

KYMI

Kymin henkilöstölehti 1/2007

WE LEAD.
WE LEARN.



Turvallisuusasiat tarkastelussa

Ihmisiä työelämän
muutoksessa

Uuden talteenottolinjan
peruskivi muurattiin

GlobalOne -projekti
aloitti Kymillä

Julkaisija

UPM, Kymi

Päätoimittaja

Irma Niemi
 puh. 040 730 8558
 irma.niemi@upm-kymmene.com

Toimituksen postiosoite

UPM, Kymi-lehti
 Selluntie 1
 45700 Kuusankoski

Tiedustelut

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

Aineistot

kymi-lehti@upm-kymmene.com

Lehtitoimikunta

UPM, Kymen tiedotustoimikunta
 toimii lehtitoimikuntana.

Taitto: Ulla Parikka

Lehden seuraava numero ilmestyy
 kesäkuussa. Lehteen tarkoitetun
 aineiston on oltava toimituksessa
viimeistään 2.5.2007

Painopaikka ja -aika:

Hämeen Kirjapaino Oy, Tampere
 6.3.2007

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: Eila Kylliäinen

13. helmikuuta sellutehtaan talteenot-
 tolaitosprojektin työmaalla tehtiin
 vaativia putkisiltaelementtien nostoja.



Turvallisuus ja hyvinvointi	6
Ihmisiä työelämän muutoksessa	11
Sellutehtaan uuden talteenottolaitoksen peruskivi muurattiin	14
300 Together -projektista Globaaliin hankintaan	20
Toimintajärjestelmä muuttuu	22
Voikkaan Yritysalue kehittyy	24
Liikunta ja vapaa-aika	26
100-vuotissäätiön kuulumiset	30

Pääkirjoitus



Työhyvinvointia ja turvallisuutta entistä enemmän

Työhyvinvoinnin parantamista, tapaturmien ja sairauspoissaolujen vähentämistä on käsitelty viime aikoina monissa yhteyksissä. Kymillä sairauspoissaolo- ja tapaturmakehitys on ollut viime vuonna positiivista. Tavoitelluista luvuista ollaan kaukana ja jokainen sattunut tapaturma on liikaa. Konkreettisten toimenpiteiden löytäminen asioiden parantamiseksi ei kuitenkaan ole helppoa.

Vaaratilanteiden ja materiaali- tai henkilövahinkoja aiheuttavien tapaturmien välillä on kiistatta yhteys. Tämän vuoksi meillä on käytössä järjestelmä, jonka avulla riskipaikkojen määrää systemaattisesti vähennetään. Vaaratilanneilmoituksia tehdään vaan liian vähän. Tämä on tullut esille mm. ulkopuolisten tekemissä TTT-järjestelmän arvioinneissa. Kynnystä on siis madallettava.

Sellutehtaalla kuluvan vuoden yhdeksi tavoitteeksi on otettu vaaratilanneilmoitusten määrän kolminkertaistaminen. Yhtenä keinona tavoitteen saavuttamiseksi on verkkotyökalu VEETin hyödyntäminen. Valitettavasti VEETin käyttö on alkunnostuksen jälkeen lähtenyt hiipumaan.

Vaaratilanneilmoitusten teko sinänsä ei muuta yhtään mitään. Vasta sitten, kun kyseisen tilanteen aiheuttaja on saatu korjattua, ollaan oikealla tiellä. Jotta oltaisiin tapaturmatilastoja edellä, on

Kymillä päätetty kokeilla ennakoivan mittariston käyttöönottoa. Ideana on tehostaa tapaturmia ehkäisevien toimenpiteiden seuranta. Sellutehtaan kuitulinja toimii mittarin pilottina. Mittariin kuuluu mm. avoimna olevien vaaratilanneilmoitusten lukumäärä. Mittaria seurataan johtoryhmätyöskentelyn osana. Mittarista enemmän tämän lehden sivuilla.

Tänä ja tulevina vuosina tapaturmariskiä sellutehtaan alueella lisää tuotantotoiminnan keskellä etenevä REC08-projekti. Me käyvän tehtaan edustajat olemme saaneet ”pyyhkeitä” henkilösuojaimein käytöstä projektialueilla. Muistetaan, että projektin laatimat suojeleohjeistukset koskevat kaikkia työmaa-alueilla liikkuvia.

Talven selkä on taitunut ja hohtavat kevätpäivät antavat loistavat mahdollisuudet lisätä henkilökohtaista työhyvinvointia hiihtäen ja muuten ulkoillen. Hyvää kevättä.

Teuvo Solismaa
sellutehtaan johtaja

Teksti ja kuvat Irma Niemi

Toimitusjohtaja tehdaspaikkakuntakierroksella

Sellutehtaan uuden talteenottolaitoksen peruskiven muuraustilaisuus toi UPM:n toimitusjohtaja **Jussi Pesosen** Kymille jo päivää aikaisemmin 16.1. Tämän päivän hän oli varannut tapaamisiin henkilöstön ja tehtaan johdon kanssa. Kymi oli hänen ensimmäinen vierailukohteensa alkaneen vuoden tehdaspaikkakuntakierroksilla.

Päivän keskusteluissa Pesonen toi esiin, että Kymillä on hyviä saavutuksia isossa muutostilanteessa. Hänen mukaansa se on osoitus vahvasta osaamisesta. ”Tuotannon pysähdyttämiset ja tuotesirrot ovat onnistuneet. Asiakkailta on saatu hyvää palautetta. UPM:ssä on luottamus Kymin – ja siitä on osoituksena yhtiön suurin meneillään oleva investointihanke. Kymillä on kaikki edellytykset menestykseen”, hän sanoi.

Jussi Pesonen painotti johtamisen ja esi-
miestyön merkitystä muutoksen onnistumisessa. Työsuojelussa ja turvallisuudesta hän korosti yhteistyön ja vuorovaikutuksen toimivuutta.

Koskelassa pidetyssä UPM:n henkilöstön keskustelutilaisuudessa Pesonen kertoi mm. liiketoimintaympäristön muutoksesta ja keinoista kohti parempaa kannattavuutta. Tulevaisuuden UPM on kannattava, uudistuva, kustannuksiltaan kilpailukykyinen ja maailmanlaajuisesti toimiva.

Toimitusjohtajalle esitettiin kysymyksiä eri aihealueilta. Lyhyenä yhteenvedona vastauksista voidaan todeta, että UPM:ssä on ykkössijalla kannattavuuden kehittäminen, ja jo sovittujen asioiden eteenpäin vieminen. Tehdaspaikkakunnilla sovitaan itse keinot tavoitteisiin pääsemiseksi. Ihmisiin muutoksen voimakkuus koskettaa jokaista eri tavalla – niin töihin jääviä kuin työsuhteensa lopettavia. Siinä miten muutos tehtaalla läpiviedään, on suuri merkitys. Muutokseen liittyy myös jatkuvan parantamisen linja, minkä Pesonen toivoo säilyvän ilman pysähdyksiä.

Tehdaskierrokseen kuului käynti REC08-projektin työmaalla, sellutehtaalla ja paperitehtaalla. ■



Toimitusjohtaja Jussi Pesonen keskusteli PK 9:n valvomossa mm. Esa Viinikaisen (vasemmalla) ja Pekka Mertakorven kanssa.



Tehdaskierroksella pysähdyttiin hetkeksi myös päällystyslaitoksella pituusleikkurin valvomossa, jossa työvuorossa olivat vas. Marko Jokiranta, Sari Suur-Hamari, Matti Johansson ja Matti Simola.



Koskelassa pidettyyn henkilöstön keskustelutilaisuuteen ja Kymin tilannekatsaukseen osallistui väkeä salin täydeltä.

Teksti Päivi Vistala-Palonen ja Irma Niemi Kuva Irma Niemi

GlobalONE -projekti siirtyi Suomeen

GlobalONE-projekti on aikataulussa, ja valmistautuminen kohti käytännön toteutusta lähenee.

Projekti yhtenäistää UPM:n paperitehtaiden kunnossapidon ja globaalien hankinnan prosessit sekä master-tiedon eli olemassa olevan perustiedon, ja siten nopeuttaa UPM:n sisäistä integraatiota. Prosessien yhtenäistämisen lisäksi projektin ensimmäisen vaiheen tarkoituksena on toteuttaa SAP-pohjainen sovellusmalli ja sen käyttöönotto Kymillä. Projektin toisesta vaiheesta, eli yhteisen prosessimallin ja SAP-sovelluksen viemisestä muihin yksiköihin, päätetään myöhemmin.

GlobalONE-sovellus toteutetaan ensimmäisenä Kymin tehtaalla, ja se on suunniteltu otettavaksi käyttöön 24.9.2007. Maaliskuun alusta lähtien tiimien työ jatkuu globaalien sovellusmallin teknisellä toteutuksella ja samanaikaisesti analysoidulla vielä tarkemmin sovellusmallin sopivuutta Kymille.

Augsburgista Kuusankoskelle ja Helsinkiin

Merkittävä muutos projektissa tapahtui, kun Augsburgissa toiminut projektin väki siirtyi maaliskuun alussa Suomeen. Tämän jälkeen koko projekti on Suomessa. Tiimin jäsenet, jotka jatkossa keskittyvät Kymin sopivuusanalyysin tekemiseen ja myöhemmin sovelluksen toteutukseen Kymillä, työskentelevät Kymin tiloissa. Globaalien sovellusmallin rakentamisesta vastaava tiimi työskentelee SAP:n tiloissa Espoossa.

Kymin suunnittelutoimiston tiloihin sellutehtaalle siirtyvän suomalais-saksalaisryhmän koko on 17 henkilöä. He aloittivat työt Kuusankoskella 6. maaliskuuta. Ryhmän yhteyshenkilönä on paikallinen projektipäällikkö **Timo Honkanen**.

Osastoille tietoa

Kymillä järjestettiin 19. tammikuuta GlobalONE-tiedotustilaisuus, joka oli tarkoitettu eri osastojen asiantuntijoille. Tilaisuuteen osallistui lähes 60 henkilöä.

Tässä tilaisuudessa monet saivat ensimmäisen kerran tuntumaa tulevasta muutoksesta. Projektijohtaja **Winfried Schaur** esitteli projektin, ja muutoksenhallinnasta vastaava **Jorma Koskinen** jatkoi esittelemällä projektin Helsinki-Kymi työskentelymallin maaliskuu-kesäkuun aikana, sekä suunnitelman 'pääkäyttäjämallista' ja pääkäyttäjien koulutuksesta.

Antti Launikari esitteli master-tiedon harmonisointiin liittyviä yksityiskohtia, ja Timo Honkanen kertoi Kymin valmistelutiimin työstä. Kymin valmistelutiimi aloitti työnsä viime syyskuussa ja se vastaa tiedon laadusta niiden järjestelmien ja Notes-tietokantojen osalta, jotka korvataan GlobalONE-sovelluksella.

GlobalONE-projekti työllistää Kymillä maaliskuusta lähtien 15 henkilöä. ■

Voikkaan Yritysalueen uudet yritykset luoneet yli 100 työpaikkaa

UPM:n Voikkaan tehtaalla alueelle perustetulla Voikkaan Yritysalueella toimii tällä hetkellä kahdeksan yritystä, jotka ovat työllistäneet yli 100 tehtaalla entistä työntekijää. Syksyllä tehtaalla tiloissa toimintansa aloittanut Kouvola Cargo Handling Oy on jo vuokrannut lisää tilaa alueelta. Toiminnan laajentamisen myötä syntyy 15 uutta työpaikkaa jo rekrytoitujen 13 henkilön lisäksi.

"Tähän mennessä UPM on neuvotellut kaikkiaan noin 80 yrityksen kanssa toiminnan aloittamiseksi Voikkaan Yritysalueella. Toimitiloista on vuokrattu noin 20 %. UPM Kiinteistöt jatkaa neuvotteluja yritysten löytämiseksi alueelle", kertoo johtaja Aki Kohonen.

Kaikkiaan 441 voikkaalaisella 678:sta on uusi työ- tai koulutuspaikka. Eläkejärjestelyjen piiriin on siirtynyt 79 henkilöä. UPM:n sisällä uusiin tehtäviin on sijoittunut 121 henkilöä. Työpaikan UPM:n ulkopuolelta on saanut 174 henkilöä. Muutosturvaan sisältyvän ammatillisen koulutuksen on aloittanut 86 henkilöä. Voikkaan koneiden purkamista ja kiinteistön hoitoa varten tehtaalle jää noin 60 henkilöä vuoden 2007 loppuun saakka. UPM on myöntänyt starttirahaa yritystoiminnan käynnistämiseen 16 yritykselle, jotka työllistävät vajaan 25 henkilöä.

UPM jatkaa tukitoimia 158 työtä vailla olevan henkilön uudelleen sijoittumiseksi yhdessä työvoimaviranomaisen ja rekrytointiryhmän kanssa. Lisäksi Voikkaan työntekijöiden takaisinottoa on jatkettu 24 kuukauteen, jonka aikana he saavat säännöllisesti tietoa yhtiössä avoinna olevista työpaikoista.

UPM:llä on hyviä kokemuksia myös aikaisemmasta uudelleensijoitusohjelmasta, sillä vuonna 2004 puutuotetoimialan rakennemuutoksessa työpaikkansa menettäneistä 672 henkilöstä 91 % löysi ratkaisun kaksi vuotta kestäneen ohjelman aikana.

UPM kunnostaa Voikkaan paloaseman yhteyteen perinnehuoneen, jossa esitellään tehtaalla historiaa, tuotantoa ja henkilöstöä vuosilta 1897 - 2006. Tila avataan kunnostuksen jälkeen loppuvuodesta, ja on tarkoitettu tehtaalla entiselle henkilökunnalle sekä ulkopuolisille kävijöille. ■

Teksti ja kuva Ulla Parikka

Sellutehtaan henkilöstöasiain hoitaja Pekka Nykänen on laatinut Kymin ennakoivat mittarit -työkalun seurantomallin.



Ennakoivat mittarit Uusi työkalu kokeiltavana Kymillä

Ennakoivat mittarit on työkalu, jolla pyritään vähentämään tapaturmia, parantamaan työilmapiiriä ja työviihtyvyyttä ja sitä kautta alentamaan sairauslomapäivien määrää”, selvittää Kymin sellutehtaan henkilöstöasiain hoitaja **Pekka Nykänen**. Hän vastaa kokeilun toteuttamisesta yhdessä tuotantopäällikkö **Jyri Kylmälän** kanssa. Raflatac Tampereelta otti työkalun konsernissa ensimmäisenä käyttöön. Myös Kajaanissa se on käytössä.

Raflatacilla ajatus työkalun kehittamisestä lähti viimeisimmän mielipidekyselyn tulosten perusteella. ”Koko Raflatacin henkilöstö oli mukana kehittämässä tätä työkalua ja se on osoittautunut hyvin toimivaksi ja tulokselliseksi parivuotisen olemassaolonsa aikana”, kertoo Nykänen.

Kymin johtoryhmä päätti viime vuoden lopulla, että Kymillä kokeillaan samaa työkalua. Sellutehtaan kuitulinjat-osasto valittiin aloittajaksi, ja ajan mittaan hanke laajenee koskemaan koko Kymiä.

”Jokainen yksikkö valitsee työkaluunsa ne mittarit, jotka katsoo tarpeellisiksi. Me mietimme ja valitsimme meille neljä mittaria, joilla seurataan siisteyttä, työturvallisuutta, vaaratilanneilmoituksia ja yli 3 kk vanhoja vaaratilanneilmoituksia,” Nykänen valottaa.

Siisteyttä seurataan tehtaalla säännöl-

lisiin kierroksin, samoin työsuojeluparit kiertävät tarkastamassa alueita. Vaaratilanneilmoituksia voi tehdä nykyisin vasta käyttöön otetulla VEETI-ohjelmalla. Sitä kautta saadaan tietoa vaaratilanteista ja opetetaan sen laatiminen turvallisuustietokantaan. Tarkoitus on, että kuka tahansa – ei pelkästään esimiehet – voi tehdä vaaratilanteen havaitessaan ilmoituksen järjestelmään. ”Se on tärkeää, sillä mitä enemmän on silmiä seuraamassa, sitä enemmän löytyy puutteita ja epäkohtia, jotka voidaan korjata. Samalla tapaturmariski pienenee.”

Seurantakierrosten tulokset pisteytetään

Moni saattaa vähätellä, ettei kriittisiä paikkoja ole tehtaalla, että kaikki on jo niin moneen kertaan tarkastettu ja korjattu. ”Kyllä niitä on”, väittää Nykänen. Moneen asiaan on saatettu tottua vuosikymmenten aikana niin, ettei niitä enää huomaa – on tultu työpaikkasokeiksi. Vaaratilanneilmoituksia on ehdottoman tärkeää tehdä. Tavoitteena on myös, ettei yli 3 kk vanhoja vaaratilanneilmoituksia ole enää käsiteltyssä.

Nykänen on kehittänyt seuranta varten laskentataulukon, johon tarkastuskierrosten tulokset kerätään ja pisteytetään kuukau-

sittain. Jokaisella neljällä osa-alueella on sama painoarvo 25 sekä omat, määritellyt tavoite- ja minimitasonsa. Siisteysindeksin lukemat ovat 60–100 ja turvallisuusindeksin 80–100 prosenttia. Vaaratilanneilmoituksia seurataan kappalemääräisesti 0–10.

Pisteytysten jälkeen piirretään indeksikäyrä, jota verrataan sattuneista tapaturmista piirrettyyn käyrään. Kun indeksikäyrä on nouseva, niin tapaturmakäyrä on laskeva. ”Tämä on todettu Raflatacilla ja Kajaanissa kiistattomasti”, kertoo Nykänen. Hänen mielestään sellutehdas ei ole paras mahdollinen seurantaosasto, koska siellä sattuu hyvin vähän tapaturmia. ”Emme saa niin dramaattisia käyriä aikaiseksi”, toteaa Nykänen. Pohtiessaan syytä hyvään tapaturmatilanteeseen hän toteaa, että sellutehtaalla on hyvä työilmapiiri. Sen vaikutusta ei voi aliarvioida.

Ensimmäiset koko kuukauden tulokset saadaan helmikuusta. Ne laitetaan KuusankoskiNetiin kaikkien luettavaksi. Kokeilu kestää puoli vuotta, ja sen jälkeen päätetään, mihin päin laajennetaan.

”Kaikki henkilöstöryhmät suhtautuvat positiivisesti tähän hankkeeseen. Ymmärretään, että hyvän työilmapiirin säilyttäminen ja edelleen parantaminen on kaikkien etu.” ■

Tekstit Jukka Vartiainen, Tuija Kaartinen Kuva Irma Niemi

VEETI herätetään horroksestaan

Turvallisuuden uusi nettityökalu odottaa vielä käyttöään. Koulutusta ja tietoa siihen onkin luvassa kevään aikana, myös sisältö monipuolistuu.

Intranetissa viime marraskuussa julkaistu turvallisuustyökalu VEETI herätti kovasti kiinnostusta heti ilmestyttyään. Marraskuussa VEETIin kirjattiin yli 4 100 tutustumista, joulukuussa käyntejä oli lähes 1300, mutta tammikuussa enää 533.

Hiipunut mielenkiinto johtunee tietämättömyydestä ohjelman tarjoamista mahdollisuuksista. Sellutehtaalla helmikuussa tehdyssä pikaisessa haastattelussa käyttömiehistöstä vain harva tiesi VEETIin olemassaolosta, ja kukaan ei ollut sitä käyttänyt. VEETIin tunnetuksi tekemiseen koulutettiin monia tukihenkilöitä.

Kehitystyössä mukana olleista **Jarmo Kontkasan** mukaan uutta työkalua pitää markkinoida edelleen tehokkaasti, ja napakat tietoisuudet ovat aina paikallaan. Kontkanen kouluttaa ulkopuolista työvoimaa työturvallisuusasioihin käyttämällä PowerPoint-esitystä ja samoin tekee turvallisuuskouluttaja **Seppo Kylliäinen**. Hänkin on ollut VEETIin kehitystyössä. Samainen Kontkasan ja Kylliäisen käyttämä PowerPoint-esitys on sen yksi osa.

Kehitystyöryhmän jäsen **Martti Kurtolla** on erinomainen ehdotus VEETIin käytettävyyden parantamiseksi. ”Sen käyttö on lisättävä työnopastusohjeisiin. Tämä tarkoittaa samalla sitä, että VEETIin koulutus on lisättävä myös työnopastuskoulutukseen. Tätä kautta tunnettavuus ja hyödyntäminen lisääntyvät varmasti”, uskoo Kurtto.

Tällä hetkellä on tiedossa, että Kymillä järjestetään VEETIstä huhtikuussa kaksi info- ja koulutustilaisuutta. Myös kesätyöntekijöiden perehdyttämiseen aiotaan sisällyttää tietoa sen käytöstä. Heille jär-

jestetään toukokuussa yksi yhteinen perehdyttämispäivä.

Entistä monipuolisempi

UPM:n turvallisuuskoulutuspäällikkö **Tuija Kaartinen** on valmistellut VEETIin kehityspakettia. Oppimisympäristön runko saatiin rakennettua sellutehtaan pilotin aikana, ja nyt siirrytään eteenpäin.

”Pilotin aikana saatiin varsinkin sellutehtaan tukihenkilöiltä arvokkaita kommentteja ja kehitysideoita. Kiitoksia on tullut erityisesti videomateriaalista vaaratilanneilmoitukseen liittyen. Haluankin kiittää vielä kertaalleen tekijäjoukkoa erinomaisesta työstä. Itse pidän VEETIin hakukoneen tuomasta mahdollisuudesta hakea tietoa useammasta lähteestä”, hän toteaa.

UPM:ssä on menossa videomateriaalin valmistelu ulkopuolisen työvoiman turvallisuusperehdyttämiseen. ”Nämä videot kuten myös Kymin uusi video valmistuvat kevään aikana, ja ne pyritään sijoittamaan VEETIin. Kuvaukset toteutetaan Kymillä maaliskuun aikana. Videoita työstämässä ovat myös Rauma, Pietarsaari, Tervasaari, Kaipola, Jämsänkoski ja puutuotetoimiala kokonaisuudessaan.”

Konsernin turvallisuuskoulutuksen Intranet-verkossa olevat koulutusmateriaalit siirretään VEETIin. Materiaalien siirrot pyritään tekemään kesän aikana. Samoin on suunnitteilla erilaisten testien liittäminen ohjelmaan. VEETIin sisältö tulee monipuolistumaan ja lisääntymään tulevaisuudessa. Kemikaaleista on tarkoitus tehdä asiantuntijaesitys käytettäväksi turvallisuusperehdyttämisen tueksi. Työryhmään ovat lupautuneet mukaan Kymin ja Pietarsaaren edustajat. Valmistelu aloitetaan loppukevästä. ■



Uusia työkaluja turvallisuuden parantamiseksi

UPM:ssä kehitetään ja tuotetaan parhaillaan uusia työkaluja turvallisuuden parantamiseksi. Ensimmäisenä viime vuoden lokakuussa on otettu käyttöön Veetin eli sähköisen oppimistyökalun pilotti Kymillä. VEETIin levittäminen myös muiden Suomen yksiköiden käyttöön jatkuu tämän vuoden aikana.

Vuoden alusta tulivat painosta kätevä työasun rintataskuun sopivat kierrellehtiöt vaaroista ilmoittamiseen. Toinen lehtiöistä on tarkoitettu tehtaiden projekteihin myös ulkopuolisen työvoiman käyttöön. Siinä on ideoitu yhdistetty Tarkasta vaarat ja Vaaratilanneilmoituslehtiö. Yhdistelmä on kätevä käänteislehtiö. Toinen lehtiö malli sisältää vaaratilanneilmoituslomakkeen kaikkien käyttöön.

Työn alla on myös Pohjois-Euroopan yksiköille tarkoitettu turvallisuusvideo avuksi ulkopuolisen työvoiman turvallisuusperehdyttämiseen. Aloitusvaiheessa mukana projektissa ovat Jokilaakson, Kymin, Pietarsaaren, Rauman, Tervasaaren tehtaat sekä Puutuotetoimiala. Vetäjänä hankkeessa on **Tuija Kaartinen**. ■

Teksti ja kuvat Irma Niemi

Turvallisuus- ja ympäristöosaaminen kuuluu jokaiselle



Helmikuun 19. päivänä pidettyyn viimeiseen turvallisuus- ja ympäristöosaamisen koulutustilaisuuteen osallistui lähes 50 henkilöä. Ryhmätyönä haettiin oikeita toimintaehdotuksia ympäristöpäästön hoitamiseksi.

Suojelujohtaja Jaakko Sutela toi omassa puheenvuorossaan esiin viime kesänä sattuneen lipeäpäästön ja siihen liittyneen toiminnan.



Kymillä järjestettiin tammi-helmikuussa viisi koulutustilaisuutta, joiden aiheena oli kriisitilanteiden viestintä, ATEX eli räjähdys- ja syttimisherkkiin töihin ja tiloihin liittyvät asiat sekä ympäristö- ja puhdistamokoulutus.

Tilaisuuksiin osallistui yhteensä noin 150 henkilöä. Tämän yleisluonteisen koulutuksen toivotaan johtavan osastoilla omiin syvällisempiin koulutuksiin, joihin kuuluisi myös työpaikkakohtaiset harjoitukset.

Osallistujilta saatu yleispalaute oli erittäin hyvä, ja aiheiden esiinnotaminen koettiin tarpeellisenä. Tavoitteena oli palauttaa ihmisten mieliin toimintatapa poikkeustilanteissa ja oikea toiminta työpaikan turvallisuus- ja ympäristöasioissa. Vaikka asiat ovatkin ihmisille tuttuja, ei kertausta pidetty turhana etenkin nyt, kun tehtaalla eletään laajaa muutosvaihetta.

Perehtymistä ja kertaamista

Jokaisen tehdasalueella työskentelevän tulee tietää, miten toimia poikkeustilanteissa omalla työpaikalla ja tehtaalla yleensä.

Ensi vaiheessa perehtyminen ja asioiden kertaaminen alkaa tutustumisesta oman työpaikan suojelusuunnitelmaan ja tehtaan kriisiviestintäohjeeseen. Esimerkiksi hälytyskäytännön ja hälytysketjun tietäminen on tärkeää. Mitä osastolla ja omassa työssä tarkoittaa nopea tiedonkulku, kun jotakin sattuu ja kuinka se käytännössä varmistetaan. Unohtaa ei myöskään saa poikkeustilanteisiin kuuluvaa jälkikeskustelua ja tilanteiden läpikäyntiä raportointineen.

Ammattitaito, toiminnan suunnitelmallisuus, puhumattakaan oikeasta asenteesta ovat turvallisuus- ja ympäristöosaamiseen perusedellytyksiä. Keskusteluissa ja puheenvuoroissa painotettiin ennakoivan ja ennaltaehkäisevän työn merkitystä turvallisuuden ja suojelun hyväksi. Odotusarvona on oikea toiminta kaikissa tilanteissa. Tämä odotusarvo ja kriittisyys oikeaan toimintaan kohdistuu henkilöstöön myös tehtaan ulkopuolelta eri sidosryhmien taholta.

Kouluttajina toimivat suojelupäällikkö **Tuomo Lindén**, viestintäpäällikkö **Irma Niemi**, teollisuuspalopäällikkö **Perttu Kero**, ympäristöpäällikkö **Ismo Taskinen** ja ympäristökoordinaation aluejohtaja **Harri Jussila**. Tilaisuuksien ja keskustelun avajaina olivat tehtaanjohtaja **Yngve Lindström**, henkilöstöhallintojohtaja **Martti Purmonen**, teknisen osaston johtaja **Jari Hangasluoma** ja suojelujohtaja **Jaakko Sutela**. ■

Teksti ja kuva Janiina Ruttonen

TULITYÖKURSSEILLA ennaltaehkäistään vaaratilanteiden syntymistä

Kymin vanhalla paloasemalla suoritti yhdeksän miestä tulityökurssin perjantaina 16.2. Kouluttajina toimivat suojelupäällikkö **Tuomo Lindén** ja tehdaspalokunnasta **Ari Mäkinen**, **Jari Kinnunen** sekä käytännönesimerkeissä opastava **Ari Korpela**.

Joukossa oli ensimmäistä kertaa kurssia suorittaneita sekä korttia uusivia. Kurssin jälkeen tulityökortti on voimassa viisi vuotta, jonka aikana kortin suorittaneella on lupa työskennellä tulitöiden parissa tai oikeus myöntää tulityölupia.

Tulityökurseja on järjestetty vuodesta 1988 lähtien kehittämään tulitöiden parissa toimivien henkilöiden tulityöammattitaitoa. Suojelupäällikkö Tuomo Lindén kertoi suojelutoiminnan päämäärän painottuvan ennaltaehkäisyyn. Pienetkin tulityöt on tehtävä huolellisesti

Kiire on usein yksi suurimmista vaaratilanteita aiheuttavista tekijöistä. ”Työntekijöiden tulisi tunnistaa ja arvioida riskit koko työn aikana alusta loppuun saakka”, Lindén kehottaa.

28 vuotta palokunnassa työskennellyt Jari Kinnunen kertoi tulityökurssien ohjelma muutoksista, jotka ovat tulleet voimaan tammikuussa vuonna 2006. Suurin muutos on ollut kurssien pituudessa. ”Entisestä puolen päivän pituudesta on siirretty täyteen työpäivän mittaiseen kurssiin”, Kinnunen kertoi.

Teoriaa ja käytännön harjoituksia

Kolmatta kertaa kurssia suorittava putki- asentaja **Simo Sarkanen** ei huomaa isoa muutosta ohjelmistossa. Muistiin edellisiltä kursseilta on jäänyt perinteinen alku- sammutusharjoitus, joka tehtiin tälläkin

kerralla. Suojausharjoitus oli Sarkaselle uutta. Jokaiselta kurssilta oppii aina jotakin. ”Aina muisti virkistyy ja tieto palaa mieleen”, sanoi Sarkanen.

Sähkökunnossapitosuunnittelija **Matti Kinttula** suoritti tulityökurssin ensimmäistä kertaa. Hän kertoi kurssin olleen todella hyödyllinen. Sarkasen ja Kinttulan mielestä käytännön harjoitukset olivat kurssin paras osio. ”Käytännön harjoitukset olivat tärkeä osa kurssia, vaikka teoria tunteja tarvitaan myös yhtä paljon”, Kinttula kertoi.

Tulityökurssit on tarkoitettu UPM, Kymin tehtaalla tulitöiden tekijöille ja vartijoille sekä tulitöiden lupia myöntäville henkilöille. Helmikuun toinen kurssi oli 23. päivä. Lisää tulityökoulutuksia järjestetään tarpeen mukaan. ■

Simo Sarkaselle alkuammatusharjoitus oli jo ennestään tuttua.



Kuvassa vartija Jukka Kaalinpää testaamassa tutkaa Kuusanniemessä.

Nopeusvalvontaa tehdasalueella

Ajoneuvojen kasvaneet nopeudet aiheuttavat vaaratilanteita tehdasalueella. Moni kuljettaja ei muista alueellista 30 kilometrin nopeusrajoitusta. Muistin tehostamiseksi nopeutta valvotaan pistokokein suojeluvalvojen toimesta, mitä varten vartiointiin on ostettu nopeuden valvontatutkan.

Palo- ja vartiointipäällikkö **Perttu Kero** kertoo, että räikeistä aluenopeusrajoituksen ylityksistä menettää ajo-oikeutensa tehdasalueella välittömästi. Pienemmistä ylinopeuksista annetaan huomautus, joka kirjataan, ja kahdesta huomautuksesta menettää alueella ajo-oikeutensa.

Suojelu-osasto toivookin ihmisten olevan niin valveutuneita, että he ymmärtäisivät ne kaikki riskit ja vaarat, jotka ylinopeuksista aiheutuvat. ■

Teksti Tuomo Lindén

Tapaturmien määrässä kehitys parempaan

Kulunut vuosi on kehittynyt työsuojelumielessä hyvään suuntaan. Tapaturmien määrässä on ollut suuntaus alaspäin. Tammikuussa pitkiin sairauslomiin (yli 30 päivää) johtaneita tapaturmia sattui 7. Näistä neljä tapahtui työmatkalla. Niin sanottuja 0-sairaspäiväntapaturmia oli 36.

Sairauspäivien tilastointi muuttui 2006 vuoden alussa. Uudessa tilastoinnissa sairauspäivät eivät kohdennu tapaturman satumiskuukaudelle, vaan jakautuvat koko poissaolon ajanjaksolle toteutuman mukaisesti. Siksi esim. pitkien vuonna 2005 tapahtuneiden tapaturmien sairauspäivät ”rasittavat” vuoden 2006 lukuja.

Tapaturmataajuus nousi

Konsernin asettamaan tavoitteiseen vuotuisen 10 prosentin alenemaan tapaturmataajuudessa ei Kymillä päästy. Tapaturmataajuus nousi 2005 arvosta 23,7 arvoon 26 kpl/milj. tehtyä työtuntia.

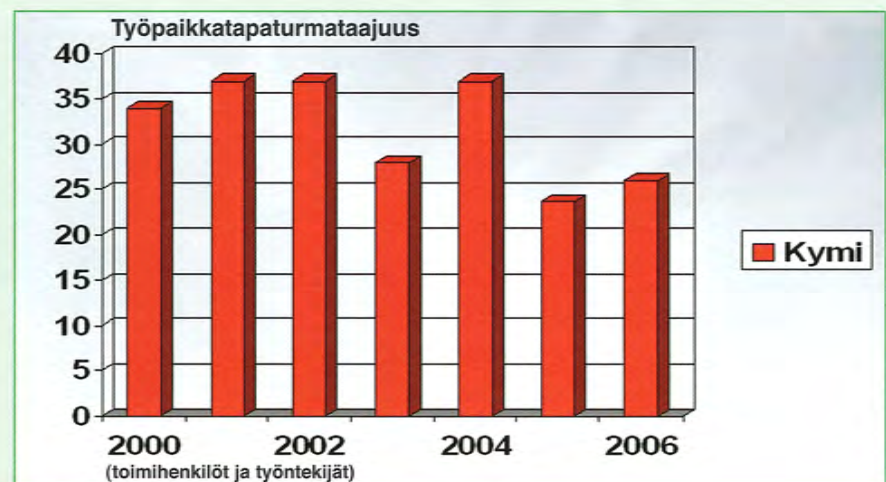
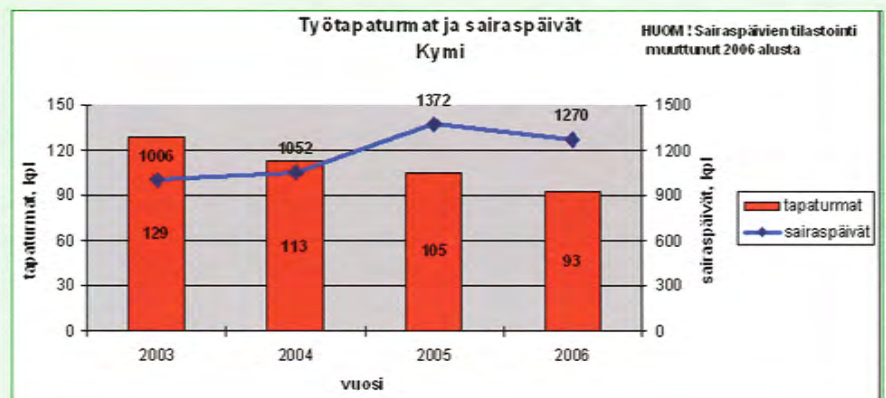
Tapaturmataajuus lasketaan vähintään yhden päivän poissaoloon johtaneiden työpaikkatapaturmien lukumäärä suhteutettuna miljoonaan tehtyyn työtuntiin. Luvuissa ei ole huomioitu työmatkatapaturmia.

Ilmoita vaarasta

UPM Turvallisuustoiminta -tietokannassa oleva vaaratilanne-ilmoitusosa on kaikkien käytössä, johon tulee tehdä ilmoitus havaitsemastaan vaarasta. Tilanne vaaratilanne-ilmoitusten tekemisen osalta parani edellisvuoteen verrattuna, kun Kymillä tehtiin 111 vaaratilanneilmoitusta. Meillä on edelleen parannettavaa, sillä luku on vähäinen sattuneisiin tapaturmiin nähden.

Tavoitteena voisi olla, että jokainen yhtiöläinen tekee vähintään yhden vaara-

tilanne-ilmoituksen tänä vuonna. Vaaratilanne-ilmoittamisen helpottamiseksi on UPM:ssä tehty Vaaratilanne-ilmoitus-lehtinen, jota on saatavissa suojeluosastolta. Opastusta ilmoituksen tekoon saa mm. turvallisuusoppimisen VEETI-ohjelmasta sekä työsuojelusta. ■



Teksti Elina Rähkä Kuvat Irma Niemi

Valkoliipeämön Tähti ei kalkkipölyä karsasta

Kati Tähti avasi ensimmäisen kerran Kymin tehtaan portin vuonna 1997, kun työ kesälomittajana alkoi. Lähes kymmenenvuotisen työtaipaleensa aikana ja yhtiön ammattikoulun käyneenä hän on ehtinyt kokeilemaan monenlaisia tehtäviä.

Katin ensimmäinen pitempiaikainen työ oli paalauslinjan hoitajan vakanssi. Nykyisen työnsä 2-varamiehenä hän aloitti viime vuoden joulukuussa. ”Olen ollut töissä molemmissa valkaisuissa, jätevedenpuhdistamolla, kuivauskoneella ja aikoinaan Kymin höyryn puolella. Äskettäin kävin läpi valkoliipeämön hoitajan opin ja harjoittelen tällä hetkellä kuitulinjalla keittäjän hommia”, Kati Tähti listaa.

Sellutehtaalla on ollut paljon muutoksia ihmisten tehtävissä. ”Koska olen pyörinyt täällä jo kymmenen vuotta ilman vakituista vakanssia, muutokset eivät tunnu niin vaikeilta.”

Vaihtelusta potkua arkipäivään

Kati Tähti kokee vakituisen epävakituisen työnsä varamiehenä enemmänkin voimavaraksi kuin painolastiksi: varamies ei töihin tullessaan tiedä, kuinka päivä alkaa ja miten se tulee etenemään. Keittäjän oppi saattaa vaihtua lennossa kesken päivän paalauslinjan hoitajan työhön tai valkoliipeämön hommiin.

Kati on henkilö, joka hälytetään paikalle sairastapauksen sattuessa tai lomasi-jaisuuksiin. ”Vaihtelevuus on vain plussaa, eivätpähän ole kaikki päivät ihan samanlaisia”, hän summaa.

Muutoksen tuulet puhalsivat valkoliipeämöön, jossa ei koko tehtaan historian aikana ole tavattu naispuolisia työntekijöitä. Kati pääsee uuden vakanssinsa myötä ensimmäisenä kauniimman sukupuolen edustajana työskentelemään lipeämön haastavissa olosuhteissa.



Kati Tähti sellutehtaalta omaa melkoisen ammattiosaamisen kirjon. Kuvassa Kati ottamassa näytettä meesakuljettimelta.

Sellutehtaan miesvaltainen työympäristö kalkkipölyineen ja sellun katkuineen on ainut, jonka hän on työvuosinaan oppinut tuntemaan, eikä hän kaipaa siihen muutosta.

”Työkavereille voi sanoa ihan suoraan, mitä ajattelee. Niiden kanssa voi rupatella ihan kaikesta. Minulla on kai samanlainen outo huumorintaju kuin noilla miehillä. Eikä minun tarvitse edes aamupuuroa keittää, miehet hoitavat meillä valvomossa keittiöpuolen hommat”, Tähti hymyilee.

Kati Tähti saattaa kohdata uusia muutoksia työnkuvassaan, sillä varamiehen vakanssin tarpeellisuutta arvioidaan uudelleen tulevaisuudessa. Kati suhtautuu kuitenkin toiveikkaasti tulevaan. ”Katsotaan, miltä tilanne näyttää sitten parin vuoden päästä. Toivottavasti olen oppinut kaikki kuitulinjan tehtävät siihen mennessä, kun mahdolliset muutokset tulevat ajankohtaisiksi. Mie tässä pikkuhiljaa opettelen ja haistelen uutta työnkuvaani”, hän toteaa. ■



Valkoliipeämö on yksi Kati Tähten työalueista. Sitä hallitsee kuuma ja pitkä meesauuni (yläoikealla).

Teksti ja kuva Irma Niemi



Paperitehtaan varamiesrenkaasta irtautuva Esa Viinikainen saa vakituisen tehtävän massaosastonhoitajana, kun Pentti Koskinen siirtyy pois työelämästä.

Varamiehen tehtävistä massaosastonhoitajaksi

Kymin paperitehtaan massaosastolla työskentelee yksi henkilö vuorossaan. Kaiken kaikkiaan osastoa pyörittää viisi henkilöä. ”Massaosasto on tehtaan sydän. Se on paikka, josta paperikoneet saavat massansa ja kemikaalinsa. Massaosastonhoitajalla on oltava aina varamies, ja varamieskäytäntö pitää olla hyvin varmistettuna kaikissa olosuhteissa”, tuumii massaosaston päällikkö **Seppo Tolppala**.

Tolppalan osastolla ollaankin hyvässä tilanteessa, sillä yli 20 vuotta massaosaston hoitajana olleen **Pentti Koskinen** siirtyessä maaliskuun alussa pois työelämästä tilalle tulee monta vuotta massaosastolla varamiehenä toiminut **Esa Viinikainen**. Paperitehtaan varamiesrenkaasta irtautuva Viinikainen saa näin vakituisen tehtävän massaosaston hoitajana. Hänen varamiehekseen on puolestaan nimetty **Juhani Haapala**. Tehtäväketju on täydentynyt niin kuin pitääkin.

Paperitehdas on erityisosaamisen aluetta – ja massaosasto on yksi hyvä esimerkki. Koko tehtaan massan ja raaka-aineiden ohjaus ja käsittely tapahtuu siellä. Massaosastonhoitaja huolehtii raaka-aineiden kulutuksen seurannasta ja tilauksista. Hän tekee kiinteää yhteistyötä paperitehtaan tuotantolinjojen, sellutehtaan ja raaka-ainetoimittajien kanssa. Normaali perehdyttämisaika massaosastonhoitajan työhön on kaksi kuukautta.

Avautuvan työpaikan saaminen nopeasti ja riittävän ajoissa hakuun onkin tärkeää. Henkilöstösuunnitelmista tiedottaminen ajoissa takaa sen, että henkilöstömuutosten vaikutukset pystytään huomioimaan

mahdollisimman varhaisessa vaiheessa eri tahoilla.

Tolppalan mukaan työpaikkojen hakujärjestelmä on Kymillä hyvä, sillä nyt paikkoja hakevat juuri kyseisestä työstä kiinnostuneet ihmiset.

Lentävä vaihto

”Olen mennyt vähän niin kuin lastu laineilla: sinne, mihin muut eivät menneet. Viimein ajauduin tänne massaosastolle yli 20 vuotta sitten”, naurahtaa massaosaston hoitajan tehtäviä lopetteleva Pentti Koskinen. Ennen tätä hänkin oli reservi- eli varamiehenä nykyisen seuraajansa Esa Viinikaisen tapaan.

”Joka hommassa on tähän asti ollut varamies ja hänellä vielä oma varamiehensä. Nyt varamiehet ovat vähenemässä, mikä voi tietää ongelmia”, Koskinen ja Viinikainen pohtivat. Keskustelua on käyty paljon myös siitä, ehtivätkö ihmiset koulutautumaan uusiin tehtäviin riittävästi ennen vakituisen toimenhaltijoiden lähtöä.

”Me vaihdamme lennosta. Kun on kuusi vuotta ollut täällä varamiehenä, niin tämä on jo tuttua”, Viinikainen sanoo. Paperitehtaan varamiehistössä hän on työskennellyt kaikilla paperikoneilla, ja tehnyt konemiehen lomituksia sekä muita tehtäviä. Viinikainen siirtyy hyvillä mielin massaosastolle vakituisen virkaan.

Työsuhteen lopettaessaan Koskisella tulee olemaan yli 40 työvuotta takanaan. ”Lähtö ei tunnu vaikealta, ja loppujen lopuksi lopetan työn aika mielelläni. Tapa ja tyyli asioiden hoitamiseen tehtaalla pois-

lähtevien kohdalla olisi tietysti vain voinut olla toinen”, hän toteaa.

Yhteistyötä

Massaosaston valvomo sijaitsee keskellä paperitehdasta – kirjaimellisesti. Nykyaikainen valvomo, jossa Pentti Koskinen ja Esa Viinikainen istuvat, on valtavien putkien ja säiliöiden keskellä. Miehet naurahtavat, että ennen oli nappuloita seinät ja kattokin täynnä. Raaka-aineita ajettiin silloin paljon näppituntumalla ja vahvan kokemuksen turvin ilman tietokoneita.

Valvojan vastuulla on melkoinen määrä kemikaaleja ja massaa. Täysin automatisoidussa raaka-aineiden käsittelyssä ei reseptejä tarvitse enää muistella. ”Ohjelma tekee jatkuvasti ’vakiotavaraa’ pinnan säädön eli kulutuksen mukaan. Tietysti pääsemme muuttamaan ohjelmaa, jos on tarvetta. Voimme hyvin paljon itse suunnitella työmme, kunhan lopputulos on se mikä pitääkin. Paperikoneilla on oltava oikeat massat ja raaka-aineet silloin, kun niitä tarvitaan.”

Muutoksia ajoihin tai erityistoivomuksia paperikoneilta tulee miesten mukaan harvoin. Raaka-ainetilauksista massaosastonhoitaja sopii suoraan toimittajien kanssa. ”Yleensä heidän taholtaan tulee kyselyä, että ’missäs pinnat ovat, ja mahtuuko. Tuotantoseisokit tai muut poikkeustapaukset vaikuttavat raaka-aineiden tarpeeseen, ja niistä informoimme itse toimittajia. Autojen on turha tulla seisomaan tankkauspaikalle, jos säiliöihin ei mahdu”, he kertovat. Yhteistyö pelaa joka suuntaan. ■

Vuoroasentajille suurinta lisätyötä teettää raporttien kirjoittaminen ja varaosien etsintä. Hannu Puujalka (vasemmalla) ja työnjohtaja Harri Honkimaa.



Teksti ja kuvat Janiina Ruttonen

Vuoroasentajat ovat siirtyneet itseohjautuvaan työhön

Vuoroasentajat ovat saaneet lisää vastuuta työhönsä, kun viimeinen vuoromestari jäi pois vuoden 2006 lopussa.

Työnjohtaja **Harri Honkimaa** kertoo muutoksen tapahtuneen suhteellisen joustavasti. Kolme mestareista siirtyi tuotantopuolen tehtäviin ja kaksi ns. putkeen. Vuoromestareiden ja asentajien entiset työsuhteasiat hoitaa jatkossa Honkimaa.

Ennen vuoromestareiden työhön kuuluivat asentajien ohjauksen lisäksi muun muassa varaosien etsiminen, raporttien kirjoittaminen, työtilauksien vastaanottaminen sekä tarvittaessa lisätyöavun hälyttäminen. Edellä mainittuja tehtäviä hoitavat nykyisin vuorokorjausasentajat.

Vuoroasentaja **Hannu Puujalka** kertoo, että suurin uusi työ on raportin kirjoittamisessa. ”Päivittäin käydään kirjoittamassa selvitys siitä, mitä on tehnyt ja mitä tarvitsi vielä tehdä”, sanoo Puujalka.

Asentajat toimivat nykyisin itsenäisesti, korjauspyynnöt tulevat heille suoraan tuotannosta. Osattavaa on tullut huomattavasti lisää. Uudet toimintatavat hioutuvat ja auttavat töiden sujuvuutta tulevaisuudessa.

Keskeytymätön kolmivuorotyö

Yhdessä vuoron vahvuus on viisi asentajaa sekä telahioja. Useimmiten ryhmään kuuluu kaksi kone- ja sähköasentajaa sekä

yksi mittariasentaja sekä lisäksi telahioja. He työskentelevät ristiin erikoisosaamistaitojensa puitteissa.

Mahdollisen kiireen sattuessa paperin ja sellun vuoromestarit ratkaisevat korjausjärjestyksen. Vuoroasentajat ja tuotantopuolen mestarit tekevät yhteistyötä keskenään mm. lisäavun hankinnassa. Todella kiire tapauksissa soitetaan apua ensin omasta löysistä ja käynnissäpitoryhmistä. Apua saadaan lisäksi asennuspalvelufirmita.

”Ulkopuolista työvoimaa on paljon, ja oma väki on vähentynyt kaiken aikaa. Uusia asioita tulee jatkuvasti, ja koulutusta joudutaan järjestetään tänä sekä ensi vuonna paljon normaalia enemmän”, kertoo Honkimaa.

Ydinosaaamisalueet pyritään hallitsemaan oman talon väellä. Huoltosopimukset ovat myös auttaneet asentajien töitä. Esimerkiksi hissit, ovet, paineilma ja nosturit ovat yleisempiä kohteita, mihin sopimuksia firmojen kanssa on tehty. Jos ne hajoavat, asentajat ja vuoromestarit soittavat ilmoituksen firmaan. ■



Itseohjautuva työ lisää osaamista huomattavasti. Kuvassa Pertti Ruttonen (oik.) ja Raimo Mäkinen.

Teksti Irma Niemi Kuvat Eila Kylliäinen, Johannes Wiehn



Projektin tekninen johtaja Seppo Vireä sulki kuparisen lieriön jämäkästi. Tilannetta seurasivat vas. johdon assistentit Päivi Tuominen ja Eija Peltonen. Lieriöön laitettiin mm. muurauksen päivän Kouvolan Sanomat, puheet, peruskirja ja rahaa.

Sellutehtaan UUDEN TALTEENOTTOLAITOKSEN peruskivi muurattiin

Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolaitoksen peruskivi muurattiin 17. tammikuuta kirkkaassa pakkassäässä. Mittava rakennusprojekti on edennyt Kuusankoskella aikataulun mukaisesti. Projekti alkoi viime keväänä, ja uusi talteenottolaitos käynnistyy kesällä 2008.

Uuden talteenottolaitoksen rakentaminen Kymille on UPM:n ja koko Suomen metsäteollisuuden suurin meneillään oleva investointi. Sen arvo on 325 miljoonaa euroa. Uusinnassa korvataan kaksi vanhentunutta kemikaalien talteenottolinjaa yhdellä nykyaikaisella linjalla.

Kemikaalien talteenotto kuuluu sellunvalmistuksen pääprosesseihin. Talteenottolaitoksen tehtävänä on sellun keitossa käytettyjen kemikaalien talteenotto ja palautus uudelleen käyttöön. Samalla keitossa liuenneen puun energia hyödynnetään.

Investointi turvaa Kymin paperitehtaan sellun saannin ja varmistaa Kymin kehityksen kilpailukykyisenä hienopaperi-integraattina. Investoinnin jälkeen tehtaan vuotuinen paperin tuotantokapasiteetti ylittää 900 000 tonnia.

Investoinnilla pystytään lisäämään Kymin paperi- ja selluintegraatin ener-

giaomavaraisuutta, alentamaan valmistuskustannuksia ja vähentämään ympäristökuormitusta kuten fossiilisia hiilidioksidipäästöjä. Laitos mahdollistaa biopolttoaineiden käytön lisäämisen ja biosähkön tuotantokapasiteetin kaksinkertaistumisen. Talteenottoinvestointi on tärkeä osa tehtaan uudistusohjelmaa yhdessä uusien toimintamallien kanssa.

Lisää kilpailukykyä

Tilaisuudessa puhunut UPM:n toimitusjohtaja **Jussi Pesonen** totesi, että hanke on UPM:lle tärkeä metsäteollisuuden muuttuneessa toimintaympäristössä. "UPM:n on oltava yhä kilpailukykyisempi ja kannattava kaikissa olosuhteissa. Energiatohokkuudesta on tullut entistä merkittävämpi kilpailutekijä. UPM on pitkäjänteisesti parantanut energiatohokkuuttaan investoinneilla Suomessa ja muissa toimintamaissaan."

Hieno- ja erikoispaperit -toimialasta vastaavan johtaja **Matti Lievosen** mukaan Kymin uudistaminen luo lisäedellytykset olla paras toimija tällä teollisuuden alalla Euroopassa. Hienopaperit on UPM:n ydinliiketoiminta-aluetta, ja Kymin tehtaan

kehittämisellä lujitetaan toiminta-alueen kehittymistä ja tuloksentekoa.

Valtioneuvoston tervehdyksen tilaisuuteen toi kauppa- ja teollisuusministeri **Mauri Pekkarinen**, jonka mukaan UPM:n talteenottoinvestointi on hyvänä esimerkkinä uskosta kotimaisen metsäteollisuustuotannon tulevaisuuteen. Alan tulevaisuuden haasteeksi hän totesi, miten osaaminen ja uudet ideat onnistutetaan yhdistämään metsiimme koko metsäteollisuusklusterin puitteissa.

Hän kertoi myös Suomen metsäklusterin tutkimusstrategiasta, joka linjaa metsäklusterin ja sen asiakastoimialojen kannalta keskeiset tutkimuksen painopisteet. Niistä mainttakoon älykkäät puu- ja kuitutuotteet, tuotantoteknologiat, puusta ja sen ainesosista valmistetut uudet materiaalit ja tuotteet sekä mm. puuta monipuolisesti hyödyntävä biojalostamo.

Kymi muuttuu ja uudistuu

Kymin tehtaanjohtaja **Yngve Lindström** totesi puheessaan, että talteenottoinvestointi on tärkeä osa Kymin uudistusohjelmaa yhdessä uusien toimintamallien kanssa.



Kuusankosken kaupunginjohtaja Reijo Hutunen totesi tervehdyspuheessaan, että Kuusankoski on edelleen Suomen paperikaupunki.



Muurausvuorossa UPM:n toimitusjohtaja Jussi Pesonen. Työn sujumista seurasivat takana vas. kauppa- ja teollisuusministeri Mauri Pekkarinen ja johtaja Seppo Vireä.

”Meille on tärkeää UPM:n muiden tehtaiden kanssa optimoitu asiakaslähtöinen tuote- ja markkinajako, korkea ja virheetön laatu, alhaiset valmistuskustannukset, tehokas tuotanto sekä ammattitaitoinen, motivoitunut henkilöstö. Laadussa saavutimme ykkössijan Euroopan päälystetyissä papereissa ja Thaimaassa paperillemme painettu Elle-lehti voitti ensimmäisen palkinnon Asian parhaasta painotyöstä.”

”Muutokset koskettavat kaikkia kymiläisiä: ennen kaikkea nyt luopuvia, mutta myös uudessa tai muuttuneessa työssä jatkavia. Näissä olosuhteissa olen erityisen kiitollinen koko henkilöstölle muutoksen keskellä tehdyistä uusista vuosituotantoenäytöksistä kaikilla tuotantolinjoilla”, hän sanoi.

Koskelassa pidetyllä juhlalounaalla tervehdyksensä esittivät kaupungin, seurakunnan ja eri laitetoimittajien edustajat. Tilaisuuteen osallistui yli 150 kutsuvierasta.



Juhlalounas tarjoiltiin Koskelassa.





Muurauksen seremoniamestarina ja peruskirjan lukijana toimi projektin hallintojohtaja Esa Ventonen (teksti seur. palstalla).



Peruskivenmuurausta edeltävänä päivänä 16.1. toimitusjohtaja Jussi Pesonen ehti piipahtamaan myös projektityömaalla. Kuvassa vas. sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaa, Jussi Pesonen, rakennuspäällikkö Antti Mankki ja projektinjohtaja Matti Haukijärvi.

Peruskirja

Tämä lieriö muurataan UPM:n Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolaitoksen peruskiveen tammikuun 17. päivänä 2007.

Ajankohtansa suurimman kotimaisen metsäteollisuusinvestoinnin alkaessa ja tätä peruskiveä muurattaessa on Suomen tasavallan presidenttinä Tarja Halonen, pääministerinä Matti Vanhanen, Etelä-Suomen läänin maaherrana Anneli Taina ja Kuusankosken kaupunginjohtajana Reijo Huttunen. Valtiovaltan edustajana lieriön muuraukseen osallistuu kauppa- ja teollisuusministeri Mauri Pekkarinen.

Kemikaalien talteenotto kuuluu sellunvalmistuksen pääprosesseihin. Talteenottolaitoksen tehtävänä on sellun keitossa käytettyjen kemikaalien talteenotto ja palautus uudelleen käyttöön. Samalla keitossa liunneen puun energia hyödynnetään.

Uusi talteenottolaitos korvaa vuosilta 1964 ja 1976 olevat kaksi vanhentunutta ja tuotantokustannuksiltaan tehotonta talteenottolinjaa yhdellä nykyaikaisella linjalla. Rakennettavaan talteenottolaitokseen sisältyvät haihduttamo, soodakattila, höyryturbiini, meesauuni ja kaustistamo liitännöineen. Lisäksi maakaasukattila sekä havuhakkeen esihöyrystys ja ostohakkeen vastaanotto uusitaan.

Talteenottolaitoksella turvataan Kymin paperitehtaan sellun saanti ja varmennetaan integraatin kehitys tulevaisuudessa. Uusi laitos parantaa Kymin kustannustehokkuutta. Lisäksi investointi nostaa tehtaan energiatehokkuutta, lisää bioenergian tuotantoa sekä alentaa ympäristökuormitusta vähentämällä mm. fossiilisia hiilidioksidipäästöjä.

Kymin sellutehtaan kemikaalien talteenottolaitoksen investointipäätös julkistettiin 8.3.2006, ja uuden laitoksen käynnistyminen ajoittuu kesään 2008. UPM toteuttaa tämän projektin, jonka nimi on REC08.

Päätöimittajat ovat:

- Tehdassuunnittelu ja rakennesuunnittelu: Pöyry Oyj
- Soodakattila: Metso Power Oy
- Haihduttamo: Andritz Oy
- Kaustisointi ja meesauuni: Andritz Oy
- Turbiini: Siemens AG

Projektin toteutumista valvoo ja tukee valvontaryhmä, johon kuuluvat puheenjohtajana johtaja Pertti Salminen UPM:n hieno- ja erikoispaperit toimialalta ja jäsenenä toimialajohtaja Matti Lievonen, johtaja Raimo Malkki investointihallinnosta, Kymin tehtaanjohtaja Yngve Lindström, REC08-projektin johtaja Matti Haukijärvi, ja sihteerinä hallintojohtaja Esa Ventonen projektista.

Tänään 17.1.2007 REC08-projektissa työskentelee yhteensä 220 henkilöä. Projekti työllistää enimmillään noin 900 henkilöä.

Tämän lieriön muuraavat paikalleen

- kauppa- ja teollisuusministeri Mauri Pekkarinen
- UPM-Kymmene Oyj:n toimitusjohtaja Jussi Pesonen, toimialajohtaja Matti Lievonen ja REC08-projektin valvontaryhmän puheenjohtaja Pertti Salminen
- Kymin tehtaanjohtaja Yngve Lindström ja sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaa
- REC08-projektin edustajat projektinjohtaja Matti Haukijärvi, tekninen johtaja Seppo Vireä ja rakennuspäällikkö Antti Mankki

- rakentajien edustajat Rakennustoimisto Rasto Oy:n toimitusjohtaja Jari Suomela, Skanska Infra Oy:n rakennuspäällikkö Pekka Räsänen ja Kuusan Maansiirto Oy:n toimitusjohtaja Antti Kalkela.

Uusi talteenottolaitos tuo kymiläisille ja koko seutukunnalle uskoa työn jatkumisesta ja paperin tekemisestä tulevaisuudessakin. ■

Teksti ja kuva Irma Niemi



REC08-projektin IMA-tapahtumaan osallistui yli 40 henkilöä.

Projektin tavoitepäivillä tavoitteet ja tehtävät selviksi

REC08-projektin 2. tavoitepäivillä eli ns. IMA-tapahtumassa (Integrative Management Approach) 15.–16. helmikuuta käsiteltiin yksityiskohtaisesti projektin tavoitteet ja haasteet, lähiajan avainalueet ja niiden onnistuneeseen läpiviemiseen liittyvä tekijät. Paikalla oli projektin ja Kymin johtoa, eri alueiden asiantuntijoita sekä päätoimittajien edustajia yli 40 henkilöä. Tapahtuman vetäjänä oli projektijohtaja **Heikki Janhunen** UPM:n investointihallinnosta.

Edellisen kerran lähes samalla porukalla kokoonnuttii heinäkuussa viime vuonna. Ensimmäinen IMA-kierros osoitti, että vaikka tehtävät olivat edenneet kiitettävästi, joillakin alueilla oli tarkistamisen varaa ja aikataulusuunnittelussa oli parantamista. ”Projektin etenemisen kannalta olennaista on aikatauluttaa työt niin, että ne on realistista toteuttaa ja sitoutua tähän. Aikataulut tehdään pidettäväksi”, projektinjohtaja **Matti Haukijärvi** totesi. Hän näki tärkeänä, että osataan hakea vaihtoehtoisia toimintatapoja: jos yksi tapa ei toimi, löytyy varmasti toinen keino viedä asioita eteenpäin.

Projektin haasteista ykkösenä on työ- ja palosuojelu. Erityistä huomiota kiinnitetään työturvallisuuden varmistamiseen. Haukijärvi korosti, että vastuu siitä on kaikilla riippumatta, mikä on projektissa kunkin oma vastuualue. Jos puutteita ja laiminlyöntejä huomataan, ne selvitetään aina välittömästi. Palosuojelussa vartiointiin ja valvontaan kiinnitetään erityistä huomiota.

Projektin kolmen tärkeimmän haasteen listalla työ- ja palosuojelun kanssa on satunnaispäästöriskienhallinta ja projektin eri rajapintojen välinen yhteistyö. Erityisvaatimukset haasteineen käytiin läpi kaikkien projektin osa-alueiden kohdalla.

Keskustelussa todettiin, että tehdasalueella olevat projektityöt ovat nyt laajimmillaan mm. rakentamisen osalta. Ne vaikuttavat siellä olevien ihmisten toimintaan ja liikkumiseen laajalti, kun kulkureittejä on muutettu tai suljettu kokonaan. Töiden hallinta ja riskien tiedostaminen töiden suunnittelussa ja valvonnassa korostuu entisestään.

Projektin kytkentä- ja liitântätyöt pyritään sovittamaan tehtaan toimintaan ilman ylimääräisiä seisokkitarpeita. Laajin ja tärkein kytkentävaihe käyvään tehtaaseen ajoittuu elokuulle. Myös kevään aikana on liitântätöitä.

IMA on työkalu erityisesti projektien johtamiseen ja hallintaan. Isoissa projekteissa IMA-tilaisuuksia voi olla useita. REC08-projektissa niitä pyritään pitämään 6-8 kuukauden välein. ■

Teksti ja kuva Eila Kylliäinen



REC08-projektin työmaan työsuojeluvaltuutettu on Veijo Rauhamäki.

Uusi työsuojeluvaltuutettu Veijo Rauhamäki aloitti projektissa

Raston pääluottamusmiehenä toimiva Veijo toteaa olevansa sellainen tekevä työsuojeluvaltuutettu.

”Valmistuin aikoinaan Kuusankosken ammattikoulusta kirvesmieheksi. Projektissa ”timperoin” eri kohteissa työsuojeluun liittyviä korjaustehtäviä, jotka eivät suoranaisesti kuulu kenellekään toiselle. Oman panostuksensa vaatii myös tietokone, sillä kaikki kokousmateriaalit ym. kulkevat nykyisin linjoja pitkin”, kertoo Veijo.

Hänen viikko-ohjelmaansa kuuluvat kokousten ja uusien työntekijöiden perehdyttämistilaisuuksien lisäksi työmaakerrot. Viikoittaisilla kierroilla seurataan työmaan yleistä siisteyttä, henkilökohtaisten suojainten- ja turvavarusteiden käyttöä. Tarkastelun alla ovat myös nostot, nostokoreissa työskentely (valjaat) ja monet muut turvalliseen työskentelyyn liittyvät seikat. Työmaakerroilla ovat mukana rakentajan puolelta työsuojeluvaltuutettu, vastaava mestari sekä työsuojelupäällikkö **Jarmo Kontkanen**, jota Veijo myös lomittaa.

”Työsuojeluasiat ovat kehittyneet vuosien saatossa joka osa-alueella ja suhtautuminen asioihin on nykyisin positiivisempaa. Tuolla työmaalla miehet nykäisevät helpommin hihasta, kun olen tuttu ja tulen itsekin kentältä. Tehtaan johdon osallistuva suhtautuminen näkyy myös myönteisesti työsuojelussa, kertoo Veijo.

Oma kipinä työsuojeluasioihin syntyi rankimman kautta, kun lähipiirissä olevalle henkilölle sattui vakava työtapahtuma ja asian läheltä seuraaminen vain vahvisti motivaatiota.

Vapaa-aika kuluu kalastelun ja ulkoilun merkeissä Kuusankoskella, jossa Vesa perheineen asustaa.

Työsuojeluvaltuutettu Veijo Rauhamäen toimipiste on parakissa REC08-työmaatoimistossa. Hänet tavoittaa arkisin numerosta 044 223 2614 klo 7–16, sähköpostitse veijo.rauhamaki@rakennustoimistorasto.fi. Rauhamäen varamiehenä toimii **Matti Sipari**, joka on Skanska Infran palveluksessa. ■

Teksti ja kuvat Eila Kylliäinen



Ensin matkasi putkisiltalohkon jalka ja vierisessä kuvassa putkisiltalohko ylittää katon hyvin läheltä hönkäputkea.

Projektissa tapahtuu...



Siltalohkon kasausta (ylempi kuva). Kaapelihyllyjä asennetaan siltalohkoon sähkömiesten tarpeisiin (alempi kuva).

Keskiviikkona 13.2. kuitulinjan ja valkolipeän välisellä kapealla ja ahtaalla alueella nostettiin putkisillan nro 102 lohkoja paikoilleen.

Nosturinkuljettaja **Harri Laituri** kävi etukäteen jo putkisiltojen suunnitteluvaiheessa katsomassa nostopaikat. Hän suunnitteli nosturin sijoituspaikan, pyörimissuunnat ja kallistuskulmat sekä antoi tilaajalle ohjeet alustan tasoituksen suhteen. Nosturin asennusvaiheessa hän mittasi kaiken vielä uudelleen ja totesi tilaajan valmistelut alustan suhteen hyvin hoidetuksi. Nosturi varustetaan tietyille nostopainolle ja kaikki lasketaan tarkasti etukäteen, sillä rahti ja kuljetuskustannukset ovat kalliit. Nyt nostetut siltalohkot painoivat 50–80 tonniin.

”Nostoissa käytetään yleensä kahta pienempää konetta, joka nyt vaihtui yhteen isoon vaikeiden ja ahtaisten olosuhteiden vuoksi. Hyvän sään ja vankan ammattitaidon johdosta tehtävästä suoriututtiin vuorokautta aiottua nopeammin”, totesi teräsrakenneseenusten vastaava työnjohtaja **Heikki Laine**.

Laine miehistöineen kasaa konepajalta tulevat määrämittaiset kappaleet paikan päällä siltalohkoiksi. Sen jälkeen työmaapäällikkö **Pekka Kuusisto** saapuu miehineen asentamaan lohkoihin tulevat putket, jotka ovat esivalmisteltu konepajalla. Molemmat työnjohtajat totesivat yhteistyön sujuneen todella mallikkaasti.

Näiden toimenpiteiden jälkeen saapuvat sähkömiehet ja eristäjät tekemään oman osuutensa. Sähkömiehet asentavat sähkösaatot, kaapelit ja kaapelihyllyt sekä myöhemmässä vaiheessa myös nyt maassa kulkevat 110 kV:n kaapelit.

Eristystöistä vastaava työmaapäällikkö **Olli Lassila** totesi pakasten aiheuttaneen hieman aikatauluongelmia. Tilat ovat myös ahtaat käyvällä tehtaalla, joten tarvikkeet joudutaan hakemaan kauempana olevalta varastolta.



Putkisillan nro 102 anturoita kuukautta aikaisemmin.

Haastavat olosuhteet putkisiltojen perustustöillä

Putkisiltatyömaan perustusten rakennustöiden valvoja **Martti Pessa** toteaa, että valtavat putkisillat ja haastavat olosuhteet asettavat suuret vaatimukset myös perustustöille. Tehdasalueella maanalaisten putket ja kaapelit hidastavat töiden tekoa, eikä kaikkia suunnitelmia pystytä etukäteen tekemään, vaan ensin on kaivettava ja tutkittava. Onneksi suunnittelijan toimipiste on Kouvolassa ja hänet saa lyhyellä varoitusaajalla työmaalle.

Kalliopinnan korkeusasema vaihtelee alueella huomattavasti joten perustuksia on jouduttu tekemään sekä kalliionvaraisesti, että teräsputkipaalujen varaan. ”Siellä täällä tehdasalueella on putkisiltojen perustustöitä ja anturoita eri vaiheissa ja töitä edesauttaa, kun meillä on oma raudoittaja paikan päällä sekä pätevä mittamies, joka vastaa anturoiden peruspulttien koordinaateista”, huomauttaa vastaava mestari **Jyrki Suortti**.

”Käynnissä olevalla tehtaalla reitit kuljetuksille on pidettävä avoinna, ja sen myötä on töitä tehty välillä vaihtelevassa järjestyksessä. Tässä ja monessa muussakin asiassa hyvä yhteistyö tehtaan henkilöstön kanssa korostuu”, toteaa Martti Pessa.

Kaikki on sujunut kuitenkin hyvin ja työmaa on pysynyt hyvässä järjestyksessä. ”Huono puoli tässä on, että työnäytteestämme suurin osa jää maan alle näkymättömiin”, naurahtaa Martti Pessa. ■



Nostopäivänä Heikki Laine totesi peruspultit hyvin mitoitetuiksi ja jalka asettui hyvin paikoilleen.

Teksti Nina Law (tekstin toimitus Irma Niemi)

300 Together -projektista Globaaliin hankintaan

300 Together -projektin puolitoista vuotta kestänyt urakka oli vasta alkusoittoa – Globaali hankinta jatkaa siitä, mihin projekti päättyi.

Kun 300T -projekti päättyi joulukuun puolivälissä, konsernin ostotoiminta on kokenut merkittävän mullistuksen. Vielä pari vuotta sitten tehtaot hankkivat raaka-aineensa, varaosansa ja palvelunsa itsenäisesti. Tänään hankinnat tehdään keskitetysti konsernitasolla, ja ostoista neuvotelee yksi, yhtenäinen UPM-rintama.

Tavoitteena ykkösluokan hankinta

UPM:n hankintajohtaja **Heikki Vappula** johtaa organisaatiotaan vastaamaan tulevaisuuden tavoitteisiin. ”300T on valmistanut organisaatiota muutokseen, joka nyt kulmineituu Globaaliin hankintaan. Projektin filosofiaa jatketaan uudessa organisaatiossa. Toimintaperiaate on sama kuin projektitiimien työssä.”

Vappula pitää tärkeänä tiimien sitoutumista hankintaorganisaation tavoitteisiin. ”Kun päätöksiä tehdään, tiedon täytyy kulkea tehokkaasti kumpaankin suuntaan. Operatiivisen hankinnan haasteena on saada toiminta linjattua läpi organisaation.”

Kokonaiskustannusajattelu tuo säästöjä

300T -projektin esittelemän kokonaiskustannusajattelun periaatteena on, että tuotteen hinta on vain jäävuoren huippu. Säästöistä vain noin 20 prosenttia tulee hinnasta. Noin 80 prosenttia syntyy käytön optimoinnista ja uusista toimintatavoista,

kuten varastoinnin tai liiketoimintamallien muutoksista. ”Globaali kilpailutus tuo selvää säästöä, mutta oman toimintatavan haastaminen tuo yleensä vielä enemmän”, toteaa projektin johtaja **Olli-Pekka Peltola**.

Malli on tuonut talolle säästöjä jo reilun 125 miljoonan euron edestä. Peltolan mukaan projektin tehtävänä on ollut nopeuttaa ideoiden käyttöönottoa ja säästöjen syntymistä. ”Projektin tavoite on siirtynyt 300 miljoonasta 500 miljoonaan. Ideoiden toteutusta seurataan aktiivisesti vuoden 2008 loppuun.”

”Paikallisiin sopimuksiin verrattuna konsernisopimuksen listahinta saattaa olla korkeampi, mutta palapelin kaikki palat yhteen laskettuna kokonaiskustannukset ovat alhaisemmat. Jos kyseessä on monopoliasemassa oleva yritys, meidän täytyy miettiä, miten voimme pudottaa hintoja toimintatapojamme muuttamalla, kun hintoja ei voi kilpailuttaa”, toteaa Peltola.

Heikki Vappulan mukaan toimintatavoihin kiinnitetään jatkossa entistä enemmän huomiota. ■

Vauhtia ideoiden käyttöönottoon

Viiden aallon jälkeen selvitettiin, mistä säästöt oikein tulevat. ”Säästöistä kolme neljännestä tulee esimerkiksi valmistusreseptien optimoinnista, hävikin vähentämisestä tai toimintatapojen yksinkertaistamisesta. Ammattimainen hankinta on tärkeää, mutta vielä tärkeämpää on saumaton yhteistyö käyttäjien ja ostajien kesken,” toteaa projektin johtaja **Olli-Pekka Peltola**.

”Projektin ohjausryhmä jatkaa työtään kuukausittaisissa kokouksissa vuoden 2008 loppuun, vaikka projekti loppuikin joulukuussa. Säästöideoista tulee osa divisioonien tavoitteidenasetantaa. Ideoiden toteutumista seurataan reaaliaikaisen järjestelmän avulla”, selvittää Peltola. Hänen vastuullaan on toimeenpanon seuranta vuoden 2008 loppuun.

”Tulevaisuuden haaste on ideoiden nopea käyttöönotto. Tässä bisneksessä selviävät ne jotka nopeimmin omaksuvat uudet liiketoimintamallit.”

Hintojen nousuun vaikuttavat monet ulkoiset tekijät, joihin ei voi vaikuttaa. Merkittävin tekijä on energian hinta, jota seuraa kuidun hinta. Seuraavana tulee öljyn hinta, joka taas vaikuttaa kuljetuskustannuksiin. ■

”Paikallisiin sopimuksiin verrattuna konsernisopimuksen listahinta saattaa olla korkeampi, mutta palapelin kaikki palat yhteen laskettuna kokonaiskustannukset ovat alhaisemmat.”

Kuva Irma Niemi



Kymin tekninen johtaja Jari Hangasluoma:

Tehtaalla hankintatoimeen avoimuutta ja suunnitelmallisuutta

300T-projekti herätti uudelleen arvioimaan totuttuja hankintarutiineja. Säästöjä on saavutettavissa monilla tavoin mm. hankintojen keskittämällä, tarvikkeiden standardisoinnilla ja toimittajavarastoinnilla.

Jotta säästöt olisivat saavutettavissa, on toimintatapoja kehitettävä. Tähän hankintatoimen vastauksena on globaali osto-organisaatio. Tuotantoyksiköiden kohdalla hankintatoimen keskittäminen taas edellyttää avoimuuden ja suunnitelmallisuuden lisäämistä. Hankinnoista on oltava tietoa riittävän aikaisin, jotta paketointi onnistuu ja saavutetaan mahdolliset paljousalennukset.

Yhteisten toimintatapojen löytäminen ja kehittäminen tuotantoyksiköiden ja globaalin hankintatoimen välillä on erittäin tärkeää, jotta potentiaaliset hyödyt saavutetaan mahdollisimman tehokkaasti. Pelkkä hyvä tahto ja toiminnan muuttaminen ei kuitenkaan riitä, vaan myös työkaluja on kehitettävä tukemaan yhteisiä toimintoja, tähän GlobalONE -projekti tuo oivan välineen. Syksyllä Kymillä toteutettava pilotti on tärkeä etappi toimintojen kehittämisessä entistä tehokkaammiksi. ■

Teksti Pauliina Riikonen

Kohti globaalia taloushallintoa

UPM:n taloushallinnon muutoksesta tiedotettiin viime vuoden lopulla.

One Finance and Control -kehitysohjelman myötä UPM:n taloushallinto etenee kohti globaalia toimintamallia. Muutos yhdistää toimialat ja tiimit, sillä jatkossa taloushallinto palvelee kaikkia asiakkaita yhteisten toimintaperiaatteiden mukaan keskitetyistä, kansainvälisistä palvelukeskuksista. Controllerit keskittyvät jatkossa tukemaan ensisijaisesti liiketoimintaa.

Suurin muutos nykyiseen toimintatapaan on laskunkäsittely- ja reskontrapalvelujen keskittäminen maailmanlaajuisesti kahteen palvelukeskukseen Tampereelle, Suomeen ja Changshuun, Kiinaan sekä osittain Singaporeen. Keskukset huolehtivat myös kirjanpito- ja raportointipalveluista omilla alueillaan, eli Pohjois-Euroopassa, Kiinassa ja Tyynenmeren alueella.

Lisäksi kirjanpito- ja raportointipalveluja hoidetaan jatkossa neljästä alueellisesta palvelukeskuksesta. Niiden sijainnit ovat: Augsburg, Saksa (palvelut Keski-Euroopalle), Grand Couronne, Ranska (palvelut Länsi-Euroopalle), Irvine, Iso-Britannia (palvelut UK:lle ja Irlannille), Westmont, USA (palvelut Pohjois-Amerikalle).

Paikkakuntia valittaessa pyrittiin optimoimaan toiminnan tehokkuus ja palvelujen laatu. Valintakriteereinä käytettiin mm. kustannustasoon, ammattitaitoisen työvoiman saatavuuteen ja UPM:n liiketoiminnan läheisyyteen liittyviä tekijöitä. Tällä hetkellä yhtiön taloushallinnon tehtäviä hoidetaan noin 100 eri toimipaikassa. ■

Teksti Päivi Solismaa, Irma Niemi Kuva Johannes Wiehn

TOIMINTAJÄRJESTELMÄ muuttuu



Laatupäällikkö Päivi Solismaa kertoo, että toimintajärjestelmän kaikki asiakirjat katselmoidaan.

Viime vuonna UPM:n Kuusankosken tehtailla tapahtuneet suuret muutokset päivitetään toimintajärjestelmään. Voikkaan tehtaan sulkeminen ja PK 7:n lopettaminen ovat näkyvimmit asiat, mutta paljon on pienempiä muutoksia, jotka kirjataan toimintajärjestelmään.

Miksi meillä on toimintajärjestelmä?

Toimintajärjestelmän avaintehtäviä ovat varmentaa järjestelmällinen kokonaislaadun hallinta, edistää tuotantotehokkuutta, lisätä asiakasluottamusta, varmentaa ja edistää ympäristöasioiden hallintaa sekä ympäristövaikutusten tunnistamista ja taata turvallinen toiminta.

Kymille myönnetyt sertifikaatit edellyttävät, että tehtaalla on toimintajärjestelmä.

Kymillä ja Voikkaalla on ollut yhteinen toimintajärjestelmä. Kun toiminta Voikkaalla on loppunut, asiakirjat poistetaan yhteisestä järjestelmästä. Sama koskee Kymen paperitehtaan PK 7:n toimintajärjestelmässä olevia asiakirjoja.

Kymen laatupäällikkö Päivi Solismaa kertoo, että osastojen kanssa onkin laitettu työ alulle. Kaikki asiakirjat katselmoidaan.

”Tällainen katselmointi voidaan kokea ylimääräisenä rasitteena. Olisi kuitenkin hyvä, jos tähän löytyisi aikaa. Näin varmistetaan siitä, että kaikki tärkeät asiat huomioidaan muutoksessa. Kun ihmiset vaihtuvat tai jäävät pois, on ensiarvoisen tärkeää, että toiminta on dokumentoitu ja tieto ei häviä. Myös vastuasiat muuttuneessa tilanteessa on syytä olla mietittynä ja kirjoitettuna järjestelmään.”

Jatkuvan parantamisen periaate näkyviin

ISO 9001:n lähtökohtana on asiakastytyväisyys. Päivi Solismaa kertoo, että painopiste on siirtynyt laadunvarmistamisesta laadun hallintaan. ”Vaaditaan vähemmän ohjeita, mutta sen sijaan tavoitteita ja tuloksia. Standardissa kuvattu jatkuvan parantamisen periaate pitäisi olla näkyvissä kaikissa toiminnoissa”, hän sanoo.

Päivin mukaan on usein on oltu helpotuneita, kun on kerrottu, että järjestelmään ei tarvitse välttämättä kirjoittaa kaikkia mahdollisia ohjeita. ”Riittää, että järjestelmässä on kerrottu, mistä tieto löytyy ja kuka vastaa siitä, että tieto on ajan tasalla. Ohjeiden ylläpito on tärkeä asia ja on hyvä,

Sertifikaatti		Toiminta	Vuosi
SFS-EN ISO 9001	Laadunhallintajärjestelmät	Hienopaperin tuotanto	1993
SFS-EN ISO 14001	Ympäristöjärjestelmät	Sellun, energian ja hienopaperin tuotanto	1995
EMAS	Ympäristöselonteko	Kymi	1999
OHSAS 18001	Työterveys- ja työturvallisuusjohtamisjärjestelmät	Integraatin toiminnot	2003
PEFC COC	Puun alkuperäketjun hallinta	Sellun ja paperin valmistus	2003
Akkreditointitodistus			
SFS-EN ISO 17025	Testaus- ja kalibrointilaboratorioiden pätevyys	Velvoitetarkkailuun liittyvät veden kemialliset testaukset	2005

Kymille myönnetyt sertifikaatit edellyttävät toimintajärjestelmän olemassaoloa.

että ohjeet löytyvät paikasta, jota aktiivisesti käytetään.”

Yksi tavoite asiakirjojen päivittämisen lisäksi onkin asiakirjojen määrän vähentäminen. Järjestelmää on vaikea käyttää, jos siinä on liikaa ohjeita. ”Lisäksi ohjeet, jotka on kirjoitettu hienosti, mutta joita kukaan ei ymmärrä, ovat turhia. Tärkeää on, että ohjeet ovat lyhyitä ja ytimekkäitä.”, Päivi selvittää.

Laatupäällikön työ muuttuu

Päivi Solismaa kertoo, että laatupäällikkönä mielenkiintoisimpia tehtäviä lähiaikoina on SPC:n (statistical process control) käyttöönotto. Opiskelija Jani Haapalainen teki aiheesta opinnäytetyön viime syksynä.

”Paperikoneilta otetuista näytteistä tehdään lukuisia mittauksia laboratorioissa. Mittauksia seurataan paperikoneiden valvomoissa, mutta näistä mittauksista saatavia trendejä ei tällä hetkellä hyödynnetä parhaalla mahdollisella tavalla. Näin voin mukavasti yhdistää laatu- ja laboratorio-päällikön tehtävät”, hän selvittää. Päivin apuna tässä työssä on laboratoriomestari **Hannu Rihula.** ■

Toimintajärjestelmä ja ISO 9001

ISO 9001 edellyttää seuraavat dokumentit:

- laatupolitiikka ja laatuavoitteet
- laatuohjeet (menettelytapaohjeet, tai viitteet niihin, prosessit ja niiden vuorovaikutukset)
- dokumentit, jotka vaaditaan, jotta systeemi olisi tehokas.

Erikseen mainitaan seuraaviin asioihin liittyvät dokumentit:

- dokumenttien ja tallenteiden hallinta
- auditointi
- poikkeavan tuotteen hallinta
- korjaavat ja ehkäisevät toimenpiteet
- tallenteet, joilla saadaan näyttöä systeemin tehokkaasta toiminnasta.

Kuva Johannes Wiehn



Kymin paperitehtaan asiakaspalvelupäällikkö Stéphane Petit-Gras herättelee keskustelua laadusta. Miten sinä miellät laadun? Lähetä palautetta lehden toimittukseen, julkaisemme kirjoituksia seuraavissa lehdissä.

Mikä on laadukas tuote tai palvelu?

Onko se kallis? Onko se tuote tai palvelu, joka toimii aina? Onko se asia, jolla on hyvä laatu- ja hintasuhte? Onko siinä jotakin, joka tuo hyvää mieltä tai erikoisen statusksen?

Laadukas tuote tai palvelu on yksinkertaisesti luvattu tuote tai palvelu, joka hyvällä ammattitaidolla tehdään kerralla oikein, ja se täyttää odotukset.

Laatu on lupauksesta kiinni. Myyjät ja valmistajat lupaavat, että asiakkaiden odotukset ja tarpeet täytetään. Asiakkaat puolestaan lupaavat, että luvatussa tuotteesta maksetaan sopiva hinta ja miksei, että tuotetta ostetaan myös uudestaan, jos se miellyttää.

Miten laadukas tuote tai palvelu syntyy?

Jos katsotaan meitä ympäröiviä tuotteita tai palveluja, on usein vaikea ymmärtää, mikä tekee niistä oikeasti laadukkaita. Asia on monimutkainen. Joskus laadukas tuote on sen valmistajan lapsi, ja sisältää vahvan näkemyksen laadusta. Hyvä esimerkki tästä voisi olla Ferrari-auto. Joskus laadukas tuote on erinomainen tasapaino ison asiakaskunnan ja valmistajan näkemyksien välillä. Toyota-auto on äärimmäisen hyvin suunniteltu ja mieltetty tuote- ja palvelukokonaisuus, joka täyttää tavallisten autoilijoiden odotuksia.

Varmaa on, että jokainen tuntee tai osaa määritellä laadun sen mukaan, onko tuote tai palvelu hänelle itselleen laadukas tai huonolaatuinen.

- Määritetään, mitä halutaan valmistaa ja kenelle. Tarvittavien tuoteominaisuuksien lisäksi on hyvä tietää myös kilpailijoiden asema.

- Varmistetaan, mitä on luvattu ja toimitetaan. Ketju voi olla aika pitkä ja loppuasiakas ei ole välttämättä näkyvässä. Silti jokainen tehtävä on tärkeä ja vaikuttaa lopputuotteen laatuun.

- Tarkistetaan, onko valmistettu ja toimitettu, mitä oli luvattu. Palautteet ja mittaukset ovat tässä asiassa tärkeitä.

- Korjataan tarvittaessa: laadukas tuote ei ole aina välttämättä virheetön. Me lupamme, että parannamme tuotettamme jatkuvasti.

Tärkeä on, että haetaan palautetta. Ei riittää, että tehdään asioita. On myös tärkeä tietää, tehdäänkö oikeat asiat; kun oikeatkin asiat voidaan tehdä väärin ja väärät asiat tehdä oikein. ■

Stéphane Petit-Gras



Voikkaan Yritysalueen kiinteistöihin liittyviä asioita hoitavat vas. Raili Kuparinen, Hannu Lahtinen ja Olli Nummelin.

Teksti ja kuva Ulla Parikka

Voikkaan Yritysalue kehittyy

Kiinteistöpäällikkö **Hannu Lahtinen** ja tekninen isännöitsijä **Raili Kuparinen** UPM Kiinteistöt -organisaatiosta hoitavat Voikkaan tehtaan kiinteistöjen huollon ja vuokrausta kiinnostuneille yrityksille ja yhteisöille. ”Puhumme nykyisin Voikkaan Yritysalueesta”, täsmentää Lahtinen. ”Meillä on paljon hyvin erilaisia tiloja tarjottavana”, kertoo Lahtinen. Alueen pinta-ala on yli 60 hehtaaria, lämmitettävää tilaa on runsas 900 000 m³ ja kylmiä tiloja yli 400 000 m³.

Kaikki tilat eivät ihan sellaisenaan sovi vuokraajan tarkoituksiin. Vuokrahinta määräytyy tilakokonaisuuden, lämmitystarpeen ym. mukaan. ”Varauuskäytävät, paloturvallisuusasiat, erilaiset rakennemuutokset ym. pitää selvittää ja toteuttaa tarvittaessa”, luettelee Kuparinen.

Osa tiloista on jo vuokrattu. Mm. Empower Oy toimii entisissä koneosaston ja automaation tiloissa. Ns. vanhan puolen paperivarasto on Kouvolan Cargo Handling Oy:n hallinnassa, ja juuri äskettäin se vuokrasi lisätalukseen PK 11–18:n entisen paperivaraston. Voikkaan klubi ja Voikkaan kerho ovat myös saaneet uudet yrittäjät tiloihinsa.

Neuvottelujen käyminen on pitkä ja jatkuva prosessi. Yhtä aikaa neuvotellaan monien tulokkaiden kanssa. Joissain tapauksissa selviää jo ensi metreillä, ettei sopivaa tilaa ole jollekin yrityksille vuokrata. Joidenkin kanssa neuvotellaan pidempään ja kehitellään asiaa, kunnes kumpaakin osapuolta tyydyttävä ratkaisu syntyy.

Kaikki vuokralle tarjottavat tilat eivät ole vielä siinä kunnossa, että niitä voisi antaa vuokralle. ”Esimerkiksi paperikonehalleista on saatava ensin koneet pois”, tuumaa Lahtinen.

Yhteistyö toimii hyvin työparin Lahtinen – Kuparinen kesken. ”Minut on otettu tosi hyvin vastaan tässä uudessa työssäni, jonka aloitin viime marraskuun alussa”, kertoo Kuparinen. Hän toimi aiemmin suunnittelijana Voikkaan rakennusosastolla. Kuparinen antaa tunnustusta ja kiitosta esimiehelleen Lahtiselle tämän esimiestaidoista. ”Saan työskennellä vapaasti ja itsenäisesti, mutta

tarvittaessa saan tukea ja apua. Myös Voikkaan jälkihoitoryhmän kanssa työskentely sujuu erinomaisesti.”

Lämpölaitos uusitaan

Voikkaan tehtaan kattilalaitos on jo iäkäs ja liian järeä alueen nykyiseen energiatarpeeseen. Kiinteistöjen lämmittämiseen tarvitaan vain pieni osa siitä energiamäärästä, mitä paperikoneet aikoinaan tarvitsivat. Siksi onkin jo viime syksystä mietitty ja suunniteltu uutta, energiatehokasta ratkaisua, jonka avulla saadaan energiaa optimaalinen määrä joustavasti kunkin kiinteistön ja käyttäjän käyttöön.

Hanketta vetänyt energiapäällikkö **Olli Nummelin** UPM Energiasta kertoo, että monien vaihtoehtojen tutkimisen jälkeen päätettiin ns. hajautettuun lämmitysratkaisuun, jossa alueen olemassa oleva maakaasuverkko toimii pienin täydennyksin järjestelmän runkona. Uusi tehokas ja ympäristöystävällinen energiantuotanto otetaan ensi pääsiäisen aikoihin käyttöön.

Alueen ilme muuttuu

Alueen kyltitykset on tarkoitus uusida, kunhan tilanne etenee. Nykyisistä kylteistä on tarkoitus hyödyntää ne, mitkä voidaan. Yleisten teiden varsilla olevista opasteista pitää neuvotella ja sopia tielaitoksen ja kaupungin kanssa.

Alueen vartiointi hoidetaan kuluvan vuoden ajan Voikkaan tehtaan jälkihoitoryhmän toimesta. Sen jälkeen vartiointin järjestelyistä tehdään uudet ratkaisut.

”Meillä on tosiaan kaikenlaisia tiloja tarjolla, esimerkiksi toimistotiloiksi sopivia valmiina käyttöön. Myös puutyöverstas koneineen odottaa vuokralaista”, kannustaa Lahtinen. ■

Tekstit ja kuvat Ulla Parikka



Ystävänäpäivän 14.2. kahvilla Päivi Mäkelä (oikealla) ja Leila Hietanen vastaanottivat onnittelut uudelle yritykselle Voikkaan tehtaan jälkihoitoryhmän Timo Laineelta ja Tiina Laineelta.

Koulutus- ja juhlatila Voikkari Oy aloitti toimintansa

Entiset voikkaalaiset **Leila Hietanen** ja **Päivi Mäkelä** yhdistivät taitonsa ja tietonsa ja perustivat Koulutus- ja juhlatila Voikkari Oy: n, joka toimii entisissä Voikkaan kerhon tiloissa. Kaksi muuta osakasta ovat **Joni Lindstedt** ja **Jukka Suortanen**.

”Olen aina pitänyt kovasti leipomisesta ja haaveilin, että sitten kun jään eläkkeelle, rupean päätoimiseksi pitopalvelijaksi”, kertoo Päivi yrityksen syntyvaiheista. Vaan eipä tarvinnut Päivin odottaa eläkeikää, kun UPM ratkaisi asian aikaisemmin sulkemalla Voikkaan tehtaan. Päivi oli pituusleikkurilla töissä ja Leila siistijänä. ”Soitin heti uutisen kuultuani Leilalle, että eiköhän perusteta yritys, ja Leila oli valmis. Hänellä on kokemusta alasta aiemmilta vuosilta.

Toimitilat saatiin vuokratuksi entiseltä Voikkaan kerholta. Nyt, kun kaikki luvat ja muut byrokraatit on hoidettu kuntoon, Voikkari Oy aloittaa toimintansa täydellä teholla. Ystävänäpäivänä 14. helmikuuta oli kahvitilaisuus, jossa Leila ja Päivi markkinoivat samalla yritystään. ”Emme ole markkinointia vielä tehneetkään, uskomme, että sana kiertää ja asiakaspiiri muodostuu mukavasti”, Leila kertoo.

Voikkari Oy tarjoaa hyvät puitteet kaikenlaisille juhlille ja koulutustilaisuuksille. Se palvelee yksityisiä henkilöitä, yrityksiä, yhdistyksiä. Tarkoitus on järjestää myös erilaisia teemapäiviä ja iltatilaisuuksia. Toiminta pyörii muuten tilausperiaatteella. Käytössä on sali, johon mahtuu 120 henkeä sekä kaksi pienempää kabinettia av-laitteineen.

Kuusankosken kaupungin kanssa neuvotellaan Voikkaan vanhusten ruokapalvelun hoitamisesta. Anniskeluluvat ovat haussa.

Voikkarin osakkaat suhtautuvat luottavaisina tulevaisuuteen. He uskovat, että heidän tarjoamallaan palvelulla on kysyntää. ■



Mervi Ukkolan yritys toimii nyt myös Voikkaan klubin tiloissa.

Voikkaan klubilla on nyt uusi emäntä

Mervi Ukkola emännöi nykyisin Voikkaan klubia, joka toimii hotelli-ravintolana. Hänen yrityksensä Viljamaan Ravintolan toinen toimipaikka on Liikkalassa.

Voikkaan klubi tarjoaa maanantaista perjantaihin monipuolista lounasta noutopöydästä kaikille halukkaille klo 11–14. Muina aikoina se toimii tilausravintolana, joka suunnittelee ja toteuttaa kaikenlaiset juhlat ja tilaisuudet. Mervin lisäksi klubin keittiössä työskentelee kokki ja vähintään yksi apulainen.

”Yllättävän hyvin tämä on lähtenyt käyntiin”, Mervi kertoo. Lounasasiakkaita on riittänyt mukavasti. Monet ihmiset, joilla ei ole aiemmin ollut tilaisuutta käydä klubin sisätiloissa, ovat tulleet lounastamaan ja ihastelemaan sen sisustusta. Myös ruoka on saanut kiitosta. ”Eräs vanhempi rouva kertoi nuorena työskennelleensä klubin keittiössä ja halusi tulla verestämään muistojaan”, Mervi kertoo.

Tilauksia ja kyselyjä erilaisten juhlien viettoon on tullut mukavasti. Klubilla on noin 70 asiakaspaikkaa, modernit ja tyylikkääät sauna- ja kokoustilat. Majoitustiloja on 10 hengelle ja A-oikeudet. ”Tarkoitus on säilyttää Voikkaan klubin perinteinen toimintamalli eli tästä ei tehdä esimerkiksi mitään karaokebaaria”, Mervi lupaa.

Voikkaan klubin kotisivut löytyvät internetistä osoitteesta www.voikkaanklubi.fi ■

Teksti Irma Niemi ja kuvat Vesa Niemi

TalviAarnissa mukavaa yhdessäoloa



Hiihto maistui ja suksi luisti kipakassa pakassäässä.



Myös pulkkamäki oli lasten suosiossa.

”Nimi listaan – tämä on tapahtuma, jossa ei ole suorituspainetta. Pääasia että osallistuu ja on mukana”, rohkaisi TalviAarnin juontaja **Santtu Aitala** ilmoitustaululla mieltäviä hiihtämään ja kävelemään.

24. helmikuuta pidettyyn Kymin, Kuusankosken kaupungin ja KoskiGolfin järjestämään koko perheen talviseen ulkoilutapahtumaan osallistui runsas 500 henkilöä. Mukana oli UPM:läisiä, yhtiön eläkeläisiä ja kaupunkilaisia perheineen.

Aarni-tapahtuma on Kuusankoskella perinne, sillä sitä on eri muotoisena järjestetty jo 20 vuoden ajan. Vuonna 1987 se kulki nimellä Aarnihiihto, jossa hiihrettiin vuorokausi yhteen putkeen – vuorotellen, joukkueittain.

Tämänvuotisessa tapahtumassa kipakka pakkanen ja tuulenvire saivat ihmiset liikumaan. Paikallaan ei tarjennut kauaa seisokella. Hiihdon ja kävelyn yksittäis-suorituksia kirjattiin 340. Joukkuesuorituksia oli 5 eli yhteensä 25 suoritusta.

Paikalla oli lapsia ilahduttavan paljon. MiniAarni oli tarkoitettu alle kouluikäisille, ja kaikki siinä hiihtäneet, 170 lasta, palkittiin mitalilla. Lapsille hauskaa riitti myös pulkkamäessä, moottorikelkka-ajelulla ja ponijalulla. Ihmisiä ilahdutti myös tarjolla ollut hyvä rokka, Pilkanmaan Pilkeen naisten paistamat letut sekä kunnan pullakahvit ja mehu. Myös suksivoitelua oli tarjolla.

Arvontojen pääpalkinnon voitti **Eija Linden**. Lisäksi arvottiin 35 esinepalkintoa.

Tapahtuma onnistui erinomaisesti. Kiitos kaikille mukana olleille ja talkooväelle! ■



Moottorikelkka-ajelulla koettiin talvista vauhdin hurmaa.

Kaikki Mini Aarniin osallistuneet lapset palkittiin mitalilla (kuva oikealla).

Kuntopalkinnot arvottiin

Kymin henkilöstöpalvelussa 15.1.2007 suoritettussa arvonnassa arpaonni suosi seuraavia kuntoilijoita.

Kymi, ruskamatkaviikko 2007: Marjo Ukkonen, Lasse Virta, Eine Hasari, Arja Spännäri, Keijo Kokko, Päivi Puranen, Tuomo Linden, Markku Toivonen, Erkki Toivonen, Sari Knih-tinen, Jorma Paalanen, Sari Honkanen, Juha Käki, Maija Valto, Heikki Jokinen, Markku Salmi, Kauko Mynttinen, Maija-Riitta Leipola, Esko Liljanheimo.

Kymi, varalle arvotut: Irmeli Niemi, Antti Piira, Olavi Mutanen, Seija Arvila, Hellevi Lantta, Pekka Kettula, Pirjo Rautanen, Matti Nuija, Jari Siiravuo, Hannele Martikainen.

Voikkaa, ruskamatkaviikko 2007: Riitta Wilander, Ari Orava, Juha Niemi, Seppo Kukkonen, Juha Sipola, Kirsti Nenonen.

Voikkaa, varalle arvotut: Timo Laine, Jari Kääpä, Marja Uronen.

Eläkeläiset, lahjakortit: Lahja Ojames, Heimo Vainio, Keijo Lehtoranta, Heikki Sahala, Kyösti Peltonen.

Perheenjäsenet, lahjakortit: Jouko Lahtinen, Sirpa Majander, Arja Vainio, Ritva Leipola, Tuula Eskola.



Teksti ja kuvat Helena Lukkarinen

SUKSET

luistamaan ja ladulle!



Tero Puranen opasti voitelun saloihin Marjo Ukkosta ja Jouko Lukkarista.

Suksien voitelun ja huollon opastusiltaan 5.2. osallistui yli kaksikymmentä hiihdon harrastajaa. Tilaisuus pidettiin Kymin teollisuusoppilaitoksella entisen Paperipuodin tiloissa. Hiihdon lajivastaava **Lassi Kukola** opasti suksien voitelussa ja huollossa.

Tuo ensimmäiseksi sukset noin tuntia ennen voitelua sisään lämpiämään.

Suksien voitelu tulee suorittaa kuivassa ja lämpimässä paikassa, jolloin voide tarttuu kunnolla pohjaan kiinni. Aloita voitelu poistamalla vanhat voiteet voiteenpoistaineella ja anna pohjien kuivua kunnolla ennen voittelua.

Voiteista sininen (-4– -8) on yleisluistovoide, vihreä voide (-8– -25) muodostaa luistopinnalle kovan ja erittäin hyvin kulu- tusta kestävä pinnan.

Pitovoide laitetaan vain perinteisen tyylin suksiin. Lisäksi tarvitaan nailon/ messinkiharja, voitelurauta, sikli ja korkki voitelun apuvälineiksi.

Hiihtotyyli määrää voitelutavan

Hiihettäessä luistelutyyllillä suksienpohjiin imeytetään sininen ja vihreä luistovoide vuorotellen kaksi kertaa koko suksen pohjan alueelle. Jokaisen voitelukerran jälkeen voide lämmitetään voiteluraudalla, siklataan ja harjataan.

Perinteisellä tyyllillä hiihettäessä luistovoiteita laitetaan vain suksen etu- ja takosan luistoalueille. Muuten luistovoitelu tehdään samoin kuin luistelutyylin suksille.

Suksien hankintavaiheessa henkilön todellisen painon mukaan myyjä merkitsee suksiin pitoalueen. Pitoalueen tulee päättyä mononkantapään kohdalle, mieluummin kuitenkin parisenttiä siitä eteenpäin, koska voide hiihettäessä liukuu taaksepäin.

Merkitse esim. maalarinteipillä pitoalue. Karhenna pitoalue hiomapaperilla ja poista pöly huolellisesti harjaamalla.

Pitovoiteen paksuuteen vaikuttaa voitelupesän eli jalkavuuden korkeus.

Voitele pitovoidetta alueelle, tasaa korkilla, toista voitelu/tasaus vielä muutaman kerran. Anna suksien kuivua 10 minuuttia ennen kuin viet ne ulos.

Huolella tehty voitelu kestää

Nyt suksilla voi hiihtää jopa 200 kilometriä ennen uutta perusteellista suksien voitelua. Hyvä ja huolellinen voitelu kestää ja näin voidaan nauttia hiihtomukavuudesta pidempään.

Laturetelle kannattaa ottaa perinteisellä tyyllillä hiihettäessä pari pitovoidepurkkia mukaan ja lisätä voidetta matkan varrella.

Sukset huolletaan aina jokaisen käyttökerran jälkeen ja kesäkuuntoon laitettaessa puhdistamalla epäpuhtaudet niistä. Kesäkaudeksi suksiin jätetään niissä oleva voide suojaamaan pohjia kuivumiselta. Sukset olisi hyvä säilyttää viileässä paikassa kesänajan esim. kellarissa tai autotallissa. Säilytä sukset varastossa pohjat alaspäin.

Lassin hiihtovinkki on **Urho Kekkonen** lainaten: Kaikki syyt mitkä estävät liikkumasta, ovat tekosyitä. ■

Suksien voitelu- ja huolto-ohjeita löytyy myös internetistä.

Teksti ja kuva Ulla Parikka



Kymin erämajoista vastaava Anssi Pälvisalo on tyytyväinen viime vuosina tehtyihin ratkaisuihin. Huonokuntoisista ja kaukana sijainneista majoista on luovuttu, jolloin jäljelle jäävien majojen kuntoa ja varustelua on pystytty kohentamaan mm. sähköistämällä ja muuten remontoimalla.

Erämajojen lukumäärä vähenee

”Erämajarintamalla on tapahtumassa muutoksia. Muutamista majoista ollaan luopumassa: Väärälä, Murto, Puh, Härkinsalo, Härköniemi, Salmenkorva ja Nuolinko ovat jäämässä pois käytöstä kaukaisen sijainnin tai huonokuntoisuuden takia”, kertoo Kymin erämajoista vastaava työvoima- ja henkilöstöpalvelupäällikkö Anssi Pälvisalo. On järkevämpää panostaa jäljelle jäävien yhdeksän majan kunnostukseen ja varustuksen parantamiseen. Mm. Järvitai-pale on sähköistetty ja remontoitu viime syksyn aikana. Piha-aluetta siistitään vielä keväällä kaatamalla sieltä muutama laho puu.

Lappalan alueen suosio on kasvanut merkittävästi

Erämajojen käyttömäärät ovat vähentyneet osin vähentyneen henkilöstömäärän takia. ”Yksi syy laskevaan trendiin näyttää olevan myös Lappalan alue, jonka kävijämäärät ovat kasvaneet reippaasti. Viime vuonna valmistunut saunamökki Rentukka, jossa voi myös yöpyä, ei liene vähäisin syy tilanteeseen. ”Vaikuttaa siltä, että olemme satsanneet oikeaan kohteeseen”, toteaa Pälvisalo.

Lappala on suosittu ja tärkeä, ja sen kehittämiseen panostetaan jatkossakin. Ensi keväänä saatetaan loppuun jo aloite-

tut tiejärjestelyt. Viime kesänä tehty uusi tieura viimeistellään käyttöön, minkä jälkeen alueelle on yhteinen sisääntulotie. Se selkeyttää liikennettä alueella.

Kesän majavaraukset tehdään kuten ennenkin

Ensi kesän erämajavaraukset on tehtävä huhtikuun loppuun mennessä kirjallisella hakemuksella. Lomakkeen saa henkilöstöpalvelusta tai sen voi tulostaa KuusankoskiNetistä. Ensisijaisesti erämajoja myönnetään työssä käyvien käyttöön. Eläkeläisillä on mahdollisuus varata mahdollisesti vapaiksi jääneitä majoja. Meneillään olevan kevätkauden majavarauksia voi kysyä Kymin henkilöstöpalveluksesta Kaija Vierrokselta. Tiedot erämajoista, niiden sijainnista kuin myös ajo-ohjeet löytyvät KuusankoskiNetistä.

Pälvisalo on tyytyväinen siitä, että majoilla käyttäytyminen on kohentunut. Osasyynä on varmaankin parantunut kunto ja varustetaso. Ohjeet ja säännöt erämajoilla lomailusta ovat KuusankoskiNetissä sekä jokaisella majalla.

Kuten on sovittu, etiset Voikkaan tehtaalaiset ovat erämajojen, Lappalan saunojen, nikkariverstaan ja liikunnan piirissä 31.5.2007 saakka. ■

Teksti Eero Niinikoski

Voikkaan paloaseman alakerta kunnostetaan perinnehuoneeksi

Voikkaan paloaseman entiseen autohalliin kunnostetaan tilat tehtaan perinnehuonetta varten.

Tarkoituksena ei ole rakentaa museota, vaan aikaansaada tila, jossa voidaan esitellä Voikkaan tehtaan historiaa, tuotantoa, markkinoita ja erityisesti tehtaan henkilöstöä.

Perinnehuoneen keskeiseksi esineeksi tullaan siirtämään paperitehtaalta ns. nelosen reliefi eli v. 1979 puretun vanhan paperikoneen kuivausosasta irrotettu kookas ja koristeellinen sivuprofiilin osa, joka symboloi tehtaan paperikoneita ja paperinteon pitkää perinnettä. Vastavanlaista kokonaisuutta ei ole tiettävästi säilynyt missään muualla Suomessa.

Voikkaan tehtaan vanhan paloaseman tilat soveltuvat perinnehuoneen tarkoitukseen erittäin hyvin, koska rakennus on aikoinaan ollut voikkaalaisten kokouspaikka ja se sijaitsee ns. tehtaan puistossa, jonne on esteetön pääsy ja hyvät paikoitustilat. Vuodelta 1913 peräisin olevan punatiilisen paloaseman on suunnitellut arkkitehti Walthar Thomé. Talo kuuluu Kymenlaakson kulttuurihistoriallisesti merkittäviin rakennuksiin. Neljä vuotta sitten rakennus äänestettiin Suomen komeimpien paloasemien joukkoon.

Voikkaan tehtaan perinnehuone pyritään avaamaan yleisölle kuluvan vuoden lopulla, jolloin tulee kuluneeksi 110 vuotta siitä, kun tehtaalle ryhdyttiin asentamaan ensimmäisiä kylmähiomakoneita ja pahvin ylösottokoneita. ■



Tekstit Sitg-Olof Lindholm, Irma Niemi kuvat Eila Kylliäinen, Johannes Wiehn



Kone 17 -dokumenttielokuva saa jatkoa 100-vuotissäätiö tukee elokuvan tekoa

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö myönsi viime keväänä 40 000 euron apurahan dokumenttielokuva Kone 17:n jatkoa varten. Elokuvaprojektia kävi 23.1. esittelemässä säätiön hallituksen kokouksessa tuottaja **Hannu Niikko** Videomakers Oy:stä Lahdesta.

Niikko toimi tuottajana aikaisemmassa Toinen Suomi -projektin vuonna 2005 tuottamassa elokuvassa, joka kertoo Voikkaan tehtaan paperikone 17:n lopettamisesta ja sen vaikutuksesta koneella työskennelleeseen työyhteisöön. Dokumentti voitti Tampereen kansainvälisillä elokuvafestivaaleilla kotimaisten pitkien elokuvien pääpalkinnon.

Jatko-osassa seurataan muutamia Kone 17 -dokumentin henkilöitä, joita irtisanominen kosketti keväällä 2006, samoin kuin muita voikkaalaisia, joiden elämään päätökset koko Voikkaan tehtaan sulkemisesta vaikuttivat.

Myös Voikkaan kaupunginosaan kohdistuvat vaikutukset kuvataan.

Suurin osa kuvauksista on tässä vaiheessa jo tehty. Elokuvan pituus tulee olemaan 58 minuuttia. Yleisradio ja 100-vuotissäätiö ovat sitoutuneet tukemaan projektia taloudellisesti. Lisäksi haetaan rahoitusta mm. Audiovisuaalisen kulttuurin edistämiskeskukselta ja Suomen elokuvasäätiöltä.

Yleisradion tarkoituksena on tämän vuoden aikana esittää sekä Kone 17 -dokumentti uusintana että säätiön tukema jatko-osa, jonka ensi-ilta ajoittunee vuoden loppupuolelle.

Voikkaan kaupunginosan kohtalo esiin

”Kun tieto Voikkaan paperitehtaan lopettamisesta tuli julki, **Iikka Vehkalahti** Ylen dokumenttiprojektista soitti minulle ja pyysi käynnistämään Kone 17 -jatkodokumentin teon. Se olisi jälkiseuranta siitä, miten koko tehtaan lopetus vaikuttaa jo mukana olleiden, ja joidenkin uusien ”päähenkilöiden” elämään”, Hannu Niikko muistelee filmausten alkua.

Hän jatkaa, että elokuvassa seurataan myös, mitä vaikutusta koko Voikkaan kaupungin-osalle tehtaan lopettamisesta on. ”Jos ja kun Voikkaa selviää tapahtuneesta kohtuullisen hyvin, tulee se olemaan monelle muulle saman kohtalon kokevalle yhteisölle varmasti suuri tuki ja uskonantaja tulevaisuudelle”, Niikko pohtii.

”Kuvaukset ovat sujuneet tähän mennessä yhtä hyvin kuin Kone 17 kuvaukset aikanaan. En muista missään muussa projektissa Kone 17:n lisäksi olisi ollut näin helppoa ns. amatöörinäyttelijöiden kanssa, ja miten nopeasti he ovat omaksuneet kameran edessä olemisen. Materiaalia meille on kertynyt tähän mennessä noin 100 tuntia, mikä asettaa jälkikäsitteilylle ja tarinan muodostamiselle haasteita”, Hannu Niikko sanoo.

Viimeisiä kuvauksia tehdään todennäköisesti vielä alkukesästä. Niikko ei kerro vielä tässä vaiheessa elokuvan lopullisista päähenkilöistä ja juonesta, sillä ne voivat vielä muuttua. Niikon työryhmään kuuluu 9-11 henkilöä. ■



”Kuvaukset ovat sujuneet tähän mennessä yhtä hyvin kuin Kone 17 kuvaukset aikanaan. En muista missään muussa projektissa Kone 17:n lisäksi olisi ollut näin helppoa ns. amatöörinäyttelijöiden kanssa, ja miten nopeasti he ovat omaksuneet kameran edessä olemisen”, kertoo tuottaja Hannu Niikko.



Kuvassa vas. Sirkka-Liisa Huuonen, Urpo Huuskonen ja Seija Ämmälähti.

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön hallitus jakoi standaareja

Kiitollisuuden osoituksena säätiön hyväksi tehdystä työstä luovutettiin **Sirkka-Liisa Huuomelle, Urpo Huuskoselle ja Seija Ämmälähelle** säätiön standaarit.

Standaarit jaettiin hallituksen tilaisuudessa Huvilalla tiistaina 12.12.2006. Ojentaessaan standaareja säätiön puheenjohtaja **Jussi Kivinen** muisteli standaariin liittyvää perinnettä; ensimmäiset standaarit jaettiin vuonna 1987 säätiön täyttäessä 15 vuotta. Sen jälkeen niitä on myönnetty varsin säästeliäästi, nyt ojennetut mukaan lukien vasta 21 kappaletta.

Jussi Kivinen kiitti palkittavia lämpimin sanoin heidän säätiön hyväksi antamastaan panoksesta sekä toivotti heille hyvää jatkoa heidän jättäessään säätiön luottamustehtävät. ■

100-vuotissäätiön apurahoja haettiin innokkaasti

100-vuotissäätiö on taas saanut paljon apurahahakemuksia sekä yksityisiltä ihmisiltä että erilaisilta järjestöiltä, jotka hakevat tukea opinto-, kulttuuri- tai harrastustoimintaansa.

Säätiön tuki kohdistuu ensisijaisesti Kuusankoskelle, mutta merkittävä osa siitä leviää yhdistysten ja ryhmien harjoittaman opinto-, kulttuuri- ja yhteiskunnallisen toiminnan kautta myös muualle Kymenlaaksoon.

Henkilökohtaisia harrastusapurahoja myönnetään tänä vuonna ainoastaan yhtiöläisille, yhtiön eläkeläisille sekä heidän perheenjäsenilleen. Voikkaan tehtaalla 7.3.2006 vakinaisessa palveluksessa olleet henkilöt rinnastetaan yhtiöläisiin apurahoja haettaessa.

Apurahahakemuksia saapui hakuajana viime marraskuussa yli 1 300 kappaletta. Hakemusten yhteissumma oli noin 2,5 milj. euroa. Jaettava summa on tänä vuonna noin 800 000 euroa. Apurahalautakunta esittää säätiön hallitukselle ehdotuksensa apurahojen saajiksi maaliskuun loppupuolella, minkä jälkeen ilmoitus päätöksistä lähetetään hakijoille. Myönnetty apurahat julkistetaan Kuusankoskitalolla pidettävässä juhlassa torstaina 19.4.2007. ■

Teksti Stig-Olof Lindholm

Säätiö tukee Kansalliskirjaston Pelasta Kirja -kampanjaa

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö on tukenut Pelasta Kirja -kampanjaa myöntämällä 8 100 euroa Kansalliskirjaston vanhojen kartta- ja kirja-aarteiden pelastamiseksi. Säätiön tukemien 17 kohteen joukossa on mm. varhaisia karttoja, O. Relanderin kansallishenkkinen teos Kuvia Karjalasta sekä Aleksis Kiven Seitsemän weljeksen ensipainos vuodelta 1870.

Mikael Agricolan 450-juhluvuoden kunniaksi on säätiö halunnut tukea myös kolmea 1500-luvun kirjaharvinaisuuksiin kuuluvaa Agricolan teosta, joista esimerkiksi Vanhan Testamentin osasta, jonka esipuhe sisältää varhaisimman painetun kertomuksen hämäläisten ja karjalaisten pakanallisista jumalista ja henkiolentoista.

Säätiön lahjoituksen vauhdittamana saadaan Agricolan tuotannon konservointi ja digitointi lähiaikoina päätökseen ja teoskokonaisuus voidaan julkaista internetissä kansalaisten käyttöön. ■



KYMI

Henkilöstöhallinto

Tiina Kaipinen on nimitetty Kymin HR-järjestelmän tukihenkilöksi henkilöstöhallinto-osastolla. Hän raportoi hallintopäällikkö Stig-Olof Lindholmille.

Paperitehdas

Laboratoriomestari **Hannu Rihula** on nimitetty sellulaboratorion työnjohtajaksi 1.2.2007 alkaen. Hänen tehtäviinsä kuuluvat myös laadunkehitystyöt sekä laboratorioiden kunnossapitotyöt.

Laboratoriomestari **Sari Ylönen** on nimitetty 1.2.2007 alkaen paperilaboratorion työnjohtajaksi. Hänen tehtäviinsä kuuluvat lisäksi sellu- ja paperitehtaan trouble shooting -analyysit.

Sellutehdas

Matti Vainonen on nimitetty vt. työnjohtajaksi 15.1.2007. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jyri Kylmälälle.

Reijo Pehkonen siirtyy GlobalONE-projektiin 22.1.2007.

Mika Hohti on nimitetty päivämestariksi. Hän vastaa kuivauskoneen, selluvastaston ja jäteveden käsittelyn päivittäisistä toiminnoista sekä avustaa linjaorganisaatiota sellutehtaan henkilöstöasioissa. Lisäksi Hohti avustaa kuidunvalmistuksen päivittäisissä toiminnoissa tarvittaessa. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jyri Kylmälälle.

Suojelu

Kymin tehdaspalokunnassa on tehty seuraavat nimitykset 27.12.2006:

Tapio Saarinen on nimitetty 3. joukkueen ryhmänjohtajaksi ja **Mikko Mannari** 1. joukkueen ryhmänjohtajaksi.

Tarmo Ristola on nimitetty 3. joukkueen joukkueenjohtajaksi ja **Veijo Niemi** 1. joukkueen joukkueenjohtajaksi.

Juha Laakso on nimitetty 3. palomestariksi.

Kymin suojele- ja työsuojelupäällikkö **Tuomo Lindénin** vuorotteluvapaan aikana 2.4. - 30.9.2007 hänen tehtävälueeseensa kuuluvista toimista vastaa **Tuija Kaartinen**. Kymin suojele- ja työsuojelun tehtävistä Kaartinen

raportoi suojelejohtaja Jaakko Sutelalle.

UPM, OHS

Tuija Kaartinen on nimitetty Voikkaan työsuojelupäälliköksi 1.1.2007 alkaen. Yhteystiedot: puh. (86)52234 tai 040-5254826. Kaartinen on Voikkaalla suojele- ja työsuojelun konttorissa perjantaisin aamupäivällä.

UPM, REC08-projekti

Jorma Holmi on nimitetty 1.12.2006 alkaen varaosasuunnittelijaksi. Holmi siirtyi projektiin UPM, Voikkaan tehtaalta.

Jorma Saranpää on nimitetty 4.12.2006 alkaen asennusvalvojaksi vastualueenaan putkisillat ja putkistot. Holmi ja Saranpää raportoivat Timo Suomiselle.

Sakari Asikainen ja **Juha Ranta** on nimitetty 11.12.2006 alkaen kiinteistönhoitotehtäviin. Asikainen ja Ranta siirtyivät projektiin UPM, Kymin tehtaan rakennusosastolta. He raportoivat Martti Pessalle.

Tarmo Metsämuuronen on nimitetty 1.1.2007 alkaen asennusvalvojaksi vastualueenaan sähköverkko ja pääsähköjohde. Hän raportoi projektipäällikkö Eero Ahoselle. Metsämuuronen on toiminut viimeksi Kymin sellutehtaalla työnsuunnittelijana.

Ari Savolainen on nimitetty 15.1.2007 alkaen aluevalvojaksi rakennusryhmään vastualueenaan kaustistamo ja meesauuni. Hän raportoi työmaapäällikkö Markku Pasille. Savolainen siirtyy tähän tehtävään CM-Urakointi Oy:n palveluksesta.

Niilo Lehtinen toimii meesauunin ja kaustisoinnin sekä mäntyöljykeitämön projektipäällikkö Sanna Siltalan äitiysloman sijaisena 26.2.2006 alkaen. Lehtinen aloitti projektissa 29.1.2007. Hän raportoi projektin tekniselle johtajalle Seppo Vireälle.

UPM, ympäristö- ja yhteiskuntavastuutoiminto

Harri Jussila on nimitetty aluejohtajaksi 1.1.2007 alkaen. Hän vastaa ympäristöasioiden koordinoinnista Suomen ja Aasian alueella. Hänen toimipaikkansa on Kuusankoski. Jussila toimi aikaisemmin Kymin ympäristönsuojelun kehityspäällikkönä. Hän raportoi ympäristö- ja yhteiskuntavastuujohtaja Marja Tudermanille.

FAZER AMICA

Huvila

Huvilan päivittäisestä toiminnasta vastaa 1.1.2007 lähtien apulaisravintolapäällikkö **Anne Erlin** Fazer Amicalta. Toiminta jatkuu kuten tähänkin asti.



Tiina Kaipinen



Hannu Rihula



Sari Ylönen



Matti Vainonen



Veijo Niemi



Mika Hohti



Tapio Saarinen



Mikko Mannari



Tarmo Ristola



Juha Laakso



Jorma Holmi



Jorma Saranpää



Sakari Asikainen



Juha Ranta

Tarmo
Metsämuuronen

Ari Savolainen



Niilo Lehtinen



Harri Jussila



Anne Erlin

Kymin ja Voikkaan kuljetusosaston eläkeläisten virkistyspäivä

tiistaina 12.6.2007 klo 11.00–16.00
Niittylahdessa. Ohjelmaa, sauna, vir-
vokkeita ja pientä purtavaa. Tervetuloa
kaikki mukaan!



Kymi

Käyttöinsinööri **Pentti Eskelinen** paperi-
varasto (35 palv.vuotta), työnjohtaja **Jouko
Hyypiä** korjaamo (35), A4-valmistaja **Aira
Ihaksi** arkkisali (37), koneenhoitaja **Matti
Inginmaa** PK 7 (41), siivoustyönjohtaja
Arvid Kauppinen rakennusosasto/siivous
(42), työnjohtaja **Keijo Kokko** automaa-
tiokorjaamo (38), hylsynleikkaaja **Helvi
Kääpä** PK7-9 jälkikäsitteily (32), labora-
toriotyöntekijä **Raili Ojonen** paperin labora-
torio (44), laitoshuoltaja **Seppo Paljakka**
puunkäsittely (26), A4-valmistaja **Liisa
Sainimo** arkkisali (34), koneenhoitaja
Helge Sjöblom paperi RR (36), trukinkul-
jettaja **Matti Westerholm** paperivarasto
(22), tarjoilija **Sinikka Virtanen** Koskela
(32).

Voikkaa

Mallihuoneen emäntä **Anne Karhu** Voik-
kaan paperitehdas (36 palv.vuotta), kulje-
tustyöntekijä **Kirsti Nenonen** Voikkaan
paperitehdas (32), koneannostelija **Jouko
Parkkinen** Voikkaan paperitehdas PK 18
(33), pakkaaja **Juha Pesu** Voikkaan pape-
ritehdas PK 11 (42)

Konserni

Sihteeri **Marja Erlin** tutkimuskeskus (37
palv.vuotta), laboratorioinsinööri **Tuula
Koskimaa** tutkimuskeskus (38), laborantti
Kari Palomäki tutkimuskeskus (31),
laboratoriotyönjohtaja **Pekka Niemeläi-
nen** tutkimuskeskus (35), vanhempi tutkija
Outi Teittinen tutkimuskeskus (33), ohjaa-
mopäivystäjä **Osmo Turunen** energia/Kal-
timo (39), kehityspäällikkö **Seppo Vatanen**
energia (32).



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdes-
sämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.



Kiitos, kiitos, kiitos ...

Eila Jyräs

Kiitokseni kaikille vuosikymmenien
yhteistyöstä sekä muistamisista jäädessäni
vanhuuseläkkeelle.

Marjatta Jurvanen

Työtovereille ja työnjohdolle kiitos muis-
tamisesta jäädessäni vapaalle.

Jorma Sorsa

Kiitos kaikille työkavereille hyvistä vuo-
sista ja muistamisesta.

Arto Arola

Lämpimät kiitokset muistamisesta työto-
vereille.

Pauli Lamminpää

Lämmin kiitos yhteisistä työvuosista ja
muistamisesta.

Maija Valto



Lämpimät onnittelut 100-vuotiaalle **Vainö
Lindenille** 26.1. olleen merkkipäivän joh-
dosta.

Yhtiön palveluksessa 47 vuotta ollut
Vainö Linden työskenteli Voikkaan tehtaan
rakennusosastolla ylimestarina.



In memoriam Pekka Koivisto

Kymin sellutehtaan entinen johtaja **Pekka Koivisto** (65) kuoli vaikean sairauden murtamana 10. tammikuuta. 35 työvuotensa aikana hän työskenteli lähes koko ajan sellun eri tehtävissä. Viimeksi vuodesta 1986 lähtien sellutehtaan johtajana, mistä toimesta hän siirtyi eläkkeelle vuonna 2003.

Pekkaa muistaen

Tunsin Pekan vuodesta 1981 lähtien, kun tulin Brasiliasta Kuusanniemeen. Hän oli esimiehenä rauhallinen. Esimerkiksi työsuhdeneuvotteluissa Pekan pinna piti aina, samoin erilaisissa tehtaan ongelmatilanteissa. Rauhallisuus ja tyyneys ei kuitenkaan merkinnyt, että hän otti asiat ”löysästi”, vaan hänellä oli uskottoman hyvä taito perustella asiat, ja mitä erinomaisin taito käyttää apunaan fläppitaulua. Sen avulla hän osasi kirjallisesti tai kuvainnollisesti löytää olennaisen ja saada kaikki ymmärtämään.

Lisäksi Pekka oli esimiehenä alaisilleen luotettava, hän kuunteli murheet, tuki eikä puhunut ihmisistä selän takana pahaa. Pekan pahin kirosana (ja niitä tuli harvoin!) oli ”perkale”.

Pekalla oli vankka sellumiehen koulutus ja kokemus. Hän oli sen ajan tuotantopäälliköitä, joka osasi ainakin vanhemman sellutehtaan putkistotkin. Sehän aiheutti joskus hankaluuksia meille, kun ei voinut vastaankaan väittää. Pekka ei antanut palautetta koskaan kovin sanoin, vaan siten, että osasimme kyllä aistia, milloin meidän piti marssia peilin eteen.

Pekka oli vanhanajan sellumies. Hän oli valmis jatkamaan päivää, jos tarve niin vaati alaisten tai prosessin vuoksi. Hän oli kiinnostunut tehtaasta ja kaikesta mitä siihen liittyi. Hän oli hyvä seuramies, kohtelias ja osasi ottaa muut huomioon.

Pekka oli kunnioitettu kollegoidensa taholta niin Kymillä kuin myös muissa Suomen sellutehtaissa, joissa hänellä oli paljon ystäviä.

Markku Laaksonen

(Pekka Koiviston pitkäaikainen työtoveri sellutehtaalta)

OSAN-
OTTOMME



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Niilo Alatalo Vo puuhiomo, 86 vuotta, **Aune Eronen** Ky kemian tehtaas, 92, **Tyko Ketolampi** sellu.konek.pito, 85, **Pekka Koivisto** sellutehtaan johtaja, 66, **Matti Korpi** Ky.pap., 78, **Jussi Kujala** sellu.konek.pito, 88, **Pauli Mustonen** Kni.höyry, 68, **Vieno Mäkelä** Vo puhtaanapito, 61, **Hannu Mälkki** kuljetus, 56, **Antti Nevamäki** Vo suunnittelu, 82, **Muisto Niemi** rakennusosasto, 79, **Pirkko Paasonen** Vo puhtaanapito, 67, **Harri Paavola** Vo paperitehdas, 62, **Viljo Puhjo** Ky.pap.F, 87, **Aarne Rahikainen** kuljetus, 79, **Eino Rihula** tutkimusosasto, 86, **Tauno Vartiainen** MG-osasto, 63.

Itsenäisyyspäivän kunniamerkin saajat

Kymillä jaettiin viime itsenäisyyspäivänä Suomen tasavallan presidentin myöntämät kunniamerkit 6. maaliskuuta Huvilassa pidetyssä juhlatilaisuudessa.

Kunniamerkin saajat ovat: tuotannonohjauspäällikkö **Matti Laine** (Suomen Valkoisen Ruusun ritamerkki), HRD-koordinaattori **Eeva Metso** (Suomen Leijonan ansioristi), pääluottamusmies **Ari Wahlberg** (Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitali kultaristein), ympäristötekniikko **Veikko Lehtinen** (Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitali), A4-järjestelijä **Antero Poikala** (Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitali), valkaisu L3 **Leo Puljava** (Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitali), lehtipalvelusihteeri **Leena Suur-Askola** (Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitali), koneistaja **Vesa Värri** (Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitali) ja rullapakkaus-koneenhoitaja **Anja Tarkiainen** (Suomen Valkoisen Ruusun mitali).

Voikkaan ansiomerkit 2006

Voikkaalla muistettiin 10, 25 ja 35 vuotta palvelleita. Palkittuja oli yhteensä 52. Ansiomerkit ja viirit postitettiin saajille kotiin, koska tänä vuonna Voikkaalla ei järjestetä ansiomerkkijuhlaa.

Ansiomerkin tai viirin saajat

10 vuotta palvelleet

Simo Heikari kunnossapito, Marko Heikkinen paperitehdas, Jarkko Heimonen kuitu- ja voima, Päivi Henner puhtaanapito, Miia Härkönen laboratorio, Kaisa Kauppinen konttoripalvelu, Tiina Kokkonen paperitehdas, Matti Kukkola, rakennus, Eila Kylliäinen suunnittelu, Mika Myllykangas kunnossapito, Sami Niinimäki paperitehdas, Nina Paavolainen laboratorio, Esa Ström paperitehdas, Jari Tommiska automaatio, Ismo Vuorinen paperitehdas

25 vuotta palvelleet

Raimo Ahomies vartiointi, Jarmo Eskola kuitu- ja voima, Pertti Hölttä paperitehdas, Pia Kuokkanen puhtaanapito, Kai Laaksonen paperitehdas, Jukka Marttiin kunnossapito, Martti Mononen

kuitu- ja voima, Olli Mäkelä paperitehdas, Ari Rinnetmäki rakennus, Eerik Roimola automaatio, Esa Rusthollkarhu paperitehdas, Ari Sippula rakennus, Tarja Stenberg puhtaanapito, Ari Vuorinen paperitehdas

35 vuotta palvelleet

Pirjo Eklund laboratorio, Päivi Frimodig klubi, Paavo Haikala kuitu- ja voima, Lars Hannén talous, Leena Heikkilä puhtaanapito, Erkki Heineman paperitehdas, Markku Hinkkuri paperitehdas, Marjut Härkönen paperitehdas, Tapani Joutjärvi paperitehdas, Matti Kokkola paperitehdas, Jarmo Kontkanen suojele, Auvo Kouvo paperitehdas, Aimo Kumpu paperitehdas, Reijo Laamanen kuitu- ja voima, Tuula Leppäranta henkilöstöhallinto, Rauno Lummio paperitehdas, Heimo Merta paperitehdas, Pekka Pankka rakennus, Erkki Pessa kuitu-voima, Reijo Saarinen kuitu- ja voima, Arja Salmi paperitehdas, Riitta Sjöblom paperitehdas, Matti Uramaa kuitu- ja voima. ■

Muutos lehden osoiterekistereihin

Kymi-lehti postitetaan eläkeläisille ja työsuhteen lopettaneille oman ilmoituksen perusteella.

Eläkeläisille suunnattu lehden jakelukarttoitus tehtiin vuodenvaihteessa. Palautettujen postituslipukkeiden ja muun palautteen perusteella jakelun piirissä on tällä hetkellä vajaat 1 000 eläkkeensaajaa, jotka ovat kiinnostuneita saamaan lehden.

Lehti on aikaisemmin lähetetty kaikille eläkeläisille automaattisesti heidän siirryttyään eläkkeensaajaksi. Vuoden alusta otettuna uutena käytäntönä on, että eläkkeelle siirtyvät ilmoittavat itse halukkuudestaan saada lehti. Lehden osoiterekisteriä ylläpidetään viestinnässä.

Jos henkilö on siirtynyt eläkkeelle alkuvuoden 2007 aikana, on mahdollista että postituskyselyyn ei ole vielä vastattu. Tämän johdosta tämä lehden ensimmäinen numero postitetaan vielä vanhan käytännön mukaisesti kaikille eläkeläisille.

Lehdestä kiinnostuneet eläkeläiset, jotka eivät ole vielä vastanneet postituskyselyyn, voivat tehdä sen postittamalla alla olevan osoitelipukkeeseen. Leikkaa lipuke irti lehdestä, täytä se huolellisesti ja postita sellaisenaan. Postitus on maksuton lipukkeessa olevan koodin perusteella. Ilmoitus lehden tilauksesta voidaan tehdä myös Kymin viestintäosastolle, puh. 0204 15 2167, sähköposti helena.lukkarinen@upm-kymmene.com

Lehden seuraava numero, joka ilmestyy kesäkuussa, postitetaan uuden osoiterekisterin perusteella. Uudet eläkeläiset ilmoittavat lehtitilauksensa itse viestintäosastolle.

Jos eläkkeellä oleva henkilö haluaa lopettaa lehden tilauksen, hän ilmoittaa siitä viestintäosastolle.

Työsuhteen lopettaneet ja lehti

Henkilöt, joiden työsuhte on päättynyt, esimerkiksi 'putkeen siirtyneet' ilmoittavat jatkossa itse halukkuudestaan saada Kymi-lehti. Ilmoitus lehtitilauksesta tehdään viestintäosastolle, puh. 0204 15 267 tai sähköposti helena.lukkarinen@upm-kymmene.com.

Vastaanottaja
maksaa
postimaksun

UPM-Kymmene Oyj, Kymi
Tunnus 5012696
47003 VASTAUSLÄHETYS

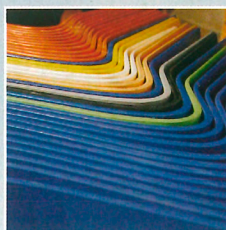
Haluan Kymin henkilöstölehden jatkossakin.

Nimi _____

Katuosoite _____

Postinro _____

Paikkakunta _____



WE LEAD.
WE LEARN.



On ihmisiä, jotka haluavat kehittyä ja tehdä asioita aina paremmin. Niin mekin. Se palkitsee ja pitää vireänä.

www.upm-kymmene.com

Elämä on liikettä.