euroopassa ja USA:ssa, ja uutta paperinvalmistuskapasiteettia on runsaasti rakennettu perinteisille vientimarkkinoillemme Aasiaan. Eurooppaan on syntynyt suuri ylikapasiteettitilanne varsinkin päällystetyissä painopapereissa. Ylikapasiteetti purkautuu vain hintakilpailun kautta niin, että kannattamaton kapasiteetti suljetaan. Yhdysvalloissa 2000-luvulla poistunut paperinvalmistuskapasiteetti on yli 5 miljoonaa tonnia. Euroopassa prosessi on vasta alkanut ja tänä vuonna kapasiteettia on vähennetty yhteensä 1,2 miljoonaa tonnia.

Vain kilpailukykyisimpiä yksiköitä pidetään ja kehitetään. Yrityksen johdon ja koko henkilöstön tärkeimpiä tehtäviä on turvata yrityksen pitkän tähtäimen kannattavuus, jotta toiminta voisi jatkua ja omistajat valmiita investoimaan tulevaisuuteen. Kilpailukyvyn kehittämisen laiminlyöminen johtaa liiketoiminnan siirtymiseen kilpailijoille. Kun ympäristötekijät ovat erityisen haastavat, korostuu hyvän ja tehokkaan sisäisen yhteistyön merkitys muutosten läpiviemisessä. Mitä vaikeammassa tilanteessa ollaan, sitä tärkeämpi on hyvä yhteistyö ja sitä enemmän siihen on panostettava. Vaikea aika ei ole hetki vetäytyä pois vaan aika, jolloin yhteistyötä tiivistetään.

Eteenpäin, tulevaisuuteen katsova ihminen hyväksyy tosiasiat ja on valmis oppimaan uutta. Tämän asian sisäistäminen ja todeksi eläminen on ollut ja on suuri haaste meille kaikille. Toivomukseni on, että me kaikki yhdessä mahdollisuuksiemme ja kykyjemme mukaan voisimme toinen toisiamme tukea tässä muutosprosessissa, niin kotona, yhteiskunnassa kuin työpaikoillakin. Ratkaisun avaimia ovat kiitollisuuden aiheiden löytäminen ja tulevaisuuden toivon osoittaminen.

Näin joulun alla haluan mitä lämpimimmin kiittää kuluneesta vuodesta ja toivottaa jokaiselle lukijalle rauhallista ja siunattua joulunaikaa sekä kaikkea hyvää vuodelle 2007.

Yngve Lindström

Kuvat Helena Lukkarinen, Irma Niemi

WFC-haasteet vuodelle 2007

Miten tästä eteenpäin?

Vuoden päättyessä on tapana tarkastella mennyttä ja hahmotella tulevaa. Näin sen näkevät Kymin suurimpien osastojen johtajat.

He kiittävät samalla kuluneesta vuodesta ja toivottavat kaikille Hyvää Joulua ja onnea vuodelle 2007.



Muutoksen läpivieminen vaatii jaksamista ja energiaa. Tässä onnistuminen on tärkein tavoitteemme ensi vuodelle. Uudet toimintamallit, organisaatiot, vastuut ja vanhoista rutiineista luopuminen ovat saattaneet monien ajatukset sekaisin. Tosin upea vuosituotantoennätys, kuukausituotantoennätykset, Finessen laatujohtajuus, parantunut laatumaine ja onnistuneet Finesse Matt -tuotesiirrot ovat osoituksena voimavarastamme. Jatkossa on kuitenkin pystyttävä keskittymään entistä enemmän ihmisiin, omaan tekemiseen, tehokkuuden nostoon ja laadun tasaisuuteen.

Vuoropuhelun lisääminen on selkeä tavoite ja haaste. Tavoitteenasetannat, kehityskeskustelut, vuoropalaverit ja kokousrutiinit on saatava toimimaan tavalla, joka palvelee avoimuutta parhaalla mahdollisella tavalla.

Kesän 2006 jälkeen WFC-linja on ollut täydessä käynnissä eli ns. tilauspulaseisokkeja ei enää ole ollut. Vuoden 2007 myyntisuunnitelma ennustaa samaa koko vuodelle ja ainoa pidempi koko tehtaan seisokki on suunniteltu elokuulle. Näin ollen onnistuneen seisokkisuunnitelman teko ja toteuttaminen on tehokkaan toimintamme tae. Selvä kehityskohde, joka on havaittu syksyn aikana. Uutta meille on sekin, että tänä vuonna joulu ollaan käynnissä.

Yleisesti ottaen linjan ajettavuus on ollut todella hyvä syksyn aikana. Erityisenä haasteena ensi vuodelle on koko linjan hylyn minimointi. Teknisiäkin ratkaisuja on tulossa, mm. vesivaihtolaitteen asennus C3:lle.

Jälkikäsittelyn läpäisyn turvaamiseksi asiakaspalvelun on pystyttävä turvaamaan sopivat tuotemixit glossin, premium



silkin ja matan suhteen. Finessen laatujohtajuuden ylläpito vaatii tuotteiden laadulta tasaisuutta, mutta myös avointa ja aktiivista teknistä asiakaspalvelua.

Kannattavuuden parantamiseksi on jatkettava töitä. Kuluvan vuoden aikana on onnistuttu erityisen hyvin raaka-ainekustannuksissa. Ulkoisista paineista (esim. energian ja öljyn hinnan nousu) huolimatta on asetetut säästötavoitteet saavutettu. Tosin tätä samaa haasteellista työtä on jatkettava. UPM:n uuden keskitetyn oston (300T) tukemana on löydettävä vaihtoehtoisia ja halvempia raaka-aineita.

Vuodesta 2007 tulee haasteellinen. Edellytyksiä kannattavuuden kehittymiselle on rakennettu UPM:n, Kymin ja myös osin kilpailijoiden toimesta. Osiltaan ne ovat ja tulevat olemaan kipeitä. Jatkossa on keskityttävä ihmisiin ja tekemisen laatuun. Yhdessä voimme selvitä tässä kannattavuuden kilpajuoksussa. Mutta kuten urheilussakin, matka voi olla pitkä ja voimat pitää osata jakaa oikein, joten pidetään huolta itsestämme ja toisistamme. Joulu luo tähän erinomaisen mahdollisuuden.

Matti Laaksonen

WFU-linja

Muutoksen kautta tavoitteisiin

Suurien rakennemuutoksien vuosi on paperitehtaallamme lopuillaan ja katseet ja ajatukset siirtyvät vähitellen kohti uusia haasteita.

Meille kaikille rakennemuutos on tarkoittanut vähintäänkin organisaatiorakenteiden muuttumista, kenties uusia työtehtäviä sekä tuttujen työkavereiden vaihtumista. Vaikka muutos tuntuu meistä vaikealta ja tekee olomme epävarmaksi, se luo myös mahdollisuuksia uusille ajatuksille, toimintatavoille, osaamiselle ja myös onnistumiselle. Meitä kaikkia ilahduttavia ja varmasti merkityksellisiä onnistumisia ovat vuosituotantoennätykset sekä PK 9:llä että arkkisalissa. Uusien ennätysten tekeminen tämän rakennemuutoksen keskellä ilman merkittäviä investointeja on mielestäni osoitus koko organisaation korkeasta ammattitaidosta sekä peräänantamattomasta yrittämisestä. Voimme kaikki olla näistä saavutuksista ylpeitä, iloisia ja tyytyväisiä.

Uusi vuosi 2007 tarkoittaa uusia haasteita ja toivottavasti myös uusia onnistumisia. Meidän täytyy yhdessä työkavereidemme kanssa pystyä muovaamaan uudet rakenteet ja toimintatavat tavaksemme toimia ja tehdä töitä. Haaste ei ole pieni. Tämän lisäksi meillä on haasteena PK 9:n automaatiojärjestelmän uudistusprojekti, jonka onnistunut läpivienti elosyyskuussa on kova ja tärkeä ponnistus. Valmistelutyöt ovat jo hyvässä vauhdissa, ja itse uskon meidän onnistuvan uudistusprojektissa ja saavan siitä eväitä ja työkaluja uusille onnistumisille.

Kai Latvala



Sellutehtaalle tulossa haastava vuosi

Vuosi 2006 on lopuillaan ja tälle vuodelle asetetut tavoitteet ovat toteutuneet suhteellisen hyvin. Tuotantomielessä olemme menossa kohti uutta vuosituotantoennätystä. Ilman suurempia häiriöitä jopa puolen miljoonan sellutonnin vuosituotantoraja tullaan rikkomaan. Sitä kannattaa hieman juhlistaakin.

Vuodesta 2007 on tulossa haastava. Integraatin massankulutuksen ennakoidaan olevan hyvän ja se mahdollistaa entistä paremman sellutuotannon. Tavoite on asetettu 520.000 tonniin ja toteutuessaan se edellyttää onnistumista seuraavissa asioissa:

- tasaista, kapasiteetin mukaista ajoa.

Pesu- ja kunnossapitoseisokkien toteutumista suunnitelmallisesti niille varatuissa ajoissa

- REC08-projekti ei saa aiheuttaa ylimääräisiä tuotantomenetyksiä ja lukuisat kytkennät on pystyttävä yhdistämään sellutehtaan ja integraatin seisokkeihin
- lukuisten REC08-projektin osastarttien onnistumista. Suurin on havulinjan hakkeen esihöyrystyssiilon käyntiinajo
- kuivauskoneen käytettävyyden parantamisessa ja käyntiasteen nostossa.

Sellun laatukehityksessä ollaan tämän vuoden aikana päästy eteenpäin. Uutteet ja betuliinit ovat olleet hyvin hallinnassa ja koivusellun valonsirontaakin on pystytty parantamaan. Ensi vuoden tavoitteena on säilyttää nykyinen laatutaso ja parantaa edelleen laadun tasaisuutta. Sellun vedenpoiston kehittämiseen tehdään tutkimustyötä.

Ympäristönsuojelussa tulevan vuoden päätavoite tulee olemaan väärään suuntaan kehittyneen vedenkulutuksen kääntäminen taas lasku-uralle. Havuhakkeen esihöyrystyssiilon laitevalinnoista REC08-projekti on panostanut ilmapäästöihin ja tältä osin sellutehtaan hajuhaitat tulevat pienenemään jo ensi vuonna.

Rakennemuutosohjelma jatkuu myös sellutehtaalla ja siihen liittyen henkilöstöjärjestelyjen onnistunut toteutus on tärkeä asia. Oman lisämausteen tuo valmistautuminen uuden talteenottolinjan koulutuksiin ja käyttöönottoon. Vanhaa talteenottolinjaa täytyy kuitenkin ajaa turvallisesti "täyttä laukkaa" loppuun asti. Tapaturmien ja sairauspoissaolojen suotuisaan kehitykseen pyritään ottamalla uusi verkkotyökalu Veeti tehokkaaseen käyttöön ja kehittämällä ennakoiva mittari työturvallisuuden mittaamiseen. Työilmapiirin säilyttäminen hyvänä on tärkeä haaste ja siinäkin onnistutaan, kun muistetaan, että vaikeiden asioiden hoito ei merkitse välttämättä huonoa työilmapiiriä.

Teuvo Solismaa

Suojelulla suuret haasteet

Vuoden 2007 osalta koko Kymi ja sen mukana suojeluosasto tulevat olemaan suurten haasteiden edessä. Kymillä on seuraavina vuosina edessään paitsi henkilöstömäärän sopeuttamiseen liittyviä haasteita niin myös operatiiviseen toimintaan liittyviä haasteita mm. REC08-projektin osalta.

Perinteisen suojelun, työsuojelun, palosuojelun ja vartioinnin haasteet normaalityön ohessa painottuvat REC08-projektitoimintojen mukauttamiseen toimivan tehtaan suojelutoimintoihin. Tätä helpottavat luonnollisesti projektin omat toiminnot ja organisaatio.

Ympäristönsuojelun osalta vuosi 2007 tulee tuomaan uuden ympäristöluvan, jossa on huomioitu Voikkaan muutokset, PK 7 pysäyttäminen ja talteenoton rakentaminen. Lupa tulee aiheuttamaan koulutustarvetta ja toimintamuutoksia.

Kuljetustoiminnot tulevat toimimaan haasteellisessa toimintaympäristössä, jossa ne mukautetaan muun tehtaan toimintoihin ja toimintamuutoksiin tiukkenevin henkilöresurssein.

Eläketoiminnot ja eläkesäätiö ovat historiansa suurimpien sijoitusomaisuusmuutosten edessä. Koko eläkesäätiön sijoitustoiminta tulee muuttumaan siten, että eläkesäätiön sijoituslajien painotukset muuttuvat ja sijoitusomaisuus järjestellään lähes täysin uudelleen.

Voikkaan toiminta tullaan irrottamaan osaston toiminnasta erittäin suurelta osin. Voikkaalle tullaan jatkossa antamaan lähinnä asiantuntija-apua, joskin Voikkaan yritysneuvottelut ja vielä työllistymättömien henkilöiden työllistämishankkeet jatkuvat vuoden 2007 aikana.

Miten me etenemme edellä esitettyjen haasteiden osalta – suojelulla on hyvä henkilöstö, joka pystyy vastaamaan haasteisiin yhteistyössä koko Kymin henkilöstön kanssa. Me tulemme onnistumaan.

Vuoden 2006 osalta suojeluyksikkö on selviytynyt eteen tulleista tehtävistä hyvin. Muun muassa Kymin tapaturmaluvut ovat jatkaneet alenevaa kehitystä. Tähän on ollut vaikuttamassa paitsi suojelun oman organisaation työ niin ennen kaikkea työsuojelun pienryhmien työ ja koko tehtaan henkilöstön myönteinen suhtautuminen suojeluasioihin.

Kiitän Teitä kaikkia kuluvan vuoden aikana osoittamastanne myönteisestä suhtautumisesta suojeluun ja toimistanne suojelun hyväksi.

Jaakko Sutela



Kuvissa vas. Teuvo Solismaa, Jaakko Sutela, Martti Purmonen ja Jari Hangasluoma.

Työntäyteinen vuosi edessä

Kulunut vuosi on ollut Kymillä ja Voikkaalla hyvin vaiherikas. Olemme työskennelleet haasteellisten asioiden parissa, millä on ollut vaikutuksensa myös henkilöstöhallinnon toimintaan. Toimintoja on muokattu vastaamaan uutta toimintaympäristöä. Työterveyden toimintamallit ovat olleet kehityksen alla, viestintäasiat elävät suuressa muutoksessa ja henkilöstö- ja toimistopalveluissa on tehty ja tehdään muutoksia uudessa tilanteessa elämistä varten.

Henkilöstöhallinnon keskeinen tehtävä on tukea liiketoimintatavoitteiden saavuttamista huomioiden myös työssä olevat ihmiset. Tänä vuonna Kymiä ja Voikkaata koskevat suuret muutokset ovat korostaneet henkilöstöhallinnon ja työosastojen välisen yhteistyön merkitystä. Erityisesti työsuhde- ja työvoima-asioissa tämä on näkynyt vahvasti.

Kun ajatellaan henkilöstöhallinnon ensi vuoden tavoitteita, niiden pohjana on Kymin S-imple –tavoitteet. Kymin rakennemuutosohjelma jatkuu ja siihen liittyen henkilöstöjärjestelyjen onnistunut toteuttaminen on jokaisen osaston tärkeimpiä asioita. Henkilöstöhallinnossa jatketaan toimintamallien tarkastelua ja niihin liittyviä järjestelyjä. Sisäisen keskustelun merkitys muutostilanteessa on erittäin tärkeä. Tavoitteemme onkin jäntevöittää edelleen palaverikäytäntöjämme ja varmistaa mahdollisuus keskustella eri asioista.

Muutostilanteessa korostuvat työvoima-asioiden hoito, ammatillisen osaamisen varmistaminen, hyvä viestintä ja ihmisten jaksamisesta huolehtiminen. Ensi vuoden toiminnassa pyritään näihin asioihin kiinnittämään erityistä huomiota. Ihmisten hyvinvointia ajatellen työtä ihmisten terveyden edistämiseksi ja siten sairauspoissaolojen vähentämiseksi tehdään työterveyden ja osastojen välisenä yhteistyönä. Mikäli yhteisesti sovitaan, tullaan myös kokeilemaan uusia keinoja terveyden edistämiseksi.

Palkanlaskenta siirtyy noin kahden vuoden kuluttua Kaukaalla hoidettavaksi. Muutoksen toteuttamiseksi tehdään tarpeellisia valmistelevia toimia. Erityisen tärkeä asia palkanmaksun onnistumiseksi on tietojen keruu. Se tapahtuu tehtaalla. Sen toteuttamiseksi tehdään tarpeelliset suunnitelmat ja tämänkin toteuttamiseksi hyvä yhteistyö osastojen kanssa on välttämätön. Myös muiden henkilöstöasioiden hoitoa tukevien työkalujen hiominen kuuluu toimintasuunnitelmaan.

Edessämme on jälleen työntäyteinen vuosi, joka vaatii aktiivista panosta henkilöstöhallinnossa työskenteleviltä. Useimmat tekemämme asiat koskevat kuitenkin tehtaan eri osastoja ja ihmisiä laajasti ja ne vaativat myös työpanosta useilta tahoilta.

Martti Purmonen

Kymi pilottina ensi vuonna

Vuonna 2005 julkaistiin raamit UPM:n kunnossapitostrategialle. Strategian perusajatuksena on, että kunnossapito on tuotannon ohella UPM:n ydintoiminto: käynnissäpito = tuotanto + kunnossapito. Kunnossapitostrategian mukaan tehtävät jaetaan ydin- ja ei-ydintehtäviin. Ydintehtäville luonteenomaista on, että ne vaikuttavat kolmeen kriteeriin yhtäaikaisesti: tuotantotehokkuuteen, kustannustehokkuuteen ja laatuun. Oma toiminta keskitetään ydintoimintoihin, ei-ydintoimintojen toteutusta ohjataan kustannustehokkuuden mukaisesti.

Keväällä 2006 julkaistiin UPM:n kannattavuusohjelma, johon sisältyi Kymillä mm. PK7:n pysäyttäminen, sellutehtaan talteenoton uudistaminen sekä merkittävät henkilöstövähennykset. Teknisellä osastolla kannattavuusohjelman toteutuksessa huomioitiin kunnossapitostrategian tavoitteet, joten voimakkaimmin henkilövähennykset kohdistuvat ei-ydintehtäviin kuuluviin toimintoihin. Merkittävä vaikutus kannattavuuteen ja toimintatapojen muuttumiseen on myös joidenkin toimintojen keskittämisellä konsernin globaaleiksi toiminnoiksi mm. IT ja ostotoiminnot. Kustannussäästöjen etsimiseen perustettu konsernitasoinen 300T-projekti, tuo myös monia muutoksia.

Vuonna 2007 merkittävä vaikutus toimintatapoihin tulee myös olemaan konsernitasoisella kunnossapidon ja hankintatoimen järjestelmällä (GlobalONE-projekti), joka otetaan ensimmäisenä käyttöön Kymillä lokakuun 2007 aikana. GlobalONE tulee koskettamaan lähes kaikkia kymiläisiä. Jo nyt on aloitettu merkittävä laite- ja nimiketietojen muokkaus uuden järjestelmän vaatimalle tasolle. Keväällä 2007 alkavat uuden järjestelmän käyttäjäkoulutukset.

Edellä luetellut muutokset vaikuttavat merkittävästi toimintaympäristöömme. Monien kohdalla tehtävät muuttuvat, on opeteltava toimimaan globaalin organisaation sekä monien uusien palveluyritysten kanssa. Muutokset edellyttävät huomattavaa panostusta koulutukseen niin työssä kuin työn ohessakin. Esimerkiksi asentajien kohdalla muutokset edellyttävät entistä itsenäisempää, joustavampaa ja liikkuvampaa toimintatapaa sekä osaamisen kehittämistä monipuolisesti.

Kunnossapidossa toimintojen tehostaminen tulee erityisesti vaatimaan suunnitelmallisuuden lisääntymistä, päivittäisestä suunnittelusta siirrytään viikoittaiseen ja jopa kuukausisuunnitteluun.

Uusi kunnossapitojärjestelmä tulee tässä toimimaan hyvänä työkaluna, mutta järjestelmä itsessään ei takaa hyvää lopputulosta vaan toimintojen kehittyminen riippuu oleellisesti käyttäjien panoksesta. Onnistuminen uudessa toimintaympäristössä edellyttää kaikilta ennakkoluulottomuutta sekä halua uusien toimintatapojen oppimiseen ja kehittämiseen. Vain yhteistyöllä ja jokaisen omalla panoksella pystymme kehittämään työviihtyvyyttä sekä Kymiä entistä kilpailukykyisemmäksi integraatiksi.

Opi menneisyydestä ja nauti nykypäivästä, mutta suuntaa katse tulevaisuuteen.

Jari Hangasluoma

Teksti Pirkko Harrela ja Anneli Kunnas **Kuva** Rami Salle

Tulevaisuuden UPM on GLOBAALI, kannattava ja kustannustehokas



"Onnistuminen ja tuloksentekokyky ovat kiinni ihmisistä. Johdon tulee pystyä selittämään, miksi muutoksiin on ryhdytty, mihin olemme matkalla ja mitä ihmisiltä odotetaan. Jos tämä on jäänyt viestimättä, on täysin korrektia mennä kysymään asiaa suoraan esimieheltä", sanoo Jussi Pesonen. Samoilla linjoilla ovat myös UPM Raflatacin johtaja Heikki Pikkarainen (vas.) ja RFID-liiketoiminta-alueen johtaja Christer Härkönen (oik.).

"Tulevaisuuden UPM on kustannustehokas yhtiö, jonka toiminta on globaalia ja kannattavaa. UPM on myös voimakkaasti uudistuva ja kehittyvä yhtiö. Tämä koskee paitsi arkipäiväisiä toimintatapojamme myös liiketoiminta-alueitamme. Alkavana vuonna meidän päätavoitteemme on edelleen kannattavuuden parantaminen. Tähän tavoitteeseen voivat kaikki divisioonat ja yksiköt vaikuttaa", sanoo UPM:n toimitusjohtaja Jussi Pesonen.

Pesosen mukaan ensimmäinen etappi keväällä ilmoitetussa kolmen vuoden kannattavuusjahdissa on nyt loppusuoralla. "Valtaosa ihmisistä UPM:ssä on ymmärtänyt, että toimintaympäristömme on pysyvästi muuttunut emmekä voi enää toimia entiseen tuttuun tapaan. Tosiasioiden hyväksyminen ei ole ollut helppoa, mutta uusia toimintatapoja on pystytty eri puolilla pohtimaan johdonmukaisesti. Lisäksi UPM:läiset ovat säilyttäneet vastuullisen ja ammattimaisen otteen työhönsä", kiittää Pesonen.

Vuoden aikana on otettu monta askelta terveemmän kustannusrakenteen suuntaan. Monet askeleet ovat olleet raskaita, toiset on voitu käydä keveämmin.

Paperiteollisuuden käyntiastetta ja tuottavuutta on saatu nostettua. Tilauksia on voitu siirtää kannattamattomina suljetuilta tuotantolinjoilta muille koneille. Puutuotetoimialan muutaman vuoden takainen rakennemuutos näkyy tuloksissa. Ostosynergioita on hyödynnetty aikaisempaa tehokkaammin, ja 300T-hankkeen myötä on opeteltu toimimaan yhdessä uudenlaisilla alueilla yli divisioonarajojen. Myös funktiot ovat alkaneet toimia globaalisti.

Kannattava kaikissa olosuhteissa

Pesonen muistuttaa kuitenkin, että edelleen on paljon tehtävää, jotta saavutamme asetetut kolmen vuoden säästötavoitteet. "Jatkuvaa huonoa suoritusta ei voida sallia enää missään UPM:ssä. Tämä koskee niin yksiköitä kuin yksilöitä", sanoo Pesonen.

"Meillä tehdään myös liian monia asioita vanhasta tottumuksesta. On mietittävä, mikä on todella olennaista ja tarpeellista tulevaisuuden toimintaympäristössä, ja lähdettävä siitä. Toivon, että ihmiset ymmärtäisivät, että peruutuspeiliin ei kannata katsoa. Se ei auta meitä, kun ajetaan kokonaan uudessa ympäristössä."

UPM:llä on kuitenkin hyvät mahdollisuudet menestyä kilpailussa. "Olemme lähteneet liikkeelle ennen kilpailijoita ja tänä vuonna on nähty, että UPM:läiset tekevät sen, minkä lupaavat. Myös asiakkaat ovat tukeneet kustannustehokkuushankkeitamme ja omistajien silmissä UPM on uskottava ja tulevaisuuteen suuntaava toimija", arvioi Pesonen.

Moni kysyy, riittääkö tämäkään kannattavuusohjelma. Loppuuko kustannusjahti koskaan? Miten on? Pesosen mukaan nyt keskitymme viemään sovitun kannattavuusohjelman loppuun. "Siihen kuuluu yhtiön perinteisen tavan mukaan jatkuva parantaminen ja toiminnan tehokkuuden arvioiminen. Esimerkiksi keskustelut ulkoistamisista tai vaihtoehtoisesti toiminnan sisäisestä tehostamisesta jatkuvat."

Jos näissä asioissa junnataan paikallaan tai jos ulkoisissa olosuhteissa tapahtuu jyrkkiä muutoksia, joudutaan säästötarvetta arvioimaan uudelleen, sanoo Pesonen.

Kireä kilpailutilanne ja muuttuva toimintaympäristö eivät hellitä otettaan UPM:stä jatkossakaan.

"Kilpailijat ovat nyt tehneet omia siirtojaan. Voittajiksi selviydymme vain, jos meillä UPM:ssä on yhteinen kannattavuustavoite ja riittävästi taistelutahtoa ja kilpailuhenkeä," sanoo Pesonen.

Miten sitten kasvu?

Pesonen korostaa voimakkaasti, että ennen kun haaveillaan kasvusta on huolehdittava kannattavuudesta. "Toki tälläkin hetkellä meillä on selkeän kasvun alueita, kuten tarralaminaatit, tarrapaperit ja pitkälle jalostetut puutuotteet."

Osa tulevaisuuden kasvusta tulee kehittyviltä markkinoilta, esimerkiksi Kiinasta ja muualta Aasiasta, Venäjältä, Itä-Euroopasta, Turkista sekä Intiasta. Etelä-Amerikka on merkittävä selluntuotannon kannalta.

"Tavoitteena on, että viiden vuoden päästä meillä on Kiinan ja Venäjän lisäksi selkeä jalansija monilla muillakin kehittyvillä markkinoilla."

"Olemme myös panostaneet viime vuosina voimakkaasti bioenergiaan, jolle näyttää olevan myös yhteiskunnallista tilausta. Äskettäin ilmoitettu avaus biodieseliin on looginen jatko aikaisemmille toimillemme."

"Biopolttoaineiden tuotanto sopii UPM:lle, jonka ydinliiketoimintaa on nimenomaan puun jatkojalostus. Uusiutuvien polttoaineiden merkitys kasvaa ja näemme tässä mahdollisuuden hyödyntää nykyistä arvoketjuamme edelleen ja olla mukana tulevaisuuden kehityksessä," perustelee toimitusjohtaja Pesonen.

Liiketoiminta- ja teknisen konseptin kehittämiseen tarvitaan vielä aikaa, mutta muutamien vuosien sisällä asia on ajankohtainen kaikilla UPM:n toimintapaikkakunnilla Euroopassa. Kaikkialla, jossa käsitellään puuvirtoja suuremmassa mittakaavassa ja käytetään höyryä, on mahdollisuus miettiä, voiko biodiesel olla lisätulonlähde.

Mikä auttaa jaksamaan?

Pesonen on selvillä siitä, että jatkuvat muutokset koettelevat ihmisten jaksamista.

"Kaikkialla UPM:ssä onnistuminen ja tuloksentekokyky ovat kiinni ihmisistä. Johto ja esimiehet ovat avainasemassa, kun puhutaan ihmisten jaksamisesta. Heidän tulee pystyä selittämään, miksi muutoksiin on ryhdytty, mihin olemme matkalla ja mitä ihmisiltä odotetaan. Jos tämä on selvää, UPM:läiset osaavat laittaa asiat tärkeysjärjestykseen ja muutoksessa eläminen on helpompaa."

Pesonen sanoo näkevänsä työssään hyvin erilaisia esimiehiä. "Toiset pystyvät kannustamaan ja motivoimaan väkeään myönteisesti yhteisten päämäärien saavuttamiseen, toisten osaamista meidän pitää selvästi kehittää. Henkilöstöhallinto on tehnyt asian eteen paljon töitä, ja syksyn aikana on jo päästy alkuun erilaisilla kehittämisohjelmilla."

Lopuksi meidän tulee voida luottaa siihen, että UPM:läiset osaavat toteuttaa asiat ammattitaitoisesti ja hyvässä yhteistyössä," Pesonen kuvailee.

Yhteistyö on avain

Yhteistyö yli toimialojen, toimintojen ja yksiköiden on ratkaisevassa asemassa, kun halutaan menestyä kustannuskilvassa.

"Yhdessä työskennellen saamme mahdollisimman suuret synergiaedut liiketoiminnastamme ja hyödymme kaikesta siitä asiantuntemuksesta, jota UPM:läisillä on. Toivoisinkin, että UPM:läiset tekisivät entistä kiinteämpää yhteistyötä koko yrityksen parhaaksi. Meidän pitää myös

UPM:n kehitysvaiheet



Konsernin kehitys on edennyt vaiheittain. Eri vaiheet limittyvät toisiinsa. Tällä hetkellä keskitymme kannattavuuden parantamiseen. Kasvuvaihe käynnistyy, kun kustannusrakenne ja kannattavuus ovat vakaalla pohjalla.

Pätevätkö arvot?

UPM:n arvojen merkitystä on kovassa kyydissä kyseenalaistettu ahkerasti.

"Kyllä UPM:n arvot ovat hyvinkin päteviä tässä haastavassa tilanteessa. Minulle avoimuus tarkoittaa sitä, että vaikeatkin asiat sanotaan kiertelemättä ja niin kuin ne ovat. Tosiasia on, että toimintaympäristömme on muuttunut rajusti eikä entisillä eväillä pärjätä."

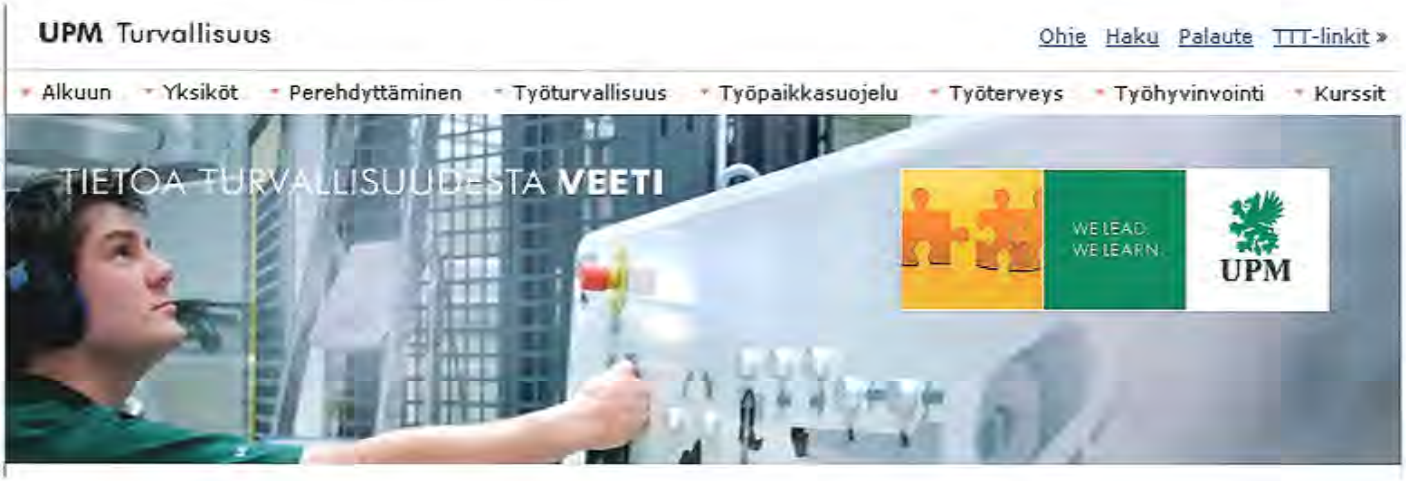
"Aloitteellisuus tässä tilanteessa taas merkitsee sitä, että ryhdymme viivyttelemättä toimenpiteisiin ja etsimme kilpailukykyämme parantavia ideoita ja entistä tehokkaampia tapoja toimia. Ihmisten aloitteellisuus ja ideat ovat äärimmäisen tärkeitä ja arvokkaita juuri tässä tilanteessa."

väitellä ja haastaa toistemme mielipiteitä, mutta rakentavasti ja mielipiteensä perustellen."

Yhteisiin tavoitteisiin sitoutuminen on tärkeää – ja yhteisistä kehityshankkeista ei kenelläkään ole nykytilanteessa mahdollisuutta jättäytyä pois.

"Emme voi olla ylpeitä UPM:stä, jos kannattavuutemme on heikko emmekä pysty kehittämään yhtiötä tai kasvamaan uusille alueille. Alallamme on yhtiöitä, jotka ovat jo ajautuneet tähän tilanteeseen. Tarvitsemme luottamusta siihen, että olemme menossa oikeaan suuntaan, vaikka se vaatii meiltä vaikeita ratkaisuja ja monia muutoksia." ■

Teksti Mikko Marttinen, Tuija Kaartinen



Hanke Kymin tehtailla etenee

VEETI
opettaa turvallisuutta verkossa

Kymin tehtailla meneillään oleva kehityshanke tähtää siihen, että koko henkilöstö pääsee oppimaan turvallisuusasioita sisäisessä verkossa. VEETIksi nimetty oppimistyökalu ei korvaa perinteistä koulutusta, vaan pikemminkin tukee sitä.

Pilottihanke toteutetaan diplomityönä Kymin sellutehtaalla. Loka-marraskuussa VEETI oli edennyt jo testausvaiheeseen, ja sen uskotaan olevan valmis käyttöön vuoden lopulla. Järjestelmän nimi VEETI ideoitiin sanoista "verkosta e-tietoa".

Idea ja toteutusmalli ovat lähtöisin UPM:n Blandinin tehtaalta Yhdysvalloista. Lähtökohtana oli sähköinen työkalu, jonka avulla turvallisuusopetusta voidaan suunnata esimerkiksi teemoittain koko henkilöstölle. Blandinissa pidetään teemakuukausia, joiden aikana henkilöstö perehtyy tiettyihin aiheisiin esimiesten johdolla. Osaaminen varmennetaan testaamalla käyttäen tietokonetta apuna.

VEETI-hankkeen vetäjän **Pauli Karjalaisen** mukaan tavoitteena on lisätä turvallisuustietoisuutta ja -osaamista työpaikoilla verkko-oppimisen avulla sekä vaikuttaa sairauspoissaolojen ja tapaturmien vähenemiseen. Työkalun avulla turvallisuuskoulutukseen halutaan lisää joustavuutta ja kustannustehokkuutta, ja se tukee myös paikallista koulutusta. Verkko-oppimisella ei ole määrä korvata perinteistä lähiopetusta tai kurssimuotoista koulutusta vaan tukea näitä opetuksen muotoja.

Kymiläiset innostuneina mukana

Mikko Marttinen Lappeenrannan teknillisestä yliopistosta tekee pilotin diplomityönään. Työ alkoi keväällä, ja sitä ohjaa **Tuija Kaartinen**. Työn valvojana on **Kaisa Lehtipuro**, joka tarkastelee myös järjestelmän mahdollista käyttöä UPM:n yksiköissä Suomen ulkopuolella.

Kymi oli erinomainen valinta pilottitehtaaksi, sillä siellä on lähdetty mukaan hankkeeseen ennakkoluulottomasti ja erittäin positiivisella asenteella. Pilottia varten koottiin projektiryhmä pääasiassa Kymin edustajista. Ryhmässä ovat edustettuina eri tahot, muun muassa työterveys, suojelu, viestintä, työnjohto ja työntekijät. Tavoitteena on, että verkko-oppimistyökalu voidaan jatkossa hyödyntää muun muassa sellutehtaan turvallisuusvalmennuksessa sekä omien ja ulkopuolisten työntekijöiden perehdyttämisessä.

Tukihenkilöiltä vinkkejä

Pilottihanke on edennyt hyvää vauhtia. Alusta on rakennettu käyttäen intranetin pohjaa. Siitä haluttiin tehdä helppokäyttöinen, ulkoasultaan selkeä ja UPM:n visuaalisen ilmeen mukainen.

Kehitystyön tueksi haluttiin näkemyksiä ja mielipiteitä tulevilta käyttäjiltä. Sellutehtaalta valittiin osastoittain jokaisesta vuorosta tukihenkilöt, jotka pääsivät kommentoimaan järjestelmää jo ennen sen varsinaista käyttöönottoa. Tukihenkilöiksi valituilla 23 työntekijällä on kokemusta työnopastuksesta tai verkkotyökalujen käytöstä. Heidän tehtävänään on tarjota apua järjestelmän käytössä omissa työpisteissään.

Sisällöt videoista animaatioihin

Pilottihankkeen sisällöksi projektiryhmä valitsi kokeiltaviksi melun, vaaratilanneilmoittamisen ja sellutehtaan talteenottolinjan uusintaprojektin esittelyn. Itse tuotetun materiaalin ohella VEETIssä on linkkejä



Vaaratilanneilmoitusvideolla esiintyivät Jouko Okka (vas.), Ilkka Kinnunen ja ...



...Kari Aaltonen (vas.), Tuomo Pykälä ja Martti Kurtto.

myös Internetissä oleviin aineistoihin.

Sisällössä pyritään käyttämään tehokkaasti eri välineitä kuten ääntä, videokuvaa ja animaatioita, joita yhdistellään esimerkiksi asiatuntijaesityksissä. Toteutuksessa ovat olleet mukana valitut sisällöntuottajat ja oma henkilöstö. "Ilmoita vaarasta" -tietoiskussa Kymin sellun työntekijät pääsivät esittämään näyttelijän taitojaan videolla.

Kymiltä kaikkien käyttöön

VEETI otetaan osaksi intranetin työkaluja ja linkitetään UPM Turvallisuustoimintasovellukseen. Kymin sellutehtaan kokemusten perusteella järjestelmää laajennetaan muihin Pohjois-Euroopan yksiköihin. Sisältöä laajennetaan, nykyisiä koulutusmateriaaleja päivitetään ja ne siirretään osaksi oppimisympäristöä. Tulevaisuudessa VEETIä voi käyttää turvallisuustiedon hakemiseen myös muista turvallisuustietokannoista ja lisäksi tiedottamiseen.

Teksti ja **kuva** Maria Rossi



Liittymislomakkeita täyttämässä. Kuusankosken VPK sai tilaisuudessa useita uusia jäseniä.

Kuusankosken VPK haluaisi Voikkaan tehdaspalokuntalaiset riveihinsä

Kuusankosken VPK ja Kymenlaakson pelastuslaitos järjestivät 14. marraskuuta Voikkaan seuratalolla keskustelutilaisuuden, jonka aiheena olivat Voikkaan tehdaspalokunnan lopettamisesta syntyvä tyhjiö ja sen paikkaaminen. Tilaisuuteen osallistui parisenkymmentä palokuntatoiminnasta kiinnostunutta henkilöä ja myös tehdaspalokunta oli hyvin edustettuna.

Voikkaan TPK:n toiminnan päättymisen myötä Kuusankosken ja erityisesti kaupungin pohjoisosan pelastustoimintaan uhkaa jäädä 30 – 50 palomiehen vajaus. Sitä paikatakseen Kuusankosken VPK teki lokakuussa päätöksen toimipaikkansa siirtämisestä Voikkaalle vuoden 2007 alkupuolella. Ajatuksen taustalla ovat alueellinen etu sekä pyrkimys houkutella entisiä tehdaspalokuntalaisia mukaan vahvistamaan VPK:n toimintaa.

VPK ehkä PK 18:n alapuolisiin tiloihin

Varsinaisia päätöksiä VPK:n tulevista tiloista tai toiminnan yksityiskohdista ei ole vielä syntynyt, mutta suunnitelmat ovat jo pitkällä. Vahvin ehdokas palokunnan sijoituspaikaksi on PK 18:n alapuolinen tila.

Idean isän, palopäällikkö Petri Salorannan mukaan kokeneiden ja hyvin koulutettujen tehdaspalokuntalaisten saaminen mukaan VPK:n tukijoukkoihin olisi erityisen tärkeää. 2.valmiusasteen palokuntana toimiva VPK voisi siten kehittyä tulevaisuudessa 1. valmiusasteen palokunnaksi ja ottaa entistä keskeisemmän roolin lähialueiden pelastustoiminnassa.

VPK ei voi maksaa jäsenilleen palkkaa, mutta lupaa tarjota mielenkiintoisen harrastuksen koko perheelle. Lisäksi hälytysosastoon kuuluvilla ja heidän perheenjäsenillään on mahdollisuus liittyä palohenkilöstön sairauskassaan.

Teksti Irma Niemi **Kuvat** Pekka Rötkönen, ilmakuvan käsittely Kari Järvenkylä



Uuden talteenottolaitoksen julkisivu on tarkistettu syksyn aikana, ja se on mm. väritykseltään punasävyinen.

Projekti edennyt odotusten mukaisesti

Tuotannon ja projektin välinen yhteistyö tärkeää

Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolaitoksen uusintaprojekti, REC08, on edennyt rivakasti. Esivalmistelutyöt on tehty, ja varsinaisen talteenottolaitoksen rakentaminen on meneillään. Töiden vieminen eteenpäin ja toiminta käyvän tehtaan kupeessa on ollut haasteellista. Jatkossa tuotannon ja projektin välisen yhteistyön merkitys korostuu entisestään.

”Näillä näkymin päälaiteasennusten aikataulut toteutuvat suunnitellusti. Ensimmäisenä aloitetaan soodakattilan teräsrungon asennukset helmikuun lopussa. Oman haasteensa työhön tuo talvirakentaminen, ja projektissa toivotaankin, ettei talvesta tulisi kylmä. Kovat pakkaset viivästyttävät ja hankaloittavat töitä”, projektinjohtaja Matti Haukijärvi sanoo.

Kuusanniemessä parhaillaan meneillään olevista töistä Haukijärvi mainitsee putki- ja kuljetinsiltojen tekemisen sellutehtaan välittömään läheisyyteen. ”Kyseessä on rakennusteknisesti erittäin vaativa työmaa, jossa joudutaan työskentelemään vaikeissa työolosuhteissa. Haasteellisuudessaan vastaavanlaiset työkohteet ovat talteenoton alueen massiiviset louhintatyöt sekä soodakattilan paikallavalutyöt.”

Koko projektin kannalta on merkittävää, että päälaitetoimituksiin sovitut ratkaisut aikaistavat laitoksen käyttöönottoa puolella vuodella. Uusi talteenottolaitos käynnistyy kesällä 2008.

Marraskuun lopussa REC08-työmaalla Kuusanniemessä työskenteli reilut toistakymmentä firmaa, joiden palveluksessa oli yhteensä 187 henkilöä. UPM:n oman projektiorganisaation henkilövahvuus on 43 henkilöä.

Yhteistyötä tarvitaan

Kaiken kaikkiaan käyvän tehtaan yhteydessä toteutettava valtava projekti on erittäin haasteellinen. Yhteistyötä, hyvää tiedonkulkua ja joustavuutta tarvitaan molemmin puolin – niin projektin kuin tehtaankin taholta.

Haukijärvi toteaa, että projektista aiheutuvia ylimääräisiä katkoksia ei tuotannolle haluta. Mittavien rakennustöiden tekeminen tehtaan välittömässä yhteydessä on alusta lähtien tiedetty riskialttiiksi. Tätä riskiä on pyritty pienentämään parantamalla jatkuvasti yhteistyötä ja tiedonkulkua.

”Selvää on, että projekti hankaloittaa tehtaan toimintaa, kun joudutaan rajoittamaan liikkumista, tekemään erityisjärjestelyjä, ja alueelle tulee satoja ihmisiä lisää töihin. Tämä kaikki vaikeuttaa normaaleja käytäntöjä, mutta toivon että tehtaalla ymmärretään tilanne”, hän sanoo.

Havaitut epäkohdat korjataan mahdollisuuksien mukaan. Muuan muassa syksyn aikana paljon keskustelua aiheuttanut sellutehtaan puhtaanpito ja sosiaalitilojen käyttö saadaan paremmaksi, kun työmaan sosiaalitila- ja ruokalaparakit otetaan käyttöön joulukuussa.

Hyviä esimerkkejä yhteistyön toimivuudesta on Haukijärven mukaan kahden rakennuskohteen, biolietteenkäsittelyn ja haketaskun, käyttöönotto. Biolietteenkä-



Kun projektin ja tehtaan välisiä asioita pitää viedä eteenpäin, yhtenä työparina ovat projektinjohtaja Matti Haukijärvi (oik.) ja tehtaanjohtaja Yngve Lindström. Projektiyhteistyö on ollut integraatissa merkittävässä roolissa kaikilla organisaatiotasoilla. Jatkossa tämä korostuu entisestään.

sittelyssä alun vaikeudet ratkaistiin yhdessä tuotannon kanssa, ja loput vaiheet sujuivat erittäin hyvin. Samoin hakkeenvastaanotosta on kuulunut pelkästään positiivista palautetta.

Haukijärvi jatkaa, että normaalien kokousrutiinien lisäksi tuotannon ja projektin välisiä tapaamisia on päivittäin. Palautetta on pyritty hakemaan muun muassa sellun käyttöhenkilöstöltä sitä mukaan kun suunnitelmat etenevät.

”Sellun tuotantolinjoilta osallistuu käyttöhenkilöstöä ajotapaneuvotteluihin. Tämä on tärkeää, sillä haluamme konkreettista palautetta varsinaisen työn tekijöiltä”, Haukijärvi huomauttaa. Tiedonkulkua parantaa osaltaan myös projektin edustajan mukana olo tehtaan yhteistoimintakokouksessa.

Hankintojen kotimaisuusaste suuri

Matti Haukijärvi on tyytyväinen, sillä tämän vuoden keskeisenä tavoitteena olleet päälaitehankinnat on saatu sovituksi, ja vaativat valmistelevat esityöt ovat edenneet onnistuneesti. Samoin suunnittelutyöt ovat menneet eteenpäin kaikilla alueilla. Ensi vuodelle jää enää pienempiä hankintoja ja mm. asennusurakoista sopimista. Myös kaikki merkittävät rakennusurakat saatiin sovittua marraskuun loppuun mennessä.

Talteenottolaitoksen päähankintojen kotimaisuusaste on suuri. Soodakattilan toimittaja on Kvaerner Power Oy ja haihduttamon, meesauunin sekä kaustistamon toimittaa Andritz Oy. Pääosa näiden firmojen toimituspaketeista tehdään Suomessa. Ainoastaan höyrygeneraattorin toimittaja on Saksasta, Siemens Aktiengesellschaft.

Urakoitsijat ovat kaikki tällä hetkellä kotimaisia, ja heistä suurin osa on lähiympäristöstä. Paikkakunnan rooli on korostunut suuresti.

Keskeiset kytkennät elokuussa 2007

Matti Haukijärven mukaan ensi vuoden isoin haaste on elokuu, jolloin on projektin kannalta tärkein tehtaan seisokkiaika. Kaikki keskeiset kytkennät, erityisesti koko integraatin seisokkia vaativat, pitää tehdä tuolloin.

”Integraatti seisoo useamman päivän, ja tässä ajassa luodaan edellytykset kevään 2008 startille, joka toteutuu ilman laajoja seisokkeja. Vaihto vanhasta uuteen tapahtuu tuolloin lähes lennosta, kun vanha laitos pysähtyy ja uusi otetaan käyttöön”, Haukijärvi sanoo.

”Enää ei ole käytettävissä isoja juhlapyhäseisokkeja kuten ennen. Projektin muut tarpeet pitää pystyä toteuttamaan esimerkiksi sellutehtaan pesuseisokkien aikana. Tämä on selkeä tavoite tässä vaiheessa, ja siinä pysytään. Haastavaa on tietysti, että projektin mukauttaminen seisokkiin saattaa tulla milloin vaan: sellun seisokit voivat aikaistua tai siirtyä myöhemmäksi. Projektissa pyritäänkin varautumaan aikataulumuutoksiin jo töitä suunniteltaessa.”

Projektin vuosi 2006 on mennyt hyvin myös työturvallisuuden osalta. ”Positiivista on, että näin laajassa projektissa tapaturmakehitys on pysynyt hyvänä. Työturvallisuus on asia, josta ei tingitä ja johon kiinnitämme suurta huomiota”, Matti Haukijärvi sanoo.

”Kiitän lämpimästi kaikkia projektityöhön osallistuneita kuluneesta vuodesta. Hyvää joulua ja uutta vuotta.” ■

Projektissa tapahtuu....

Teksti ja **kuvat** Eila Kylliäinen



Talteenoton piipun liukuvalu saatiin päätökseen ja vuorossa ovat sisäpuolen kannatus - ja tukitasojen teko, joista ylimmäinen terästaso on valmis. Reunan pellityksen jälkeen vuorossa ovat lentoesteen valot. Ensimmäinen kannatustaso tulee 38 metrin korkeuteen ja seuraavat tukitasot pitävät sisälle tulevat piiput suorassa. Sisäpiippuja on viisi: soodakattilan, meesauunin ja hajukattilan savukaasuille, laimeille savukaasuille sekä väkeville hajukaasuille. Lisäksi on varaus valkaisulle. Kuva vasemmalla.



Parakkikylän ensimmäiseksi käyttöön otetussa työmaatoimistossa olevat projektin rakennusryhmään kuuluvat toimihenkilöt ovat tyytyväisiä lämpöisiin ja toimiviin tiloihin. Myös urakoitsijoiden toimistoparakit ovat jo käytössä.



Projektin parkkipaikalta johtava ylikulkusilta on lähes valmis ja pyöröportin sekä valvontakameran asennukset menossa. Kulkuväylät ja rappuset parakkien eri kerroksien välillä ovat rakenteilla sekä sähkö- ja tietoliikenneasennukset menossa.



Arja Lihvonen pesee 18.12. käyttöönotettavan REC08-työmaaruokalan keittiövälineitä. Ruokala on ollut varastosäilytyksessä muutaman vuoden, joten välineet kaipaavat puhdistusta.





Työmaalla oli 2.12. menossa kallion rusnaukset. Rusnauksessa poistetaan kallion pinnasta heikko kivimateriaali kuten suurimmat irtonaiset kivet.



Keskellä näkyvällä sähkösuodin–turbiini–soodakattila -alueilla ovat maanrakennustyöt käynnissä. Soodakattilan louhinnat päättyivät ja työt jatkuvat nyt kallion putsauksella, louheen poistolla ja rusnauksella, jonka jälkeen alkaa anturoiden laudoitus.
Kuvan alaoikeassa näkyvän vanhan kuorimon purku on lopuillaan ja sieltä siirrettiin puristimet uuden lietteenkäsittelyn tiloihin. Oikealla maassa näkyvissä kuorimoiden väliltä purettu kuljetin ja vasemmalla uusi putkisilta 107 (ylempi kuva).

Putkisiltojen perustuksia on rakenteilla eri puolilla projektityömaata ja tällä hetkellä nämä miehet työskentelevät kuitulinja–haihduttamo–kaustistamo -välillä, jonne vedetään putkisilta 102. Työt aiheuttavat myös liikennejärjestelyjä ja tämäkin pätkä suljetaan kaikelta liikenteeltä.

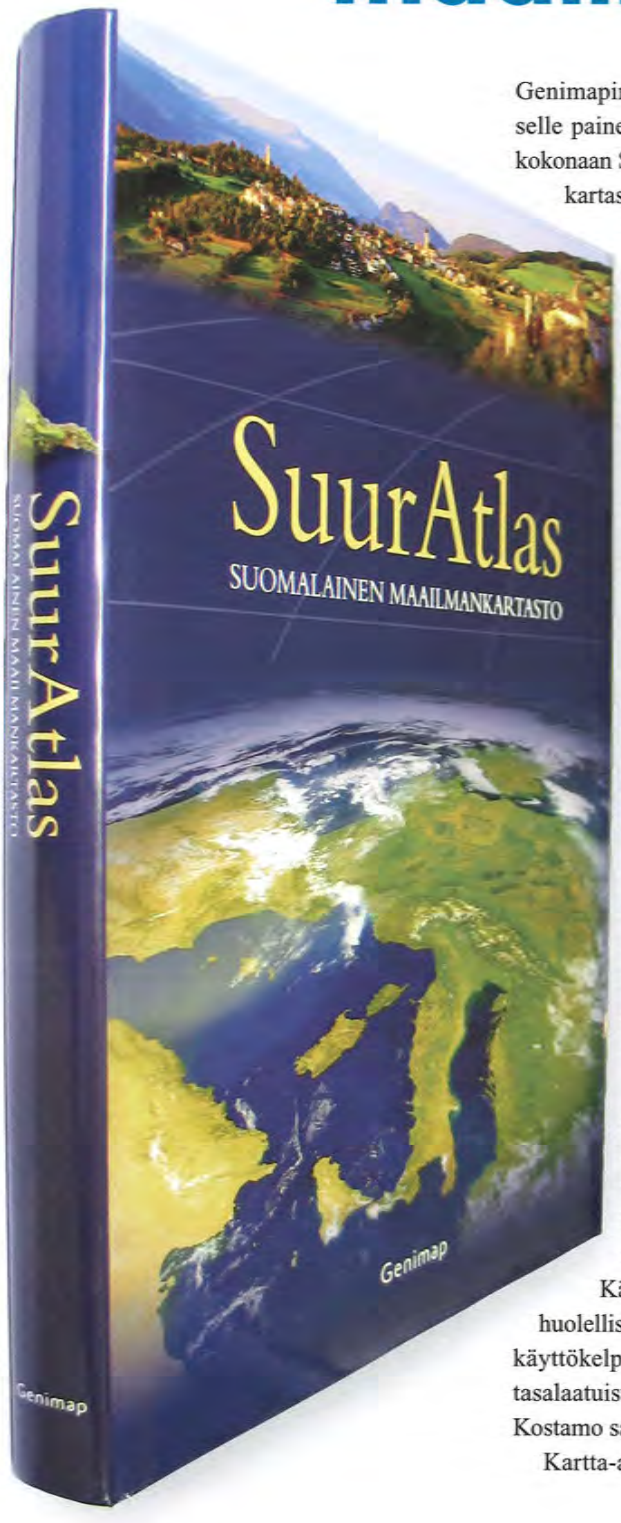


Vanha haketasku purettiin ja toiminnot siirrettiin uuteen ostohakkeen vastaanottopisteeseen, joka on ensimmäinen talteenottoprojektin valmistuneista kohteista. Kohde on tarkastettu ja kaikki toimi moitteettomasti myös asiakkaan kuljettaja Matti Lindbergin mielestä (kuva alla).



Teksti Maria Rossi **Kuvat** Stéphane Petit-Gras, Johannes Wiehn, Maria Rossi

TAMPUURIRULLALTA maailmankartastoksi



Genimapin kustantama ja Kymin Finesselle painettu SuurAtlas on 464-sivuinen, kokonaan Suomessa valmistettu maailmankartasto. Seurasimme teoksen matkaa aineistosta ja paperirullasta valmiiksi kirjaksi.

Suunnittelu

”SuurAtlas pohjautuu aiemmin tilaustyönä valmistamaamme GAIA – Suuri Maailmankartasto -teokseen, joka oli ensimmäinen täysin suomalaisin voimin toteutettu maailmankartasto. Tämä on ollut mittavin hanke, joka meillä on koskaan tehty”, kustannuspäällikkö **Janne Kostamo** Genimapilta kertoo.

Kustantamossa karttaaineiston luokitteluun, täydentämiseen ja tarkastamiseen osallistui parisenkymmentä kartografia ja teknistä asiantuntijaa. Lisäksi teoksen tieto-osaa oli kirjoittamassa samankokoinen joukko asiantuntijoita ja toimittajia.

”Aiemmin kartta-aineiston saatavuudessa oli ongelmia, mutta nykyisin materiaalista on ennemminkin runsauden pulaa. Saatavilla on monenlaisia ja monentasoisia lähdeaineistoja. Käytännössä ne vaativat pitkän ja huolellisen toimitustyön ennen kuin ovat käyttökelpoisia. Erityisenä haasteena on tasalaatuisuus eri alueiden kuvauksessa”, Kostamo sanoo.

Kartta-aineiston valmistamisen lisäksi toimitusprosessin keskeisiin vaiheisiin kuuluu päättäminen lehtijaosta eli siitä, miten maailma jaetaan kirjan aukeamille. Koska SuurAtlas on kotimainen kartasto, lehtijaossa korostuvat Suomi ja sen lähialueet. Tieto-osassakin on painotettu suomalaista näkökulmaa ja siihen on koottu kattava katsaus Suomen historiasta.

”Paljon työtä teetti myös kartaston kuvaustekniikan määrittäminen eli millaisia värejä käytetään tai millä tavoin esimerkiksi joet, tiet ja pinnanmuodot kuvataan. Kartastosta tehtiin useita koepainatuksia, jotta lopputuloksesta saatiin mahdollisimman luettava.”

Tuotanto

Toimitustyön edetessä kustantajalla teoksen painamisessa käytettävä paperi valitaan, tilataan ja valmistetaan. Kymillä valmistuneet Finesse-rullat toimitetaan arkitettavaksi, sillä SuurAtlas painetaan useimpien nelivärikirjojen tapaan arkkipainokoneella. Painoprosessi vie sillä enemmän aikaa kuin rullapainokoneella, mutta lopputulos on parempi.

”Arkkipainatusta käytetään yleensä silloin, kun kirjan painosmäärä on suhteellisen pieni ja tarkkuuden on oltava hyvä”, Kymin teknisen asiakaspalvelun päällikkö **Stéphane Petit-Gras** tarkentaa.

”Arkkipainatuksessa paperi ei aaltoile, sillä värit kuivavat ilman lämpöä. Rullakoneilla kuivatuksessa sen sijaan käytetään uunia, ja aaltoilua voi esiintyä. Paperin kuivaessa ilman lämpöä on kuitenkin suurempi riski, että tahmeaa väriä siirtyy arkilta toiselle. Paperin ominaisuudet ovat tärkeitä, sillä ne vaikuttavat siihen, kuinka nopeaa värin asettuminen on”, hän jatkaa.

Arkkileikkurilla paperi leikataan leveys- ja pituussuunnassa, minkä jälkeen arkkipinot pakataan palleteille. Pakkalinjalla palletit suljetaan huolellisesti ja etiketöidään. Pakkauksen on kestettävä hyvin kuljetusta, jotta arkkipinot saadaan kirjapainoon siisteinä ja vahingoittumattomina.

Arkitettu paperi lähetetään Porvooseen, jossa sijaitsevat kirjapainoyhtiö WS Bookwell Oy:n monivärilinja ja sitomo. Porvoon kirjapainossa on valmistettu kirjoja jo yli 140 vuotta – eli jopa kauemmin kuin Kuusankoskella on tehty paperia. Painoprosessi on kehittynyt vuosikymmenten varrella merkittävästi, mutta tie aineistosta valmiiksi nelivärikirjaksi on edelleen monivaiheinen ja mutkikas. Kokonaisuudessaan se vie aikaa 3 – 4 viikkoa.

Aluksi kustantaja toimittaa aineiston sähköisessä muodossa kirjapainon palvelimelle. Kun aineisto on käsitelty ja tarkastettu, siitä tehdään koevedos mustesuihkuvedostimella. Vedoksesta nähdään suurpiirteisesti, millaiselta kuvat ja teksti tulevat painettuina näyttämään.

"Vedos lähetetään asiakkaalle nähtäväksi ja korjauksiakin voi vielä tulla. Joillekin asiakkaille riittää sähköinen vedos, mutta noin 95 prosenttia heistä haluaa edelleen koevedoksen paperilla", myyntipäällikkö **Seppo Aarnio** Bookwellilta kertoo.

Seuraava vaihe on 70 cm korkeiden ja 100 cm leveiden painolevyjen tulostaminen sekä rei'ittäminen. Yhdelle painolevylle mahtuvien sivujen määrä riippuu valmistettavan kirjan sivukoosta. SuurAtlasta painettaessa yhdelle arkille mahtuu vain kahdeksan sivua, neljä kummallekin puolelle.

Lopullinen painojälki syntyy neljästä osaväristä, joita yhdistelemällä saadaan aikaan kaikki painettavat värit. Osavärit eli syaani, magenta, keltainen ja musta vaativat omat painolevynsä, mikä lisää tarvittavien levyjen määrää. Kaikkiaan SuurAtlaksen painaminen vaatii yli neljäsataa painolevyä.

.....▶



SuurAtlaksen sisäsivut painetaan Kymin PK 8:lla valmistetulle, neliömassaltaan 115 grammaiselle UPM Finesselle.



Paperirullien radat kulkevat kohti arkkileikkurin leikkuuyksikköä. Radat leikataan ensin leveyssuunnassa ja sen jälkeen pituussuunnassa.



DTP-operaattori Irina Pokela käsittelemässä kustantajan lähettämää aineistoa.



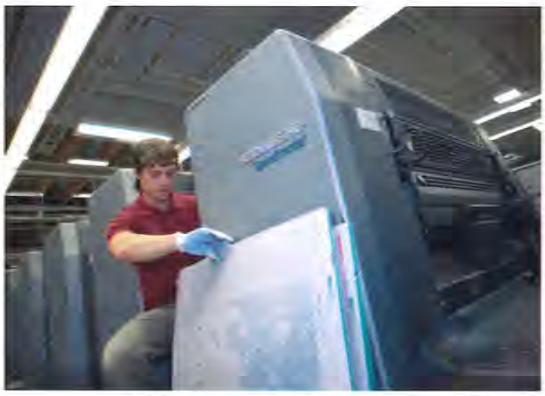
Leikatut arkkiniput ajetaan limitettyinä lavalle. Sivutäristimet takaavat, että pinosta tulee siisti ja arkit pinoutuvat tarkalleen toistensa päälle.



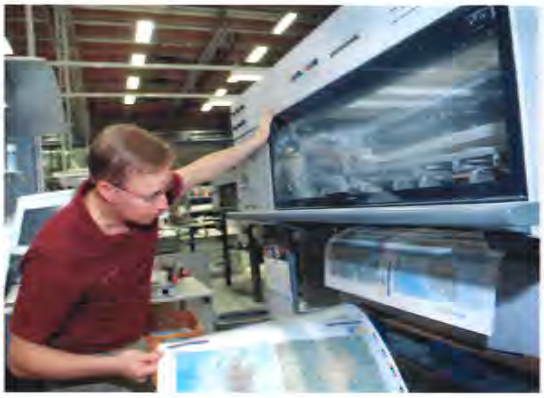
Jokaiselle osavärille tulostetaan omat painolevynsä.



Arkkipinon on oltava suora ja arkkien laadultaan virheettömiä, jotta painoprosessi etenee sujuvasti.



Arkkioffsetpainaja Mauri Metso vaihtamassa levyjä painokoneeseen. Taustalla näkyvät rivissä koneen väriyksiköt.



Harri Koistinen tarkastelemassa painojälkeä.



Painaja mittaa arkilta osavärien määrän. Väriä lisätään tai vähennetään tarpeen mukaan.

Aineisto ja paperi kohtaavat painokoneella

Jos paperitehtaalla tai arkkileikkauksessa on tehty virheitä, ne tulevat ilmi painokoneella.

"Arkkipinojen on oltava suoria ja arkkien millimetrin tarkkuudella oikeankokoisia. Myös paperin tasalaatuisuus on tärkeää. Jos paperirullassa olisi ollut raita tai jotakin muuta vikaa, hyvien arkkien seassa olisi nyt viallisia arkkeja. Sellainen on meille hyvin kiusallista. Laatuvaihtelut voivat näkyä myös sävyeroina valmiissa tuotteessa", Seppo Aarnio kertoo.

Painokoneessa jokaista osaväriä varten tarvitaan oma painoyksikkönsä. SuurAtlaksen sisäsivut painetaan 8-yksikköisellä koneella, jolloin paperiarkin molemmat puolet voidaan painaa samassa prosessissa: arkki kulkee ensin neljän painoyksikön läpi, sitten koneen puolivälissä kääntölaite kääntää sen ja matka jatkuu edelleen kohti koneen loppupäätä. Porvoon kirjapainossa on kahden 8-värikoneen lisäksi 2-, 4- ja 5-värikoneita. Asiakkaan toiveesta ylimääräiseen painoyksikköön voidaan lisätä esimerkiksi kulta- tai hopeaväriä tai lakkaa.

Paperin reitti painoyksiköiden läpi on monimutkainen eikä aina suju ongelmitta. Painaja **Harri Koistisen** mukaan eri paperilaatujen ajettavuudessa on suuria eroja.

"On tärkeää, ettei paperi ei veny saadessaan kosteutta ja joutuessaan puristukseen painokoneessa. Jäykkä ja vahva paperi kulkee yleensä hyvin, mutta ohutta paperia painettaessa voi tulla ongelmia ja silloin koneen on ajettava hitaammin", Koistinen sanoo.

Painajan tehtäviin kuuluu varmistaa, että erikseen painettuja osavärejä on oikea määrä ja että ne ovat kohdentuneet täsmälleen päällekkäin. Tarvittaessa säätöjä voidaan muuttaa säätöpöydältä ja sen vieressä olevalta näytöltä.

"Esimerkiksi karttakirjassa laajoja merialueita sisältävät sivut vaativat erilaisia säätöjä kuin sivut, joilla on kuvattu pääasiassa mannerta", Koistinen kertoo.

Painovärin on kuivuttava ennen kuin arkit ovat valmiina seuraavaan vaiheeseen eli taittoon. Kuivumisaika riippuu paperilaadusta sekä käytetyn värin määrästä. Mitä raskaampia kuvia painotyö sisältää, sitä kauemmin sen kuivuminen kestää. SuurAtlaksen sivut ovat valmiina taittoon noin vuorokauden kuluttua painamisesta.

Taittokoneelta arkit siirretään linjalle, joka poimii nippuun yhden kutakin arkkia oikeassa järjestyksessä. Niput jatkavat matkaansa joko liimasidonta- tai ompelulinjalle. SuurAtlas on ommeltava kirja, joten sen sivut kiinnitetään toisiinsa ompelukoneella. Ompelu on liimausta kalliimpi – mutta myös kestävämpi – vaihtoehto.

Kansi kootaan useista osista

Samaan aikaan toisella puolella kirjapainoa valmistuvat SuurAtlaksen kannet. Kirjojen kannet koostuvat useasta osasta: kahdesta palasta pahvia, palojen väliin asetettavasta vahvikeselästä sekä osat yhdistävästä ylivedosta. SuurAtlaksessa käytetään painettua paperiylivetoa, mutta yliveto voisi olla myös muovipohjainen, rouhenahkainen tai kirjansidontakankainen.

Paperiyliveto valmistetaan paksummasta materiaalista kuin kirjan sisäsivut. SuurAtlaksen ylivedossa käytetty paperi on neliömassaltaan 150g/m² ja se on peräisin UPM:n Nordlandin tehtaalta. Koska yliveto on yksipuoleinen, sen painamisessa käytetään 8-värikoneen sijaan 4-värikonetta. Muuten prosessi ei eroa sisäsivujen painamisesta.

Painettu paperiyliveto laminoidaan eli sen pintaan liimataan ohut muovikalvo. Laminointi tekee ylivedosta kestävän ja estää paperin pinnoitteen rikkoutumisen.

Seuraavaksi sidotuista arkeista koostuvan blokin reunat siistitään, selkä pyöristetään ja siihen liimataan päänauhat. Sitten koottu kansi liimataan kiinni sisäsivujen muodostamaan blokkiin. Lopuksi kirjan sidosreunaan prässätään raudalla taive, joka varmistaa lujan kiinnityksen. Ja lopultakin – kartasto on valmis! ■



Myyntipäällikkö Seppo Aarnio toimi oppaanamme kirjapainossa.





Taiton jälkeen kirjan arkit ommellaan kiinni toisiinsa (kuva ylh. oikealla). Kirjan kansi koostuu kahdesta pahvinpalasta, palojen väliin asetettavasta vahvikeselästä sekä osat yhdistävästä ylivedosta (kuva vieressä). Painaja Jari Särkilampi tarkastaa, että SuurAtlaksen paperiylivedon osavärit ovat kohdentuneet täsmälleen päällekkäin (kuva alla).



Teksti Terhi Mäkelä, Kimmo Rekimies, Lea Parviainen **Kuvat** Valve, Irma Niemi

one.upm - yhteinen intranet koko UPM:ään

UPM:n intranet uudistuu täydellisesti tulevien vuosien aikana. Muutos lähtee liikkeelle UPMNetistä ja jatkuu ripeällä tahdilla yhtiön internetsivujen uudistuksen kautta tehtaiden, toimialojen ja alueiden intraneteihin.

Tehtaiden, toimialojen ja alueellisten intranetien siirto one.upm:ään alkaa vuoden 2007 keväällä, jokaisen yksikön kanssa erikseen sovittavan aikataulun mukaisesti. Tavoitteena on, että yhteinen järjestelmä on koko UPM:n käytössä vuoden 2008 loppuun mennessä.

UPMNet siirtyy uuteen aikaan keväällä. Samalla koko intranetin aloitussivu korvautuu portaalin kotisivulla, jonka kautta muiden intranetien käyttäjät pääsevät omille sivustoilleen. Konsernin toimintojen tuottamaan sisältöön kaikki pääsevät käsiksi kirjautumalla portaaliin omalla intranet-tunnuksellaan.

Mikä muuttuu?

one.upm korvaa asteittain kaikki konsernin 28 erillistä intranetiä ja luo yhtiölle yhtenäisen verkkopalvelun. Muutos tuo mukanaan uuden ulkoasun sekä merkittäviä toiminnallisia uudistuksia, jotka tehostavat jokaisen intranetiä käyttävän UPM:läisen työntekoa. Mitään nykyisten intranetien toiminnallisuuksia ei kuitenkaan rajata pois.

"Vaikka uusi intranet on yhteinen, se on aina käyttäjänsä näköinen. Uutiset, tiedostot ja työkalut suodatetaan käyttäjän ruudulle muun muassa sen mukaan, missä yksikössä tai osastolla hän työskentelee ja mitä kieltä hän käyttää", verkkoviestintäjohtaja **Markku Herrala** kertoo.

Järjestelmä tunnistaa käyttäjän sisään kirjautumisen yhteydessä ja osaa sen perusteella valita näkymään kullekin tarpeelliset työkalut ja tiedostot. Lisäksi käyttäjän on mahdollista päästä käsiksi kaikkeen portaalin sisältöön erittäin tehokkaan hakukoneen avulla.

Yhteinen ikkuna tietoon

Muutos merkitsee tehdasnettien käyttäjille aivan uudenlaisen ajattelutavan opettelemista. Oma intranet ei jatkossa avaudu tehdaskohtaisena kokonaisuutena, vaan kaikilla käyttäjillä on yhteinen portaali. Käyttäjä voi halutessaan muokata sitä tarpeidensa ja mieltymystensä mukaiseksi, jos käyttäjäprofiiliin perustuva rakenne ei ole riittävän kattava.

one.upm:ssä tieto on jäsennelty neljälle välilehdelle. Kotisivulta löytyvät muun muassa tehtaan omat uutiset sekä kaikille UPM:läisille yhteiset sisällöt kuten UPM:n johtamisjärjestelmä, toimintaohje ja globaalit uutiset.

Kukin käyttää jatkossa omassa työssään tarvitsemiaan työkaluja ja ohjelmia "My Work" -pääsivun kautta avautuvalta sivustolta. Jokaisen omaa työryhmää ja osastoa koskeva tieto kootaan tänne.

Oman tehtaan uutiset löytyvät myös "My UPM" -pääsivun alta. Täältä luetaan yleisuutiset, muiden osastojen asiat ja henkilöstöryhmien jäsenistöviestit. Myös kaikille tarkoitettuja palveluita koskeva paikallinen ja globaali tieto on sijoitettu tänne.

Olennaisen tärkeää uuden intran käyttäjille on opetella uuden hakukoneen tehokas käyttö "Find it" -painikkeen takaa. Yhteisen intranetin sisältö on runsas ja monitasoinen, mutta monipuolisella hakutoiminnolla käyttäjä löytää tarvitsemansa tiedon nopeasti.

Sisällöntuottajien työ helpottuu

one.upm helpottaa sisällöntuottajien työtä merkittävästi, sillä jatkossa dokumentit luodaan, ylläpidetään ja julkaistaan samalla työkalulla. Käyttäjä tallentaa luomansa tiedoston intranetin uuteen sisällönhallintajärjestelmään ja määrittelee samalla, kenelle dokumentin kuuluu näkyä. Portaali näyttää tiedon välittömästi kaikille asianosaisille, eikä sisältöjä tarvitse kopioida intranetistä toiseen.

"Kun uusi järjestelmä on kaikkien käytössä, onnistuu tiedon jakelu yhdellä klikkauksella", Herrala painottaa.

Pilotti varmistaa toimivuuden

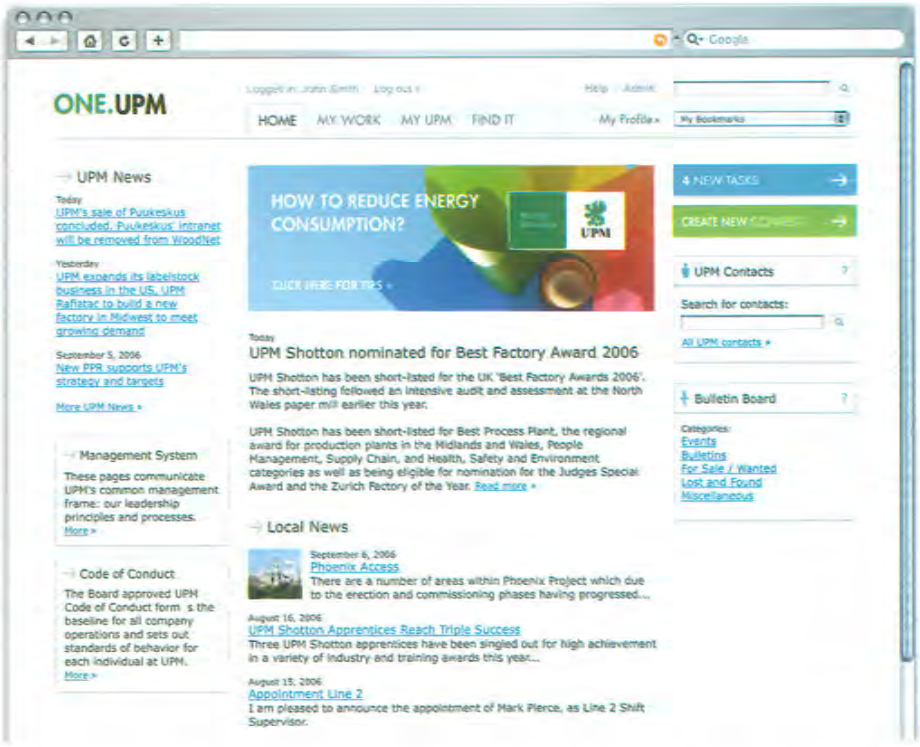
Uuden intranetin määrittelyssä on hyödynnetty kesäkuussa tehdyn laajan käyttäjätutkimuksen tuloksia. Käytettävyyden varmistamiseksi on perustettu myös referenssiryhmä, jonka jäsenet on kerätty eri organisaation osista ja eri tehtailta ympäri maailmaa.

Kun konsernin intranet on korvattu one.upm:llä, aloitetaan pilotti yhdellä tehdasneteistä. Tehdasnettipilotin aikana varmistetaan, että uusi järjestelmä palvelee kaikilta osin tehtaiden ja alueiden tarpeita. Aikaa pilotin läpiviemiseen arvioidaan menevän neljästä kuuteen kuukautta.

Kun uusi intranet otetaan käyttöön tehtaalla, muodostetaan projektitiimi, jossa on kaksi tehtaan edustajaa. Tiimi saa tukea konserniviestinnän kouluttajilta sekä tarvittaessa tietohallinnolta. Tiedontuottajat analysoivat huolellisesti vastuusivustonsa ennen sisältöjen siirtoa uuteen ympäristöön. Heidät koulutetaan uusiin työkaluihin ja uuteen ajattelutapaan. Myös intran loppukäyttäjät perehdytetään ennen käyttöönottoa.



Kimmo Rekimies kertoi missä mennään one.upm-työssä 30.11. Koskelassa. Vasemmalla kouluttajana toimiva Marjo Lahtinen.



one.upm näkyy käyttäjälle hänen omalla kielellään. Kuva on luonnos siitä, miltä Shottonissa työskentelevän UPM:läisen uusi intranetin etusivu voisi näyttää. Kyse ei ole vielä aivan lopullisesta versiosta.

Sanastoa

one.upm
UPM:n uusi verkkoviestintäratkaisu, joka korvaa nykyiset intranet- ja internet-työkalut

Portaali
Käyttöliittymä, joka kokoaa yhteen käyttäjän tarvitsemat sisällöt ja työkalut.

Personointi
Järjestelmä tunnistaa käyttäjän ja suodattaa hänelle kaiken olennaisen tiedon. Personoinnin ansiosta käyttäjä ei huku tietotulvaan.

Sisällönhallintajärjestelmä
Järjestelmä, jolla uuden intranetin sisältö luodaan, ylläpidetään ja julkaistaan.

Globaali sisältö
Kaikille käyttäjille yhteinen sisältö, esimerkiksi konsernin globaalit uutiset, jotka ovat näkyvissä kaikkien käyttäjien työpöydällä.

Alueellinen/paikallinen sisältö
Tiettyyn maantieteelliseen alueeseen liittyvä sisältö, joka näytetään vain kyseisellä alueella työskenteleville.

Profiiliin perustuva sisältö
Sisältö suodatetaan käyttäjälle muun muassa sen mukaan, mikä on hänen organisaatiossa, mitä hän tekee työkseen ja mihin henkilöstöryhmään hän kuuluu.

Teksti Irma Niemi

Kymillä intranetin muutos on osa koko asiakirjahallinnan muutosta

Kuusankoskella uuteen intranetiin valmistautuminen aloitetaan vuodenvaihteen jälkeen. Kymillä muutoksessa ei ole kyse vain intranetissa olevista asiakirjoista ja niiden siirrosta uuteen järjestelmään, vaan kokonaisvaltaisesta asiakirjojen hallinnan tarkistuksesta.

Osastoilla tallennetaan asiakirjoja tällä hetkellä hyvinkin moniin paikkoihin: Notes-tietokantoihin, eri tiedostopalvelimille, KuusankoskiNetiin ja toimintajärjestelmään. Näin tehdään varmasti jatkossakin, mutta tavoitteena on tehdä se suunnitelmallisesti ja hallitusti. Oman lisänsä tallennuskäytäntöihin tuo ensi syksynä käyttöönotettava kunnossapidon ja materiaalihallinnan GlobalONE-järjestelmä.

Asiakirjojen hallinnan parantamisessa hyödynnetään Notes-tietokanta-selvitystä, joka valmistui Kymillä syksyllä. KuusankoskiNetin osalta osastot tarkistavat ensimmäisessä vaiheessa olevan sisällön ajantasaisuuden. Myös tiedon omistajuus ja ylläpitäminen varmistetaan. Voikkaan toiminnan loputtua joudutaan tehtaiden yhteisiä sivustoja tarkistamaan monelta alueelta.

Kymilla intranetin ja asiakirjahallinnan muutosta koordinoi viestintäpäällikkö **Irma Niemi**. Paikallisen koulutuksen ja opastuksen vastuuhenkilönä on henkilöstönkehittäjä **Tiina Lakimo**. ■

Teksti ja **kuvat** Ulla Parikka

Voikkaalla vanhan puolen varastossa on uudenlaista vipinää



Ari Leppänen työskentelee nyt Kouvolan Cargo Handlingin trukin puikoissa.



KHC:n hallituksen puheenjohtaja Hannu Peltola on tyytyväinen Voikkaan tehtaalta järjestyneeseen varastotilaan.

Kouvola Cargo Handling Oy (KHC) on vuonna 2003 perustettu tavarankäsittely- ja varastointialan yritys.

KCH:n taustalla ovat Kymenlaaksolaiset kuljetusliikkeet Peltolan Kuljetus Oy ja Toikan Kuljetus Ky, joilla molemmilla on pitkä kokemus logistiikan eri alueilta. KCH:n päätoimipiste on Kouvolan Logistiikka-alueella sijaitseva Kullasvaaran tullivarasto.

Lisätilaa kuitenkin tarvitaan toiminnan kasvaessa kiivaasti ja sitä saatiin mm. Voikkaan tehtaalta vanhan puolen paperivarastosta. Varastohalli on pienin muutoksin sovelias tullivarastoksi, jossa puretaan ja lastataan erilaista kodin elektroniikkaa. Tilan vuokrauksen yhteydessä myös moni voikkaalainen sai itselleen uuden työpaikan.

Varastossa käy melkoinen säpinä. Tavaraa tulee ja lähtee ympäri vuorokauden. Halliin kattoon asti ulottuvat pahvilaatikkopinot viivähtävät tullivarastossa hetken ja jatkavat sitten matkaansa eteenpäin Venäjälle. Rekkoihin lastataan asiakkaan tilaamat tavarat perille toimitettaviksi. Kyse on transitoliikenteestä, jossa tavara on tavallaan ulkomailla eli sitä ei tullata Suomeen. ”Olemme osasyyllisiä itärajan rekkajonoihin”, leukailee hallituksen puheenjohtaja **Hannu Peltola**. Hän on ilmiselvästi tyytyväinen Voikkaan tehtaalta järjestyneisiin tiloihin, kuten toimitusjohtaja **Reijo Toikkakin**. ”Toiminta ei ole päässyt vielä täyteen vauhtiin täällä, koska ei ole tarpeeksi lastausramppeja. Niitä rakennamme parhaillaan kovalla kiireellä. Tämä on siitä hyvä tila, että tänne pääsee myös junalla”, Peltola kertoo.

Uuteen on totuteltava

Ari Leppänen pyörittää trukkia tottuneilla otteilla varastohallissa. Hän on tyytyväinen saatuaan uuden työpaikan menetetyn tilalle. Hän työskenteli trukinkuljettajana PK 11–18:n paperivarastossa. ”Vähän kyllä arvelutti, että pärjääkö täällä, mutta hyvin tämä on lähtenyt käyntiin. Lastattava tavara on ihan erilaista käsitellä paperirulliin verrattuna. Trukkikin on toisenlainen”, naureskelee Ari. Kaikkeen kuitenkin tottuu ja oppii. Varastossa työskenteli marraskuun lopulla vajaa 20 entistä voikkaalaista.

Hannu Peltola kertoo, että yritys palkkaa ja kouluttaa lisää väkeä vielä tämän vuoden puolella vastaamaan yrityksen kasvaviin tarpeisiin.

Teksti Ulla Parikka

Empower jyllää nyt myös Voikkaalla

Empower Oy:n Voikkaan tulosyksikön johtaja **Kari Rantanen** vaikuttaa tyytyväiseltä mieheltä. Toiminta on lähtenyt ripeästi käyntiin ja henkilöstöksi on saatu palkattua tuttua ja ammattitaitoista väkeä.

Kari on itsekin entinen voikkaalainen, koneosaston päällikkö. "Työhuonekin on sama entinen", hän nauraa. Karin lisäksi tulosyksikössä toimii kolme palvelupäällikköä ja yksi työnjohtaja. Yhtä työnjohtajaa ollaan vielä etsimässä mekaanisen kunnossapidon puolelle.

Lähes entinen, tuttu porukka tekee nyt työtään uuden työnantajan palveluksessa. "Rekrytointi oli helppo hoitaa, kun voi palkata entuudestaan tuttuja miehiä palvelukseensa. Tiesi, mitä sai. Tällä hetkellä tuotantoyksikössämme on vajaa 60 henkilöä, mutta määrä nousee hieman vielä tämän vuoden puolella", Kari kertoo. Suurinosa miehistä on entisiä kunnossapidon ihmisiä mutta kymmenkunta ihmistä on palkattu mukaan myös tuotantopuolelta.

Empower Oy on valtakunnan laajuinen metsä- ja energiateollisuudelle kunnossapitopalveluja tarjoava yritys, jolla on toimintaa kymmenillä paikkakunnilla eri puolella Suomea. Henkilöstömäärä on 1600, josta kolmannes on Baltian maissa. Voikkaan tulosyksikön toiminta-aluetta on Kaakkois-Suomi, lähinnä Kymijokivarsi.

Työtilanne näyttää hyvältä

"Tällä hetkellä työtilanteemme on kohtuullisen hyvä", toteaa Kari tyytyväisenä. Jatkokin näyttää hyvältä. "Saimme Voikkaan tehtaan laitepurkaukset hoitaaksemme, vaikkemme varsinainen purku-/romufirma olekaan. Hoidamme hankkeen yhteistyössä Kuusakoski Oy:n kanssa." Purkutyö sisältää katkaisulaitoksen, kuorimon, osan massaosastosta, Voith-hiomon ja PK 17:n. Kun laitteistot on purettu, vapautuu lisää kysyttyä hallitilaa uusille yrittäjille.

"Suurin muutos meille esimiehille on ollut vaihtaa tinkivän ostajan roolista myyjäksi ja palveluiden tarjoajaksi. Entisistä kollegoista muilla UPM:n tehtailla on tullut nykyisiä asiakkaitamme."

Kari arvostaa kovasti UPM:än antamaa tukea käynnistysvaiheessa. "Uskon, että saimme ja saamme jatkossakin kaiken mahdollisen avun, jotta Empowerin Voikkaan yksikön liiketoiminta saadaan hyvin käyntiin. Erityisesti haluan kiittää Raimo Särkelää, Aki Kohosta ja Jarmo Pullia heidän tinkimättömästä panoksestaan tässä asiassa." ■

Teksti ja **kuva** Ulla Parikka

Matin työ jatkuu Empowerilla

Koneasentaja **Matti Viljakainen**, 52, ehti työskennellä yhtiön ammattikoulusta valmistuttuaan Voikkaan tehtaalla reilut 30 vuotta. Uusi ura Empower Oy:n Voikkaan tuotantoyksikön palveluksessa alkoi viime kesänä.

Muutos ei ollut kovin iso, koska tukikohta säilyi tehtaalla ja työkaverit ovat vanhoja tuttuja tehtaalaisia. Nykyinen työ on vain liikkuvaisempi entiseen verrattuna. Nyt toimialueena on koko Kymijokivarsi Kotkaan saakka. Mattikin on ehtinyt käydä muutamalla työkeikalla, mm. Alcoren laitoksilla Korkeakoskella ja Summan tehtaalla.

Tällä hetkellä häntä työkavereineen työllistää Voikkaan massaputkien purkaminen. "Kolme kilometriä putkea kaikkiaan puretaan siirrettäväksi Kymin talteenottoprojektin käyttöön", toteaa Matti. Sen jälkeen on tulossa mittavat purkutyöt PK 17:n, Voith-hiomon ja muiden kohteiden parissa. Ensimmäinen työ, jossa Matti oli mukana, oli PK 18:n pallosäiliön siirto Solvayn tehdasalueelle naapuriin. "Matka ei ollut pitkä, mutta oli siinä oma ponnistelemisensa, ennen kuin säiliö oli tukevasti uudella paikallaan."



UPM:n vihreät haalarit ovat vaihtuneet uuden työpaikan myötä punaisiin. Kuvassa vas. Petri Konga, Matti Viljakainen ja Jari Taimela.

Teksti ja **kuva** Ulla Parikka



Ninasta tulee geronomi

Laboratoriotyöntekijä **Nina Paavolainen** oli äitiyslomalla, kun suuri uutinen 8. maaliskuuta tuli julkisuuteen. ”Olin niin irti työpaikan elämästä, etten oikein osannut murehtia ja sisäistää asiaa”, hän muistelee.

Melko pian alkoi itää ajatus uuden ammatin opiskelemisesta. Löytyi ilmoitus geronomikoulutuksen alkamisesta Kuusankoskella. Ammattikorkeakoulutasoinen tutkinto vastaa yhteiskunnan tulevaisuuden tarpeisiin. ”Geronomi toimii vanhustyön asiantuntijana iäkkäiden asiakkaiden arjessa ja työskentelee erilaisissa sosiaali- ja terveysalan avo- ja laitoshuollon asiantuntijatehtävissä, omaishoidon alueella, vanhustyön projekteissa, vanhusalan järjestöissä ja yrityksissä”, kertoo Nina.

Ninan tutkinto liikuntapainotteinen ja opiskelu on monimuotoopiskelua. Lähiopetusta on kolmena päivänä viikossa iltaisin. Muuna aikana suoritetaan erilaisia opintotehtäviä ja käytännön harjoituksia liikunnan parissa. ”Meitä on 24 hengen ryhmä, ja osa opiskelee työnsä ohessa”, kertoo Nina. Hän saa pienen **Ada**-tyttärensä samassa pihapiirissä asuvalle äidilleen hoitoon kouluiltoina, ja molemmat osapuolet tuntuvat olevan tyytyväisiä. Äiti on samalla Ninan opiskeluun liittyvä omapotilas, jota Nina käytännön harjoitusta saadakseen lenkkeilyttää ja liikuttaa monilla tavoilla. ”Kaikki on mennyt tosi mukavasti, ala on mielenkiintoinen ja tuntuu omalta”, hän kehuu. Muutosturvan avulla kolme ja puoli vuotta kestävä opiskelu onnistuu taloudellisestikin hyvin. ”Tulevaisuus näyttää hyvältä ja töitä ainakin on varmasti.”

Teksti ja **kuva** Ulla Parikka



Hoitoalalta uusi ammatti

Paperimies **Jani Suhonen** hakeutui muutosturvakurssiin kuuluvaan työharjoitteluun Maunukselan päiväkotiin ja pääsi. Harjoittelu kesti kaksi viikkoa, viikko pienten ja toinen isojen puolella. ”Oli se molemminpuolinen elämys, kun tällainen raavas mies vaihtaa pienelle vaippoja”, Jani nauraa. Hänellä on itsellään kolme pientä lasta, joten ihan pystymetsästä hän ei hommaan lähtenyt.

Jani viihtyi hyvin lasten seurassa ja kaksiviikkoinen meni nopeasti. Päivärytmi ruokailuineen, ulkoiluineen, leikkineen ja päiväunineen takasi, ettei luppoaikaa jäänyt.

”Ensi alkuun yritin saada harjoittelupaikkaa jostain putkityöfirmasta, kun olen aina ollut kiinnostunut putkitöistä ja vähän tehnytkin niitä. Onneksi en kuitenkaan päässyt, koska päiväkotityössä viihdyin tosi hyvin”, Jani kertoo.

Hän on aloittamassa joulukuun alussa kolme ja puolivuotista sairaanhoitajatutkintoa. Hoitoala on hänen juttunsa, se on nyt selvinnyt. ”Perhe ja vaimo varsinkin tukee kovasti pyrkimyksiäni, ja kaikki läheiset ovat sitä mieltä, että olen valinnut oikean alan”, tuumii Jani. Paperimiehen ura luottamustoimineen on nyt taaksejäänyttä elämää.

Lapset jäivät kaipaamaan Jania. Hän sai tukun piirustuksia muistoksi ja lasten tekemän kiitoskortin hyvästä hoidosta.

.....▸

Toivottavasti työtä riittää pitkään

On hyvä, että työtä riittää. ”Toivottavasti sitä riittää mahdollisimman pitkään, ettei työttömyys taas uhkaa”, hän sanoo. Nykyinen kehitys tukee tätä toivetta, koska kunnossapitotöiden ulkoistaminen on suunnitelmissa monilla paperitehtailla, joillain on jo toteutettukin.

Matin mielestä nykyinen työ on mielenkiintoista, koska pääsee välillä liikkumaan muilla tehtailla. Näkee, miten asiat muualla tehdään ja on tehty. ”Joka aamu on mukava lähteä töihin, eikä kahta samanlaista työpäivää ole”, hän toteaa. Ennestään tuttujen työkavereiden kanssa hommat luistavat. ”Voikkaan henki siirtyi mukanamme Empowerille.” Työ on päivätyötä, joten ansiot eivät yllä entiseen tasoon.

Matti sanoo olevansa pettynyt UPM:n päätöksiin. ”Turha sitä on kieltää. Ei kukaan voikkaalainen huuda hurraata tehtaan lopettamiselle. Ennen pidin UPM:ää hyvänä ja varmana työnantajana, mutta toisin on nyt. Oliko pakko tehdä näin rankka liike? Onneksi yli puolella meistä on jonkinlainen ratkaisu elää eteenpäin. Toivottavasti jokainen meistä jaksaa yrittää ja uskoa, että elämää on UPM:n ulkopuolellakin.”

Teksti ja **kuva** Ulla Parikka

Kaupunginjohtaja Reijo Huttunen:

Kuusankoski selviää



Kuusankosken kaupunginjohtaja Reijo Huttusen mielestä kaupunki selviää rajusta rakennemuutoksesta oletettua paremmin.

Kuusankosken kaupunginjohtaja Reijo Huttunen on positiivisella mielellä kaupungin tulevaisuuden suhteen. Vaikka viime keväänä kaikki näytti synkältä, ovat näköalat parantuneet huomattavasti.

Monet tahot valmennettiin ja valjastettiin pahimman varalle. Mitään katastrofia ei syntynyt, ihmiset ovat sopeutuneet hyvin tai vähemmän hyvin tapahtuneeseen. Huttunen on pettynyt valtiovallan tukeen. "Silloin keväällä kävivät ministeritasoa myöten lupaamassa sitä ja tätä, mutta senttiäkään ei suoraan ole kaupungin kassaan tullut", hän toteaa. Olisi kyllä ollut tarvetta. "Nyt jännitämme, saammeko Kuusankoskelle tänne hakemaamme harkinnanvaraista valtionosuutta. Asia selviää marraskuun lopussa." Työvoimaviranomaisten panosta Huttunen sensijaan kiittelee.

Kaupungin kannalta tapahtunut työpaikkojen menetys aiheuttaa entistä tarkemman talouden suunnittelun. Verotulojen notkahdus näkyy vasta vuonna 2009. Talouslaskelmat on laadittu uudelleen vuoteen 2012 asti. Kaupunginvaltuusto on kirjannut päätöksen, että rakennemuutoksen painopistettä siirretään elinkeinopolitiikan suuntaan, jotta tulevaisuudessa saataisiin luotua mahdollisimman paljon uusia työpaikkoja. "Olen yleensä ollut tulopoliittisilla kierroksilla paperimiesten puolella. Heidän maksamillaan kunnallisveroilla on saatu monenlaista hyvää kaikkia kaupunkilaisia varten."

Sosiologeille olisi nyt tilaus tehdä tutkimustyötä siitä, miten ihmiset ja paikkakunta selviävät tällaisesta katastrofista. "Olen kuullut, että tällainen hanke on vireillä ainakin Turun yliopistossa", tietää Huttunen.

Ilmeenkohotuskampanja alkamassa

On ilmennyt, että Kuusankosken imago on ryvettynyt jonkin verran kevään tapahtumien jälkeen.

"Meillä on yhdessä paikallisten yritysten kanssa tarkoitus aloittaa ilmeenkohotuskampanja, jossa tuodaan esille vaikka kuinka pieniä positiivisia asioita paikkakunnasta. Haluamme näyttää kaikille, että Kuusankoski selviää ja sillä on tulevaisuus", kertoo Huttunen. Asian takeeksi on vireillä monta merkittävää hanketta, joista kerrotaan, kun tulevat ajankohtaisiksi. Melko pian kuitenkin.

Kuusankoski on Suomen paperikaupunki. "Olemme sillä sloganilla aikanaan tehneet kaupunkiamme tunnetuksi. Olemme nyt pitäneet sen suhteen matalaa profiilia, mutta romukoppaan slogania ei ole heitetty. Kaivamme sen sopivan hetken tullen taas käyttöön, onhan meillä kaupungissa moderni tehdasintegraatti ja kaksi maailman huippuluokkaa olevaa paperikonetta."

Teksti ja **kuva** Ulla Parikka



Uutta verta haetaan Kuusankoskelle

Kuusankosken Kehitys Oy, joka on kaupungin elinkeinopolitiikan työväline, on mukana hankkeessa, jossa tutkitaan lähinnä Suomessa toimivien yritysten halukkuutta laajentua tai aloittaa toiminta paikkakunnalla, ensisijaisesti Voikkaalla.

"Kun keväällä tuli tieto Voikkaan tehtaan kohtalosta, kokosimme kaikki toimijat yhteen korjaamaan tilannetta", kertoo johtaja **Matti Uurinmäki**. Käynnistettiin kuusankoskelainen projekti, jonka tarkoituksena on haravoida ja löytää näitä yrityksiä. Rahoittajina hankkeessa ovat UPM, Kuusankosken kaupunki ja Kaakkois-Suomen TE-keskus. Kilpailutuksen kautta valittiin kaksi konsulttiyritystä kartoittamaan Suomen yrityskenttää.

"Työ on vasta käynnistynyt. Tarkoitus on käydä muutama sata yritystä läpi, jotkin kevyemmin ja jotkin perusteellisimmin", selvittää Uurinmäki. Jos kiinnostuneita yrityksiä löytyy, on seuraavaksi kartoitettava, millaisia tiloja tarvitaan, selvitettävä rahoituskuviot ja työvoima-asiat. "Valitettavasti näissä asioissa eivät yksityisen ihmisen ja yrityksen aikataulut kohtaa. Työttömäksi jäänyt ihminen haluaa saada uuden työpaikan mahdollisimman nopeasti. Yrityksellä menee helposti kaksi, kolmekin vuotta, ennen kuin ollaan siinä pisteessä, että voi tarjota työpaikan."

Kuusankoskelle on luvassa ensi vuonna korotettua tukea näissä asioissa, toivottavasti se osaltaan houkuttelee yrityksiä. Työministeriö on luvannut tukea uuden infrastruktuurin rakentamiseen. "Nämä tällaiset hankkeet ovat valitettavasti hitaanlaisesti eteneviä, vaikka paineita on saada nopeita ratkaisuja aikaiseksi. Sitä on monen vaikea ymmärtää ja malttaa", sanoo Uurinmäki.

Kuusankoski on rajun rakennemuutoksen kourissa. Vaikka UPM on jatkossakin Kuusankosken elinkeinotoiminnan selkäranka ja työllistää merkittävän määrän kuusankoskelaisia, tarvitaan myös uutta yritystoimintaa työllisyyden turvaamiseksi. Monipuolinen elinkeinorakenne varmistaa kaupungille ja kaupunkilaisille nykyhetkeä valoisamman tulevaisuuden. ■

Teksti ja **kuva** Ulla Parikka



Kuusankosken tilanne tasapainottuu

Kuusankosken kaupunginvaltuuston puheenjohtaja, kymiläinen Jukka Nyberg on huolestunut, miten kaikki Voikkaan irtisanotut saavat elämänsä järjestykseen.

Hän voi tutkailla ja miettiä asioita kahdestakin näkökulmasta: UPM:n ja Kuusankosken kaupungin. Kuulumalla moniin työryhmiin hän saa tietoa monelta puolelta. "Julkisuuteen on annettu lohduttavia tietoja ihmisten sijoittumisesta irtisanomisten jälkeen, mutta näissä asioissa käsitteet menevät helposti sekaisin", hän toteaa. Suurin huoli on 50-luvun alussa syntyneistä, joista väistämättä tulee pitkäaikaistyöttömiä, koska työmarkkinoilla heidän ikäisistään on huono kysyntä. Työttömyyspäivärahan varassa eläminen ei kenenkään mieltä ylennä.

"Voisi kyseenalaistaa UPM:n tavan toimia: Onko kyseessä ikäsyrjintä, jota juuri käyttöönotetun toimintaohjeen mukaan UPM ei harrasta", Nyberg miettii. On hyvä, että nuoret saavat jäädä taloon, mutta onko vanhoja kohdeltu oikeudenmukaisesti? Olisiko heidän kohdallaan voitu sovitella ja hyvittää sanelupolitiikan sijaan? Mitä sanoo Suomen perustuslaki ja työlainsäädäntö tavasta, jolla asiat on hoidettu ja hoidetaan? Nyberg heittää tukun kysymyksiä mietittäväksi.

Vielä ei näy se, miten Voikkaan tehtaan ja Kymin PK 7:n sulkeminen vaikuttavat alueen pk-sektorilla. Keväällä puhuttiin kerrannaisvaikutuksista, jotka tulevat vaikuttamaan hyvin laajalti.

"UPM:n imago paikkakunnalla oli erittäin hyvä ennen tätä rysäystä, mutta nyt sen kilpeen tuli paha tahra", toteaa Nyberg. Eikö mitenkään voitu siirtää asiaa parilla kolmella vuodella, jolloin iso määrä ihmisiä olisi päässyt suoraan eläkkeelle ilman nyt koettua mielipahaa? Olisiko ollut mahdotonta myöhäistää voikkaalaisten viimeistä tilipussia, kun se nyt tulee ikävästi aivan joulun alla?

Nyberg uskoo, että kaikesta huolimatta muutaman vuoden sisällä Kuusankosken elämä tasapainottuu. Kaupunki käy parhaillaan neuvotteluja monesta hankkeesta, jotka toteutuessaan luovat uusia työpaikkoja ja monipuolistavat alueen yritystoimintaa. Kymin talteenottoinvestointi, josta ei ole oikein jaksettu eikä kehdattukaan iloita paikkakunnalla, varmistaa myös hyvää tulevaisuutta. "Tuotannot kasvavat ja kuljemme alan kehityksen kärjessä. Mutta millä hinnalla?" ■

Teksti Ulla Parikka **Kuva** Johannes Wiehn



Voikkaan tehtaan pääluottamusmies Kari Haaraojan mielestä tehtaan alasajo hoidettiin paikallisesti niin hyvin kuin voitiin.

"Case Voikkaa" on loppuunkäsitelty

Voikkaan pääluottamusmies **Kari Haaraoja** on turhautunut ja pettynyt mies.

"Asiat on hoidettu niin hyvin kuin ne paikallisesti on voitu hoitaa. Mikään esityksemme jostain muusta tavasta ei mennyt läpi, joten meillä ei ole ollut mitään muuta mahdollisuutta", hän sanoo.

Positiivista on se, että niinkin moni voikkaalainen on löytänyt elämäänsä uuden ratkaisun. Ihmiset ovat olleet aktiivisia ja etsineet itselleen työ- tai opiskelupaikan, kuka ennemmin kuka myöhemmin. Elämä jatkuu kuitenkin. Työttömyyspäivärahalla eläminen ei ole paras vaihtoehto, vaikka päiväraha kuinka hyvä olisikin.

"Kaupungin taloudessa tämä ruljanssi näkyy viiveellä. Toivottavasti kaikki luvattu apu ja tuki saadaan valtiovallalta, muuten tulee totinen paikka monelle. Sen näkee sitten", Kari toteaa. "Valtion tukikin on sellaista, että toinen käsi antaa apua ja toinen ottaa osan avusta veroina pois. Siinä ei ole mitään järkeä."

Kari on itse vielä vuoden päivät tehtaalla jälkihoitoryhmässä, sitten on aika suunnitella, mitä rupeaa tekemään. Hän kiittää luottamusmiesryhmäänsä hyvästä yhteistyöstä vuosien aikana ja toivoo kaikille voikkaalaisille jaksamista ja kaikkea hyvää jatkossa.

"Case Voikkaa – niinkuin kansanedustajat tämän katastrofin hienosti nimesivät – on loppuun käsitelty, sitä on turha enää repostella."

Teksti ja **kuva** Irma Niemi



Kymin luottamusmiehet Pasi Untolahti (vas.), Ari Tynys ja Jorma Timonen ovat huolissaan ihmisten jaksamisesta.

Luottamusmiehillä huoli ihmisten jaksamisesta

Toimihenkilöunionin luottamusmies **Ari Tynys**, Paperiliiton osasto 85:n pääluottamusmiesmies **Jorma Timonen** ja osasto 19:n pääluottamusmies **Pasi Untolahti** ovat vakavia. Jos tämä vuosi on ollut poikkeuksellinen ja vaikea väen vähennyksineen ja toiminnan muutoksineen, ei ensi vuotta voi nähdä helpompana. Huoli ihmisten jaksamisesta on suuri.

Joku sanoo, että tulevaisuuden avainkysymyksenä voitaneenkin pitää, miten hyvin onnistutaan ihmisten hyvinvoinnin ja jaksamisen varmistamisessa.

"Ainoa positiivinen asia on Kymin jatkuvuus", he toteavat yhteisesti. Muutoksen tapa ja vauhti, jolla tämä jatkuvuus varmistetaan, ei ole heidän mielestään etenkään ihmisten kannalta oikea. Muutosvauhdin rajuus näkyy ennen kaikkea ilmapiirin huonontumisena ja jännittymisenä. Osastoilla on jo nyt henkistä väsymistä työmäärän kasvaessa ja ilmapiirin huonontumisen takia.

Merkittävin vaikutus henkiseen jaksamiseen on ehkä juuri työilmapiirillä. "Putkeen lähtijöissä on sekä halukkaita että ei-halukkaita. Oman lisänsä tuovat tilanteet, jossa henkilöä ei vielä voikaan laskea pois. Tilanteen sovittaminen ei ole helppoa jäljellä oleviin ja ilmapiiriin", Untolahti toteaa.

Miesten mukaan viime aikojen hyvät tuotantoluvut ovat osoitus ihmisten halusta kuitenkin yrittää parhaansa vaikeassa tilanteessa. Kymillä on ollut aina korkea työmoraali, ja näin on varmasti jatkossakin niin kauan kuin se on mahdollista.

Vaikea vuosi

Päättyvää vuotta Tynys, Untolahti ja Timonen luonnehtivat erittäin sekavaksi. Muutosvauhti on ollut kova ja ihmisten usko siihen, mennäänkö oikeaan suuntaan ja oikealla tavalla, on epävarma.

Miehet painottavat, että keskustelua eri osastojen johdon kesken tarvitaan yhteisen näkemyksen ja toimintatapojen löytämiseksi. Johdon tulisi tietää paremmin, mitä kentällä tapahtuu nyt, ja mitä siellä pitäisi tapahtua jatkossa.

Kymin tulevaisuuden kannalta merkittävä talteenottolaitosinvestointi pyörähti käyntiin keväällä. Henkilöstövähennysten ja toimintamuutosten sopeuttaminen ison projektin rinnalle ei ole ollut helppoa. Erityisesti projektin henkilövalinnat ovat herättäneet keskustelua ja huolta. Kun projekti valmistuu, häviääkö siinä mukana ollut rakennus- ja laitostieto ihmisten lähtiessä eläkkeelle tai putkeen.

Kovilta irtisanomisilta vältytty

"Yhtään hyvää sopimusta ei tänä vuonna ole tehty", luottamusmiehet toteavat. Miesten mukaansa sopimuksiin on päästy, koska niiden avulla on Kymillä vältytty kovilta irtisanomisilta.

Heidän mukaan sopimusten tekemistä kuvaa kiire ilman, että niitä on voitu valmisteltu kunnolla eri osapuolten kesken. "Sopimukset on tehty, ja nyt katsotaan onko niitä ylipäätään mahdollisuus noudattaa."

"Toki sopimus on aina molemminpuolinen. Tässä tilanteessa ihmisille ei ole jaossa sitä hyvinvointia mihin verrataan. Olemme kaikki olleet täällä pitkään töissä, ja vertaamme tilannetta siihen, mihin olemme täällä tottuneet – ei Voikkaaseen tai Valkeakoskeen tai mihinkään muuhun" Pasi Untolahti lisää.

Kun isot kannattavuusohjelman päätökset on tehty konsernitasolla, on neuvottelupöytään ja keskusteluun kaivattu myös konsernin edustajaa.

Vuosi ei ole ollut helppo kenellekään – ei luottamusmiehillekään. Vaikka luottamusmiesten on vaikea olla positiivisia tässä tilanteessa, uskoa jatkuvuuteen on pakko olla. He toivovat ihmisille jaksamista ja ymmärrystä tilanteeseen. Asiat menevät jollakin tapaa eteenpäin. ■

Teksti ja **kuvat** Irma Niemi, Ulla Parikka

Voikkaalaisten ilta – yhdessä vielä kerran

Marraskuun 18. päivänä pidetyn voikkaalaisten illan luonne ei ollut kellekään epäselvä: tämä oli viimeinen yhteinen kokoontuminen ja erään aikakauden päätös. 110-vuotias tehdasyhteisö oli tiensä päässä. Illassa oli kaikkea: iloa tavata työkavereita, surua ja katkeruutta tilanteesta, jolle ei mahdettu mitään.

"Emme ole tulleet tänne juhlimaan, vaan tapaamaan vielä kerran työtovereita ja ystäviä. Toivon, että kunnioittaisimme myös niitä tuhansia ihmisiä, jotka ovat Voikkaan tehdasalueella elämänsä aikana toimineet ja rakentaneet hyvinvointia Kuusankoskella. Te olette osa tätä porukkaa, ja haluan kiittää teitä hyvin tehdystä työstä. Olemme tehneet kaiken sen, mitä me täällä pystyimme tekemään", totesi vt. tehtaanjohtaja **Aki Kohonen** tervehdyssanoissaan.

Hän näki myös toivoa siitä, että Voikkaan tehdasalue työllistää tulevaisuudessakin väkeä. Ainakin tällä hetkelle merkit ovat lupaavat.

Ilta oli juuri sitä mitä Kohonen puheessaan sanoikin: yhdessäoloa. Viihtyisään iltaan kuului vauhdikas ja hauska Werner Bros show sekä tanssiryhmä Tigers. Tanssimusiikista piti huolen Masi Luoman Ajomiehet orkesteri solisteineen. Tapahtuman juontajana oli **Santtu Aitala.**

Paikalla oli yli 300 henkilöä, ja tapahtumapaikkana historiallisen pahvikoneen, PK 14:n, yli 100 vuotta vanha konehalli, joka toimi viimeiset vuotensa sellupaalivarastona. Tilaisuuteen oli kutsuttu 8.3.2006 Voikkaan palveluksessa olleet. Ilta oli konkreettisesti lähes kaikille todella viimeinen, sillä 17.11. oli pääsääntöisesti voikkaalaisten viimeinen työpäivä. ■

Kuvamuistoja

Voikkaalaisten illassa otettuja kuvia on tallennettu CD:lle. Iltaan osallistuneilla on mahdollisuus hakea kuva-CD Voikkaan henkilöstöhallinnosta (alakonttori) 20.12. alkaen toimistoaikana klo 8–12 ja klo 13–16. CD luovutetaan vain tilaisuudessa mukana olleille.

Lyhyesti Voikkaan tehdas keväästä syksyyn 2006

UPM julkaisi 8.3.2006 kannattavuusohjelman, johon sisältyi Voikkaan tehtaan mahdollinen lopettaminen. Yhteistoimintaneuvottelut alkoivat 15.3.2006, ja 12.5.2006 ilmoitettiin neuvottelujen päättymisestä. Neuvottelut koskivat Voikkaan tehtaan sulkemista. UPM päätti sulkea Voikkaan tehtaan vuoden 2006 kolmannella neljänneksellä.

Tehtaan toiminnan jatkamiseksi ei ollut liiketaloudellisia edellytyksiä vallitsevassa ylikapasiteettitilanteessa ja muuttuvassa liiketoimintaympäristössä. Toiminnan loppuminen koski 678 henkilön työpaikkaa.

Voikkaan tehdas pysähtyi kesätauolle kesä-heinäkuun vaihteessa eikä käynnistynyt enää sen jälkeen. Koneiden tilauskanta ja tuotteiden valmistus siirrettiin kevään ja kesän aikana UPM:n muille koneille. Voikkaan henkilöstön palkanmaksu jatkuu joulukuulle 2006 saakka.

Voikkaan tehtaan palveluksessa olleista oli 18.11. mennessä 420 henkilöä jo poistunut tai oli poistumassa tehtaan kirjoilta. He ovat eläkkeelle ja putkeen siirtyneitä, uuden työpaikan saaneita ja uuteen ammattiin opiskelevia tai yrittäjiksi ryhtyneitä. Yli 250 ihmistä oli vielä tuolloin vailla tietoa jatkosta. Tilanne on varmasti muuttunut viimeisten viikkojen aikana.

Tammikuussa 2007 Voikkaan tehtaan kiinteistöt siirtyvät UPM, Kiinteistöjen hallintaan. Tehtaan omasta väestä koottu 60 henkilön jälkityöryhmä pitää huolen tilojen peruskunnosta vuoden 2007 loppuun.































Kuvat Matti Lehto

Voikkaan tehtaan vuodet 1893–2006

1893
Tampereen kattohuopatehdas Oy ostaa Valkealan kunnan alueelta paikan, jolla nykyinen Voikkaan paperitehdas sijaitsee.

1896
Tampereen Kattohuopatehdas Osakeyhtiö saa luvan vesivoimalaitoksen perustamiseen Voikkaankoskeen. Varatuomari Rudolf Elving on aikaisemmin samana vuonna ostanut maapalstoja Voikkaankoskelta yhtiön nimiin

1897
Voikkaan tehtaan ensimmäisen kylmähiomokoneen ja paperikoneen rakennustyöt alkavat Elvingin johdolla. Ensimmäinen höyrykattila käynnistetään. Tehdas ja hiomo käynnistyvät seuraavan vuoden alussa. PK I valmistaa ruskeaa paperia 10 t/vrk.

1899
PK II käynnistetään.

1901
PK III käynnistetään.

1902
Voikkaan sulfiittiselluloosatehdas käynnistyy.

1903
PK IV käynnistetään.

1904
Voikkaan paperitehdas siirtyy Kymmene Aktiebolagin haltuun, kun Kymmene ostaa sekä Kuusankoski Osakeyhtiön että Tampereen Kattohuopatehdas Osakeyhtiön omistaman Voikkaan tehtaan. Kaupan myötä syntyy yksi maailman suurimmista metsäteollisuusyrityksistä.

1905
PK V käynnistyy.

1906
Suurpalo tuhoaa suuren osan Voikkaan tehtaasta. Palon jälkeen paperikonekantaa uusitaan. Tehtaan uudelleenrakentamisen yhteydessä 1906 - 07 siirrytään sanomalehti-, silkki- ja kirjepaperien tuotantoon.

1909
Voikkaalla valmistettua sanomalehtipaperia käytetään ensimmäistä kertaa Iso-Britanniassa.

1914
Voikkaan tehtaalla oli 8 hiomakonetta, 4 sellukattilaa ja 5 paperikonetta. Tuotanto oli noin 30 000 tonnia sanomalehtipaperia vuodessa.

1927
Voith-hiomo otetaan käyttöön. Käynnistyminen tapahtuu asteittain vuosina 1927–1929.

1929
Voikkaan höyryvoimalaitos valmistuu. Edelleen käytössä oleva höyryvoimalaitoksen tiilipiippu on rakennettu 1933 ja nykyisin käytössä olevat kattilat 1950- ja 1960-luvuilla.

1935
PK 16 käynnistyy. Koneen hankinta on osa Voikkaan tehtaan suuria laajennus- ja uudistamistöitä.

1936
PK 17 käynnistyy. Se on kymmenes Voikkaalla käyttöön otettu paperikone. PK I puretaan uuden koneen tieltä pois. Tehtaan tuotanto nousee 130 000 t/vuosi. Yhtiön nimeksi tulee Kymin Osakeyhtiö - Kymmene Aktiebolag.

1953
Höyryvoimalaitoksen kattila K 16 käynnistetään.

1961
PK 11 käynnistyy. Kone on siihen saakka suurin Suomessa valmistettu paperikone.

1962
PK 13 pysäytetään. Höyryvoimalaitoksen pääkattila K 17 käynnistetään.

1963
Voikkaan sulfiittisellutehtaan toiminta lopetetaan.

1968
PK 18 otetaan käyttöön.

1969
Höyryvoimalaitoksen maakaasukattila K 13 käynnistetään.

1970
Oy Finnish Peroxides Ab perustetaan yhdessä Laporte Industries Ltd:n ja Solvay & Cie S.A.:n kanssa. Tehdas aloittaa toimintansa 1972.

1972
SGW- eli kivihiomo käynnistyy (kapasiteetti 350 t/vrk).

1975
Yhtiön nimi lyhennetään liittyen laajaan yrityskuvan uudistamiseen. Uudeksi nimeksi tulee Kymi Kymmene Oy.

1977
PK 15 pysäytetään.

1978
PK 12 pysäytetään.

1979
PK 14 pysäytetään.

1983
Kymi Kymmene Oy:n ja Oy Strömberg Ab:n yhtiökokoukset hyväksyvät yhtiöiden sulautumisen. Nimeksi tulee Kymi-Strömberg Oy. Yhtiöön muodostetaan kaksi teollisuusryhmää, joista Kymin ryhmään kuuluvat metsä- ja kemian teollisuus ja Strömbergin ryhmään sähkö-, elektroniikka- ja metalliteollisuus.

1986
Oy Kaukas Ab ja Oy Kymi-Strömberg Ab yhdistyvät. Konserni jaetaan tuotantoryhmiin. Kaukas ja Voikkaa muodostavat hiokepitoisia painopapereita valmistavan tuotantoryhmän. PK 11 alkaa ensimmäisenä paperikoneena maailmassa valmistaa mattakiillotettua päällystettyä aikakauslehtipaperia (MFC). Koneen kapasiteetti on 140 000 t/vuosi.

1987
Konsernin nimeksi tulee Kymmene Oy.

1988
PK 18 uudistetaan täysin ja koneella ryhdytään tuottamaan muiden superkalanteroitujen (SC) laatujen lisäksi myös LWC-paperia. Keltin, Kuusankosken ja Voikkaan voimalaitokset myydään loppuvuodesta (Eläke-Varma). Samalla voimalaitokset vuokrataan ja yhtiö käyttää edelleen niiden tuottaman sähkövoiman tuotannollisessa toiminnassaan. Oy Wilh. Schauman Ab sulautuu Kymmene Oy:öön.

1990
Teollisuusryhmistä tulee yhtiöittämisen kautta Kymmene Oy:n sataprosenttisia tytäryhtiöitä. Voikkaan, Lappeenrannan ja Luumäen laitokset yhdistetään Kaukas Oy: :ksi.

1991
PGW-S-painehiomo otetaan käyttöön (kapasiteetti 500 t/vrk). Uusi hiomo korvaa vuonna 1927 aloittaneen Voith-hiomon. Voikkaan uusi vesivoimalaitos käynnistyy. Laitoksen omistaa Eläke-Varma, jolta Kymmene Oy vuokraa käyttöönsä Kuusankoskella sijaitsevia vesivoimalaitoksia.

1995
Yhtyneet Paperitehtaat Oy sulautuu Repola Oy:hyn. Kymmene Oy ja Repola päättävät fuusioitumisesta syksyllä 19 95. Fuusiosta syntyy yksi maailman suurimmista metsäteollisuusyrityksistä, UPM-Kymmene Oy. PK 18 lopettaa SC-paperin tuotannon ja ryhtyy valmistamaan ainoastaan LWC-paperia. Höyryvoimalaitoksen pääkattila K 17 uusitaan leijukerrostekniikan mukaisesti.

1996
UPM-Kymmene Oy aloittaa toimintansa virallisesti 1.5. Tytäryhtiöt, kuten Kaukas Oy, johon Voikkaa kuuluu, fuusioidaan UPM-Kymmene Oy:hyn.

1997
UPM-Kymmene Oy:stä tulee julkinen yhtiö Oyj uuden osakeyhtiölain mukaisesti.

1998
Kaukas-yksikkö puretaan ja Voikkaa erkanee Kaukaasta. Syynä on paperitoimialojen uuden toimintamallin mukainen tulosyksikkörakenteiden purkautuminen. Voikkaan paperitehdas siirtyy saman paikallisjohdon alaisuuteen Kymi Paper Oy:n kanssa.

1999
Voikkaan nimeksi tulee UPM-Kymmene Oyj, Voikkaa. PK 18:n päällystysosa uusitaan. Uudistuksella pyritään jalostusasteen nostoon ja paperin laadun parantamiseen.

2002
PK 16 pysäytetään 1.5. ja myydään Filippiineille.

2004
PK 17 pysäytetään 24.4. ja SGW-hiomo 24.5. Tehtaan käyttönimeksi tulee UPM, Voikkaa ja yhtiön käyttönimi on UPM. Yhtiön virallisena nimenä säilyy kuitenkin UPM-Kymmene Oyj ja Voikkaalla UPM-Kymmene Oyj, Voikkaa.

2006
Tehdas suljetaan.









Teksti ja **kuva** Maria Rossi

Työterveyshuollon tarjonta ensi vuonnakin MONIPUOLISTA

”Tilanteen huomioon ottaen ihmiset jaksavat kokonaisuudessaan hyvin. Sellaiset pahimmat uhkakuvat, joita meillä keväällä oli, eivät ole toteutuneet. Paljon kipeitä aiheita on toki käsitelty, mutta toisaalta sellaisia on työterveyshuollossa aina”, Kymin työterveyskeskuksen johtava lääkäri **Tero Kemppainen** sanoo.

Työterveyshuolto on pyrkinyt tarjoamaan monin eri tavoin tukea sekä pois lähtevälle että jäljelle jäävälle henkilöstölle. Tilannetta ei voida muuttaa hyväksi millään konstilla, mutta olemme jälkihoidolla yrittäneet turvata parhaamme mukaan sen, mitä turvattavissa on”, hän jatkaa.

Muutostilanne on Kemppaisen mukaan näkynyt selkeästi työterveyshuollon toiminnassa ja tilastoissa kuluneen vuoden aikana. Laitoskuntoutuksen tyyppiseen muutostukeen on ohjattu mittava joukko ihmisiä. Lisäksi työnhakuun tarvittavia terveystodistuksia ja myös työkyvyttömyyslausuntoja on kirjoitettu suuria määriä.

“Sairastaminen on ollut alkuvuodesta Kymillä edellisvuosia vähäisempää. Voikkaalla erityisesti tukirankaperäiset sairauspoissaolot nousivat ja myös työtapaturmia sattui huomattavasti enemmän kuin kahtena edellisenä vuonna. Tapaturmien lisääntyminen kertonee keskittymiskyvyn herpaantumisesta ja toisaalta tavanomaisesta poikkeavista töistä. Tuki- ja liikuntaelinsairauksien osuus tilastoissa on lisääntynyt todennäköisesti sen vuoksi, että monet irtisanottavista ovat tulleet selvittämään aiemmin tutkimatta jääneiden vaivojensa syitä ja mahdollisuuttaan siirtyä työkyvyttömyyseläkkeelle”, Tero Kemppainen kertoo.

Psyykkisistä syistä johtuvat sairauslomat ja henkilökohtaiset käynnit psykologilla ovat yllättäen vähentyneet edellisvuosiin verrattuna. Kemppainen arvelee sen johtuvan lukuisista työterveyspsykologin vetämistä ryhmätilaisuuksista. Ilmeisesti tilaisuudet ovat olleet tehokkaita ja henkilökohtaisten tapaamisten tarve on siten vähentynyt.

Osastojen sisäiset keskustelut tärkeitä

Työterveyshuolto tarjoaa ensi vuonnakin jälleenrakennuksen tueksi monenlaisia vaihtoehtoja. Osastot voivat esimerkiksi hyödyntää erilaisia työterveyden vetämiä alustus- ja keskusteluhetkiä.

”Missä mennään -tilaisuuksissa keskustellaan ja pohditaan yhdessä työyhteisön kuulumisia. Miten tästä eteenpäin -tilaisuuksissa puolestaan pohditaan uusien työryhmien ja -tehtävien jo muotouduttua, mitä muutoksessa menetettiin, mitä jäi jäljelle ja mitä saatiin tilalle”, työterveyspsykologi Rea Salovaara-Simola sanoo.

”On muistettava, että muutokset koskettavat paitsi pois lähteviä myös työpaikalle jääviä. Tilanne vaatii heiltä sopeutumista uuteen sosiaaliseen tilanteeseen ja monien kohdalla lisäksi totuttautumista uusiin teh-

täviin. Ryhmääntyminen ja tulokselliseen yhteistoimintaan pääseminen vie aikansa. Ammattitaitoisten ihmisten lähtiessä yhteisöön jää aukko, jonka paikkaamiseksi toisten on pystyttävä joustamaan ja oppimaan uutta", hän muistuttaa.

"Kun on paljon tehtävää, mennään helposti vain eteenpäin havahtumatta siihen, että asioita olisi välillä hyvä pysähtyä hetkeksi miettimään. On tärkeää, että työyhteisöissä ja osastoilla keskusteltaisiin muutoksen sujumisesta ja sen vaikutuksesta omaan toimintaan. Asiasta voidaan keskustella joko työterveyden avustuksella tai yhtä hyvin oman osaston kesken esimiesjohtoisesti."

Tilanteen käsittelyssä on huomioitava myös ihmisten yksilöllisyys. Vaikka kysymyksessä onkin valtava muutos, ei se välttämättä aiheuta oireita tai hoitotarvetta.

"Ihmisillä on myös omia selviytymiskeinojaan. Kaikki eivät kaipaa työterveyden apua eivätkä halua osallistua ryhmäkeskusteluihin, vaan prosessoivat mieluummin asioita itse ja puhuvat niistä esimerkiksi omien läheistensä ja tuttaviensa kanssa", Salovaara-Simola toteaa.

Kuten tähänkin asti, osastojen on mahdollista omien toiveidensa mukaan pyytää työterveyshuollosta minun lisäkseni myös lääkäreitä, hoitajia ja fysioterapeutteja mukaan keskusteluihin sekä pitämään alustuksia eri aiheista", hän sanoo.

Kuntoremontteja ja avokuntoutusta

Muutostilanne on huomioitu vuoden 2007 kuntoremonttikurssien suunnittelussa. Tarjolla on kursseja muun muassa muutostilanteen esimiestyön ja vuorotyönhallinnan tueksi. Koko perhettä varten on räätälöity kaksi perhetukikuntoremonttikurssia.

"Myös suosittu ja hyödylliseksi koettu Voimia vaeltaen -kurssi toteutetaan jälleen alkusyksystä 2007. Kurssilla haetaan henkisiä voimavaroja tunturissa liikkuen", johtava työterveyshoitaja **Leila Kallio** kertoo. "Jatkuvien työelämän muutosten takia järjestetään kaksi erityiskurssia, Sopeuttamistukikuntoremontti 50+ sekä Muutoksenhallinta -kuntoremonttikurssi, tukemaan työssä jaksamista", Kallio jatkaa.

Vuoden 2007 kuntoremonttikurssien sisällöt ja hakuohjeet ovat nähtävissä työterveyden sivulla KuusankoskiNetissä. Kursseille voivat hakea kaikki UPM:n työntekijät paikkakunnasta riippumatta.

Kuntoremonttikurssien ohessa tarjolla on myös avokuntoutusta, muun muassa **Arja Huovilan**, **Ritva Laineen** ja **Rea Salovaara-Simolan** vetämä unikoulu. Siellä tarkastellaan yhdessä, mitä univaikeuksille olisi tehtävissä. Aihetta lähestytään osallistujien tarpeiden kautta, tarvittaessa esimerkiksi vuorotyön näkökulmasta.

"Uusin unikoulu alkoi marraskuun lopulla ja unikouluja järjestetään ensi vuoden aikana tarvittaessa lisää. Palaute on ollut myönteistä ja osallistujat ovat kokeneet saaneensa hyödyllisiä vinkkejä", Rea Salovaara-Simola sanoo.

Lisäksi yhteistyössä Kuusankosken A-klinikan kanssa on käynnistetty Sillä selvä -suurkulutuksen hallintaryhmä. Uutena kokeiluna käynnistetään myös anonyymi nettiryhmä päihdeongelmaisten itsehoidon tukemiseksi.

Virrat puroiksi -hanke jatkuu

Keväällä 2007 jatkuu alkoholinkäytön itsehallintaan herättelevä Virrat puroiksi -hanke. Huhti-toukokuussa on tarjolla asiantuntijaluentoja sekä uusi mahdollisuus kokeilla, montako pistettä kulutustestissä kertyy. Viimeksi itsensä testasi kaikkiaan 860 henkilöä. Heistä yli 200 sai riskipisteet ja kuusitoista otti omatoimisesti yhteyttä A-klinikkaan.

"Mehän emme siis edelleenkään näe yksittäisten henkilöiden vastauksia, vaan ainoastaan yhteenvedon koko tehtaan tuloksista. Lisäksi A-klinikka ilmoittaa meille hoitoon hakeutuneiden lukumäärän. Hankkeen tavoitteena on, että asiaan puututtaisiin itsenäisesti eikä työnantajan pakottamana", Tero Kemppainen sanoo.

"Lisäksi olemme suunnitelleet Tipaton tammikuu -kampanjaa yhteistyössä A-klinikan ja Terveyden edistämiskeskuksen kanssa. Kyseessä on jaksamisasia; täällä yksinkertaisesti juodaan liikaa viinaa. Työterveys pyrkii asian esillä pitämiseen ja alkoholin aiheuttamien potkujen ennaltaehkäisyyn. Emme haluaisi kenenkään menettävän työpaikkaansa juomisen takia, sillä silloin peli on usein jo menetetty."

Tähtäimessä kokonaisvaltainen hyvinvointi

Kuntoremonttien ja erilaisten tilaisuuksien ohessa työterveyshuolto jatkaa päivittäistä vastaanottotyötä kuten ennenkin. Tulevan vuoden aikana toimintatapoja pyritään kehittämään lisäämällä lääkärintarkastuksia sekä suuntaamalla ikäryhmä- ja lakisääteisiä tarkastuksia siten, että niistä saatava hyöty olisi mahdollisimman suuri.

"Työterveyshuollon ja sen eri yhteistyötahojen visiona on, että UPM olisi henkilöstölle hyvä – ja jonakin päivänä jopa Suomen ja maailman paras – työyhteisö. Tällä hetkellä tilanne on varmasti joidenkin näkökulmasta suorastaan päinvastainen. Muutosten keskellä on kuitenkin tärkeää pohtia, miten tästä voidaan kehittyä: mitä osa-alueita parhaaseen työyhteisöön kuuluu, miten niiden toteutumista voidaan mitata ja parantaa", Tero Kemppainen sanoo.

Työterveyshuollon tuoreimpiin projekteihin kuuluu yhteistyössä Työterveyslaitoksen ja Jyväskylän yliopiston kanssa toteutettava SYTYKE-hanke. Kyseessä on uraauurtava pilottitutkimus, johon osallistuu Kymiltä parikymmentä koehenkilöä.

"Hankkeessa seurataan koehenkilöiden kokonaisvaltaista hyvinvointia, esimerkiksi ravintoa, stressiä ja liikuntaa sekä levon ja rasituksen suhdetta. Apuna käytetään internet-ohjelmistoa, sykevyötä, laboratorioseurantaa sekä lääkärin- ja terveydenhoitajan tarkastuksia", itsekin koehenkilönä tutkimukseen osallistuva Kemppainen kertoo.

Hänen mukaansa myös henkiseen työsuojeluun panostaminen on viime aikoina noussut esille entistä voimakkaammin. Yhtenä osa-alueena siihen kuuluu työpaikkakiusaamisen hävittäminen.

"Työterveyshuollossa kiusaamisasioita ei ole tullut lähiaikoina esiin, mutta aihetta on käsitelty paljon yleisissä keskusteluissa. Jos työpaikkakiusaamista esiintyy, siihen on aina puututtava välittömästi. Kiusaamista ei saa ilmetä esimies-alaissuhteissa, ei sukupuolten välisissä suhteissa eikä muutenkaan työntekijöiden välisissä suhteissa missään muodossa", Kemppainen toteaa painokkaasti.

Teksti ja **kuvat** Ulla Parikka

Työsuojelu on Jorman juttu



Kymin työsuojeluvaltuutettu Jorma Kuusenoksa palkittiin UPM:n viirillä 35-vuotisesta palveluksesta.

Koskelassa vietettiin 13. joulukuuta pitkäaikaisten työsuhteiden juhlaa. Yhteensä 128 kymiläistä palkittiin 40, 35, 25 ja 10 vuoden palveluksesta yhtiön hyväksi.

Kaksi heistä, **Jorma Kuusenoksa** ja **Eija Lonka** kertovat tunnelmistaan juhlapäivänsä alla.

Kymin työsuojeluvaltuutettu Jorma Kuusenoksa on palvellut yhtiötä 35 vuotta. Sen kunniaksi hän vastaanotti UPM:n viirin Koskelassa 13. joulukuuta pidetyssä ansiomerkkijuhlassa.

Jorma aloitti työuransa vuoden 1971 alussa Kymin arkkisalissa. Siellä myöhemmin tehtyjen muutosten myötä hän siirtyi Artti-projektiin, jossa hänet koulutettiin C3-linjalle.

Työsuojeluasiat ovat aina olleet Jormalle tärkeitä. Hän toimi vuosia varavaltuutettuna ja on nyt ollut parisen vuotta varsinaisena. "Tulin tuuraamaan edeltäjääni, työelämästä kesken kauden pois jäänyttä **Heikki Tiihosta**. Viime syksyn vaaleissa minut valittiin virallisesti tämän luottamustoimen hoitajaksi", kertaa Jorma toimiaan työsuojelun parissa. "Olen otettu siitä, että olen saanut ihmisten luottamuksen", hän toteaa. Jorma haluaa olla luottamuksen arvoinen ja toimia ihmisten työturvallisuuden hyväksi. Hän on saanutkin kiitosta toimistaan. "Se tuntuu hyvältä ja motivoi."

Myös henkinen työsuojelu on tärkeää

Jorman työpäivä koostuu työmaakierroksista, ihmisten kanssa keskusteluista, toimeksiantojen hoitamisesta ja erilaisiin palavereihin osallistumisesta.

Hän on huolissaan nykyisestä tilanteesta. Esimerkiksi tapaturmakehitys junnaa paikallaan. "Tähän asti tilanne on parantunut tasaisesti, mutta nyt kehitys on jämähtänyt. Olemme miettimässä piristysruisketta, jonka avulla saisimme asian taas etenemään", kertoo Jorma. Yksi syy Jorman mielestä on turvallisuusjohtamisen nykytila. "Tehtaan ylin johto kokonaisuudessaan pitää sitouttaa siihen mukaan, muuten kehitystä ei saada aikaiseksi", hän vakuuttaa.

Jorma korostaa henkisen työsuojelun merkitystä erityisesti juuri nyt, kun työyhteisössä on menossa isoja muutoksia. Hän näkee päivittäin ihmisten pahan olon. Kaikki eivät uskalla tulla keskustelemaan pahoinvoinnistaan, ainakaan Jormalle asti. "Minä olen kuitenkin sitä varten täällä töissä ja yritän auttaa, minkä pystyn. Minulla on lakisääteinen vaitiolovelvollisuus, joten kenenkään ei tarvitse pelätä asioidensa kantautuvan vääriin paikkoihin", hän vakuuttaa. Jorma peräänkuuluttaa inhimillistä tapaa toimia. "Nykyisin tuntuu, että olemme vain nuppilukuja, jotka on saatava kohdalleen tietyn aikataulun mukaan."

Väen raju vähentäminen nopeassa tahdissa on myös turvallisuusriski: paljon tietotaitoa menee ihmisten mukana pois talosta, eikä ammattitaitoisia ole heti tilalle. Tapaturma-alttius kasvaa. "Nyt olisi pian keksittävä jotain positiivista näkökulmaa asioihin, että ihmisten motivaatio säilyisi. Mitä se on, sitä pitäisi osastojen yhdessä miettiä ja paneutua asiaan tosissaan."

Pohjoinen luonto lataa voimia

Jorma harrastaa vapaa-aikanaan matkailua, veneilyä, kalastusta ja luonnossa liikkumista. Avantouinti on oikein hinkulaji. "Siinä sitä saa ilmaista ja vaaratonta huumetta hyvän olon perustaksi", kehuu Jorma. Hänen kaksi lastaan ovat jo aikuisia ja melkein kolmevuotias pojanpoika Daniel on isovanhempiensa mielestä maailman paras pikkupoika.

Nykyisin lomamatkojen suunta on pohjoinen. Matkailuautolla käydään yhdessä vaimon kanssa useamman kerran vuodessa nauttimassa Lapin luonnosta ja poiketaan Norjassakin. Jorman vaimo oli myös Kymillä töissä, mutta jäi 40-vuotisen työrupeaman jälkeen vapaalle jokin aika sitten. "Meidän yhteinen työpanoksemme Kymin hyväksi onkin lähes 80 vuotta", nauraa Jorma.

Teksti ja **kuvat** Ulla Parikka

Eija pitää projektityöskentelystä

REC08-proketissa työskentelevä toimistoinsinööri Eija Lonka palkittiin ansiomerkkijuhlassa 25 vuoden palvelusta. Kaksi lomaviikkoa jossain kuntolomakohteessa odottaa nauttijaansa.

Eija tuli taloon vuonna 1981 keväällä PK 8:n projektiin toimisto-insinööriksi. Kymin rakennusosaston kirjoissa ollut Eija on työskennellyt uransa aikana pääasiassa rakennuskunnossapidon suunnittelijana, mutta osallistunut myös kaikkiin suurimpiin projekteihin: "PK 8 oli ensimmäinen, sitten osittain PK 9:n projektissa, sitten Artissa ja vähän Kymin Voimankin projektissa." Rakennuspuolen piirustusarkistoinnin hän on hoitanut pitkään ja saanut siitä hyvää palautetta.

Välillä hän kävi tekemässä perheen pojat Aleksin ja Joonaksen vuosina -85 ja -87, tytär Heli oli syntynyt jo aiemmin.

Eija pitää kovasti projektissa työskentelystä. "Selkeä tapa tehdä töitä, voi keskittyä yhteen kokonaisuuteen kerrallaan, eikä tarvitse viedä montaa asiaa yhtä aikaa hitaasti eteenpäin", Eija vertaa työskentelytapoja. "Työkaverit ovat aivan mahtavia. Projektihommiin valikoituu varmaankin samanhenkisiä ihmisiä. Tavoite on kaikilla selkeänä tiedossa, ja sen eteen yhteistyössä puurretaan." Kun projekti aikanaan valmistuu ja päättyy, on olo helpottunut. "Kaikki meni hyvin ja valmista tuli."

Omat voimavarat on osattava arvioida oikein

Eijan nykyiseen työhön projektissa kuuluu urakoiden määrälaskenta yksikköhintojen mukaan ja dokumenttien käsittelyä.

Hän kertoo huomanneensa, että kokemuksen myötä osaa arvioida omat voimavaransa oikein, ettei lupaa liikoja. Muuten uhkaa loppuun palaminen. Nykyinen REC08-projekti on vasta käynnistymässä, vaikka valmisteluja on jo tehty jonkin aikaa. Todellinen tohina alkaa ensi vuoden alusta, sitten riittää kiirettä. Eija on valmis joustamaan tarvittaessa, oman jaksamisensa ehdoilla.

Kun projekti aikanaan päättyy, Eija miettii työelämänsä uudelleen. Hän odottaa avoimin mielin tulevaisuutta.

Nykypäivänä ihmisistä puristetaan irti kaikki, mitä saadaan, ja vielä vähän lisää. Aikataulut ovat Eijan mielestä liian tiukkoja. Niin tiukkoja, että niissä pysyminen tuottaa ongelmia. "Kaipaan meidän rakentajien ryhdistäytymistä ja oman arvon nostamista. Me olemme ammattilaisia ja tiedämme, että esimerkiksi betonin kuivuminen kestää tietyn ajan, eikä yhtään vähempää." Hosumisen hinta voi tulla kalliiksi.

Sama on remonttien kanssa. "Paikkaa pannaan paikan päälle, ettei maksaisi paljon. Jos korjataan, niin korjattaisiin kunnolla ja kerralla, ettei tarvitse olla jatkuvasti paikkaamassa", hän miettii.

Tehokkuutta ja kustannussäästöjä jahdataan joka asiassa. Kaikki asiat mitataan rahassa nykymaailmassa. Ihmisen kunnioittaminen ja hänen työnsä arvostaminen on vähentynyt. Eijan mielestä Kymillä menossa olevaa mullistusta ei ole hoidettu kunnolla, jos ollenkaan. Ihmisen jaksamisesta kannettiin vielä jokin aika sitten huolta, mutta sitten kaikki muuttui. "Kun ilmapiiri menee huonoksi, sitä on vaikea saada palautettua." Eija ihmettelee monen muun lailla, mihin taito tai tahto hoitaa hyvää henkilöstöpolitiikkaa on kadonnut. Entä ihmisten tasapuolinen kohtelu?

Liikuntaa ja sisustamista työn vastapainoksi

Eija perheineen harrastaa liikuntaa. Pojat pelaavat jääkiekkoa, ja Eija on aina ollut tukijoukoissa innolla mukana. Yhdessä tehdyt hiihto- ja patikkamatkat Lappiin ovat elämän antia parhaasta päästä. Eijan mielestä on tärkeää olla mahdollisimman paljon lasten kanssa, harrastaa yhdessä. "Nyt kun he aikuistuvat, alkaa olla aikaa itsellekin, mutta päivääkään en antaisi pois yhdessä heidän kanssaan vietetystä ajasta."



Eija Lonka vastaanotti Koskelassa 25-vuotisansiomerkin.

Eija on miehineen, rakentamisen ammattilaisina, suunnitellut ja rakentanut vuosien kuluessa kaksi taloa kodeikseen. Tuntuu mukavalta, kun saa juuri sellaisen, kun haluaa. Nyt on kiva suunnitella ja toteuttaa sisustusta. Koti on Eijalle todella tärkeä paikka. "Hoidan työni mahdollisimman hyvin, mutta koti on minulle numero yksi. Uskon, että lapsetkin nauttivat viihtyisästä kodista." ■

Kymin ansiomerkinsaajien luettelo on sivulla 41.

Teksti ja kuvat Maria Rossi

Päivi Tuominen totuttelee uusiin tehtäviin



Päivi Tuominen tunnustautuu jouluihmiseksi. "Pidän jouluvalmisteluista, vaikka ne jäävätkin joka vuosi viime tippaan. Joulua vietämme perinteisesti perhepiirissä."

Kymin johdon assistenttien tehtäväjärjestelyiden myötä **Päivi Tuominen** on toiminut 1.10.2006 alkaen paitsi henkilöstöhallintojohtaja **Martti Purmosen** ja sellutehtaan johtaja **Teuvo Solismaan** myös tehtaanjohtaja **Yngve Lindströmin** assistenttina. Uusi työnkuva on vaatinut totuttelua, vaikka Tuomisella onkin takanaan jo parinkymmenen vuoden kokemus samantyyppisistä tehtävistä.

"Olen lokakuusta asti pyrkinyt perehtymään tehtaanjohtajan työhön liittyviin asioihin ja ihmisiin. Uusiin työtehtäviin ei voi niin vain hypätä sisälle, vaikka olisikin ollut tehtaalla pitkään. Opeteltavaa riittää", Päivi Tuominen sanoo.

"Olin Kymillä aiemmin talousosastolla, postihuoneella ja tekstinkäsittelyssä, kunnes vuonna 1986 pääsin sellutehtaalle **Pekka Koiviston** sihteeriksi. Assistentin työnkuva on muuttunut vuosien varrella merkittävästi, varsinkin tietotekniikan osalta. Myös koko ajan kasvanut sähköpostin määrä vaikuttaa työhön."

Tuomisen työpäivään kuuluu muun muassa esitys- ja kokousmateriaalien valmistamista, esimiesten aikataulujen hallintaa, kokouksien ja tilaisuuksien järjestelemistä sekä sähköposteihin vastaamista. Lisäksi on paljon kaikenlaista selvittämistä ja tiedonhankintaa. Myös tietyissä kokouksissa pöytäkirjan tai muistion kirjoittaminen vie oman aikansa.

"Olen ollut uudessa tehtävässä vasta niin vähän aikaa, etten tiedä vielä itsekään aivan tarkasti, millaiseksi työ tulee muotoutumaan. Muutoksia on ilmassa koko ajan ja väen vähentyessä toimintatapoja on mietittävä uudelleen. Kiirettä riittää, mutta toisaalta niin on riittänyt aiemminkin; Martin ja Teuvon assistenttina toimiessani osallistuin samalla myös muihin töihin osastolla."

Keskeistä assistentin työssä onkin priorisointi. Kaikkeen ei ole mahdollista perehtyä välittömästi, vaan asiat on pistettävä tärkeysjärjestykseen. Usein aikataulusuunnitelmat myös muuttuvat, kun jokin kiireinen asia ajaa muun edelle.

Joulun lähestyminen tuo mukanaan omanlaiset kiireensä. Päivi on mukana monenlaisissa työryhmissä, esimerkiksi eläkeläisten joulujuhlaan ja palvelusvuosimerkkeihin liittyvissä järjestelyissä sekä suunnittelemassa REC08-projektin tammikuussa tapahtuvaa peruskiven muurausta.

Tiimistä tukea työhön ja jaksamiseen

"Minulla on ollut todella hyviä ja pitkäaikaisia työkavereita. Se on tärkeää, sillä mitään merkittävää ei saa aikaan yksin", Päivi Tuominen korostaa.

Hänen lähimmät työtoverinsa ovat melko samantyyppisissä tehtävissä työskentelevät **Pirjo Rautanen** ja **Pälvi Jaakkola**. Rautanen on suojelujohtaja **Jaakko Sutelan**, tekninen johtaja **Jari Hangasluoman** sekä Controller **Juhani Jolkkisen** assistentti. Jaakkola puolestaan toimii WFC-tuotantoyksikön johtaja **Matti Laaksosen** ja WFU-tuotantoyksikön johtaja **Kai Latvalan** assistenttina.

"Tiimissämme on todella hyvä yhteishenki. Siitä saa tukea työhön ja jaksamiseen", Tuominen kiittää.

"Tällä hetkellä eletään siinä mielessä haikeaa aikaa, että monet pitkäaikaiset ja läheisiksi tulleet työtoverit ovat jääneet tai jäämässä eläkkeelle. Henkilövaihdokset tuovat myös lisää haastetta työhön, koska ihmisten vaihtuessa asioita ei välttämättä enää hoidetakaan samalla tavalla kuin ennen", hän jatkaa.

"Eri osastoilta on lähdössä paljon ihmisiä pois ja töitä järjestellään uudelleen. Se aiheuttaa monille varmasti riittämättömyyden tunnetta. Toivottavasti ihmiset eivät anna työkuorman nujertaa itseään, vaan jaksavat uskoa, että asiat järjestyvät ja elämä jatkuu."



Assistenttien tehokas tiimi: Pirjo Rautanen (vas.), Päivi Tuominen ja Pälvi Jaakkola. "Hyvä yhteishenki on tärkeä juttu, ja monipuolisissa tehtävissä työtoverin neuvotkin ovat usein tarpeen", Pirjo sanoo. "Käytännössä apu merkitsee työtä helpottavien tietojen jakamista ja esimerkiksi tuuraamista toisen vapaapäivänä", Pälvi jatkaa.

Vapaa-aika työn vastapainona

Päivi Tuominen kertoo rentoutuvansa vapaa-ajalla liikunnan, lukemisen ja käsitöiden parissa.

"Aloitin aerobic-harrastuksen aikoinaan **Ukkosen Marjon** houkuttelemana ja nyt olen käynyt lähes viikoittain tunneilla jo monen vuoden ajan. Ennen minulla oli myös tapana lenkkeillä koiramme kanssa päivittäin, mutta nyt kun koiraa ei enää ole, lenkkeilykin on jäänyt vähemmälle."

Tuominen kertoo viime vuosina tykästyneensä erityisesti kangaspuilla kutomiseen. Lisäksi hän harrastaa puutöitä yhdessä miehensä kanssa.

"Minulla on kangaspuut kotona, joten niihin on helppo tarttua juuri silloin, kun sattuu huvittamaan – ilman aikatauluja ja paineita valmiiksi saamisesta. Miehelläni on vuokralla verstas, jossa olemme luoneet omaa designia ja valmistaneet kotiin muun muassa kampauspöydän ja erilaisia kaappeja. Minun vastuullani ovat pintakäsittelytyöt, kuten hiominen." ■

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön henkilövalintoja vuosille 2007–2008

UPM-Kymmene Oyj:n hallitus on nimennyt 100-vuotissäätiön valtuuskunnan puheenjohtajaksi vuosiksi 2007–2008 Kouvolan hovioikeuden entisen presidentin **Jussi Kivisen**. Valtuuskunnan varapuheenjohtajaksi on säätiön valtuuskunta valinnut **Pekka J. Pöysän**.

Säätiön hallitukseen kuuluu puheenjohtajan ja varapuheenjohtajan lisäksi viisi jäsentä. Hallituksen varsinaisiksi jäseniksi valtuuskunta on valinnut **Reino Grönlundin**, **Leena Heimosen**, **Kirsti Hirvosen**, **Seppo Kylliäisen** ja **Harri Meriluodon**. Varajäseniksi valittiin **Pertti Mäkelä** ja **Satu Silvonen**.

UPM-Kymmenen hallitus on nimennyt apurahalautakunnan jäseniksi Jussi Kivisen ja **Markku Pasin**.

Valtuuskunta on valinnut apurahalautakuntaan Reino Grönlundin, Leena Heimosen, Kirsti Hirvosen, **Jukka Koposen**, Seppo Kylliäisen ja **Keijo Vilkin**. Varajäseniksi valittiin **Jukka Suortanen** ja Satu Silvonen.

UPM-Kymmenen hallituksen nimeämänä tilintarkastajana vuonna 2007 toimii kauppat. maist. **Christina Varis**, KHT ja hänen varamiehenään kauppat. maist. **Jouko Taipale**.

Säätiön valtuuskunta on valinnut vuoden 2007 hallintoa ja tilinpitoa tarkastamaan **Seppo Sahalan**, HTM sekä **Tapani Kivelän**, HTM. Heidän varamiehikseen valittiin **Jarmo Kuntonen**, HTM sekä **Kari Palmumaa**.

Säätiön valtuuskuntaan kaudelle 2007–2008 tulivat valituiksi työntekijäjäseninä **Anita Hirvonen** (henkilökohtainen varajäsen **Hannu Nyström**), Kirsti Hirvonen (**Kari Haaraoja**), Harri Meriluoto (**Jukka Koponen**), **Tuija Pasonen** (**Riitta Tuviala**), **Hannu Pääkkönen** (**Kati Tähti**) ja Pekka J Pöysä (**Paavo Pesonen**) sekä toimihenkilöjäseninä **Juhani Einolander** (**Arto Virtanen**), Reino Grönlund (**Antti Tuominen**), **Rauno Karvinen** (**Janne Rantanen**), **Anne Pelli** (**Seija Pekkanen**), **Arja Pesu** (**Sari Honkanen**) ja **Jukka Puustinen** (**Pälvi Jaakkola**).

Vuoden 2007 apurahat

Apurahoja haettiin aikaisempien vuosien tapaan vilkkaasti. Tehdyistä päätöksistä ilmoitetaan hakijoille maaliskuun loppuun mennessä ja myönnetyt apurahat maksetaan huhtikuussa 2007.



Kymi
Sellutehdas



Hannu Lankinen on nimitetty 1.11. alkaen määräaikaiseksi mekaanisen kunnossapidon työnjohtajaksi/ työnsuunnittelijaksi Kymin Voiman alueelle. Hän raportoi kunnossapito-/käyttöpäällikölle Kari Huovilalle.



Juha Petas on nimitetty 1.11. alkaen määräaikaiseksi automaatiokunnossapidon työnsuunnittelijaksi talteenottolinjan alueelle. Hän raportoi automaatio-osaston päällikölle Seppo Kyliäiselle.



Matti Vainonen on nimitetty 1.11. alkaen sellun mekaanisen kunnossapidon työnjohtajaksi. Hän raportoi tuotantopäällikölle Jyri Kylmälälle.



Aarre Hakkarainen on nimitetty 20.11. alkaen kuitulinjan mekaaniseen kunnossapitoon työnsuunnittelijaksi. Hän raportoi kunnossapitoinsinöörille Ilkka Kinnuselle.



Kari Eskelinen on nimitetty 24.11. alkaen kuitulinjan automaatiokunnossapitoon työnsuunnittelijaksi. Hän raportoi automaatio-osaston päällikölle Seppo Kyliäiselle.



Jouni Kalliomäki siirtyi hoitamaan 1.12.alkaen mekaanisen kunnossapidon työnjohtajan tehtäviä Markku Leppäkosken siirryttyä REC08-projektiin. Jouni Kalliomäki raportoi kunnossapitoinsinöörille Ilkka Kinnuselle.

Suojeluosasto



Teija Ahola on nimitetty ympäristötekniikoksi 1.12. alkaen ympäristönsuojeluosastolle. Hän raportoi ympäristöpäällikkö Ismo Taskiselle. Teija Ahola toimi aikaisemmin sellutehtaalla ympäristöteknikkona.

Paperitehdas



Yrjö Korkalainen on nimitetty 8.11. alkaen varamestariksi paperitehtaalle. Korkalainen raportoi koulutusasioiden hoitaja Kari Helmiselle.

UPM, REC08-projekti



Aija Ylinen on nimitetty 15.11. alkaen projektisihteeriksi REC08-projektiin. Hän raportoi hallintojohtaja Esa Ventoselle. Ylinen on toiminut aikaisemmin osastosihteerinä Voikkaan automaatio-osastolla.

UPM, Kiinteistöt



Raili Kuparinen Voikkaan rakennusosastolta on nimitetty 1.11. alkaen tekniseksi isännöitsijäksi vastuualueenaan Voikkaan tehtaan kiinteistöt. Hän raportoi kiinteistöpäällikkö Hannu Lahtiselle. Voikkaan tehtaan kiinteistöt siirtyvät 1.1.2007 UPM, kiinteistöjen hallintaan.



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Torsti Joutjärvi koneosasto, 43 vuotta, **Olavi Kauppi** kuljetus, 86, **Reino Lyytikäinen** Ky pap F, 88, **Jorma Nikula** rakennusosasto, 60, **Lea Rantala** konekorjaamopalvelut, 67, **Veikko Salo** Ky pap Y, 79, Pentti Sirparanta **kunnossapito**, 81, **Eero Vanhanen** kuljetus, 83.



Kiitokset kaikille minua muistaneille.
Erkki Flöjt



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdessämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.



Kymi

Siivooja **Aila Hautala** siivous (34 palv. vuotta), pituusleikkurin hoitaja **Seppo Heino** MG-osasto (37), tuotannonohjausmestari 1 **Kimmo Horppu** tuot.ohjaus (39), sellunvalmistaja **Matti Junnola** kuitulinjat (30), A4-valmistaja **Ritva Mäkinen** arkkisali (34), pituusleikkurin käyttäjä **Jaakko Rainio** PK 7 (42), pituusleikkurin hoitaja **Timo Telkkinen** MG-osasto (40).

Voikkaa

Hylsynkäsittelijä **Anneli Kettula** hylsynkäsittely (32 palvelusvuotta), jätevesilaitokseen hoitaja **Jorma Korpinen** kuituvoima (38), käytöntarkkailija **Seija Lallukka** laboratorio (35), terähioja **Tuulikki Riipi** konekorjaamo (36), sahaaja **Jorma Ripatti** kuitu-voima (43), kuljetustyöntekijä **Jarkko Valve** kuljetus (17).

Voikkaan tehtaalla ei järjestetä ansiomerkkijuhlaa

Voikkaan tehdas ei järjestä enää ansiomerkkijuhlaa, vaan palkituille lähetetään ansiomerkki tai viiri kotiin joulukuun aikana.

Kymin ansiomerkkien saajat

40 vuotta palvelleet

(16 yhteensä)

Pekka Brofeldt paperitehdas, Timo Harlin tekninen osasto, Matti Heikkinen paperitehdas, Heikki Jokinen sellutehtaan kunnossapito, Arja Karttunen R&D, Pirjo Kauppi paperitehdas, Raija Korpela R&D, Reijo Lampila puunkäsittely, Markku Lehtinen talteenotto, Heikki Linden tekninen osasto, Timo Mankki paperitehdas, Olavi Mutanen kuitulinjat, Ilpo Nurminen paperitehdas, Kari Rantanen tekninen osasto, Markku Toivonen kuitulinjat, Arto Verho suojelu

35 vuotta palvelleet

(56 yhteensä)

Pertti Elg tehdaskuljetukset, Teuvo Haikonen kunnossapito, Hannele Heikkilä paperitehdas, Lassi Hymander paperitehdas, Maarit Hämäläinen henkilöstö ja hallinto, Matti Jaakkola paperitehdas, Jorma Jääskeläinen paperitehdas, Riitta Kekki paperitehdas, Ensio Koskela paperitehdas, Kaisa Koskelo työterveys, Hannele Koskinen henkilöstö ja hallinto, Riitta Kovero paperitehdas, Jorma Kuusenoksa työsuojelu, Aulikki Laaksonen R&D, Paavo Lahti sellutehdas, Pertti Laitinen paperitehdas, Esko Leino paperitehdas, Veli Levänen paperitehdas, Pirkko Lindeman ostovarasto, Esa Lindroos tekninen osasto, Riitta Lyytikäinen henkilöstö ja hallinto, Martti Mellanen paperitehdas, Eeva Metso henkilöstö ja hallinto, Keijo Metsäpelto sellutehdas, Terttu Mononen tekninen osasto, Marja-Liisa Mäkelä paperitehdas, Juhani Nevalainen paperitehdas, Ulla Niemi ostovarasto, Arja Nikula siivous, Matti Nikula kuitulinjat, Pauli Nikunen talteenotto, Marja Nurmberg paperitehdas, Lasse Nöjd tehdaskuljetukset, Jarmo Palander vartiointi, Martti Pigg tehdaskuljetukset, Matti Remes paperitehdas, Raimo Saarits paperitehdas, Pirjo Salminen siivous, Vesa Salminen kunnossapito, Aleksander Schoschkoff paperitehdas, Marjatta Seppälä siivous, Teuvo Sirenius paperitehdas, Jarmo Sydänmaanlakka paperitehdas, Anja Tarkiainen paperitehdas, Irja Turunen siivous, Helinä Tuukkanen R&D, Pekka Tuviala paperitehdas, Markku Ukkonen puunkäsittely, Tapio Vainio paperitehdas, Pentti Vallenius vuorokorjaus, Sinikka Valo R&D, Sinikka Valve eläkeasiat, Ari Virtanen paperitehdas, Hannu Virtanen kuitulinjat, Leena Vänskä henkilöstö ja hallinto.

25 vuotta palvelleet

(35 yhteensä)

Jari Anttila puunkäsittely, Ari-Pekka Fontell vuorokorjaus, Juhani Haapala paperitehdas, Heikki Hakulinen paperitehdas, Anne Heiskala paperitehdas, Timo Honkanen tekninen osasto, Risto Hottola kuitulinjat, Jaan Hyvönen R&D, Juha-Pekka Jurvanen paperitehdas, Kari Kirjalainen tekninen osasto, Seija Lahtinen Koskela, Timo Laine vartiointi, Maija-Riitta Leipola henkilöstö ja hallinto, Eeva Lähdelehto R&D, Kari Niskanen paperitehdas, Pekka Nissilä paperitehdas, Tuomo Nurmi talous, Petri Nurmiainen paperitehdas, Jouko Okka kunnossapito, Eero Pasanen tekninen osasto, Juha Pekkalin talteenotto, Petri Pilsari paperitehdas, Päivi Puranen suunnittelu, Lasse Rihu talteenotto, Markku Tamlander puunkäsittely, Arja Tanskanen paperitehdas, Petteri Vainio kuitulinjat, Pentti Vuorinen talteenotto, Ari Konttinen rakennuskp, Timo Lehtola rakennuskp, Eija Lonka rakennuskp, Jari Ojanen rakennuskp, Kari Vuorinen rakennuskp, Aila Nissilä siivous, Arja Rahikainen siivous.

10 vuotta palvelleet

(21 yhteensä)

Sini Aalto siivous, Timo Aro paperitehdas, Jarno Halinen paperitehdas, Mika Hokkanen paperitehdas,Heikki Ilonoja tekninen osasto, Nora Järvinen R&D, Marko Kallio kuitulinjat, Tomi Karhu kuitulinjat, Tommi Korppi paperitehdas, Mika Lantta tekninen osasto, Mika Marttila talteenotto, Jari-Pekka Muhli paperitehdas, Marko Paavola tekninen osasto, Janne Pahkala kuitulinjat, Mikko Pakarinen paperitehdas, Ari Penttilä kunnossapito, Annemaria Putkinen ostoosasto, Sari Rämä siivous, Stylman-Anttila Kirsti siivous, Harri Turunen paperitehdas, Helena Vehkjärvi siivous.

Taivaallista ja tavallista



Joulussa on paljon sadunhohtoisia piirteitä. Silloin puhutaan tontuista ja joulupukista. Jouluna laitetaan joulukoristeita ja syödään vähän juhlavampia ruokia. Näin tehdään, jotta saataisiin hieman juhlaa harmaan arjen keskelle.

Myös jouluevankeliumissa on sadunhohteisia, juhlavia piirteitä: Puhutaanhan siellä taivaan enkeleistä ja taivaallisista sotajoukoista.

Mutta ei jouluevankeliumissa puhuta vain taivaallista, kyllä siellä puhutaan myös tavallisita, arkista asioista. Joulun sanomassa harmaa ja yksitoikkoinen arki sekä suuri juhla kohtaavat. Jouluna taivas ja maa kohtaavat.

Harmaata arkea edustavat jouluevankeliumissa paimenet. Paimenet ovat hyvin keskeisessä asemassa jouluevankeliumissa. Ja minä uskon, että noilla paimenilla on sanottavaa meillekin tänä jouluna. Paimenet olivat tavallisia arkisen työn rasittamia miehiä. Paimenet muistuttavat meitä siitä, että joulu tulee tavallisten ihmisten luokse. Jos siis tunnet itsesi harmaaksi ja juhlattomaksi, voit olettaa, että joulu on tarkoitettu juuri sinulle.

Paimenet olivat lisäksi yö-työssä ja tuo työ oli väsyttävää ja uuvuttavaa. Joulu tuli nääntyneiden ja uupuneiden luokse. Jumala tulee niiden luokse, joiden voimat ovat loppuneet kesken, niiden luokse, jotka kokevat, että enää en jaksa yksin.

Jouluevankeliumissa paimenille myös tapahtuu jotain. Raamatussa sanotaan: "pelko valtasi paimenet, mutta enkeli sanoi heille: älkää pelätkö.

Paimenten joulu ei ala siitä, mitä he tekevät, vaan siitä, että he joutuvat teon kohteeksi. Joulussa ei ole tärkeintä meidän omat jouluvalmistelumme, tärkeää ei ole se, mitä me itse teemme, vaan tärkeää on se, mitä Jumala on jo tehnyt meidän hyväksemme.

Jouluevankeliumi päättyy toteamukseen siitä, miten paimenet palasivat takaisin arkisiin tehtäviin kiittäen ja ylistäen Jumalaa.

Ulkonaisesti katsoen mikään ei ollut muuttunut paimenten elämässä. Heidän elämänsä ja työnsä oli yhtä uuvuttavaa ja yksitoikkoista kuin aikaisemmin, palkka oli yhtä surkea kuin ennen, paleli ja oli nälkä aivan kuten ennenkin. Muuta silti kaikki oli muuttunut. Katkeruuden ja tyhjyyden tunteen sijaan oli tullut valtavaa iloa. He olivat iloisia siitä syystä, että he olivat ymmärtäneet, että heidän ei enää koskaan tarvitse olla yksinäisiä, koska heille oli syntynyt Jeesus. Heillä oli tästä lähtien ystävä joka hetki vierellä, heillä oli Jeesus.

Joulun ulkoiset puitteet ovat hyvin erilaisia eri kodeissa. Myös juhlatunnelma voi olla hyvin erilainen. On paljon niitä koteja, joissa ei ehkä ole voimia juhlan valmisteluun. Iloa ei löydy niin helposti jos tulevaisuus näyttää epävarmalta.

Joulu sanoma ei kuitenkaan ole kiinni ulkonaista puitteista eikä edes siitä, onko meillä juhlatunnelmaa vai ei.

Joulun sanoma on siinä, että Jeesus tulee itse luoksemme. Ja Hänessä meillä tulevaisuus ja toivo, jota kukaan ei voi meiltä viedä.

Jumalan siunaamaa joulua sinulle toivoo

Kimmo Ylikangas

Kirjoittaja on Kuusankosken seurakunnan kirkkoherra

Teksti Jukka Suortanen **Kuva** Arto Mankinen



Leila Hietanen ja Jukka Suortanen vastaanottivat juhlavieraat.

Voikkaan osasto 36 vietti 100-vuotisjuhlaa

Paperiliiton Voikkaan osasto numero 36 vietti 100 -vuotisjuhliaan Voikkaan kerholla 25. marraskuuta.

Tilaisuudessa muistettiin osaston ja paperiliiton toiminnassa ansioituneita henkilöitä sekä luovutettiin paperiliiton kultaiset ansiomerkit **Veikko Lekanderille**, **Heikki Nousiaiselle**, **Teuvo Pöysälle**, **Matti Saareksille**, **Pentti Simolalle** ja **Pentti Turuselle**. SAK:n kultainen ansiomerkki luovutettiin ammattiyhdistysliikkeessä tehdystä ansiokkaasta työstä **Mauno Luoraselle** ja Teuvo Pöysälle.

Tilaisuuden juhlapuheen piti paperiliiton puheenjohtaja **Jouko Ahonen** ja UPM:n Voikkaan tervehdyksen esitti tehtaanjohtaja **Aki Kohonen**.

Vietetty satavuotisjuhla jäänee Voikkaan osaston viimeiseksi vuosijuhlaksi, koska vuoden 2007 aikana se on päätetty yhdistää Paperiliiton Kuusanniemen osastoon numero 85.

Muutoksia viestinnässä

Voikkaalla Myllytie 29:ssä toiminut viestinnän toimipiste on muuttanut marraskuun lopussa Kuusanniemeen. Viestintäpäällikkö **Irma Niemen**, viestintäassistentti **Helena Lukkarisen** ja viestinnän kanssa yhteisissä tiloissa työskennelleen henkilöstönkehittäjä **Tiina Lakimon** työhuoneet sijaitsevat nyt hienopaperitehtaan 3. kerroksessa.

Niemen, Lukkarisen ja Lakimon yhteystiedot pysyvät muuttumattomina lukuun ottamatta postitusosoitteita. Sisäinen postipaikka on KN70. Postiosoite: UPM-Kymmene Oyj, Kymi, henkilön nimi, Selluntie 1, 45700 Kuusankoski

Tehtävämuutoksia

Viestinnän tehtävien lisäksi Helena Lukkarinen avustaa 1.1.2007 lähtien myös Tiina Lakimoa.

Tiedottaja **Ulla Parikan** siirryttyä UPM:n palveluksesta itsenäiseksi yrittäjäksi marraskuun alussa henkilöstölehteen ja graafisiin töihin liittyvät asiat hoitaa Irma Niemi. Henkilöstölehteen tarkoitettu materiaali lähetetään hänelle suoraan. Esitteiden ja lehtien jakelukysymyksiin vastaa edelleen Helena Lukkarinen.

Arvoisa Kymin tai Voikkaan eläkeläinen!
Päivitämme henkilöstölehtemme osoitteistoa. Mikäli haluat, että lehti tulee Sinulle edelleenkin, täytä oheinen lipuke, leikkaa irti ja palauta se meille 19.1.2007 mennessä. Postimaksu on valmiiksi maksettu.

Haluan Kymin henkilöstölehden jatkossakin.

Nimi _____

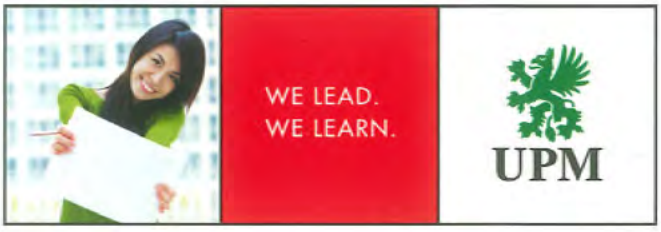
Katuosoite _____

Postinro _____

Paikkakunta _____

Vastaanottaja maksaa postimaksun

UPM-Kymmene Oyj, Kymi
Tunnus 5012696
47003 VASTAUSLÄHETYS



Rauhallista Joulua

Frohe Weihnachten

Beannachtai na Nollaig

Buone Feste

节日快乐

Season's Greetings

Prettige Feestdagen

С Новым Годом!

Felices Fiestas

God Jul

Meilleurs Vœux

Boas Festas

謹賀新年

Rauhallista Joulua