

KYMI

Kymin henkilöstölehti 2/2007

WE LEAD.
WE LEARN.



Muutoksia tehtaan logistiikassa

PK 9 uudistuu

60 vuotta
aloitetoimintaa

GlobalONE
loppusuoralla

Julkaisija

UPM, Kymi

Päätoimittaja

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

Toimituksen postiosoite

UPM, Kymi-lehti
Selluntie 1
45700 Kuusankoski

Aineistot

kymi-lehti@upm-kymmene.com

Lehtitoimikunta

UPM, Kymin tiedotustoimikunta
toimii lehtitoimikuntana.

Taitto: Ulla Parikka

Lehden seuraava numero ilmestyy
lokakuussa. Lehteen tarkoitetun
aineiston on oltava toimituksessa
viimeistään 13.8.2007

Painopaikka ja -aika:

Hämeen Kirjapaino, Tampere
14.6.2007

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: ISSN 1796-9883

www.upm-kymmene.com

Kansikuva: Irma Niemi

*Kuvassa trukinkuljettajat Raino Laine ja
Arto Hakkarainen paperivarastossa.*

Takakannen kuva: Soile Kärhä



Metsävieraita tehtaalla	4
Toimialajohto vieraili Kymillä	6
Syksyn henkilöstökysely mittaa sitoutumista	8
Tehtaan logistiikassa muutoksia	10
PK 9 uudistuu	14
Rakentaminen kiivaimmillaan REC08-projektissa	16
Työterveys ja turvallisuus	21
GlobalONE loppusuoralla	26
Kymillä 60 vuotta aloitetoimintaa	28
Ihmiset työelämän muutoksessa	30
Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö jakoi ennätysmäärän apurahoja	34

Pääkirjoitus



Paperin toimitusketju muutoksen pyörteissä

Paperitehtaan varaston ja koko kuljetusketjun toimintaan liittyviä muutoksia on ollut viime aikoina paljon. Merkittävimpiä näistä ovat toimintatapoihin liittyvät uudelleenjärjestelyt, varaston lattiapinnan kunnostus, uusittu rataosuus ja autojen sivulastauspaikka, satamakuljetusten ja rullakontitusten keskittäminen Haminaan sekä yhteistyön kehittäminen Kouvolassa Cargo East Terminalin kanssa itätoimitusten osalta. Kaikki näistä ovat suuria muutoksia, ja kuitenkin samalla on pidettävä mielessä päämäärä eli rullien ja arkki-toimitusten kunto niiden saapuessa asiakkaille.

Asioissa on edetty suunnitellusti, mutta syksyille töitä tulee riittämään. Erityisenä tavoitteena on Move it -logistiikkajärjestelmän vaikutuksien ymmärtäminen varastotyössä ja asiakaspalvelussa. Vaunujen suoralastaus etenee, mutta vaatinee toiminnan kehittämistä. Varaston lattiapintaa uusittiin kaikkiaan noin 6000 neliometriä, mutta investointiraha ei riittänyt koko projektin läpivientiin. Työturvallisuuden ja -hyvinvoinnin turvaamiseksi projekti viedään loppuun heti, kun siihen mahdollisuus on olemassa. Toivottavasti mahdollisimman pian. Toukokuun alussa hienopaperin toimialajohdon vierailun yhteydessä käytiin tutustumassa myös varastoon ja todettiin projektin loppuunviemisen merkitys turvallisuuden kannalta.

Haasteita riittää niin varastossa mutta myös koko tehtaan alueella. Henkilöstösuunnitelma etenee sovitusti ja uusi ammattiryhmittely on työn alla. REC08- ja GlobalOne -projektit ovat täydessä vauhdissa. PK 9:n uusintaprojektin toteutus lähestyy ja integraatin elokuun seisokkisuunnittelu on täydessä käynnissä. Samaan aikaan on pystytty keskittymään tehtaan ajamiseen tehokkaasti.

Ensimmäisen vuosipuoliskon aikana on onnistuttu hyvin. Tästä saimme tunnustusta myös toimialajohdon vierailun yhteydessä. Kymin henkilöstön ammattimainen ote on ollut ratkaisevaa kovan muutoksen keskellä. Viime aikoina on ollut miellyttävää nähdä tuttuja voikkaalaisia ”kesälomituksissa” ja myös se ammattitaito, joka heillä on olemassa.

Nyt on kesä ja luonto kauneimmillaan. Hyvin ansaitut lomat ovat suurella osalla edessä. Nautitaan kesästä ja levätään hyvin, sillä loppuvuosi on isoja haasteita täynnä. Hyvää kesää toivottaen.

Matti Laaksonen
WFC-tuotantoyksikön johtaja

Teksti ja kuvat Irma Niemi

Metsävieraita kiinnosti paperinteko



Osuuspankin Kuusankoskella 31.5. järjestämä valtakunnallinen metsäpäivä toi myös Kymille metsävieraita. Tilaisuuden osallistujista yli 400 oli kiinnostunut näkemään tehtaan toimintaa. Vieraat kiersivät busseissa Kymen tehdasalueen sekä kävivät paperitehtaalla.

Varsinaisen metsäpäivätalaisuuden perusviesti oli, että metsäteollisuus tarvitsee ja haluaa saada enemmän kotimaista puuta. Tavoitteena on, että kotimaisen puun käyttöä voitaisiin lisätä 10–15 miljoonaa kuutiometriä. Teollisuuden tarvitseman puun saatuuden turvaaminen on laaja kysymys lähtien aina puunkorjuusta ja kuljetuksista.

”Hieno kierros”, tuumi **Risto Seppänen** Porvoosta. ”Paperinvalmistus ei sinällään kierroksella tullut esiin, mutta riitti kun näki valmiit rullatkin.” Porvoon ryhmän naisetustajista joku huikkaa naisnäkökulmana. ”Mukava oli nähdä livenä paperinvalmistus, kun ennen oli sitä vain TV:ssä nähnyt.”

”Paperimiehet voisi tuoda kyllä sinne metsään kannon juurelle katsomaan, mistä kaikki lähtee, ja mitä metsurin työ on”, joku sanoo. Aiheesta riitti heti keskusteltavaa enemmänkin.



Itä-Hämeestä olevalle miesryhmälle paperitehdas ei ollut mikään uusi asia, mutta he olivat kuitenkin tyytyväisiä kun olivat lähteneet katsomaan.

”Mielenkiintoista. Paperikoneiden suuruus oli yllättävää etenkin kuin sai tietää, että niillä on leveyttä 8 metriä tai ylikin. Samoin tehtaan siisteys oli yllätys”, miehet kertovat. Joku toteaa, että ei aikaisemmin tiennyt, että paperia tehdään niin kovalla nopeudella. ”Mutkaisella tiellä voisi huomata, että paperi meni ohi”, he nauravat.

”Suosittelen, että tällaisia tilaisuuksia järjestetään jatkossakin”, tuumii ryhmän vetäjä **Pekka Tapanila** Hartolan Osuuspankista.



”Näkemisen arvoinen kierros, vaikka paperinvalmistus onkin entuudestaan suurin piirtein tuttua”, tuumivat Savitaipaleen bussissa olleet **Martti Hjerpe**, **Onni Huuhilo**, **Veikko Vanhakarhu** ja **Rauno Siikasalo**. Hjerpe asui vielä muutama vuosi sitten Voikkaalla ennen kuin muutti Savitaipaleelle, ja nyt muistoja oli mukava verestää.

”Täällä yli 30 vuotta asuneena tiedän mitä paperin teko on”, hän naurahtaa. ■

Kymin tehtaan puun alkuperän jäljitysjärjestelmä sai FSC-sertifioinnin

Kymin tehdas sai FSC-sertifioinnin puun alkuperän jäljitysjärjestelmälleen. Sertifikaatti myönnettiin 7.5.2007. Lähes samaan aikaan 10.5. sertifikaatin sai myös Kaukaan tehdas.

Sertifikaatit ovat osoitus siitä, että tehtaiden hallintajärjestelmät täyttävät FSC:n vaatimukset ja siten sekä Kaukas että Kymin voivat raportoida FSC-sertifioitua puuta osuuden tuotteissaan. Molemmat tehtaot käyttävät FSC-sertifioitua puuta, joka on peräisin Venäjältä tai Virossa.

UPM:n metsät ja puunhankinta -osastot näissä maissa ovat jo aiemmin saaneet jäljitysjärjestelmilleen FSC-sertifioinnin. Sertifiointi takaa tehtaiden käyttävän ainoastaan FSC-kontrolloitua puuta.

Molemmilla tehtailla on ollut PEFC-sertifioitu puun alkuperän jäljitysjärjestelmä jo vuodesta 2003.



Puukaupan aika

Metsänomistaja - nyt on puukaupan aika. Mikäli aikomuksesi on tehdä puukauppa tämän vuoden aikana, ota yhteyttä lähimpään UPM:n ostomieheen. Yhteystiedot löytyvät internetistä osoitteesta www.puukauppa.com. Nettisivuilla voi myös osallistua UPM:n metsäpalvelupaketin arvontaan sekä tilata maksuttoman satelliittikartan metsästä.

Puukaupan teon yhteydessä kannattaa keskustella myös mahdollisesta metsäpalvelusopimuksesta, koska hintatakuu tuo turvallisuutta puukauppaan. Asioiminen suoraan UPM:n oman ostajan kanssa kannattaa, jolloin ylimääräiset suunnittelu- ja välityskustannukset jäävät pois.

Lisätietoa saa UPM:n metsäpalvelunumerosta 0204 16 123.

Teksti Irma Niemi Kuvat Irma Niemi ja Matti Lehto



Kymiltä paperia ME-vauhdilla

Kymin paperitehtaan päällystyskone 3:lla tehtiin 7.–8. toukokuuta paperia ME-vauhdilla. Uusi maailmanennätys on 1 877 metriä/min eli noin 112 km/h. Aikaisempi ennätys oli Metsä-Serlan Kirkniemen tehtaalla, ja se ohitettiin nyt 19 metrillä.

PK 8-linjan käyttöinsinööri **Jukka Iiskolan** mukaan edellytykset uuteen maailman ennätykseen olivat päällystyskoneella kunnossa: hyvä pohjapaperin laatu samoin koneen ajettavuus, ja tärkeimpänä koko konetiimin halu uuteen ennätykseen.

”Kun tuotantoa tehdään valtavilla nopeuksilla, on osattava huomioida uhkat epäonnistumisen varalta. Tällaisia ovat mm. radan hallinta koko päällystyskoneen alueella ja laadun tasaisena pitäminen, saumaukset, kuivatuskapasiteetti, ilman hallinta päällystysosien alueella sekä erilaiset tekniset vaatimukset”, hän selvittää.

ME-ajon aikana koneen vauhti oli jopa 1915 m/min, mutta 24 tunnin keskiarvoksi saatiin nyt ennätykseksi kirjattu 1877 m/min. Paperi oli 90- ja 100-grammaista UPM Finesse matt -laatua. Jos vuorokautisen tuotannon 112 km:n tuntivauhdilla muuttua kilometreiksi, on se noin 2 700 kilometrin matka 8 metriä leveää paperitietä.

Iiskola kertoo, että Metso on hyväksynyt ennätyksen, ja ennätyskyllä kiinnitetään aikanaan C3:n valvomoon. ”Ajatus nopeusennätyksen rikkomisesta lähti meistä itsestämme, ja itse ajo tehtiin normaalilla laadulla. Koneen miehistö teki hienoa työtä, ja kaikki olivat mukana hyvän ajon varmistamiseksi. Tämä ennätys oli loistosuoritus, mutta se ei varmasti jää viimeiseksemme”, hän ennustaa. ■



Tehdaskierroksella yhtenä käyntikohteena oli PK 8. Kuvassa vas. Alpo Koivula, johtajat Pertti Salminen ja Matti Lievonen, tuotantopäällikkö Heikki Värrö, tuotantopäällikkö Pekka Mertakorpi ja sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaa.

Teksti Irma Niemi Kuvat Irma Niemi ja Eila Kylliäinen

HUOMIO IHMISIIN ja asioitten eteenpäinviemiseen

Toukokuun alkuun kuului Kymillä ja REC08-talteenottolaitosprojektissa, toimialajohdon katselmus ja käynnit työkohteissa. Hienopaperit-toimialan edustajina Kuusankoskella pistäytyneet toimialajohtajat **Matti Lievonen** ja **Pertti Salminen** olivat varsin tyytyväisiä tilanteeseen. UPM:n jättiprojekti sellutehtaan kemikaalien talteenoton uusimiseksi etenee suunnitelmien mukaisesti, samoin tehtaalla on asioita saatu eteenpäin hyvin.

Noin vuosi sitten perustettu projektin valvontaryhmä kokoontui 9. toukokuuta ensimmäistä kertaa Kuusankoskella. Valvontaryhmän puheenjohtaja Pertti Salminen toteaa, että ryhmän kokousten normaalin esityslistan mukaisesti nytkin käytiin läpi projektin aikataulu ja yleistilanne sekä kustannusarvio. Lisäksi keskusteltiin talteenoton henkilöstöasioista. Talteenottolaitoksen henkilöstövalinnat on tehty ja koulutusohjelmat laadittu.

”Vaikka talteenottolaitos-projektissa on nyt päällimmäisenä rakentaminen ja asentaminen, pikku hiljaa on valmistaudut-

tava henkilöstön koulutukseen, joka alkaa lomien jälkeen. Koulutusten jälkeen on edessä jo käynnistyksen valmistelu”, Salminen kertoo.

”Työt etenevät, ja työn laatu on hyvä, mikä osoittaa että olemme valinneet hyviä urakoitsijoita”, Matti Lievonen sanoo.

Hän listaa projektille neljä ajankoh-taista haastetta: työturvallisuus ja eri toimijoiden työskentelyn yhteensovittaminen kansainvälisellä työmaalla, aikataulu sekä budjetissa pysyminen. Työturvallisuuteen projektissa on kiinnitetty alusta lähtien erityistä huomiota, mutta talven aikana työmaa on muuttunut. Ulkomaalaisten työntekijöiden myötä REC08-projektin työmaa alkaa olla tällä hetkellä hyvin kansainvälinen, mikä korostaa entisestään työturvallisuuden ja yhteisen työmaan pelisääntöjen tuntemusta. Toukokuussa ulkomaalaisia työntekijöitä projektissa työskenteli noin 50 henkilöä.

Lievonen toteaa, että elokuu on tärkeä etappi aikataulussa koko integraatin seiso-kin takia. Tärkeää on, että projektissa saa-

daan tehtyä kaikki valmistelut sitä varten ajoissa, jotta pystytään tekemään seisokkia varten suunnitellut työt ja starttamaan tehdas jälleen aikataulussaan tuotantoon.

Budjetissa pysymiseen on tuonut, ja tuo edelleen, haastetta rakentamisen kustannusten nousu ja mm. rakennusmateriaaleissa etenkin metallin hinnan moninkertaistuminen siitä, mitä se oli projektin kustannusarviota laadittaessa. Salminen painottaakin ykköshaasteena kustannusten pitämistä aisoissa.

Huomio ihmisten hyvinvointiin

Lievonen ja Salminen toteavat, että Kymillä tehtävä muutostyö on valtava. Samaan aikaan tehtaalla viedään läpi isoja projekteja REC08:aa ja GlobalONE:ia, unohtamatta pienempiä investointeja sekä toteutetaan hyvin haasteellista henkilöstösuunnitelmaa väen vähennyksineen ja otetaan uusia toimintamalleja käyttöön. Väen vähentyessä lähtee myös paljon osaamista ja kokemusta pois.

”Kyllä tässä on haastetta enemmän kuin

tarpeeksi yhdelle tehtaalle. Mutta hyvin on pystytty asioita viemään eteenpäin ja toimintaa kehittämään. Se näkyy muun muassa siinä, että paperikoneiden tuotantotehokkuudessa ei ole tapahtunut mitään sellaista muutosta, joka olisi johtanut tehokkuuden laskuun ja johtunut näistä uusista asioista. Päinvastoin, tehokkuus on parantunutkin”, Salminen miettii.

Tapaamisessaan Kymin johtoryhmän ja henkilöstön edustajien kanssa Matti Lievonen ja Pertti Salminen keskustelivat paljon henkilöstön hyvinvointiohjelmasta.

”Tietenkin tässä tilanteessa tietynlainen ihmisten pahoinvointi tulee esiin, mikä näkyy korkeina sairauspoissaoloina. Ymmärrettävää on, että vaikka osa väestä lähtee pois työelämästä mielellään, osa lähtijöistä olisi vielä jatkanut. Haasteena tulevaisuudessa onkin hyvän työilmapiirin säilyttäminen, ja siihen liittyen hyvinvointiohjelman läpivieminen”, Salminen sanoo.

Hän toteaa, että keskusteluissa kritiikkiä tuli työntekijöiden edustajien puolelta, ettei ole riittävästi tehty työtä pahoinvoinnin ehkäisemiseksi. Tilanne onkin ristiriitainen: on iso joukko ihmisiä, joille huominen näyttää entistä kirkkaammalta, mutta toisilla se tilanne ei olekaan niin kirkas.

”Työpaikan hyvinvoinnissa pitää tehdä vielä työtä, hakea konkretiaa ja apua tämän päivän pahoinvointiin. Suomen paras työyhteisö on pitkällä tähtäimellä oikea tavoite, mutta tähän hetkeen näkisin tarpeellisena saada toteutumaan pieniäkin asioita, joilla hyvinvointia saadaan huomioidua”, hän sanoo. Matti Lievonen haluaa haastaa Kymin koko henkilöstön hyvinvointiohjelman läpiviemiseen.

”Olen tyytyväinen, että Kymillä on lähdetty ajattelemaan henkilöstön hyvinvointia oikeilta lähtökohdilta ja tehty myös ohjelmavaroitusta. Nyt on tärkeää tämän ohjelman toteuttaminen. Sen läpivieminen vie aikaa, ja sitä pitää varata riittävästi. Hyvinvoinnissa ei kyse ole mistään pikapyrähdyksestä, vaan se on jatkuvaa parantamista”, hän jatkaa.

Tehtailla hyvä tuotantotilanne

Hienopapereiden markkinatilanteesta Matti Lievonen toteaa, että ensimmäisellä vuosineljänneksellä hienopapereiden kysyntä Euroopassa nousi hieman ja on ollut hyvällä tasolla.

TYÖHYVINVOINNIN EDISTÄMINEN KYMILLÄ

SUUNNITELLAAN UUSIA TOTEUTUSMALLEJA

- Korvaava työ
- Sairausloma omalla ilmoituksella
- Ennakoivat mittarit (sellulla kokeilu menossa)

JATKETAAN TOTEUTUSTA JA KEHITETÄÄN EDELLEEN

- Missä mennään –palaverit
- Osasto-, ryhmä-, tiimipalaverikäytännöt
- PPR/Kehityskeskustelut

HAASTEITA ITSELLEMME

- Välitetään itsestämme ja toisistamme
- Osaamisen ja tekemisen tukeminen yhteisössä
- Tapaamisia, keskusteluja, yhdessäoloa
- Työhönpaluukeskustelut
- Positiivisten asioiden esille nostamista
- Epävamuuden poisto työpaikasta – miten se tehdään?
- Miten minun tiimistäni ”paras tiimi”

Kymin hyvinvointiohjelman toteuttaminen on tärkeää, ja siihen pitää varata riittävästi aikaa.



Käyttöinsinööri Ari Puustinen (oik.) selvitti johtaja Matti Lievosen varastossa tehtyjä uudistuksia ja lisäinvestoinnin tarvetta lattiaremontin loppuunsaattamiseksi.



Kuvassa REC08-työmaalla vas. projektipäällikkö Antti Mankki, tehtaanojohtaja Yngve Lindström, projektin hallintojohtaja Esa Ventonen, johtaja Raimo Malkki UPM:n investointihallinnosta, toimialajohtaja Matti Lievonen, projektijohtaja Matti Haukijärvi, toimialan operatiivinen johtaja Pertti Salminen ja johtaja Heikki Janhunen UPM:n investointihallinnosta.





”Erityisesti päällystämättömissä hienopapereissa A4-toimistopapereiden kysyntä on ollut vahva, mikä on näkynyt Kymilläkin käyntiasteessa. Päällystämättömässä hienopaperissa kysyntätilanne ei ole muuttunut olennaisesti paremmaksi. Kapasiteettin rajoitukset ovat osoittautuneet oikeaksi toimenpiteeksi tehtaiden käynnin varmistamiseksi”, hän sanoo.

”Kannattavuus on hieman parantunut lisääntyneen volyymin kautta ja tehtyjen muutostoimenpiteiden ansiosta. Nyt Kymin kahdella koneella tuotetaan se, mikä tehtiin ennen kolmella”, Salminen täydentää.

Viime aikoina on keskusteltu teollisuuden tarvitseman puun niukkuudesta. Lyhyt ja lämmin talvi vaikeutti puun korjuuta niin Suomessa kuin Venäjällä, mikä on vaikuttanut erityisesti koivupuun saataavuuteen. Venäjän hallituksen suunnitelma nostaa raakapuun vientitulleja on myös puun hankintaan vaikuttava tekijä. Mikäli tullit toteutuvat esitetystä muodosta, nousee Venäjältä tulevan puun hinta tulevina vuosina merkittävästi. Se voi johtaa Venäjältä tulevan puuvirran tyrehtymiseen ja vaikeuttaa erityisesti koivukuitupuun hankintaa.

Lievosen ja Salmisen mukaan UPM pyrkii varmistamaan koivun saannin. Tavoitteena on, että Kymillä ei tarvitse rajoittaa tuotantoa puupulan takia. Pyrkimyksenä on turvata puuhuolto kaikissa olosuhteissa.

Tehdasvierailut jatkuvat

Lievonen summaa lopuksi, että Kymillä edetään tavoitteiden mukaisesti. ”Huolimatta viime vuoden vaikeista päätöksistä, on täällä oikea asenne asioiden eteenpäin viemiseen. Toimintojen uudelleen suunnittelussa on huomioitu Kymin kannattavuus ja keskitytään ydintekemiseen. Päätöksiä on tehty toimintojen ulkoistamiseksi, mutta myös töiden pitämiseksi omilla käsissä, jos se pystytään hoitamaan itse paremmin ja kustannustehokkaasti.”

”Tehtaalla eri osastoja kierrellessä ja ihmisiä tavatessa tuli hyvä mieli. Kymillä on onnistuttu viemään muutosta oikein eteenpäin, ja raskaista asioista huolimatta ilmassa oli positiivista henkeä. Aion jatkaa säännöllisiä tehdasvierailuja tulevaisuudessakin. Haluan kuulla ja nähdä, miten tavoitteissa edetään, ja miten täällä voidaan”, hän lupaa. ■



Teksti Martti Purmonen

Kymin toimintoja kehitetään kyselystä saatujen tulosten perusteella

Ensi syksynä toteutettava henkilöstökysely kattaa toisen kerran koko UPM:n. Edellinen tutkimus suoritettiin vuonna 2004. Me Kymillä työskentelevät osallistuimme silloin tutkimukseen erittäin aktiivisesti, vastausprosentti oli selvästi yli 80. Toivon, että ensi syyskuussa olemme jälleen yhtä aktiivisia.

Olemme eläneet ja elämme edelleen suuren muutoksen aikaa. Tehdyt toimenpiteet ovat vaikuttaneet koko tehtaaseen ja vaatineet myös ihmisiltä hyvin paljon. Uskon, että meillä kaikilla on kuitenkin halu onnistua työssä ja nauttia mahdollisimman hyvästä työyhteisöstä. Tämän hyväksi varmasti jokainen haluaa tehdä työtä ja sen tukemiseksi myös henkilöstökysely on hyvä apuväline.

Henkilöstökyselyn tavoitteena on nähdä olemassa oleva tilanne ja löytää keskeiset toimenpidekohteet. Tutkimuksella haetaan vastauksia sitoutuneisuutta, hyvää tekemistä ja kannustavuutta tukeviin asioihin. Niinpä kysymykset käsittelevät mm. esimiestyötä, tiimityötä, viestintää, kasvun- ja kehittymisen edellytyksiä ja tulevaisuuden uskoa. Kyselystä saatujen tulosten pohjalta on hyvä jatkaa myös Kymin toimintojen kehittämistä. Mitä ahkerammin vastataan, sitä luotettavammasta tulokset ja silloin ne luovat myös parhaimman pohjan kehityssuunnitelmien tekemiselle. ■

Teksti Tuovi Similä Piirros Anssi Keränen

Syksyn

HENKILÖSTÖKYSELY

mittaa sitoutumista

Tulevana syksynä tehdään toista kertaa koko UPM:n kattava kysely henkilöstölle. Tällä kertaa ei kysellä pelkästään mielipiteitä ja tyytyväisyyttä, nyt pyritään mittaamaan henkilökunnan sitoutumista yhtiöön.

Tämän vuoden syyskuussa tehtävän kyselyn, EES:n eli Employee Engagement Surveyn nimi jo kertoo, mistä on kyse. Tavoitteena on mitata sitoutuneisuutta. ”Monet tutkimukset osoittavat, että sitoutumisella on suora vaikutus yrityksen kannattavuuteen ja suorituskykyyn”, sanoo konsernin henkilöstöjohtaja **Riitta Savonlahti**.

Savonlahti tiivistää sen, mistä sitoutumisessa on kyse: ”Se on uskoa yhtiön strategiaan, tavoitteisiin ja tuotteisiin. Se on positiivista asennetta yhtiötä ja sen arvoja kohtaan, ja uskoa siihen, että itse pystyy myötävaikuttamaan yhtiön kehittämiseen.” EES-kyselyn tavoitteena on mitata, millä tolalla nämä asiat ovat UPM:ssä ja mitä osa-alueita on kehitettävä.

Onnistunut esimiestyö avain sitoutumiselle

Esimiestyö ja johtajuus ovat keskeisiä asioita syksyn kyselyssä, sillä sitoutumisessa esimiestyön merkitys on aivan olennainen. ”Johtajuudella vaikutetaan siihen, mihin haluamme yrityksenä mennä. Uusi EES-kysely on oiva keino testata sitä, kuinka UPM:n viime vuonna määritellyt johtamisperiaatteet toimivat käytännössä”, Savonlahti sanoo.

Savonlahti kannustaa henkilöstöä vastaamaan kyselyyn, koska vain vastaamalla saadaan tietoa siitä, mihin asioihin on kiinnitettävä huomiota. ”Vastaamalla voit vaikuttaa oman työsi ja työympäristösi kehittämiseen, ja esimiehenä saat kyselyn tuloksista työkalun kehitystyöhön. Mitä suurempi vastausprosentti, sitä paremmin tuloksia voidaan käyttää hyödyksi”, hän sanoo.

Vähemmän kysymyksiä, tulokset nopeasti

Tiina Lipsanen on vetänyt konsernin projektitiimiä, joka on valmistellut tulevaa EES-kyselyä. Tiimissä on mukana henkilöstöhallinnon edustajat eri alueilta. Näin on varmistettu se, että kysely palvelee mahdollisimman hyvin kaikkia maita.

”Kysely on muodoltaan yksinkertaisempi kuin viimekertainen. Vastaajat näkevät muutoksen lähinnä kysymysten määrässä, joita on noin 40, eli yli puolet vähemmän kuin edellisellä kerralla”, Lipsanen sanoo. Kysely on nyt erilainen, joten sen tuloksia, muun muassa esimiestyön edistymistä, pystytään vertaamaan edelliseen kyselyyn.

Kysely tehdään 3.–21. syyskuuta, ja entiseen tapaan vastaukset ovat luottamuksellisia ja ne menevät suoraan kyselyn toteuttavalle yhteistyökumppanille. Tulokset valmistuvat jo lokakuussa, ja raportin saavat esimiehet, joiden organisaatiossa vähintään viisi henkeä on vastannut kyselyyn. Lipsanen arvion mukaan toimenpiteiden suunnittelu voi alkaa heti lokakuun puolivälin jälkeen.

Lipsanen korostaa, että kyselyn painopiste on kehityksessä. ”Meidän on pystyttävä tunnistamaan juuri oikeat alueet, jotka vaativat kehittämistä. EES:llä on selvä yhteys niin S-implementointiin ja kehityskeskusteluihin kuin johtamisen periaatteisiinkin”, hän toteaa. ■

Teksti Irma Niemi Kuvat Helena Lukkarinen



Autojen sivulastauspaikka otettiin käyttöön talvella.

LOGISTIIKKA PROJEKTISSA

suurimmat muutokset varastotyöhön

Kun Kymillä puhutaan logistiikkaprojektista, kyse on laaja-alaisesta kuljetus- ja varastotoimintojen muutoksesta. Siihen liittyy varaston toiminnan uudelleenjärjestely, varaston kunnostusta, uusi rata ja autojen sivulastauspaikka, satamakuljetusten ja rullakontitusten keskittäminen Haminaan sekä yhteistyön kehittäminen Kouvolassa Cargo East Terminalin kanssa. Merkittävä osa näistä muutoksista kohdistuu tehtaan varastoon. Osa asioista on vielä neuvottelupöydällä, mutta osa jo tiukasti työtutkimuksissa.

”Tähän mennessä asiat ovat edenneet aika hyvin”, varaston toiminnasta vastaava käyttösinoööri **Ari Puustinen** huomauttaa. ”Toiminnallisesti olemme pyrkineet vähentämään ihmisten työmäärää minimoimalla tavaran käsittelykertoja. Se toteutuu mitä enemmän saamme tavaraa siirrettyä suoraan kuljettimilta kuljetusvälineeseen.”

Uudet järjestelyt vaikuttavat varaston työhön ja henkilöstömäärään. Puustinen ja vt. päivämestari **Ari Palonen** toteavat, että henkilöstön jaksamisen kannalta tilanne ei

ole hyvä, sillä muutosvaihe ja epävarmuus töiden kohtalosta on jatkunut pitkään.

Palonen jatkaa, että varastohenkilökunnan työmäärä on kiinteästi sidoksissa tehtaan tuotannon määrään. Yhden paperikoneen pysähtymisestä huolimatta käsiteltävä tonnimäärä ei ole juurikaan pienentynyt.

Omassa varastossa tapahtuvista muutoksista on pyritty kertomaan ja keskustelemaan niin, etteivät asiat tulisi kellekään yllätyksenä. Neuvotteluissa on aina henkilöstöedustus mukana.

”Uskoisin, että tämä on vaikuttanut asioiden eteenpäin menoon täällä”, Puustinen sanoo.

Joukkuetyömalli toimii

Paperitehtaan varastossa työskentelee tällä hetkellä 41 henkilöä. Vähennystä viime vuoden vastaavaan ajankohtaan on viisi henkilöä. PK 8/C3 -linjan vuoromestarit huolehtivat varaston operatiivisesta työhönsä johdosta vuoroissa.

”Ongelmia ei ole ollut. Paperivarasto

on ollut aina hyvin omatoiminen. Eri työpisteissä työntekijät hoitavat itse joukkuemallin mukaisesti päivittäisten töiden suunnittelun ja toteutuksen”, hän sanoo.

Kaikkien ammattinimike on trukinkuljettaja.

Varastossa on tehty joukkuesopimus. Tavoitteena on, että vuoron sisällä pyritään tehtäväkiertoon, ja että kaikki tekevät kaikkea. ”Joissakin vuoroissa tämä kierto toimii jo erittäin hyvin, ja joissain on lähdetty hitaammin liikkeelle. Joukkueet työskentelevät hyvin itsenäisesti. Jos homma toimii, ja kaikki ovat ryhmässä tyytyväisiä, ei asiaan tarvitse puuttua”, Puustinen jatkaa.

Kunnostusta ja yhteistyötä

Paperivarastossa PK 8/C3-rullien varastossa uusittiin viime talvena osa lattiaa sekä rakennettiin laajennusosa lisäraidetta ja autojen sivulastauspaikkaa varten. Lattiatpintaa korjattiin 6 000 neliometriä, mutta korjattavaa jäi vielä 2 600 neliometrin verran. Varastossa odotetaan, että

remontti päästäisiin viemään mahdollisimman nopeasti päätökseen. Tällä hetkellä lattian korkeuserot haittaavat toimintaa ja ovat turvallisuusriski.

Ari Puustisen mukaan muutostoimenpiteiden tavoitteena on ollut varaston työolosuhteiden kaikin puolin joustavuus ja turvallisuus. Keväällä valmistuneen lisäradan ansiosta vaunujen vaihtokerrat ovat vähentyneet, ja lastaukseen on saatu lisää vaunukapasiteettia. Autojen sivulastauspaikan ansiosta isojen rullien lastaus on helpottunut.

Niin vaunu- kuin autokuljetuksissakin muutostarve on kohdistunut eniten PK 8/C3 -linjan tuotteisiin. Linjan rullakoot ovat isoja, mikä tuo enemmän vaatimuksia lastaukseen ja käsittelyyn. Tavoitteena on, että tuotteet saadaan kuljettimilta suoraan kuljetusvälineeseen ja satamaan mahdollisimman vähillä käsittelykerroilla. PK 9:n ja arkkisalin tuotteiden kohdalla muutostarve ei ole ollut niin suuri.

Varaston kannalta on ollut hyötyä, että vaunukapasiteettia on riittävästi, ja ne voidaan lastata suoraan kuljettimilta. Vaunumäärän kasvaminen on helpottanut myös rautatiekuljetusten työtä, kun vaihtokertoja on vähemmän.

Kymin rautatiekuljetusten väki hoitaa vaunujen vaihdot: tyhjat vaunut varastoon lastattavaksi ja täysien siirron VR:lle satamaan kuljetusta varten. ”Yhteistyö on toiminut erittäin hyvin. Aina kun on vaihtoa tarvittu, on se myös saatu. Tiedon vaihtotarpeesta veturinkuljettajat saavat suoraan veturissa olevaan tietokoneeseen”, Puustinen selvittää.

”Ennen PK 8/C3-varastoon mahtui yhdeksän G-vaunua, ja nyt niitä voi olla siellä 15”, toteaa Ari Palonen. Toinen hyvä mittavertailu on, että uudelle noin 90 metrin radalle mahtuu viisi Sim-vaunua. Tämä tarkoittaa, että yhtä vaihtoa kohden voidaan lastata noin 300 tonnia enemmän kuin ennen.

Uusien järjestelyjen tavoitteena on myös, että vaunukalusto pysyisi samana, ja että vaunut kiertävät mahdollisimman nopeasti tehtaalta satamaan ja takaisin. Kun vaunukalusto pysyy samana, helpottaa ja nopeuttaa se lastausta. Toinen hyöty on säästö: mitä vähemmän aikaa tavara on vaunussa sitä vähemmän se UPM:lle maksaa.

Autojen sivulastauspaikan saaminen Puustisen ja Palosen mielestä hyvä asia. Nyt auto voi ajaa sisään varastoon, ja lastausta ei haittaa huonokaan keli. Uusi sivulastauspaikka on helpottanut oleellisesti



Veturi tuo Sim-vaunuja lastaukseen.

isompien rullien lastausta. ”Saksaan arkitettavaksi toimitettavien rullien halkaisija on noussut 150 senttiin, kun ne ennen olivat 120–125 senttisiä”, Ari Puustinen kertoo. Autokuljetuksina paperia toimitetaan erityisesti kotimaahan ja pohjoismaihin.

”Vaunujen suoralastaus on lähtenyt hyvin käyntiin, mutta toimintamalleja pitää vielä hieman hioa esimerkiksi varaston tietojärjestelmän osalta. Avoin asia on myös UPM:ssä kesäkuun alussa käyttöön otettava Move it -järjestelmän vaikutus varastotyöhön. Järjestelmä liittyy lähetys-suunnitteluun, jota Seaways on tehnyt”, hän jatkaa.

Muutoksia satamayhteistyössä

”Viime vuoden loppupuolella oli iso muutos, kun Kotkan satamat jäivät pois.

Toinen tänä keväänä tapahtunut merkittävä muutos on rullien kontitusten siirtyminen tehtaalta satamaan”, toteaa Ari Palonen. Paperirullat toimitetaan vaunuilla Haminaan, missä ne kontitetaan laivakuljetusta varten. Arkipallettien kontitus tehdään edelleen tehtaalla pallettien suuremman rikkoutumisvaaran takia.

Ari Puustisen mukaan satamakuljetusten keskittäminen selkiinntää toimintaa. Kymin tuotteiden pääsatama on Hamina. Toinen satama, jonka kautta Kymin tuotteet lähtevät maailmalle on Rauma. Tosin edelleenkin jonkin verran tuotteita kuljetetaan Helsingin Sompasaaren ja Länsi-sataman kautta.

”Varaston kannalta ehdottomasti paras ratkaisu olisi, että kaikki tuotteet menisivät Haminaan. Se helpottaisi lastauksen suunnittelua ja itse lastausta oleellisesti. Vaunut

Move it

Move it on UPM:n uusi logistiikkajärjestelmä, jonka avulla tehdään suunnitelma tilausten merikuljetuksista sekä kuljetuksista autolla ja junilla satamiin tai välivarastoihin sekä asiakkaalle. Tämän suunnitelman perusteella järjestelmässä hoidetaan kyseiset kuljetukset ja varataan tarvittava kuljetuskapasiteetti.

Seawaysillä Kymin logistiikkaa suunnitteleva henkilö käyttää Move it -järjestelmää.

lastataan järjestyksessä satamittain”, hän sanoo.

Itä-terminaali

Paitsi satamien kautta siirtyy Kymin tuotteita myös muiden terminaalien kautta asiakkaille. Lähin terminaali on Kouvolassa toimiva Cargo East Terminal, jonka kautta Kymin paperi lähtee itäänpäin. Terminaalissa tuotteet lastataan joko rautatievaunuihin tai venäläisiin rekkoihin.

Paperi siirretään tehtaalta terminaaliin lastausta varten, sillä se helpottaa ja selkeyttää Kymin omaa varastotoimintaa. Näkyvintä on ehkä se, että aikaisemmat venäläisten rekkujen ruuhkat tehtaalla ovat poistuneet. Myös UPM:n muiden tehtaiden paperia kulkee itään Kouvolan kautta. Samassa junanvaunussa saattaa olla kolmenkin tehtaan paperia. ■

Teksti ja kuva Irma Niemi



Raino Laineen mukaan trukien tietokoneysteys on toiminut hyvin. Pääteeltä trukinkuljettajat saavat tiedot tavaran käsittelyyn.

Varastossa kaikki tekevät kaikkea

Trukinkuljettajat **Raino Laineen** ja **Arto Hakkaraisen** mukaan itse varastotyö ei ole juurikaan muuttunut, vaikka paperivarastossa onkin toiminnallisesti tapahtunut paljon muutoksia.

”Työpäivään kuuluu autoihin ja vaunuihin lastausta, rampistojen purkua, välivarastossa A4-rullien syötöt ja vastaanotot. Kaikki mikä paperikoneilta ulos tulee, kuuluu tälle porukalle. Jokainen vuoro on omanlaisensa – ja kaikki tekevät kaikkea. Ei ole erikseen pinkkareita tai lastaajia”, he luettelevat. Työpäivän aikana yksi henkilö käsittelee 500–600 tonnia paperia.

Varaston kiirepäivät vaihtelevat. Se tehdään, mikä ennätetään. ”Kiire on ihmisen korvien välissä. Kiireellä homma menee hosiukseksi ja jotakin voi sattua”, Hakkarainen sanoo, kun häneltä kysyy työpäivän kiireistä.

Joukkuetyömalli ja omien töiden suunnittelu on mennyt heidän mielestään hyvin. Se on tuonut vaihtelevuutta ja lisää mielenkiintoa työhön.

Uuteen autojen sivulastauspaikkaan miehet ovat tyytyväisiä. Se on selkeä parannus, joka helpottaa ja nopeuttaa työtä. ”Ajoimme itsekin kovasti asiaa, jotta saisimme uudistuksen läpi ja uuden lastauspaikan. Ilman sitä isojen rullien lastaus olisi erittäin hankalaa.”

Työrauhaa ja asiat kuntoon

Tulevaisuudelta he toivovat paitsi lattiaremontin loppuunviemistä myös työrauhaa koko UPM:n tasolla. ”Tuntuu siltä, että yhtiössä henkilöstöpolitiikka on tärkeämpää kuin logistiikkakysymykset. Ratkaisuja ei aina ymmärrä. UPM:ssä muutokset ovat nopeita ja tuntuvat omituisilta, kuten tehdaskontitusten lopettaminen huolimatta aikoinaan todetuista hyödyistä ja säästölaskeelmista.”

Miesten toive tällä hetkellä on, että varaston lattia saataisiin kuntoon. Lattian epäkuntoisuuden takia ristiinajo on varastossa lisääntynyt huomattavasti, mikä tuo riskit työturvallisuuteen. Tilanteen takia

varastossa on vain tietyt ajoreitit, joita pääsee käyttämään. Ajomatkat ja -aika muodostuvat helposti pitkiä. ”Meillä on nyt PK 8:n varastossa ylä- ja alavarasto, lattiapinnan mukaan”, he naureskelevat.

Toinen mitä toivotaan, on trukikikaluston ajan tasalle pitäminen.

Hakkarainen ja Laine toteavat myös, että muutosvauhdissa tiedonkulku ei ole ollut parhaimmillaan. UPM:n muutoksista ei yleensä saa etukäteen tietoa – ne vain tapahtuvat. Jos esimerkiksi terminaaleihin tulee muutoksia, on lastauksessa tiedettävä siitä. Lastausjärjestys määräytyy terminaalien perusteella. ”Kyselemällä asiat ovat kyllä aina selvinneet”, tuumii Raino. ■

Teksti ja kuva Irma Niemi

Kuusankosken asemalla

Vie mennessäsi – tuo tullessasi

Kuusankosken asemalla vaunujen vaihdosta huolehtii Kymin rautatiekuljetusten väki. Tällä hetkellä asemalla työskentelee 18 henkilöä.

Haastattelupäivänä aamuvuorossa ovat junamiehet **Pertti Elg**, **Pasi Holsti**, **Marko Hynynen** ja **Jari Pulli**. He kertovat, että vaunujen vaihto toimii niin, että täydet vaunut haetaan tehtaalta ja tuodaan Kuusankosken asemalle, mistä VR hakee ne ja kuljettaa satamaan. Satamasta palautuu tyhjennettyjä vaunuja, jotka siirretään jälleen tehtaalle lastaukseen.

”Olemme VR:ään koko ajan yhteydessä siitä, mitä vaunuja mihinkin satamaan on menossa, samoin varaston kanssa yhteydenpito on jatkuvaa.”

Asemalla työskennellään nykyisin niin, että työnjohto ei osallistu päivittäiseen operatiiviseen vaihtotyöhön. Työnjohdon tehtävänä on varmistaa junamiehistön toimintaedellytykset.

Edellä mainittu yhteydenpito eri paikkoihin oli aikaisemmin työnjohdon tehtäviä, mutta viime joulukuusta lähtien sen ovat tehneet junamiehet itse.

”Teemme työsuunnitelmat paperin vaihtotöiden osalta tehdasjärjestelmään. Pelaamme tiiminä yhteen, ja yhdessä katsotaan päivän työ”, he kertovat. Tehdasjärjestelmän opettelu tuli heille uutena asiana työnjohdon toimenkuvan muututtua. Lisäkoulutusta sen käyttöön on luvattu.

Työpäivään kuuluu paperivaraston vauvuvaihdot ja kuorimon vaunut – täydet pois ja tyhjät tilalle, sekä pomohommista työnsuunnittelu ja yhteydenpidot eri sidosryhmiin. Melko paljon on myös vaunujen lajittelua satamien mukaan ratapihalla. Vaunut kootaan VR:ää varten valmiiksi juniksi.

”Viime syksynä siirryttiin kolmeen vuoroon ja lastausta hoidettiin yölläkin samaan tapaan kuin nyt kahdessa vuo-

rossa”, Marko Hynynen sanoo. Toukokuun lopussa alkanutta kaksivuorotyötä asemalla tehdään syyskuuhun asti. Vaihdossa käyvien vaunujen määrä on satakunta vuorokaudessa.

”Nyt pyrimme viemään illalla tyhjät vaunut valmiiksi paperivarastolle, jotta ne saadaan yöllä lastattua. Paperivarastossa on lastausta myös yöllä, sillä siellä työskennellään kesälläkin kolmessa vuorossa,” he kertovat. ”Jos paperia tulee lastaukseen niin paljon, ettei se mahdu yöllä suoraan vaunuihin, lastaajat jättävät sen odottamaan varastoruutuihin aamun vaununvaihtoa”, Hynynen jatkaa.

Tulevaisuudelta he odottavat töiden jatkumista. Ilmoitus vuonna 2009 tapahtuvasta ulkoistamisesta ei tunnu heistä hyvältä. ”Olimme lähteneet siitä, että työt täällä säilyisivät, ja että teemme työn halvemmalla kuin jokin toinen yritys”, he sanovat.

Työn kiire vaihtelee paperin lastausten ja puuntarpeen mukaan. Väen vähennyttyä kuudella henkilöllä on työn määrä jokaisella lisääntynyt. Miesten mukaan toiminta on pyritty pitämään aina parhaalla tasolla ja hoitamaan asiat tilanteessa kuin tilanteessa. Tähän asti kaikki onkin mennyt hyvin, ja palaute on ollut positiivista.

Myös tehdaskuljetusten päällikkö Jukka Kuusela on tyytyväinen. ”Miehistö on erittäin hyvin ottanut vastaan annetut lisävastuut. Toiminta on ollut kaikin puolin kiitettävää ja palaute yhteistyökumppaneilta hyvää.”

Hän jatkaa, että junakuljetuksissa tehdään yhteistyötä hyvin monien tahojen kanssa. ”Asioita on katsottu yhdessä eteenpäin eri tahojen kanssa. Myös VR:n suuntaan yhteistyö on toiminut hyvin. Siellä pitkään meidän kanssamme toimineet ymmärtävät tehtaan tarpeet ja osaavat löytää parhaan palvelumallin.” ■



Marko Hynynen (vas.), Pertti Elg ja Jari Pulli lähdössä vaunujen vaihtoon. Veturinkuljettajana on Pasi Holsti.



(Vasen kuva) Investointiprojektin ydintiimi kerääntyi tarkastelemaan PK 9:n määränpään valvomon uutta näyttöpäätettä. Esa Andersson (vas.), Markku Elonen, Vesa Kallio, Jouni Nuutila, Mauri Ojasalo ja Pekka Mertakorpi ovat olleet tiiviisti mukana hankkeiden toteutuksessa.

PK 9:LLÄ ollaan valmiina elokuuhun ja uuteen starttiin

Paperikone 9 uudistuu. Parhaillaan työn alla olevien investointiprojektien tavoitteena on koneen tuotannon varmistaminen ja tehostaminen nykyaikaistamalla laitteita ja järjestelmiä.

Pääkohde uudistamisessa on koneen automaatiojärjestelmä, joka on peräisin vuodelta 1988. Lisäksi koneen perälaatikko uudistetaan ja investoinnit lisäävät myös koneen nopeutta. Muutosten jälkeen PK 9:n automaatiojärjestelmä on yhdenmukainen PK 8:n järjestelmän kanssa, mikä helpottaa ristiin työskentelyä koneiden henkilöstön välillä.

”Käytännössä tämä tarkoittaa uusia tietokoneita ja uutta käyttöliittymää prosessiin. Niiden avulla saadaan ajanmukaiset mittaukset ja säädöt, jotka puolestaan näkyvät paperin laadussa”, kertoo tuotantopäällikkö **Pekka Mertakorpi**.

PK 9:n henkilöstö on ollut mukana automaatiojärjestelmän ohjussovellutuksen tekemisessä. Mertakorven mukaan muun muassa konemiehistöillä, päivämestari **Jouni Nuutilan** johdolla, on ollut merkittävä rooli prosessin toimintakuva-

uksen tekemisessä ja ohjelmassovellutuksen testaamisessa.

Alun perin vain automaatiojärjestelmän uudistamiseen tähdännyt investointi laajeni perälaatikon uusimiseen ja koneen ajettavuuden parantamiseen. Kaikki muutokset toteutetaan integraatin elokuun seisokissa, jonka jälkeen Kymin paperitehtaan molemmat paperikoneet ovat ohjausjärjestelmiltään lähellä toisiaan. Tämä helpottaa koko tehtaan ajoa, kun henkilöstö pystyy työskentelemään molemmilla linjoilla ja hyödyntämään samanoloisia järjestelmiä.

Automaation uusinnan yhtenä osana on uusi laadunohjausjärjestelmä, joka parantaa profiilien säätöä ja seuranta merkittävästi. Muutokset näkyvät muun muassa katkon jälkeisessä laadunsäädössä, joka tapahtuu huomattavasti aikaisempaa nopeammin. Lisäksi järjestelmän mittaustarkkuuden ja uudenlaisen prosessi-informaation avulla saadaan koneen hallintaa parannettua.

Mertakorpi näkee investointien valinnoissa hyviä ratkaisuja, jotka auttavat koneen toiminnan kehittämistä tulevaisuudessa.

Hän myös toteaa, että elokuun seisokityöt ovat vaativia, ja niiden onnistuminen startteineen vaatii koko linjalta suurta panosta. Lopputuloksena saadaan ajanmukainen ja iskukykyinen paperikone, jolla on hyvä lähteä rakentamaan tulevaisuutta.

Kunnossapidon näkökulma uuden järjestelmän odotuksista

Toukokuun alussa pidetyllä laadunohjausjärjestelmän huoltokoulutuskurssilla tarkasteltiin turvallisuusasioita, antureiden uudistuksia ja verrattiin niitä PK 8:n vastaaviin. Koulutukseen osallistui kuusi automaatiopuolen edustajaa, joista yhtenä kunnossapitosuunnittelija **Matti Rönnberg**. Hän on myös osallistunut uuden järjestelmän koulutuksen suunnitteluun.

Rönnberg odottaa uudelta laadumittauslaitteistolta mittaustarkkuuden paranemista ja luotettavuutta. Uuden järjestelmän toivotaan helpottavan toimintahäiriöiden syiden selvittämistä mittaustietojen tallentumisen ja tietojen keräyksen nopeutuessa. Tähän vaikuttaa loppukäyttäjälle avoimempi järjestelmä. ■

Tekstit Susanna Mäenpää

Kuvat Susanna Mäenpää, Irma Niemi ja Matti Lehto

Uusi automaatiojärjestelmä on odotettu, mutta haasteellinen muutos

PK 9:n investoinneista suurimmassa, automaation uusintaprojektissa, valmistautaan täyttää häkää elokuun seisokkiin. Seisokki alkaa elokuun loppupuolella ja kestää kymmenen vuorokautta. Projektissa on saatu ennakoasennukset tehtyä, ja on edetty henkilöstön koulutusvaiheeseen. Asennusten testaukset ovat loppusuoralla. Viimeiset asennukset ja testit jäävät vielä odottelemaan elokuun seisokkia.

PK 9:n automaatioprojektin suunnittelu alkoi jo vuoden 2005 puolella. Investointiin saadut varat sijoitettiin parhaalla mahdollisella tavalla koneen mahdollisia jatkoinvestointeja ajatellen. Näin automaatioinvestoinnilla tuetaan koneen teknisiä kehitysmahdollisuuksia myös tulevaisuudessa.

Automaatioprojektissa uusitaan koneen prosessi- ja laadunohjausjärjestelmät. Järjestelmiä varten on rakennettu yli 270 neliömetrin suuruinen automaatiotila PK 9:n imupumppuhuoneen yläpuolelle. Myös perälaatikon uudistaminen kuuluu projektin laajuuteen.

Automaatioprojektin tavoitteena on käynnin varmistaminen ja tehostaminen. Projektissa PK 9:n alkuperäiset, vuodelta 1988 peräisin olevat, järjestelmät vaihdetaan nykyvaatimusten edellyttämälle tasolle. Muun muassa varaosien saanti on ollut vaikeaa tälle järjestelmävanhukselle. Uuden järjestelmän myötä varaosaongelma ratkeaa ja järjestelmäarkkitehtuurikin yksinkertaistuu.

Automaatioprojektin vetäjä, automaatioinsinööri **Esa Andersson** kertoo projektin tulosten näkyvän käyttöhenkilökunnalle selkeimmin PK 9:n valvomoissa, joissa näyttöpäätteet ja käyttöjärjestelmät korvataan uusilla, nykyaikaisemmillä työkaluilla. Uudessa laadunohjausjärjestelmässä saadaan myös kosteuden ja neliöpainon mittaukset tehtyä jo ennen liimapuristinta, mikä on vanhaan verrattuna laadunohjauksen kannalta iso muutos.

Testauksia Tampereella ja Kuusankoskella

Automaatiojärjestelmiä ryhdyttiin testaamaan vuoden 2006 syyskuussa Tampereella. Tällöin keskityttiin laadunohjausjärjestelmän toiminnan testaamiseen konehenkilöstön ja automaatiohenkilöstön voimin. Lokakuussa järjestelmät tuotiin ja asennettiin Kymille. Tämän jälkeen alkoivat parin kuukauden mittaiset prosessiohjausjärjestelmän testaukset. Joulukuuhun mennessä nämä asennukset ja testaukset olivat valmiita ja jäljelle jäänyt viikon asennus- ja testirupeama tehtiin maaliskuun alussa.

Vuosi 2007 on lähtenyt automaatioprojektin osalta käyntiin järjestelmien välisten linkitysten rakentamisella ja testauksella. Työtä on riittänyt myös muiden hankkeiden automaatioasennuksissa sekä testauksessa ja koulutuksen suunnittelussa.

Parasta mahdollista koulutusta testauksista

Esa Andersson korostaa testausten erityisen hyvänä puolena olleen sen, että testajaryhmässä oli mukana jokaisesta vuorosta ainakin yksi konemiehistön edustaja. ”He saivat parasta mahdollista koulutusta järjestelmää testatessaan”, Andersson painottaa. Testausaika koulutti jokaiselle vuorolle työntekijän, joka tuntee uuden järjestelmän perustoiminnot lähes kuin omat taskunsa ja osaa koneen startatessa opastaa muita järjestelmän saloihin. Automaatiokunnossapidon työnjohdon ja asentajien vahva osallistuminen testeihin mahdollisti laadukkaan ja kattavan testin.

Normaalista tavasta poiketen koulutus järjestetään omalla tehtaalla laitetoimittajan koulutustilojen sijasta. ”Koulutuksen pitäminen Kymillä oli mielestäni paras vaihtoehto, sillä näin voidaan luokkahuoneopetuksen lisäksi tutustua PK 9:n omaan järjestelmään paikan päällä”, Andersson toteaa.



Laadunohjausjärjestelmän huoltokoulutuksessa tutustuttiin lähemmin uuteen pituusleikkuriin Timo Hongan johdolla. Oppilaina Matti Rönberg, Tero Pilli, Teemu Henttu, Jouni Lassila, Antti Kröger ja Juha Narinen. Yläkuvassa uusi automaatiotila.

Tuotannon ja kunnossapidon ensimmäiset koulutukset on jo pidetty kaikille työvuoroille ja seuraava koulutusosio on meneillään. Nämä koulutukset jatkuvatkin pitkin kesää ja vielä startin jälkeen. Myös vuorokorjauksen kouluttamiseen on panostettu.

Kohti elokuuta

Andersson näkee elokuun seisokin aikataulumielessä haastavaksi. Kymmenen vuorokautta on hänen mukaansa melko lyhyt aika koko koneen automaatiojärjestelmän käyttöönottoon ja prosessien vesiajoihin. Tästä syystä seisokin aikataulu on jo suunniteltu valmiiksi ja seisokissa tehtävät asennukset sekä testaukset pyrittiin minimoimaan etukäteisasennuksilla.

”Seisokin aikana kaiken tulee tapahtua oikeassa järjestyksessä”, Andersson kertoo. Seisokin vesiajot tulevat määrittelemään asennusten ja testausten järjestyksen. Koneet pääsevät jylläämään vasta vesiajojen valmistuttua. ■



Teksti ja kuva Irma Niemi

RAKENTAMINEN

kiivaimmillaan

Vuosi sitten käynnistynyt mittava sellutehtaan kemikaalien talteenottolaitoksen uusintaprojekti etenee aikataulussaan. Ensimmäiset varsinaiset talteenoton rakennukset ovat pian harjakorkeudessa ja laitteistojen asennukset alkaneet. Työn alla ovat investoinnin kaikki päärakennuskohteet, soodakattila, turbiinilaitos, haihduttamo, kaustistamo ja meesauuni. Harjannostajaisia vietetään 27. syyskuuta.

Projektinjohtaja **Matti Haukijärven** mukaan rakentamisvaihe on ollut kiivaimmillaan, ja projekti työllistää rakennusväkeä maksimimäärän. Helmikuussa alkaneiden asennustöiden näkyvin kohde on ollut soodakattilan teräsrunko, joka on pian alueen toinen maamerkki talteenoton piipun rinnalla. Soodakattilan korkeudeksi tulee noin 80 metriä.

Asennustöiden kiireisin vaihe alkaa kesällä kiihtyen syksyä ja loppuvuotta kohti, jolloin projektissa työskentelee enimmillään 900 henkilöä.

Projektin eri alueilla työskenteli toukokuussa noin 400 henkilöä, ja yhteensä 48 eri yrityksen väkeä. Kesällä väkimäärä nousee yli 500:aan. Kymenlaakson alueelta näistä yrityksistä on 28. Ulkomaalaisia työntekijöitä on tähän mennessä ollut yhteensä noin 50 Virossa, Venäjältä ja Puolasta.

Työturvallisuuteen on kiinnitetty alusta lähtien erityistä huomiota. Projektityömaalla, jossa on satoja työntekijöitä kymmenistä eri firmoista, on työturvallisuus ollut hyvällä tasolla. Esimerkiksi maaliskuukokouksessa ei sattunut yhtään tapaturmaa.

Ensivaiheen töihin kuuluneet raken-

nuskohteet saatiin valmiiksi viime vuoden puolella, ja talven aikana on jo tehty liitännätöitä toimivaan tehtaaseen. Koko projektin merkittävimmät kytkentä- ja liitännätöitä tehdään elokuussa, mihin valmistautuminen tehtaan kanssa on aloitettu hyvissä ajoin.

Koko projektin aikana yhteistyön tehtaan kanssa on olennaisen tärkeää, ja se on sujunut hyvin.

Tärkeä uudistus

Talteenottolaitos-investointi on tärkeä osa Kymen tehtaan uudistusohjelmaa yhdessä uusien toimintamallien kanssa. Sen avulla pystytään lisäämään integraattien energiaomavaraisuutta, alentamaan valmistuskustannuksia ja vähentämään ympäristökuormitusta kuten fossiilisia hiilidioksidipäästöjä. Laitos mahdollistaa biopolttoaineiden käytön lisäämisen ja biosähkön tuotantokapasiteetin kaksinkertaistamisen.

Ympäristönsuojelullisesti merkittäviä muutoksia ovat lisäksi hajukaasujen ja ilmapäästöjen pieneminen sekä uusien prosessiratkaisujen myötä satunnaispäästöjen hallinta. Ympäristöasiat otetaan huomioon tarkoin myös suunniteltaessa projektin eri työvaiheita.

Kemikaalien talteenotto kuuluu sellunvalmistuksen pääprosesseihin. Talteenottolaitoksen tehtävänä on sellun keitossa käytettyjen kemikaalien talteenotto ja palautus uudelleen käyttöön. Samalla keitossa liuenneen puun energia hyödynnetään. Uusi talteenottolaitos käynnistyy kesällä 2008. ■

Teksti ja kuva Susanna Mäenpää



Jari Suomelan takana kohoavat Raston rakennusprojekteihin kuuluvat soodakattila ja haihduttamo.

Rastolla usea urakka harteillaan

Rakennustoimisto Rasto Oy urakoi REC08-työmaalla noin 60 miehen voimin päivittäin. Useata urakkaa puurtavat rakennusmiehet ovat pääasiassa Kuusankoskelaisia tai lähikuntalaisia. Ulkomaisia työntekijöitä Rastolla REC08-projektissa on mukana lähinnä alihankkijoiden kautta, kertoo Raston toimitusjohtaja **Jari Suomela**.

Rasto on perinteinen rakennusliike, joka tekee niin teollisuuskuin yleisrakentamista. Yritys painottaa töitään suhdanteiden vaihteluiden mukaan. ”Kun on näin iso projekti kotiseudulla menossa, niin painotamme siihen,” toteaa Suomela.

Rasto rakentaa projektityömaalla tällä hetkellä soodakattilan ja turbiinilaitoksen paikallavaluja, haihduttamoja sekä apukattilarakennusta ja huoltomodulin sisustaa. Aikaisemmat urakkasopimukset – liettämö, uusi haketasku, putki- ja kuljetinlinjojen siirto – valmistuivat jo syksyllä 2006. ”Syys-lokakuuhun mennessä suurin osa meneillään olevista töistäkin on valmiina. Jäljelle jäävät urakat saattavat kestää vielä pitkälle talveen,” epäilee Suomela. Soodakattilan viimeistelytöiden hän arvelee valmistuvan tulevana syksynä.

Rasto ei ole ensimmäistä kertaa urakoitsijana UPM:n projektissa. Yhteistyötä on tehty jo toistakymmentä vuotta. REC08-projektissa hän mainitsee tiukkojen ja kiireisten aikataulujen olevan yksi muista projekteista poikkeava tekijä, vaikka jokainen projekti tuntuukin aina kiireiseltä.

Rasto on kirinyt kiinni alkuperäistä aikatauluun onnistuneesti. Kiireestä huolimatta työturvallisuudesta huolehditaan työmaan ohjeiden mukaisesti. ”Turvallisuus on koko projektissa tärkeää, ja meidän tulee omalta osaltamme huolehtia siitä,” Suomela painottaa. ■

Teksti ja kuva Eila Kylliäinen



YLEn Minna Kaipainen haastattelee Kari Lapattoa.

Telinetorstai tukee työturvallisuutta

Valtakunnallista Telinetoista vietettiin koko maassa 24.5. Päivän tarkoituksena oli kiinnittää huomio työmaiden turvallisuuteen.

REC08-projektityömaalla suoritettuun tarkastuskierrokseen osallistuivat mm. Rakennusliiton Kymen aluepiirin aluepäällikkö **Kari Lapatto**, Kaakkois-Suomen työsuojelupiirin tarkastajat **Urpo Kantanen** ja **Jouni Anttonen**. REC08-projektista olivat työsuojelupäällikkö **Jarmo Kontkanen**, työsuojeluvaltuutettu **Veijo Rauhamäki** ja työmaapäällikkö **Markku Pasi**. Urakoitsijoita edusti Raston työpäällikkö **Pekka Käähä**.

Ennen kierrosta Jarmo Kontkanen esitteli REC08-työmaan tämän hetken tilanteen ja tapaturmatilastot. Hän totesi tähän mennessä työsuojelukierroksia olleen 77, ja niissä turvallisuustason keskiarvo oli 95,4. ”Viimeiset kaksi kuukautta ovat menneet hienosti, nolla tapaturmaa, mistä voimme kaikki olla ylpeitä.”

”Turvallisuustoiminnan tueksi on työmaalla otettu käyttöön vaaratilannevihkonen, johon voi merkata näkemänsä epäkohdan ja ilmoittaa asian myöhemmin eteenpäin. Lisäksi Rekkiruokalassa on TV, jossa pyörii työsuojeluun liittyviä tietoiskuja ja informaatiota tulevista tapahtumista”, kertoi Kontkanen.

”Kaikkihan on asenteesta kiinni”

”Vaikka REC08-työmaalla on urakoitsijoiden vaihtuvuus suuri, silti asiat on hoidettu erittäin hyvin. Myös UPM:n johdon sitoutuminen on vahvaa ja loppujen lopuksi kaikkihan on asenteesta kiinni”, huomautti Kari Lapatto.

”Töitä tehdään ahtaissa tiloissa ja käyvällä tehtaalla, joten haasteita riittää. Yhteistyö sujuu kuitenkin hyvässä hengessä tehtaalla henkilöstön kanssa ja miksei sujuisi, sillä työtähän tehdään meille itsellemme”, totesi **Jorma Kuusenoksa**.

Urpo Kantanen totesi saaneensa työmaalta väliaikatietoja tarvittaessa ja osallistuneensa itsekkin perehdyttämiskoulutukseen. Erityiskiitokset Urpolta menivät Jarmo Kontkaselle ja **Veijo Rauhamäelle** kannustavasta ja kiinnostuneesta asenteesta.

”Rakentajat seuraavat myös omia työmaitaan ja käyvän tarkastuksilla paikan päällä, sillä alhaiset tapaturmatilastot ovat puhdasta rahaa yrityksille”, totesi puolestaan Markku Pasi.

Jouni Anttonen korosti töiden etukäteissuunnittelun tärkeyttä, ettei nostoja suoriteta ihmisten yli ja kulkukäytävät ovat kunnossa.

Hyvin sujuneen kierroksen jälkeen oli Rekki-ravintolassa mahdollisuus tutustua esittelijän johdolla putoamissuojiiin, turvalajaisiin sekä erilaisiin turvavarusteisiin. ■

Teksti Susanna Mäenpää Kuvat Eila Kylliäinen

Rakentaminen on rakentamista joka paikassa

REC08-projektin työmaalla ahertaa paraikaa noin nelisen sataa työntekijää. Uurtajia on sekä Suomesta että ulkomailta. Kiireisenä maanantaipäivänä löytyi tiukasta työtahdistista huolimatta muutama mies vastaamaan pariin kysymykseen. He ehtivät kertoa lyhyesti omasta työurakastaan ja näkemyksensä siitä, eroaako REC08 muista työmaista.

Veljekset **Tomi ja Timo Kukkola** ovat vastikään palanneet takaisin työmaalle. Heidän työssään turvallisuusasiat ovat muutenkin hyvin tärkeitä, joten turvallisuuteen kiinnitetty huomio ei heitä yllätä.

Mitä teette työmaalla?

- Olemme purkuhommissa Rastolla.

Entä miten työt ovat sujuneet?

- Ei mitään valittamista. Kovaa, raakaa työtä vaan ja sillä siisti.

Koska olette aloittaneet ja kauanko työtä riittää?

- Viime viikon tiistaista asti olemme olleet täällä. Olimme jo aikaisemminkin, mutta välillä olimme lomautettuna pari kuukautta. Me jatkamme niin kauan, kun nyt hommia on.

Eroaako REC08 muista työmaista?

- Itse asiassa me teemme huopakat-
toja. Periaatteessa kuitenkin samantapaista hommaa. Ei se paljon eroa.

Ruukkilaiset **Kalevi Leppälä, Oiva Juurakko, Veikko Ainali ja Jaakko Matila** ovat kukin eri puolelta Suomea. Miehet ovat olleet myös aikaisemmin UPM:n Pietarsaaren tehtailla samanlaisissa töissä.

Mitä teette työmaalla?

- Meidän hommamme on tuo soodakat-
tilan runko, teräsrakenteet.

Entä miten työt ovat sujuneet?

- Aikataulussa, ei mitään muuta tietoa, Leppälä naurahtaa.

Koska olette aloittaneet ja kauanko työtä riittää?

- Helmikuun puolella välissä aloitettiin. Meidän osaltamme työ kestää vielä ainakin heinäkuun loppuun, suurin piirtein.

Eroaako REC08 muista työmaista?

- Samanlaistahan hommaahan tämä on, miehet toteavat. Ei paljon Pietarsaaresta poikkea.



Tomi ja Timo Kukkola.



Juha Kotilainen.

Juha Kotilainen Lahdesta on melko tutussa ympäristössä. Hän on ollut joskus aikaisemminkin Kymillä työmaalla.

Mitä teette työmaalla?

- Hämeen raudoitukselta, betoniraudoitushommia.

Entä miten työt ovat sujuneet?

- Ihan hyvin.

Koska olette aloittaneet ja kauanko työtä riittää?

- Kolme kuukautta varmaan jo oltu näissä hommissa. Parin viikon sisällä pitäisi alkaa toinen työmaa.

Eroaako REC08 muista työmaista?

- Betoniraudoituksia yleensäkin tehdään, ja aika samanlaisia nämä hommat aina ovat. ■



Kalevi Leppälä, Oiva Juurakko, Veikko Ainali ja Jaakko Matila.

Teksti ja kuvat Susanna Mäenpää



REC08-projektitoimistot muuttivat huhtikuun loppupuolella Kuusanniemeen. Kuvassa vasemmalla UPM-parakki ja oikealla Toimittaja-parakki.

Projektitoimistot työmaan viereen

REC08-projektitoimistot muuttivat Kymin Voiman kupeeseen huhtikuun loppupuolella projektityömaan viereen. "Muutto sujui hyvin, ja paikan vaihto on nopeuttanut yhteydenpitoa projektin toimijoiden välillä", kertoo projektin hallintojohtaja **Esa Ventonen**.

Ventosen mukaan projekteissa on aina tapana sijoittaa toimisto varsin lähelle työmaata. "Näin saadaan kaikki toiminnot samaan tilaan ja päivittäinen kontakti sekä yhteistyö tiiviimmäksi", hän toteaa. "Tämä on aika kiihkeää työtä, ryhmän täytyy olla lähellä toisiaan ja kasassa, jotta pystytään sykkeessä mukana."

Parakit ovat kolmessa kerroksessa, ja ne jakaantuvat UPM-parakkeihin ja Toimittaja-parakkeihin. UPM-parakkien kolmannessa kerroksessa majoittuu projektin johto, toisessa kerroksessa asennusvalvojat ja ensimmäinen kerros on varattu rakennusryhmälle. Toimittaja-parakkien kaksi alimmaista kerrosta toimivat urakoitsijoiden tiloina ja ylimmäisessä on REC08-projektin tekninen ryhmä.

Parakeilla on pinta-alaa 2 500 neliometriä. Tämä pitää sisällään 120 toimistoa, neuvotteluhuoneita sekä jokaisen kerroksen kahvit ja sosiaalitalat. Huonetilat eivät ole suuria, mutta toimistojen sijainti on hyvä työmaan yhteydenpidon kannalta.

UPM-parakkien ja Toimittaja-parakkien lisäksi ovat vähän matkan päässä – lähellä



Muutto sujui Esa Ventosen mukaan hyvin, ja paikanvaihto on nopeuttanut yhteydenpitoa projektin toimijoiden välillä.

päällystyslaitosta ja Rekki-ravintolaa – Pöyryn, Metson ja YIT:n parakkitoimistot. Kaiken kaikkiaan parakeissa työskentelee yli 170 henkilöä.

Parakkitoimistoissa työskennellään vuoden 2008 syksyyn saakka

Toimistot sijaitsevat melko vaikealla paikalla tehdasalueella, rakennusten keskellä, joten vierailijoiden opastaminen paikan päälle ei ole välttämättä helppoa. Vierailuja pyritäänkin jossain määrin vähentämään työmaan turvallisuustekijöiden takia. Vieraat eivät liiku yksinään alueella, vaan vierailun isännät huolehtivat niin opastuksesta kuin turvallisuustekijöistä. ■

Teksti Irma Niemi



Ruukin miehet nauttimassa ansaittuja kakkukahveja.

Toiminta turvallisuuden hyväksi palkitaan

Ennaltaehkäisevä työ tapaturmien estämiseksi on tärkeää, ja REC08-projektissa kannustetaan kaikkia työmaalla työskenteleviä talkoisiin mukaan. Hyvä toiminta turvallisuuden hyväksi huomioidaan.

Esimerkiksi vaaratilanneilmoitukset ovat yksi hyvä keino tapaturmien ennaltaehkäisemiseen. Mitä enemmän niitä tulee sitä parempi.

Kuukausittain arvotaan kaikkien vaaratilanneilmoituksen tehneiden kesken ensiapulaukku.

Maalikuussa projektin alueella tehtiin 11 vaaratilanneilmoitusta. Arvonnassa ensiapulaukun voitti **Oiva Juurakko** Rautaruukilta. Ruukin väeltä tuli muutenkin ylivoimaisesti eniten vaaratilanneilmoituksia, joten kaikille tarjottiin kakkukahvit.

Huhtikuussa vaaratilanneilmoituksia oli tehty 7 kappaletta, ja arvonnassa voitti **Pekka Tervo** Rakennustoimisto Rasto Oy:stä. Toukokuussa vaaratilanneilmoituksia tehtiin 11 kappaletta, ja arvonnassa voitti **Martti Pessa** REC08-projektin rakennustiimistä. ■

Teksti Irma Niemi Kuvat Eila Kylliäinen



REC08-tavaraportti ja infopiste aloitti maaliskuussa toimintansa. Sijaintipaikkana on entinen Kymin puiden mittauspaikka.

REC08-projektille oma tavaraportti ja infopiste



Varastohalli on tarkoitettu lyhytaikaiseen varastointiin.



Tavaraliikenteen vastaanottoa ja infopistettä pyörittävät tavaravastaanottaja Leena Heimonen (vas.), varastotyöntekijät Kari Penttilä ja Markku Puolakka sekä varaosasuunnittelija Jorma Holmi.

REC08-tavaraportti ja infopiste aloitti maaliskuussa toimintansa. Sijaintipaikkana on entinen Kymin puiden mittauspaikka.

Tavaraportti on kaksikerroksinen toimistorakennus, jonka vieressä on uusi 300 neliömetrin varastohalli. Tavaraliikenteen vastaanottoa ja infopistettä pyörittävät tavaravastaanottaja **Leena Heimonen**, varaosasuunnittelija **Jorma Holmi**, varastotyöntekijät **Markku Puolakka** ja **Kari Penttilä**. Tavaravastaanotto- ja opastustoiminnot toimivat arkisin kahdessa vuorossa klo 06–22.

Kaikki REC08-projektiin kohdistuva tavaraliikenne kulkee tavaraportin ja infopisteen kautta. Ainoastaan mitoiltaan suuret kuljetukset kuljetetaan paperitehtaan kiertävää reittiä myöten.

Varastohalli on tarkoitettu lyhytaikaiseen varastointiin. Hallissa on etupäässä automaatio- ja sähköasennuksissa tarvittavia tavaroita ja erilaisia venttiileitä.

Ajolupa tavara-aseman portilta

Projektityömaalle tulevat tavarakuljetusautot pysähtyvät aina tavaraportilla. Portilla kirjataan sisääntuloaika, auton rekiste-

rinumero, kuljetusfirma, vastaanottava firma ja sen yhdyshenkilö sekä annetaan lyhytaikainen, 2–4 tunnin ajolupa. Ajolupa myönnetään pientarvikkeiden ja työkalujen kuljetusta varten työmaa-alueelle. Se oikeuttaa asiointiin ainoastaan REC08-työmaalle.

Muu työmaa-alueelle suuntautuva liikenne käyttää reittiä, joka menee kauko-varastoalueen kautta. Enää ei esimerkiksi voi ajaa projektityömaalle henkilöautoilla tavaraportin kautta. Puukentälle ja Kymin Voimalle menevä rekkaliikenne kulkee alueelle kuten ennenkin, eikä rekkojen tarvitse pysähtyä portilla. ■

Teksti ja kuva Irma Niemi

TTT-KATSELMUKSESSA

kiitosta ja toruja

UPM:n tehtailla on tänä keväänä pidetty TTT- eli työterveys ja -turvallisuuskatselmuksia. Katselmusten tavoitteena on parantaa yhteisten työpaikkojen turvallisuuden hallintaa sekä vaikuttaa näin mm. sairauspoissaolojen ja tapaturmien vähentämiseksi. Tilaisuudet ovat luonteeltaan keskustelevia, vuorovaikutteisia. Ne mahdollistavat parhaiden käytäntöjen levittämisen yksikössä ja yksiköiden välillä.

Kymillä TTT-katselmus turvallisuuskävelyineen järjestettiin 24. huhtikuuta. Paikalla oli osastojohdon sekä työterveyden ja -suojelun edustajia. Katselmuksen vetäjänä oli kehityspäällikkö **Pauli Karjalainen** konsernin TTT-organisaatiosta ja arvioijana suojelupäällikkö **Juha Sirviö** Kajaanin tehtaalta. Tehdaskierroskohteina olivat PK 9 ja arkkisali sekä jätevesilaitos.

Turvallisuuskävelyllä tehtiin useita havaintoja hyvin hoidetuista asioista, kuten parhaiden käytäntöjen haku, kehityskeskustelut ja kehityspalaverit, yleinen siisteys ja ilmoittelu poikkeustilanteista.

Mutta korjattavaakin löytyi: merkittävin poikkeama oli nostovälineiden tarkastuskäytännössä. Parannusta tarvittiin mm. työpistekohtaisesti siisteyteen ja järjestykseen – kulkutiet tulee olla vapaita ylimääräisistä tavaroista. Myös julkikuvaan, suoja-kaiteiden puuttumiseen ja suojainten käyttöön kiinnitettiin joissakin paikoissa huomiota.

Katselmus-tilaisuudessa keskusteltiin vilkkaasti, mutta mitään ihmelääkettä sairauspoissaoloihin vaikuttamiseen ei saatu. Suojelujohtaja **Jaakko Sutela** totesi, että Kymi elää edelleen vahvassa muutoksessa ja ihmisten sopeutuminen on vielä kesken. Sopeutumiselle on varattava aikaa. Hän pitää tilannetta Kymillä poissaolojen ja työtapaturmien suhteen tyydyttävänä – se voisi olla paljon huonompikin. Ihmisillä on halu vaikuttaa työpaikan hyvinvointiin, mikä on tullut esiin myös ammattiosastojen taholta.

Karjalainen muistutti, että turvallisuuden ja työhyvinvoinnin toteuttamisessa ja kehittämisessä toimii jaetun vastuun periaate. Se tarkoittaa, että ihmisellä itsellään on ensisijainen vastuu omasta työhyvinvoinnistaan. Siihen kuuluu jokaisen henkilökohtainen elämäntapa, mutta myös vastuu osallistumisesta työn, työyhteisön ja ympäristön kehittämiseen. Työnantaja huolehtii, että työpaikka on turvallinen ja terveellinen, työn organisoinnista ja kehittämisestä sekä hyvinvoinnista ja sen edistämisestä. ■



PK 9:llä Pauli Karjalaista ja Tuija Kaartista kiinnostivat kovasti mm. nostoliinojen kunto.

Teksti Terhi Mäkelä ja Tuovi Similä

Sairauspoissaolot Suomen tehtailla edelleen korkealla tasolla

UPM:n turvallisin paperitehdas on edelleen Stracel Ranskassa. Tehtaalla sattui vain yksi tapaturma vuonna 2006. Suomen tehtaista Kaipolan tapaturmataajuus on alhaisin, työntekijöiden osalta 25 vähintään yhden päivän poissaolon aiheuttanutta tapaturmaa miljoonaa tehtyä työtuntia kohden.

Tapaturmien suhteen kehitys on ollut myönteinen koko UPM:ssä, joskin kehitys on hidastunut. Suuressa osassa Suomen yksiköitä tapaturmataajuus on lisääntynyt edelliseen vuoteen verrattuna, joidenkin osalta on positiivista kehitystä. Keskimäärin ollaan samalla tasolla kuin kaksi vuotta sitten, vuonna 2005 oltiin alhaisemmalla tasolla. Suomessa työpaikkatapaturmasta aiheutui vuonna 2006 lähes kolmen viikon eli 19 päivän työkyvyttömyys.

Koko UPM:n sairaus- ja tapaturmapoissaolot pysyivät vuonna 2006 suunnilleen samalla tasolla kuin edellisenä vuonna. Työntekijöiden osalta poissaolot nousivat lievästi. Sanomalehtipaperitoimialalla poissaolot vähentyivät, muilla toimialoilla ne pysyivät samalla tasolla tai nousivat hiukan. Suomessa työntekijät olivat vuonna 2006 sairaudesta johtuen keskimäärin 13,4 päivää vuodessa poissa työstä.

Parhaat käytännöt kiertoon

”Työterveys- ja turvallisuusasioihin on viime aikoina kiinnitetty entistä enemmän huomiota, ja useissa yksiköissä toiminta on hyvällä tasolla. Meillä on kuitenkin yhä kehitettävää omien tavoitteidemme saavuttamiseksi ja päästäksemme maailman huippujen joukkoon.”

Juuti kertoo, että konsernin tapaturmataajuus oli vuonna 2006 keskimäärin noin 26. Joissakin yksiköissä Suomen ulkopuolella se on hyvää tasoa, 11–15, ja Stracelin tehtaassa vain 2,6. Myös Keuruun viilutehtaan tapaturmataajuus 18,8 on Juutin mielestä hyvä esimerkki muille.

”Parhaiden käytäntöjen aktiivinen levittäminen yksiköstä toiseen on erittäin tärkeää”, Juuti painottaa.

Käynnissä ovat TTT-katselmukset, joita tehdään paperitehtaisiin Suomessa. Niiden tavoitteena on keskustelun avulla tuoda uusia ideoita ja parhaita käytäntöjä yksiköille, heidän itse valitsemisissaan painopistealueissa. Myös verkko-oppimistyökalu Veetin käyttöönoton kautta saadaan tietoa jaettua. Suomessa on asetettu tavoitteeksi 20 vaaratilanneilmoitusta 100 henkilöä kohden vuoden 2007 aikana. Edellisen vuoden kokonaistulos oli 8 kappaletta 100 henkilöä kohden.

Kaikkiin muutoksiin, esim. tekniselle osastolle suunniteltuun kokeiluun lyhyen sairauspoissaolon ilmoittamisesta omalle esimiehelle, päätettiin sopia yhteiset ja kaikkien osapuolten hyväksymät pelisäännöt. ■

Teksti Tero Kempainen

Yhdessä sovittu työhyvinvointiohjelma

Merkittävimmin alkuvuoden 2007 sairauspoissaolojen nousuun Kymillä vaikuttivat lisääntyneet tuki- ja liikuntaelinsairaudet sekä hengitystieinfektio. Kesää kohti hengitystieinfektioiden määrä on jo laskenut tavanomaiseksi, mutta tuki- ja liikuntaelinsairauksien määrä on edelleen, ja on ollut, jo viime kesästä korkea.

Kymin tehtaiden muutostilanne on nostanut sairauspoissaoloja. Työterveyshuollon tekemässä sairauspoissaoloselvityksessä todettiin tammi-huhtikuun sairauspoissaoloista viidesosan liittyvän jollain tavalla väen vähentämiseen. Tämä näkyy eläkettä odottavien, eläkeluottamusta mittaavien tai muulla tavoin muutostilanteesta johtuen sairastavien määrän nousuna. Suurin osa näistä on tuki- ja liikuntaelinoissaoloja. Esimerkiksi psykiatriset syyt ovat vähentyneet. Väkimäärän vähentyminen, terveiden tai vähän sairastavien jääminen putkeen korostaa pitkällä sairauslomilla olevien tai työkyvyttömyyseläkettä odottavien suhteellista osuutta poissaololuissa.

Kymillä pidettiin tammikuussa työhyvinvointipäivä, jonka aikana yhdessä tehtaan johdon, henkilöstön ja työterveyshuollon edustajien kesken mietittiin keinoja Kymin työhyvinvoinnin edistämiseksi. Päivän aikana todettiin kaikilla olevan vahva tahto tehdä Kymistä entistä parempi työyhteisö. Päivän antina mm. tehtaan työyhteisöille ja tiimeille annettiin haaste: miten Kymistä tehdään Suomen paras työyhteisö ja miten minun tiimistäni tehdään paras tiimi. Päivän aikana sovittiin työterveyshuollon jatkavan tiivistä yhteistyötä osastojen kanssa sairastajien ja vajaakuntoisten tilanteen tukemiseksi ja helpottamiseksi. Osastojen tehtäväksi annettiin mieltä yhdessä uusia toteutusmalleja, jotta kukaan vajaakuntoinen tai sairastaja ei tulisi kohtuuttomasti kuormitetuksi, mutta kuitenkin voisi tilanteen niin salliessa olla vaikkapa korvaavassa työssä.

Kaikkiin muutoksiin, esim. tekniselle osastolle suunniteltuun kokeiluun lyhyen sairauspoissaolon ilmoittamisesta omalle esimiehelle, päätettiin sopia yhteiset ja kaikkien osapuolten hyväksymät pelisäännöt.

Sairausloman pitkittyminen nostaa usein työhön paluun kynnystä kovin korkeaksi, ja tästä syystä haluaisin lisätä ajattelua, jossa sairaus tai kipu ei aina merkitse työkyvyttömyyttä. Pitkä sairausloma on aina voimakas henkinen rasite ja tällöin osasairausloma, työkokeilu tai vaikkapa korvaava työ voisi tuoda toipumiseen paremman tuen kuin kotona hermot kireänä odottelu. Sairaudesta parantumista vaarantaen ei kuitenkaan saa koskaan olla työssä ja lieväkin vajaakuntoisuus työssä selviytyminen vaatii esimiehen ja työkollegien hyväksynnän ja varauksettoman tuen.

Lisäksi on hyvä huomata, että jos lisäämme toimintaamme vapautta esimerkiksi sairausloma omalla ilmoituksella -menettelyllä, edellyttää se jokaiselta myös lisää vastuuta toiminnassaan. ■

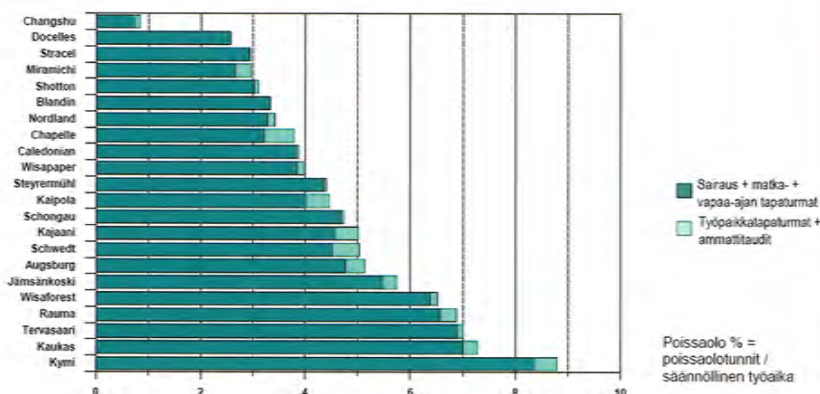
Kymillä tapaturmat ja sairauspoissaolot lisääntyneet

UPM:n paperitoimialalla kuluvan vuoden ensimmäisen vuosineljänneksen työpaikkatapaturmataajuuden vertailussa Kymi on kolmanneksi viimeisin. Työpaikkatapaturmataajuudessa on palattu vuoden 2004 tasolle.

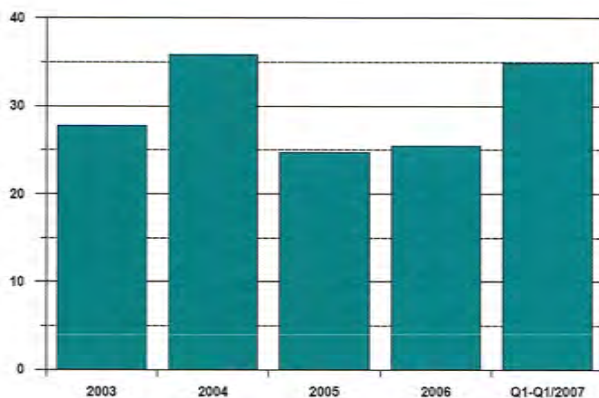
Kymin sairauspoissaoloprosentti oli huhtikuussa 8,4 (työntekijät 9 prosenttia) ja toimihenkilöt 5,3 prosenttia, mikä on viimevuotista enemmän. UPM:n paperitoimialan tehtaiden sairauspoissaolon vertailussa Kymillä ollaan korkeimmalla tasolla.

Suojeluosastolla tehdyn selvityksen mukaan tärkeimpiä vaikuttamisen keinoja tapaturmakehitykseen ovat johdon tuki ja näkyminen, asioiden esilläpito ja huomioiminen sekä säännöllinen, vakiintunut toiminta turvallisuuden eteen. Henkilöstöä kannustetaan tekemään vaaratilanneilmoituksia, myös ulkopuolisten palaute on erittäin tärkeä. Työsuojelun pienryhmätoiminnan kehittäminen nähdään tärkeäksi. ■

Poissaolo % Q1/2007
PDI / Kaikki



Työpaikkatapaturmataajuus, kehitys
KYM / Kaikki



Vahintaan yhden päivän poissaoloon johtaneiden työpaikkatapaturmien lukumäärä / 1 milj. työtuntia



Tehdaspalopäällikkö Perttu Kero esittelee paloauton monipuolista raivauskalustoa suojelujohtaja Jaakko Sutelalle.

Tekstit ja kuvat Jukka Vartiainen

Palokunta etsii naisia - miehetkin hyväksytään

Viime vuosina UPM:n harjoittama henkilöstöpolitiikka ei voi olla näkymättä myös Kymin Tehdaspalokunnan toiminnassa. Monet palomiehet ovat siirtyneet eläkejärjestelyiden tuloksena portin ulkopuolelle, ja niinpä Kymin Tehdaspalokunta kaipaa uusia palomiehiä riveihinsä.

”Tehdaspalokunnan jäsenistön määrä on vähentynyt viime vuosina aika tavalla ja koska nuoria työntekijöitä ei tehtaalle ole otettu aikoihin, niin tunkua palokunnan riveihin ei ole ollut. Tehtaalla työskentelee monia potentiaalisia henkilöitä, joiden toivon liittyvän haastavan, mutta antoisan sivutoimen haltijaksi”, toteaa teollisuuspalopäällikkö **Perttu Kero**.

”Ja naiset rohkeasti mukaan, sillä palomiehen vaativa ammatti sopii todella hyvin myös naisille. Tästä saatiin huhti- ja toukokuussa Kuusankoskella pidetyillä sammutustyökurssilla paras mahdollinen esimerkki, kun kurssilaisten priimukseksi ylsi naispuolinen kurssilainen”, muistuttaa Kero.

Palokunta tekee melkein mitä vaan

Suojelujohtaja **Jaakko Sutela** pitää tehdaspalokunnan toimintaa erittäin tärkeänä osana tehtaan toimintaa.

”Omalla teollisuuspalokunnalla on erinomainen tietämys tehtaan eri prosesseista, vaarojen mahdollisuuksista ja se tuntee

laajan tehdasalueen läpikotaisin. Kaiken lisäksi se on aina ensimmäisenä paikalla, joten kyllä tehdaspalokunta on turvallisen työskentelyn takuuyksikkö mitä suurimmassa määrin. Vaikka palontorjunta mielletään usein palokunnan ainoaksi toimenkuvaksi, niin todellisuudessa palomiehen toimi käsittää valtavan arsenaalin osaamista myös muissa toiminnoissa”, painottaa Sutela

Kymin Tehdaspalokunnalla on palokuntasopimus Kymenlaakson Pelastuslaitoksen kanssa ja sen mukaan Kuusanniemen paloasemalta lähtee yksi yksikkö tarvittaessa mihin tahansa pelastustoimeen lähialueen kuntiin.

”Pelastustehtävissä saatamme joutua monien erilaisten tehtävien eteen. Liikenneonnettomuudet, ympäristökatastrofit, luonnon mullistukset, raivaustehtävät, ensiavun anto ja niin edelleen. Lista on loputon ja näihin kaikkiin valmiuden ylläpitäminen vaatii jatkuvaa kouluttautumista. Tämän takia palomiehet ovat oma rotunsa, jolla on mahtavat valmiudet kaikkeen inhimilliseen toimintaan”, toteaa Kero tosiasiassa ylpeänä miehistöstään hiukkaakaan uhoamatta.

Savusukeltajat lapsille tutuiksi

Palomiehen koulutus on pitkä ja vaativa. Se kestää vuosikausia. Vaa’an toiseen puolelseen on myös ammennettavaa vaikka

kuinka paljon, kuten Kero ja Sutela edellä kertoivat. Palo- ja pelastustoimen vapaaehtoisen henkilön ei suinkaan tarvitse tehdä töitään pelkällä kiitoksella, vaan jokainen saa palokuntapalkan mukaisen korvauksen myös harjoituksista.

Eräänä palokuntatoiminnan mukavimmista puolista Kero mainitsee erilaiset palokunnan kalustoesittelyt.

”Erityisesti lasten päiväkoteihin ja seurakunnan päiväkerhoihin tehdyt esittelyt ovat erityisen antoisia. Siellä yritämme selvittää vaikkapa sitä, että palotilanteessa savusta ilmestyvä hirviön näköinen savusukeltaja on ystävä eikä pelättävä paholainen. Lasten kanssa touhuaminen on varsin palkitsevaa parkkiintuneille palomiehille”, näkee Kero.

Kymin Tehdaspalokunnan joukkueenjohtajana toimiva **Veijo Niemi** pohti pitkään kysymystä palomiehen työn parhaista puolista.

”Niitä on niin paljon! Ehkäpä tärkein on joukkuehenki ja toisista huolehtiminen. Sitä kautta kasvaa itse ihmisenä ja vastuun kantajana. Ei tätä voi selittää, vaan tämä täytyy kokea”, paketoi Veijo Niemi palokunta-aatteen hyviä puolia. Hän toteaa myös, että koulutus on kovaa, mutta samalla palkitsevaa jo pelkästään hyvän fyysisen kunnon tuottajana. ■



Samuli Mäkinen (vas.) ja Kimmo Kettula päät märkinä harjoituksen jälkeen.

Kurssilta vankka pohja sammutusmiehen tehtäviin

Kuusankoskella 17.–19.4.2007 otettiin konsernitason uusia askeleita kouluttaessa yhdeksänjäsenistä joukkoa sammutustöihin. Kurssi oli tällaisenaan ensimmäinen konsernin piirissä ja luo tulevaisuudessa lukuisia mahdollisuuksia koulutuksen tehostamiseen ja sisällön yhtenäistämiseen. Kuusankoskella nyt pidetty sammutustyökurssi oli vasta puolikas kokonaisuutta, toinen osa pidettiin toukokuussa Kalson viilutehtaalla ja loppuhuipennus jälleen Kuusankoskella.

Tämän pilottikurssin arkkitehteina oli iso liuta alan kovia ammattilaisia. UPM:n trion muodostivat **Perttu Kero**, **Tuija Kaartinen** ja **Petri Saloranta**, Kaakkois-Suomen Pelastusalan Liitosta KASPEL:stä mukana olivat **Ahti Kärki** ja **Hannu J. Vest**, joka toimi myös kurssin johtajana. Paketin koossa pysymisessä auttoivat apukouluttajat **Jari Kinnunen**, **Ari Korpela** ja **Harri Mauno**.

Kymin tehdaspalopäällikkö Perttu Keron mukaan eräs kurssin tavoitteista on antaa osallistujille valmiudet jatkaa koulutautumista tämän jälkeen.

”Tällä kurssilla osallistujista tulee nuorempia sammutusmiehiä. Tämän jälkeen he voivat hakeutua vaativimmille kurseille ja nousta sitä myötä vaativampiin tehtäviin omissa tehdaspalokunnissaan. On syytä korostaa, ettei tämä koulutus korvaa Pelastusalan liiton palomieskoulutusta”, muistuttaa Kero.

Konsernin suojeleusasioitten koulutusvastaava Tuija Kaartinen kokee tämänkaltaisen kurssin antavan repullisen eväitä mutusteltavaksi tulevaisuudessa.

”Tällä kurssilla on osanottajia Kymin lisäksi Lahdesta, Joensuusta, Kalsolta Vuohijärveltä ja Pellokselta Ristiinasta. Täten saamme kokemukset vaihtoon ja yhtenäisen koulutusohjelman. Näin ollen jokaisen palopäällikön ei tarvitse laatia omaa koulutusohjelmaansa. Kurssin lopullinen anti selviää toukokuussa, mutta jo nyt saadut kokemukset vaikuttavat lupaavilta”, puntaroi Kaartinen.

Kuusankosken kurssille osallistuivat kovakuntoiset **Samuli Mäkinen** Pellokselta, jonne hän siirtyi Kuusanniemestä PK 7:n lopetettua toimintansa ja **Kimmo Kettula** Kymiltä. Kaksikko antoi hyvät arvosanat kurssin annista.

”Täältä on saatu paljon uusia tietoja ja taitoja. Asiat ovat pysyneet mielenkiintoisina hyvien kouluttajien ansiosta ja aika on mennyt kuin iltamissa”, kehuvat Mäkinen ja Kettula hikisinä kovan fyysisen harjoituksen jäljiltä.

Sammutustyökurssin johtajalla Hannu J. Vestillä on syytä tyytyväisyyteen, vaikka työ tällä kurssilla tavoittaa vasta puolivälin krouvin.

Kouluttajan kannalta ryhmän koko on ollut ihanteellinen. Jokaisen kurssilaisen kohdalla on ollut aikaa paneutua oppimistapahtumaan perusteellisemmin kuin normaalissa 15 hengen ryhmässä. Kun kyse on kurssilaisten kohdalla vapaaehtoisesta palosuojelutyöstä, niin fyysinen kunto noudattelee keskimäärin tavanomaista. ■



Tainasta tuli priimus sammutustyökurssilla

Teollisuuspuuseppä **Taina Liljegen** UPM:n Lahden jalostustehtaalta kokosi parhaan tuloksen Kuusankoskella ja Vuohijärvellä pidetyllä kaksiosaisella sammutustyökurssilla. Siro nainen osoitti upealla esimerkillään, että palomieskoulutus sopii erinomaisesti myös naisille. Kaikkiaan kuusi päivää kestäneellä kurssilla oli myös toinen naisuskalikko **Airi Salo**, samasta Lahden jalostusyksiköstä ja myös hän pärjäsi kurssilla oivallisesti.

”Näin tästä kurssista ilmoituksen ilmoitustaululla ja ajattelin, että tuohan voisi olla ihan kiva juttu. Ja niinhän tämä on ollutkin. Mutta onkohan ne laskeneet pisteet jotenkin väärin, jos minusta tuli priimus”, mietiskeli Taina vaatimattoman iloisena kurssin päätyttyä.

Sammutustyökurssin johto oli erittäin kokeneissa käsissä, kun kurssin johtajana oli **Hannu J. Vest** Kaakkois-Suomen Pelastusalan liitosta apukouluttajinaan alan asiantuntijat Kalsolta ja Kymiltä.

Taina Liljegen on liikunnan suurkuluttaja, sillä hän harrastaa monia lajeja kuntonsa hyväksi.

”Kuntoilen säännöllisesti ja monipuolisesti, eikä kuntopuoli pettänyt kurssin aikana missään vaiheessa. Teoriapuoli avautui mukavasti hyvien kouluttajien ansiosta. Kurssi oli kokonaisuudessaan tosi hyödyllinen kokemus, ja voin suositella sitä lämpimästi myös naisille”, rohkaisee Taina Liljegen naisia mukaan palo- ja pelastustoimeen. ■

Suomenkielisen käyttöliittymän testaukset tutkimuskeskuksessa alkoivat kesäkuun 11. päivänä. Kuvassa vas. Jani Koret, Riitta Virtanen ja Harri Weckman.

Teksti ja kuva Irma Niemi

Loppukiri edessä

GlobalONE kaikkien kymiläisten käyttöön

Kesä on koulutuksen ja testauksen aikaa kunnossapidon ja materiaalihallinnan GlobalONE-projektissa. Elokuussa alkavat mittavat koulutukset kohdistuvat Kymin koko henkilöstöön. Kesäkuun ja elokuun aikana tehdään viimeiset testaukset järjestelmän käyttööntamiseksi. GlobalONE otetaan Kymillä käyttöön 24.9.

Projektipäällikkö **Timo Honkanen** kertoo, että projekti on edennyt hyvin. Vanhan tiedon siirrossa uuteen järjestelmään ja testauksissa on ollut pientä viivettä, mutta sillä ei ole vaikutusta kokonaisaikatauluun. ”Tiedonsiirtoja ei ole vielä tehty, mutta tiedostoja on koko ajan valmisteltu siirtoa varten tekemällä mm. testisiirtoja. Viimeiset tiedonsiirrot tehdään elokuun lopussa.”

”Elokuu tulee olemaan projektissa hyvin tiukka, sillä menossa on monia päällekkäisiä asioita ja samoja ihmisiä tarvitaan yhtäaikaaisesti monessa paikassa”, hän jatkaa

Kokonaisvaltainen järjestelmä kunnossapitoon ja hankintatoimeen

Projekti yhtenäistää UPM:n paperitehtaiden kunnossapidon ja globaalien hankinnan prosessit sekä master-tiedon eli olemassa olevan perustiedon, ja siten nopeuttaa UPM:n sisäistä integraatiota. Kaikkea tätä hallitaan uudella sovelluksella, joka otetaan käyttöön ensimmäisenä Kymillä. Muiden yksiköiden mukaan lähtemisestä päätetään UPM:ssä myöhemmin.

GlobalONE tuo Kymille uusia, yhteisiä toimintatapoja kunnossapidon ja hankinnan alueille. Sen myötä saadaan materiaalihallintaan vertailukelpoiset tehokkuuden mittarit ja budjettitoteuman läpinäkyvyys. Esimerkkinä mainittakoon yhteinen toimittajien arviointi sekä hintatietojen ja toiminnan läpinäkyvyys, raportit kaikkien saataville.

Toinen vaikutus on yhteisten parhaiksi todettujen käytäntöjen käyttöönotto ja palvelujen hyödyntäminen kuten yhteiset ostokäytännöt eri vaiheineen. Kaikille UPM:n tehtaille saadaan yhteinen varastonimikkeistö uusine numeroineen ja luokituksineen.

Eniten GlobalONE vaikuttaa kuitenkin kunnossapitoon. Se tar-



koittaa kunnossapidon parhaiden käytäntöjen toteuttamista yhteisillä prosesseilla alkaen tiimityöskentelystä töiden suunnitteluun, tekemiseen ja seurantaan. Projektien suunnittelussa hyötynä on esimerkiksi se, että kaikki niihin liittyvä dokumentointi on samassa sovelluksessa. Uutta on, että kaikille kunnossapitajille tulee käyttöön sähköinen työajan ja työvaiheiden seuranta. Tuntilippujen syöttäminen loppuu.

Koulutusta kaikille

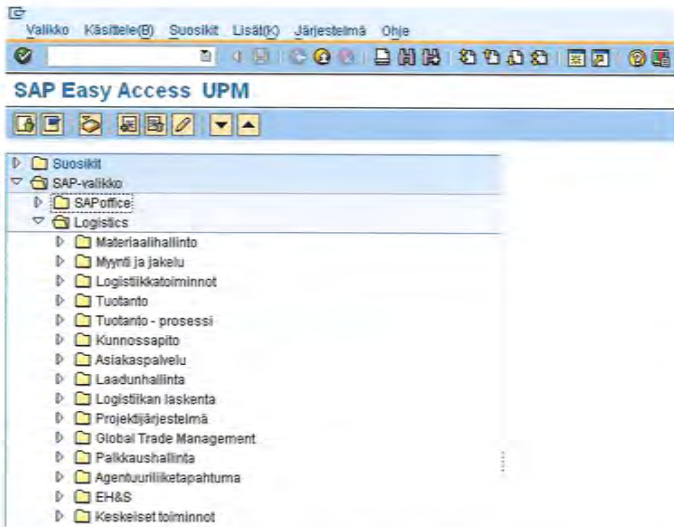
Elokuun puolessa välissä käynnistyy mittava, kaikkiin kymiläisiin kohdistuva GlobalONE-peruskoulutus. Kutsut osastoille lähetetään ennen juhannusta. Ihmiset on jaettu koulutusryhmiin ja koulutusohjelma on valmis. Koulutuksen suunnittelusta ovat vastanneet **Tiina Lakimo, Tytti Mertsalo ja Timo Honkanen**. Kouluttajina toimivat projektin omat asiantuntijat.

Peruskursseja on kolmelle käyttäjäryhmälle: toimistohenkilöstölle, sellun ja paperin käyttöhenkilöstölle sekä kunnossapidon henkilöstölle. Jokainen kymiläinen kuuluu johonkin näistä ryhmistä. Peruskoulutuksessa opitaan käyttöliittymä perustoimintoihin. Toimistoväen sekä sellun ja paperin käyttöhenkilöstön koulutukset kestävät puolipäivää. Kunnossapitohenkilöstön peruskoulutus kestää päivän.

Koulutukset alkavat elokuun puolessa välissä, viikolla 32, ja ne jatkuvat viikolle 39 aina järjestelmän käyttöönottoon asti. Käyttöönottopäiväksi on sovittu 24.9., minkä jälkeen järjestetään vielä lisäkoulutuksia mm. työnjohdolle.

Timo Honkanen kertoo, että lisäkoulutusta annetaan henkilön työnkuvan vaatimusten mukaan. ”Ehkä laajin koulutuspaketti on kunnossapidon työnjohdolle ja työnsuunnittelulle. Toinen iso paketti kohdistuu hankintatoimessa ostajille. Varastolla on myös omia erityiskoulutuksiaan.”

Key Userien koulutus ajoittuu elokuulle, viikolle 31. Key Usereita Kymillä on 15 ja he ovat ensimmäinen yhteys GlobalONE-käyttäjille, kun tulee kysyttävää. He ovat ’käyttäjätuki’, joka antaa



Järjestelmän päävalikko näyttää tältä. Käyttöliittymä on suomenkielinen ja valikkorakenne on pyritty tekemään helppokäyttöiseksi.

myös opastusta ja koulutusta. Tarvittaessa Key Userit ovat yhteydessä edelleen kansainväliseen sovellustukeen.

Kymiläisillä on mahdollisuus tutustua GlobalONEiin myös muualla kuin koulutuksissa, sillä 6.–31.8. järjestelmää esitellään GlobalONE-infopisteissä henkilöstöravintoloissa. Myös KuusankoskiNetiin tehdään oma esittelypakettinsa järjestelmästä.

Testauksessa kaikki prosessit

GlobalONE-pilotti on edennyt sovelluksen viimeisiin testauksiin. Kesäkuun puolessa välissä entisissä tutkimuskeskuksen tiloissa testataan suomenkielisen version toimivuutta parin viikon ajan. Elokuun viimeisessä testausjaksossa päätetään järjestelmän hyväksymisestä Kymin käyttöön.

Timo Honkanen kertoo, että kesäkuun testauksiin osallistuu 10 henkilöä. Niissä käydään käsikirjoituksen mukaisesti läpi prosesseja. ”Liikkeelle lähdetään työtilauksesta, siihen liitetään materiaalit ja palvelut sekä ajankäyttö. Kaikki mahdollinen käydään läpi”, hän sanoo.

Hän luettelee tyypillisiä prosesseja kunnossapidon puolelta kuten työnsuunnittelu, häiriöilmoituksen tekeminen ja mittavaan kunnossapidon toiminnot, joissa on useampikin prosessi. Ominaana testattavina kokonaisuuksinaan ovat ostoprosessit sekä tiedonhallinta ja master- eli perustiedon hallinta.

”Aikaisemmin keväällä tehtiin samoja testauksia englanninkielisen liittymän kanssa, mutta silloin ei ollut vielä käytettävissä Kymin tietoja. Nyt tavoitteena on suomenkielisen käyttöliittymän testaus Kymin tiedoilla”, Honkanen jatkaa.

Kesälomien jälkeen ja käyttöönoton lähestyessä myös SAP:n Espoon konttorissa työskentelevä projektiväki siirtyy Kuusankoskelle. Tutkimuskeskuksen ja tietopalvelun tiloissa työskentelee tuolloin enimmillään 65 henkilöä järjestelmän käyttöönottoon asti. Suunnittelun tiloissa sellun konttorissa jatkaa varastonimikkeiden harmonisointiryhmä. ■

GlobalONE -koulutukset Kymillä

GlobalONEin hankintatoimen ja kunnossapidon prosessi- ja tietojärjestelmäkoulutukset alkavat 8.8. ja jatkuvat lokakuun alkuun asti. Koulutusta annetaan koko henkilöstölle eri sisältöisenä. Peruskoulutukset on jaettu pääsääntöisesti tuotanto-, kunnossapito- ja toimistotyöntekijän tarpeiden näkökulmasta.

Peruskurssit

Tuotantotyöntekijöille suunnatut peruskurssit pidetään viikoilla 32, 34, 37 ja 38 Teollisuusoppilaitoksen mikroluokassa. Koulutus kestää 4 h ja se on räätälöity tuotantopuolen tarpeisiin. Toimistopuolen 4 tunnin mittaisia peruskursseja pidetään viikoilla 37, 38 ja 39 Koskelan luentosalissa. Kunnossapidon peruskurssi on kestoltaan 8 tuntia ja niitä järjestetään viikoilla 33, 35, 36 ja 39 eri koulutustiloissa. Peruskursseilla kouluttajina toimivat Kymin omat Key Userit.

Syventävät koulutukset

Pääasiassa kunnossapidon henkilöille tarkoitettuja syventäviä koulutuksia järjestetään viikkojen 36, 37 ja 38 aikana. Ostajille räätälöity koulutus alkaa viikolla 36 neuvotteluhuone Datassa. Ostolaskujen käsittelijöille on oma koulutus viikolla 36 Tamperereella. Kymin taloushallinnon henkilöille tarkoitettu koulutus on viikolla 38 Koskelan AV-huoneessa. Lisäksi muutamille pienryhmille mm. johdolle järjestetään omia koulutuksia. Syventävistä koulutuksista vastaavat SAP-kouluttajat.

Koulutuskalenteri on luettavissa KuusankoskiNetin Koulutus-sivulla ajankohtaista-otsikon alla.

Koulutuksiin ilmoittaudutaan UPM Training -tietokannan kautta. Koulutuksiin liittyvissä kysymyksissä voi aina ottaa yhteyttä Tiina Lakimoon 040-196680, Kymi HR tai Tytti Mertsaloon 040-5616030, GlobalONE-projekti. ■

Key Userit ja vastualueet Kymillä

Koneosasto: Markku Rantanen, paperi ja Reijo Pehkonen, sellu (paikat, laitteet, osaluettelot, töiden hallinta, häiriöilmoitusten tekeminen)

Automaatio: Juha Pyöriä, Eero Pasanen, paperi ja Kari Eskelinen, Aki Pekkanen, sellu (automaatiopiirit, jakelutunnukset, laitteet, osaluettelot, töiden hallinta, häiriöilmoitusten tekeminen)

Käynnissäpidon tuki: Ari Vaara (paikat, laitteet, osaluettelot, töiden hallinta, häiriöilmoitusten tekeminen)

Suunnittelu: Jukka Puustinen (dokumenttien hallinta), Mikko Forsell (hankkeiden hallinta)

Varasto: Tommi Ritola (varastotoiminnot), Jaana Tikkanen (nimikkeet)

Osto: Riitta Virtanen ja Miia Ikävalko

Tuotanto: Ilkka Haapala (tuotannon materiaalit, häiriöilmoitukset), Markku Salmi (A4-tuotannon pakkausmateriaalien hankintaprosessi, häiriöilmoitukset). ■



Kymin aloitesihtööri Hellevi Ala-Outinen tutkiskelee arkistosta löytyneitä 1940-luvun aloitteita.



Aloitteita toiminnan alkutaipaleelta.

Teksti ja kuvat Susanna Mäenpää

Kymillä 60 vuotta aloitetoimintaa

ALOITEREKISTERI

ja UPM:n aloitesäännöt täyskäyttöön

Kymin aloitetoiminnan alkamisesta tuli huhtikuussa kuluneeksi 60 vuotta. Näinä vuosikymmeninä on Kymillä tehty kaiken kaikkiaan lähes 4 300 aloitetta. Alkanutta vuotta voidaan pitää merkittävänä myös siksi, että aloitteet tehdään nyt aina sähköiseen aloiterekisteriin, ja aloitetoiminta perustuu UPM:n yhteisiin aloitesääntöihin. Viime vuonna toimittiin vielä osin tehtaan omien toimintatapojen ja sääntöjen pohjalta.

Juhlavuoden alku on lähtenyt aloitteiden määrän suhteen liikkeelle verkkaisesti, mutta huhtikuussa aloiteaktiivisuus piristyi selvästi. Aloitesihtööri **Hellevi Ala-Outinen** kertoo, että aloitteita on tämän vuoden puolella tehty jo 57, mikä ylittää viime vuoden tasoon. Tehtyjen aloitteiden määrä vaihtelee vuosittain. Todella aktiivisia aloiteasioissa oltiin vuonna 1996, jolloin kirjattiin 272 aloitetta ja vuonna 2003, jolloin oli kaikkiaan 242 aloitetta.

”Huhtikuu muistuttaa aloiteaktiivisuudeltaan aloitetoiminnan alkua, jolloin vastaavana ajankohtana toiminnan alkaessa aloitteita tuli hyvin paljon”, Ala-Outinen huomauttaa.

Aloitetoiminnassa ohitettiin yksi virsantähtäsiirryttäessä sähköiseen aloiterekisteriin 1.10.2006. Uuden järjestelmän käyttöönotto on tuonut aloitetoimintaan mukaan monia uusia aloitteen tekijöitä, jotka eivät aikaisemmin ole tehneet aloitteita. Sähköinen aloiterekisteri oli iso harppaus eteenpäin Kymin aloitehistoriassa.

Juhlavuoden kunniaksi aloitetoimikuntien kokouksissa arvotaan kuukausittain Aalto-malja kaikkien aloitteen tekijöiden kesken.

Aloiteenteko kaikkien oikeus

Sähköinen järjestelmä on tehnyt aloitteiden tekemisestä helpompaa ja nopeampaa. Sähköinen järjestelmä toi myös aloitteet ja niiden palkkiot julkisiksi, joten jokaisella on mahdollisuus nähdä millaisia aloitteita on palkittu. Tämän Hellevi Ala-Outinen näkee hyväksi kannustimeksi niille, jotka eivät ole uskaltaneet omia ideoitaan laittaa eteenpäin.

”Pienistäkin ehdotuksista voidaan antaa palkkio. Aloitteen voi tehdä kuka tahansa Kymillä työskentelevä – myös kesätyöntekijät siinä missä vakituudessa työsuhteessa-

kin olevat”, Ala-Outinen korostaa.

Yleinen kuva siitä, että aloitteet ja toiminnan kehittäminen kuuluvat toimihenkilön työnkuvaan, ei pidä paikkaansa. Palkkiokertoimen muodostuminen yhteenlaskettavista tekijöistä, tekee mahdolliseksi maksaa työnkuvaankin kuuluvista aloitteista. Työnkuva on siis osa palkkiokerrointa, mutta se ei estä palkkion saamista. Toimivista ja käytännöllisistä ideoista palkitaan kaikki.

”Kymillä on myös tapana palkita kunniakirjalla ja 505 euron kannustuspalkinnolla henkilöt, jotka ovat viiden vuoden aikana tehneet viisi palkittua aloitetta. Muilla UPM:n tehtailla tätä palkitsemistapaa ei ole”, Ala-Outinen muistuttaa.

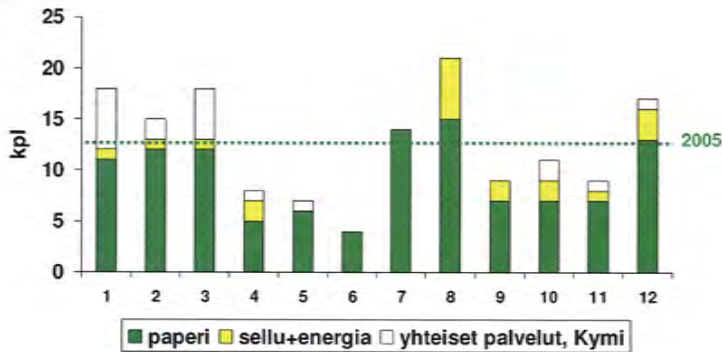
Työsuojelualoitteet käsitellään muiden aloitteiden tapaan ja toteutusta idesta maksetaan palkkio. Lausunnonantajina ovat suojelun asiantuntijat.

Kaksi aloitetoimikuntaa

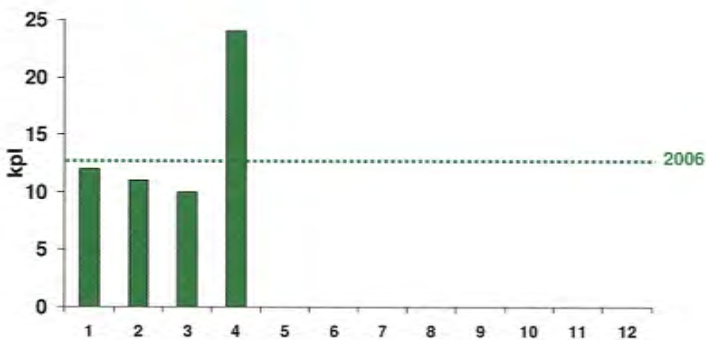
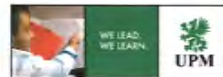
Nykyinen aloitetoiminta pyörii kahden aloitetoimikunnan varassa, sellutehtaan ja paperitehtaan aloitetoimikunnan. Toimikunnat kokoontuvat tietyin väliajoin

Aloiteaktiivisuus 2006

Kirjatut uudet aloite-ehdotukset



Aloiteaktiivisuus 2007



käsittämään alueellaan tehtyjä aloitteita ja päättämään palkitsemisesta.

Hellevi Ala-Outinen toivoo tämän vuoden tuovan mukanaan muutoksen tähän, jotta voitaisiin siirtyä yhteen riittävän isoon yhteen toimikuntaan. Tämä nopeuttaisi aloitteiden käsittelyaikoja ja aloitteiden tekijät saivat omat ideansa nopeammin käsittelyyn.

Seuraava paperitehtaan aloitetoimikunnan kokous pidetään 4.6., jolloin jaetaan 8 kunniakirjaa sekä arvotaan seuraava Aaltomalja.

Aloitepankki-keskustelua

UPM:n aloitetoiminnassa on ollut kehiteillä konsernin aloitepankki, joka mah-

dollistaisi tehtaiden välisen aloitteiden kopioinnin. Alkuperäinen aloitteen tekijä saisi aina puolet maksettavasta palkkiosta, joka maksetaan aloitekopion toteuttavalla tehtaalla.

Aloitepankki olisi julkinen rekisteri, joka mahdollistaisi hyvien ideoiden käyttöön oton muillakin tehtailla, jolloin aloitteista saatu hyöty moninkertaistuisi. Aloitepankin kehittäminen on siirtynyt kuitenkin tulevaisuuteen.

Tietoa Kymen aloitetoiminnasta, sähköinen aloiterekisteri ja myös UPM:n aloitesäännöt löytyvät KuusankoskiNetistä kohdasta 'Aloitteet ja Innovaatiot'. ■

Työsuojelualoite vai vaaratilanneilmoitus

Myös työsuojelualoitteet kuuluvat aloitetoiminnan piiriin.

Työsuojelualoitteet tähtäävät siihen, että turvallisuus kehittyy merkittävästi. Ne eivät ole kuitenkaan lainsäädännön vaatimia asioita kuten vaaratilanteisiin liittyvä ilmoittaminen. Työsuojelualoitteen tuloksena saadaan esimerkiksi uusi turvallisuutta parantava toimintatapa.

Laki velvoittaa vaarasta ilmoittamiseen?

Työturvallisuuslain mukaan meillä kaikilla on ilmoitusvelvollisuus, kun havaitsemme turvallisuuteen liittyvän vian tai puutteen. Viat ja puutteet kerrotaan esimiehelle tai työsuojeluvaltuutetulle.

Vika tai puute voi olla työmenetelmässä, koneissa, laitteissa, välineissä, suoja- ja suojaimissa - jotakin mikä aiheuttaa haittaa tai vaaraa turvallisuudelle tai terveydelle. Siitä voi kertoa vaaratilanneilmoituksella.

Mitä enemmän vaaratilanteista tulee ilmoituksia, sitä paremmin saadaan pienennettyä tapaturmien mahdollisuutta.

Vaaratilanne ja vaaratilanneilmoitus:

- Vaaratilanne on tekijä tai tilanne, jossa on henkilövahingon, työhön liittyvän terveyden heikentymisen, omaisuusvahingon, työympäristön vahingon tai näiden yhdistelmien mahdollisuus.

- Vaaratilanneilmoitus on syytä tehdä aina, kun huomataan henkilövahingon tai terveyden heikentymisen mahdollisuus eri tekijöistä tai tilanteesta johtuen.

- Vaaratilanneilmoitukset tehdään niin pian kuin se on mahdollista vastaavien tapausten estämiseksi. - Vaaratilanneilmoitus voidaan tehdä myös ilman niin sanottua 'läheltä-piti'-tilannetta. Näin esimerkiksi todettaessa koneosien yllättävä ja äkillinen liike, vaikka ketään ei olisikaan ollut vaara-alueella.

- Samoin vaaratilanneilmoitus tehdään esimerkiksi työterveyshuollon toimesta työstä johtuvan kuormittumisen johdosta, jonka epäillä johtavan myöhemmin terveyden heikentymiseen. ■

Kesän lomituksissa työtä 140 voikkaalaiselle

Työsuhteen päätyminen Voikkaalla kosketti 678 henkilöä. Toukokuussa Voikkaan henkilöstön tilanne oli seuraava:

- eläkejärjestelyt 79 henkilöä
- jälkihoito-ryhmä 56 henkilöä
- työtä UPM:n sisällä 127 henkilölle (sis. projektit 17 henkilöä)
- työtä UPM:n ulkopuolelta 174 henkilölle (sis. Empower 60)
- koulutuksessa 99 henkilöä

Tähän mennessä eri ratkaisujen piirissä on yhteensä 535 henkilöä. Kesälomituksissa UPM:n eri tehtailla on 140 henkilöä, joista Kymillä 114.

Tässä lehdessä kerromme joidenkin koulutuksen kautta uuteen ammattiin hakeutuvien kuulumisista. Koulutuksessa on ollut tähän mennessä mukana 99 henkilöä. Suosituimpia ammatillisen koulutuksen alueita ovat olleet mm. terveysala kuten sairaanhoito- ja lähihoitajakoulutus, LVI- ja kiinteistöala sekä työkone- ja kuljetusala. Yksi koulutusmuodoista on KEKO, josta enemmän seuraavassa. ■



Entinen Voikkaan tehtaan huoltomies Juha And tuntee bussinkuljettajana olevansa omalla alallaan.

Teksti ja kuva Ulla Parikka

Huoltomiehestä bussikusiksi

Juha And oli ammatinvalinnan edessä viime joulun alla, kun työ huoltomiehenä Voikkaan tehtaalla loppui. Yli 30-vuotinen tehdasura vaihtui bussinkuljettajakurssiin Kouvolan Ammatillisessa Aikuiskoulutuskeskuksessa. Sitä ennen hän oli hankkinut erilaisia valmiuksia, mm. hygienia- ja anniskelupassin, käynyt trukinkuljettajakurssin ja kokeillut hitsaamista Metallitutuksi -kurssilla.

Hitsaaminen ei kuitenkaan tuntunut omalta lajilta. Tutustuessaan kurssitarjontaan käytännössä Juha pani merkille oppilaitoksella meneillään olevan bussinkuljettajakoulutuksen. Hän innostui ja haki kurssille. Nyt on takana lähes puoli vuotta opiskelua ja käytännön harjoituksia. Kymen Charterline Valkealasta tarjosi työharjoittelupaikan, ja Juha heittää jo tottuneesti ajokeikkaa sinne mihin tarvitaan. Etupäässä hän on kiertänyt Etelä-Suomea. Vie yhtä joukkoa ja hakee toista. Heinäkuussa kurssi päättyy ja sitten on edessä työpaikan hankinta. ”Vaikkei vakituista paikkaa heti saisikaan, niin aina tarvitaan keikkakuskeja”, tuumaa Juha toiveikkaana työn jatkumisesta.

”Pitkä pinna, joustavuus ja sosiaalisuus”, luettelee Juha ominaisuuksia, joilla hänen mielestään pärjää bussinkuljettajana. Ihmiset ovat erilaisia. Se, mikä joistain on hauskaa, voi toisista olla hyvin loukkaavaa. On osattava tasapainoilla ja ”haistaa” tunnelmat, jotta kaikki kuljetettavat olisivat tyytyväisiä. On eri asia kuljettaa koululaisia luokkaretkellä kuin eläkeläisiä ikäihmisten tilaisuuksiin. Vaikeita asiakkaita ei ole, on vain osattava asennoitua oikein.

Työajan epäsäännöllisyyteen on ollut tottuminen. Hep hep -lähtöihin pitää olla valmis ja varautunut oikeastaan koko ajan. ”Ainakin tässä vaiheessa, kun on vielä aloittelija”, Juha sanoo. Paitsi omiin niin perheenkin menemisiin ja aikataulujen suunnitteluun se vaikuttaa.

Uusi työ tuntuu mukavalta. Se on vaihtelevaa ja ihan toisenlaista kuin entinen työ tehtaassa. ”En kadu päätäkään, että valitsin näin”, Juha toteaa. ■

Tekstit ja kuvat Susanna Mäenpää



Matti Oksanen (vas.) ja Kari Ekholm katsovat tyytyväisinä tulevaisuuteen. He pääsevät aloittamaan uuden uransa kesäkuun lopulla koulutusjakson päättyessä.

KEKOn kautta takaisin työhön

Matti Oksaselle ja Kari Ekholmille KEKO-koulutus on ollut hyvä vaihtoehto uuden työn löytämiseen. Kumpikin kiittelee KEKO- eli Kehity ja koulutus -koulutusta, johon he lähtivät mukaan vuoden 2006 lopulla. Sen avulla he ovat löytäneet työn, jossa voivat nähdä itsensä harjoittelujakson jälkeenkin.

Kohti yrittäjyyttä

Matti Oksasen kompassi ohjaa kohti yrittäjyyttä. Hän ehti miettiä monia vaihtoehtoja, mutta viimein varmistui suunnitelmaksi oman yrityksen perustaminen. ”Virtaa vielä riittää, ja jotain pitää päästä tekemään”, Oksanen toteaa.

Vielä nimeä vailla oleva yritys tulee tarjoamaan koulutuspalveluita asiakaspalvelusta myyntivalmennukseen ja insights-analyysiin. Myös käännöstyöt kuuluvat yrityksen repertuaariin. Lopullista toimintakaavaa ei ole vielä löyty lukkoon.

Koulutusta Oksanen kehuu ja kurssilla on ollut monia positiivisia vaikutuksia. ”Kurssilaisten kanssa olemme sitä mieltä, että tämä on loistava kurssi. Se valmistaa moneen tilanteeseen ja keskittyy tapausten mukaan eri asioihin”, Oksanen kertoo.

Matti Oksanen vaikuttaa tyytyväiseltä tulevaisuuteensa. Hän suorittaa koulutuksen harjoittelujaksoa KEKO-kurssin järjestäjän, Jari Ahon J-Konsultit -yrityksessä ja jatkaa yhteistyötä heidän kanssaan koulutuksen päätyttyäkin. ”Nyt on omat unelmat ja täytyy sanoa, että aurinko paistaa edelleen joka päivä.”

Puuala houkuttelee

Kari Ekholm työskentelee Kuusankoskella Talouspuu Oy:ssä, jossa hän aloitti työnsä joulukuun puolella. ”Mihinkäs sitä pois pääsee sahajauhon hajusta”, Ekholm naurahtaa kysyttäessä, mikä veti takaisin puualalle.

Työssään hän voi soveltaa KEKO-koulutuksen oppeja myynnistä ja asiakaspalvelusta. Myyntityö ja asiakaspalvelu ovat hänelle ennestään vieraita – eivätkä nämä aikaisemmin kuuluneetkaan toimenkuvaan. Nyt hän on niiden kanssa tekemisissä päivittäin.

KEKO on antanut Ekholmille monia valmiuksia uuteen työhön. Hän toteaa koulutuksen opettaneen toimimaan paremmin myös ihmisten kanssa.

”Viimeisen päälle hyvä kurssi ollut”, Ekholm toteaa. Kurssikavereiden tuella ja yhteishengellä on ollut myös suuri vaikutus. Tulevaisuus näyttää valoisalta, ja uusi työympäristö on osoittautunut mukavaksi. Ekholm uskoo, että ilman KEKOa hän ei olisi vielä päässyt näin pitkälle.

Työtilaisuuksia löytyy

Kurssin anti on inspiroinut ja auttanut kekolaisia eteenpäin. Toukokuun puolesta välistä lähtien kekolaisilla alkaa uusi aika kurssin päättyessä, kun he pääsevät tarttumaan uuteen työhön.

”Toivottavasti uusia kursseja järjestetään”, sanoo Oksanen. ”Paluuta entiseen ei enää ole ja nyt on suunnattava katse tulevaan.” ■



Jari Aho, KEKO:n vetäjä, uskoo paperimiesten pärjäävän muuallakin. Taitoja kertyy työtä tehdessä, ne vain pitää kaivaa ihmisestä esiin.

Koulutettavia tuetaan loppuun asti

Viime vuoden lopussa alkanut voikkaalaisen KEKO-koulutus lähestyy päätöstään. Kurssin vetäjä **Jari Aho** on tyytyväinen lopputulokseen. Jokainen kymmenestä kurssilaisista on työllistymässä valmennuksen jälkeen. Kurssi päättyy kesäkuun 19. päivänä.

”Tämä on ollut varmasti parhaimpia porukoita, mitä on ollut kasassa. Yhteishenki on loistava, ja kaikki ovat ottaneet hommat vakavasti”, Aho kiittelee.

Motivaatio ja oman elämän hallinta ovat olleet tärkeitä teemoja kurssilla. KEKO-koulutuksen tarkoituksena on oman osaamisen esiin kaivaminen, ja saada ihmiset huomaamaan työstä opitut taidot vahvuksiksi.

Koulutuksen tavoitteena on päällimmäisenä ollut osallistujien työllistäminen, mutta samalla on keskitytty valmentamaan elämässä pärjäämiseen. ”Tärkeää on saada jatkuva kehittyminen alkuun ihmisessä”, Aho kertoo. Koulutuksessa on pyritty opettamaan ymmärtämään, mitä tämän päivän työelämä vaatii ihmisiltä.



Koulutettavia tuetaan...

Työ opettaa, tuutori auttaa

Harjoittelupaikan löydyttyä opiskelijat saivat 35 päivän koulutuksen ja opastuksen työhön. Tämän jälkeen heidän tulevaisuutensa on ollut kiinni lähinnä omasta itsestä. Harjoittelu on näytön paikka. Kekolaiset eivät kuitenkaan ole jääneet yksin harjoittelujaksollaan.

Jari Aho pitää yhteyttä jokaiseen lähes päivittäin ja osaan iltaisin. Hän ei ole ainoastaan yhteydessä kurssilaisiin, vaan myös heidän työnantajiinsa. Tätä kautta kriittiset asiat voidaan korjata heti, ja varmentaa työpaikan pysyvyyttä.

Itseensä tutustuminen ja myyntityö osana valmennusta

Insights-analyysi on ollut osa KEKO-koulutusta. Valmennus kulkee nimellä 'Tunne itsesi, ymmärrä muita'. Aho kertoo tämän keskittyvän ihmiseen itseensä ja hänen käyttökseen. "Uskaltaisin melkein sanoa, että se on yksi Suomen suosituimpia valmennuksia." Vuosien varrella yli 3 000 henkilöä on antanut kiitettävää palautetta valmennuksesta.

Yhtenä osana koulutuksessa on myös myynnin ja asiakaspalvelun merkityksen iskostaminen koulutettavien päähän.

Mennyt KEKO-koulutus on Aholle neljäs vastaavan mallin mukaan toteutettu valmennus. Aikaisemmista kursseista käytännössä jokainen osallistuja on päässyt uuden työn alkuun. Sama näyttäisi toteutuvan myös tämän kurssin kohdalla – kiitos hyvien kurssilaisten ja työnantajien.

Tämäkertaisessa KEKOssa oli osantottajia kymmenen, mikä on hyvin pieni osa Voikkaan tehtaan henkilöstömäärästä. Ahon mukaan KEKO olisi oiva tapa myös muille voikkaalaisille lähteä elämässä eteenpäin.

Syksyllä alkavasta seuraavasta KEKO-koulutuksesta on jo alustavasti sovittu UPM:n edustajien kanssa, mikäli tulijoita riittää. Kiinnostuneet voivat ottaa jo nyt yhteyttä Jari Ahoon tai Matti Oksaseen. ■

Teksti ja kuva Irma Niemi

Arkkisalissa Raimo lähti ja Arto tuli

PEREHDYTTÄMISTÄ tarvitsee 'vanhakin' tekijä

Kun ihmiset vaihtavat uusiin tehtäviin, perehdyttäminen ja työhönopastus ovat vaihdossa ykkösasioita. Arkkisalissa lähes 36 vuotta töissä ollut **Raimo Timonen** jätti maaliskuussa työnsä **Arto Virtaselle** ja lähti itse 'putkeen' eläkepäätöstä odotamaan. Yhteistä siirtymäaika miehillä oli kuukauden verran.

Kun Arto Virtanen maaliskuun alussa aloitti perehtymisensä arkkisalin päivämestarin töihin, hänen tärkein tukipaperinsa oli toimenkuva, jonka Timonen hänelle antoi. "Siitä sai raamit osaamiselle, ja hienosäätö opeteltiin erikseen. Haasteellisinta on kokonaisuuden hallinta. Ihmiset ja asiat ovat tuttuja", Arto sanoo.

"Perehdyttämisyksikön sisältö ja aika-tila suunniteltiin yhdessä", hän jatkaa. "Suunnitelmassa katsottiin ne asiat, jotka olivat muuttuneet seitsemän vuoden aikana. Loppu oli vanhan kertaamista. Yllättävän paljon oli asioita, jotka olivat vuosien aikana kehittyneet arkkisalissa myönteisesti. Esimerkiksi huolto-ohjelmat ja määräaikaishuollot, joiden suunnitelmallisuutta oli kehitetty."

Perehdyttämisyksikö sujuu suunnitellusti huolimatta siitä, että Arto joutui hoitamaan vielä osin entistä tehtävänsä PK 9:llä.

"Arto on vanha tekijä arkkisalissa. Oppi-aika oli riittävä", Timonen kuittaa.

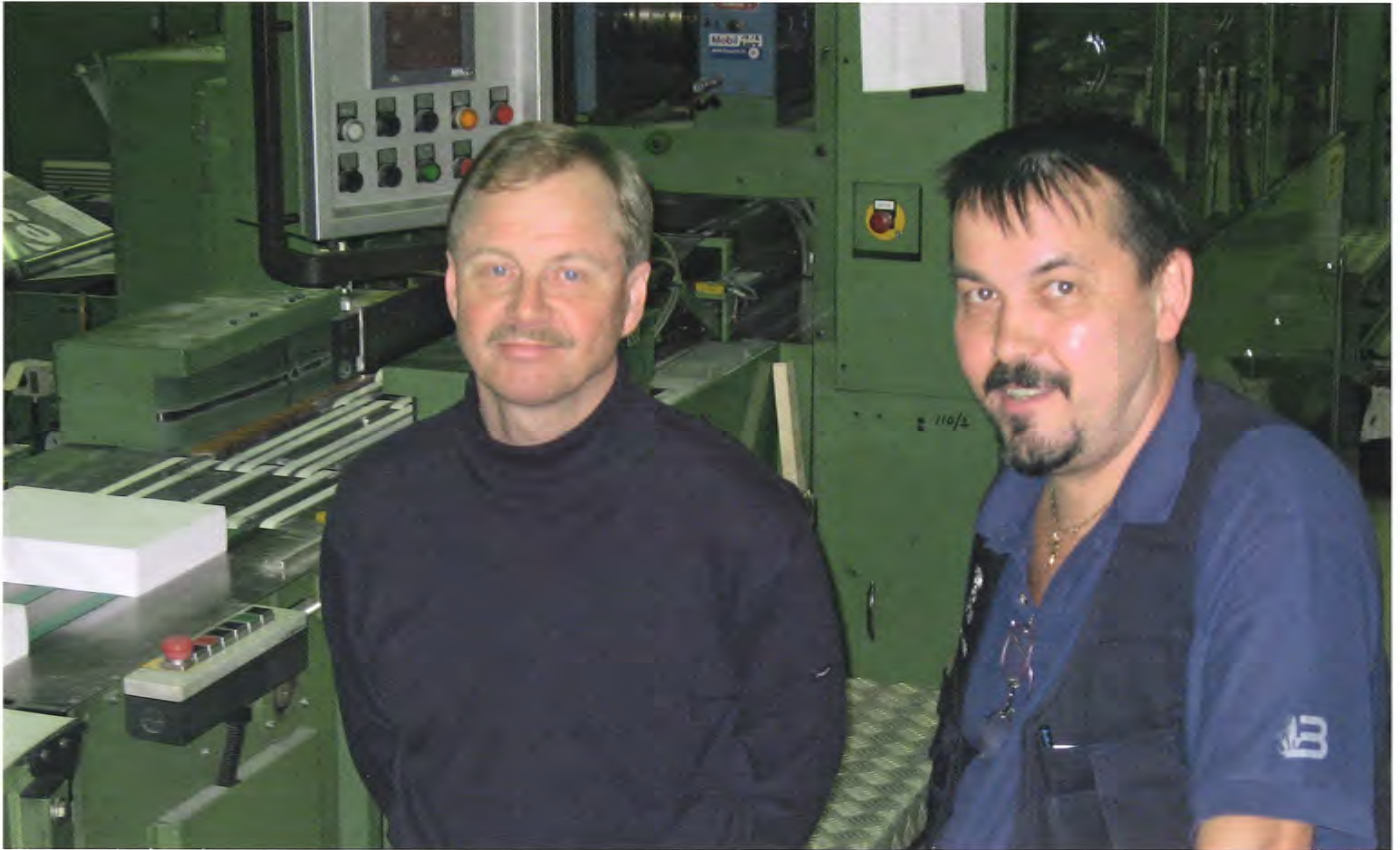
Kunnossapidosta tuotantoon

Arto toimi aikaisemmin PK 9:llä mekaanisen kunnossapidon suunnittelijana, ja sitä ennen hän työskenteli jälkikäsitellyn kunnossapidossa työnjohtajana mm. arkkisalissa ja päällystyskoneella. Myös salimestarina hän oli lyhyen aikaa. Työvuosia hänellä on kaiken kaikkiaan 27.

"Töistä tärkein on tuotantovastuu niin määrällisesti kuin laadullisesti. Laatu-vastuu tarkoittaa, että tuotannossa pidetään yllä riittävän hyvää laatua. Se tapahtuu esimerkiksi tarkkailemalla leikkausjälkeä ja -kokoja, pakkausten ulkomuotoa. Laadun tarkkailuvastuu kuuluu kaikille arkkisalissa työskenteleville", Raimo Timonen sanoo.

Päivämestarin rutiinitehtäviin kuuluivat muun muassa raportointi, palaverit, pakkaustarvikehuolto ja seisokkihuolto. "Jatkossa päivämestarin työssä näkyy enemmän myös kunnossapidon suunnittelu", Arto lisää.

"Paperikoneilla valmistetaan paperia, meillä arkkisalissa työ on paperin jalostusta. Täällä on paljon enemmän toimenpiteitä, joihin pitää laadullisesti kiinnittää



Raimo Timonen jätti maaliskuun lopussa päivämestarin työnsä Arto Virtaselle.

huomiota kuin paperikoneilla”, miehet kertovat.

Joukkuetyötä

Raimo Timonen kertoo, että työpaikkana arkkisali on ollut innostava. Toiminnan kehittämistä on mietitty yhdessä. Hänestä on tärkeää, että linjan vetäjät ja esimiehet kuuntelevat työntekijöitä. Arkkisalia voidaan pitää uran uurtajana, kun tehtaalle on haettu uusia toimintamalleja työskentelyyn. Niistä hyviä esimerkkejä ovat vuoropalaverit ja joukkuetyöskentelymalli, viimeksi vuorojoukkuopalaverit.

”Tuotannon pysyminen tavoitteessa on yksi mittari joukkuetyön onnistumisesta. Vuorossa olevat suunnittelevat työnsä hyvin paljon itse, ja joka vuoro toimii tavallaan. Tarkkana täytyy tietysti olla, ettei kukaan kuormitu liikaa, ja tehtäväkierto on mielekäs kaikille”, Arto jatkaa.

Kun puhutaan vuoropalavereista, Raimo kannattaa palaverin pitämistä jossakin muualla kuin työympäristössä. ”On paljon ihmisiä, jotka haluavat avautua, mutta eivät halua tai osaa tehdä sitä työpaikalla. Vuoromestarit yleensä hoitavat keskustelun läpiviemisen ja kirjaamisen.”

Miesten mukaan tilaisuuksien anti on

ollut hyvä, ja niissä on saatu ideoita toiminnan parantamiseen monella tapaa. Niiden järjestämisestä kannattaa ehdottomasti jatkaa.

Timonen toteaa, että vuosien varrelta on ollut paljon isoja muutoksia, kuten isojen arkkien leikkauksen loppuminen, konekannan muutokset ja viimeksi SmartWrap-käärepakkaus.

”SmartWrap on meille tärkeä, vielä kehitteillä oleva asia. Tekijöilleen se on tulevaisuuden juttu, jonka menestykseen uskotaan. Olin itse mukana SmartWrapin ja pahvilaatikon vertailussa, ja täytyy sanoa että SmartWrap on aivan omaa luokkaansa. Todella ekologinen ja hyvä pakkaus”, hän sanoo.

Arto on samaa mieltä. ”SmartWrap on tuonut meille mahdollisuuksia uudistua. Pakkauksen avulla pääsemme parempaan palveluun ja lähemmäs asiakasta.”

Raimo kertoo jättävänsä työt hyvillä mielin. 37 työvuotta, 7 kuukautta ja 9 päivää on sopiva rupeama. Työaika on ollut antoisa. Hänen mukaansa työpaikalla parasta ovat olleet ihmiset ja heitä tuleekin ikävä. Hän haluaa kiittää kaikkia yhteisistä vuosista ja toivottaa jaksamista töihin jääville.

”Työpaikalla parasta ovat olleet ihmiset, ja heitä tuleekin ikävä.

Kotona Timonen ei usko vapaa-ajan ongelmia syntyvän. Perhepiirissä löytyy aina tekemistä. Liikunta kuuluu miehen päivärutiineihin kiinteästi kuntoliikunnan ja talvella myös ampumahiihdon merkeissä. Nuorempana Timonen oli aktiivinen kilpailija mäkihypyssä ja yhdistetyssä. Viimeksi mainittu oli hänen päälajinsa 22 vuoden ajan, ja hän kilpaili siinä SM-tasolla. Hän on toiminut myös yhdistetyn ja ampumahiihdon valmentajana.

”Kilpailulisenssin ampumahiihtoon olen joka vuosi ostanut. Ehkä tulee vielä ikämiessarjoissa kilpailtuakin”, hän miettii. ■



Teksti Irma Niemi Kuvat Johannes Wiehn

Ennätysmäärä apurahoja

100-vuotissäätiöltä monipuolista tukea jo 35 vuoden ajan



Juhkpuheen piti säätiön puheenjohtaja Jussi Kivinen



Kuusankoski-sali täyttyi apurahansaajista 19.4.

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö jakoi tänä vuonna apurahoja jo 35. kerran. Huh-tikuun 19. päivä järjestetyssä apurahajuh-lassa jaettiin apurahoja kaikkiaan 857 500 euron arvosta, 868 kappaletta. Myönnet-tyjen apurahojen lukumäärä ja rahamäärä ovat kumpikin jälleen uusia ennätyksiä.

Kymin Osakeyhtiö perusti 100-vuotis-säätiön lahjaksi henkilökunnalleen täyt-täessään 100 vuotta 1972. "Tuo päätös oli viisas ja kaukonäköinen. Säätiöstä on vuosikymmenten mittaan kehittynyt vielä arvokkaampi lahja, kuin perustamisvai-heessa osattiin toivoakaan", totesi tilai-suudessa puhunut säätiön puheenjohtaja **Jussi Kivinen**. Tähän mennessä säätiö on myöntänyt kaikkiaan yli 15 000 apurahaa ja lähes 1 000 stipendiä.

Vuosien aikana säätiön perustoimin-tapiiriin kuuluvien henkilöiden vähen-tyminen ja säätiön tulojen kasvu ovat mahdollistaneet säätiön toiminnan laa-jentumisen. Apurahoja voidaan nykyisin jakaa muillekin kuin alkuperäiseen toimin-tapiiriin kuuluville. Viimeisten kymmenen vuoden kuluessa säätiö on lisäksi ottanut ohjelmaansa erilaisten yleishyödyllisten hankkeiden tukemisen.

Säätiön varsinaiseen toimintapiiriin kuuluvat saivat tänä vuonna apurahoja yli 500 000 euroa eli 60 prosenttia myönne-tystä määrästä. Tähän joukkoon kuuluvat yhtiön palveluksessa olevat, myös voik-kaalaiset, ja heidän perheenjäsenensä sekä yhtiön eläkeläiset, eräät opinto- ja harras-tusryhmät sekä yhdistykset. Apurahoja saaneiden suurin ryhmä oli yhtiöläisten perheenjäsenet.

Apurahojen määrästä 40 prosenttia saivat toimintapiiriin ulkopuoliset. Esimer-

kiksi kaikilla kymenlaaksolaisilla oli mah-dollisuus hakea apurahaa lisensiaatin- ja väitöskirjatutkimuksiin. Apurahoja myön-nettiin yhteen lisensiaatintutkimukseen ja 15 väitöskirjaa varten.

Opintojen tukemista on säätiön piirissä alusta alkaen pidetty erityisen tärkeänä. Näihin tarkoituksiin on nyt jaettavien apurahojen määrästä myönnetty vähän yli puolet, taiteelliseen toimintaan noin 5 pro-senttia ja harrastustoimintaan runsaat 40 prosenttia.

"Kaikkia hakemuksia ei tietenkään kos-kaan voida hyväksyä. Melkoinen osa hyl-käyksistä johtuu siitä, että hakemusta ei ole riittävän selvästi perusteltu tai että apura-haa on haettu esimerkiksi laitehankintoihin tai muuhun sellaiseen tarkoitukseen, johon sitä ei sääntöjen tai hakuohjeiden mukaan voida antaa", Kivinen sanoo. Hän kehot-taakin hakemista vastaisuudessa suunnitte-levien tutustumaan tarkoin hakuohjeisiin. Apurahoja oli tänä vuonna haettu yli 2,5 miljoonaa euron arvosta.

35-vuotisen toiminnan kunniaksi säätiö jakoi 15 000 euron juhla-apurahoja, joiden saajat ovat: Karjalan tuki – Kuusankoski ry (Vienon Kammari), Kuusankosken APUVA ry (toimintakeskus Etappi), Kuu-sankosken teatteri ja Pelastusarmeijan Kouvolan osasto.

Luettelo apurahansaajista on säätiön internetsivuilla: www.kymin100.fi sekä KuusankoskiNetissä. ■

Viime vuoden erityisapurahoissa merkittäviä kohteita

Puheessaan Jussi Kivinen palautti mieleen säätiön viime vuoden toimintaa. Siitä mainittakoon yleishyödyllisten hankkeiden tukeminen, mikä tulee vuosi vuodelta enemmän esiin säätiön toiminnassa. Viime vuonna se myönsi erityisapurahoja 12 hankkeeseen, joista seuraavassa suurimmat:

- Kouvolassa Helsingin yliopiston käännöstieteen laitos: 50.000 euron apuraha Termitehdas-tutkimushankkeen käynnistämiseen.
- Lasten liikuntaharrastus Kuusankoskella, Kouvolassa ja Valkealassa / Pohjois-Kymen Liikuntayhdistys: tuki liikunnalliseen iltapäivätoimintaan ja jalkapalloiluun: 47.000 euroa
- Voikkaalla kuvatun Kone 17 -dokumenttelokuvan jatko-osa: 40.000 euroa.
- Paperiliiton Kuusankosken osasto 19: osaston historiikin ja 100-vuotisjuhlan järjestämiseen: 40 000 euroa.
- Kuusankosken aluesairaala: 28.000 euroa, jolla hankittiin sairaalaan 12 potilassänkyä ja lapsipotilaille pelilaitteita; osa rahasta käytettiin psykiatrian potilaiden viihtyvyyden lisäämiseen.
- Repovesi-tutkimus: 25.000 euroa arkeologisen etnografiseen tutkimukseen ”Maanviljelijät ja metsästäjät Repoveden alueella”.
- Kotimaisten kielten tutkimuskeskus: 20.000 euroa Kymenlaakson murreäänitteiden digitalisointiin.

100-vuotissäätiö juhlistaa 35-vuotista taivaltaan konsertein

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö järjestää 35-vuotisen toimintansa kunniaksi kaksi konserttia. 18.8. esiin-tyy Kuusankoskitalolla nuorten suosikki **Lovex** ja 1.9. samassa paikassa tunnettu lauluyhtye **Rajaton**. Molemmat konsertit ovat ilmaisia ja tarkoitettu yhtiöläisten lisäksi kaikille kuusankoskelaisille.

Konserttien ohjelmaan ja lippuvarauksiin liittyvistä seikoista tiedotetaan lehdissä ja KuusankoskiNetissä lähempänä tilaisuuksia.

100-vuotissäätiön Kymenlaakson kouluille myöntämiä stipendejä

Kymenlaakson ammattikorkeakoulu (200 e ja 100 e): Danielsbacka Jean, Danska Riikka, Hasu Lassi, Kaarna Timo, Kainulainen Asta, Koskenmäki Jan, Laitinen Ville, Loukeinen Suvi, Mehtosalu Tanja, Rahikainen Päivi, Rantanen Sanni, Saarenoja Mikko, Virtanen Matti.

Ammattiopistot (100 e): Kouvolan seudun ammattiopisto, Sosi-aali- ja terveysalan oppilaitos, Kuusankoski: Huotala Leena, Mört Reetta, Permanto Tea. Kouvolan seudun ammattiopisto, tekniikka ja palvelut, Kuusankoski: Hälikkä Eeva, Paukkunen Timo-Petteri, Raanoja-Pilli Roosa, Taimela Tomi.

Ylioppilastutkinnon suorittaneet (200 e): Anjalankosken lukio: Hyvärinen Tommi. Elimäen lukio: Riuttala Miia. Haminan lukio: Mannoja Jenna, Starck Maarit. Iitin lukio: Punttila Eliisa. Karhulan lukio: Pylkkänen Sarita. Kotkan Lyseon lukio: Partanen Jaakko. Kotka Svenska Samskola: Tuomala Enni-Kukka. Kouvolan Lyseon lukio: Hujanen Pekko, Kuoppamäki Ilona. Kouvolan yhteiskoulun lukio: Ansala Laura, Peri Ville. Langinkosken lukio: Seppälä Lotta. Valkealan lukio: Lappalainen Marja. Virolahden lukio: Nokka Jarkko. Voikkaan lukio: Kumpulainen Sonja.

Lukion 1. ja 2. luokan oppilaat (100 e): Voikkaan lukio: Röttkö Tiina.

Peruskoulu, yläasteet (50 e): Elimäen yläaste: Lehtinen Mari, Ollilainen Mikko. Eskolanmäen koulu: Salmi Sara, Vesterinen Roope. Hirvelän koulu: Apajasaari Aino, Rinne Maiju, Uotila Jenna, Valkeapää Perttu. Myllykosken yhteiskoulu: Hellsten Salla, Torniainen Santtu. Ruotsulan koulu: Lindberg Eino, Pelkonen Rosa-Maria, Reijo Maiju, Toimela Tuulia. Urheilupuiston koulu: Hasu Emmi, Kaltiainen Enni.

Peruskoulu, ala-asteet (30 e): Keskustan koulu: Häkkinen Mariel, Salminen Arttu, Taponen Santeri. Kymintehtaan koulu: Hatara Sari, Nevanperä Milla. Pilkan koulu: Eskelinen Julia. Pilkanmaan koulu: Hietanen Tomi. Svenska skolan: Standerskjöld-Nordenstam Kim. Tähteen koulu: Saarinen Arttu. Tähteenkadun koulu: Asp Pipsa. Viialan koulu: Korhonen Lauri. Voikkaan koulu: Kiiveri Aura.

Kuusankosken työväenopisto (50 e): Jämsä Hilikka, Marttila Rauno, Wallén Elvi, Wallin-Simola Teija.

Pohjois-Kymen musiikkiopisto (100 e): Jäppinen Iina, Kaalinpää Sami, Kousa Hanna-Mari, Pakarinen Eero, Pasi Saara-Sofia, Peni Kaisa, Pesari Esko-Petteri, Reijo Maiju (50 e), Reijo Saija (50 e), Roos Tuomas, Sahamies Noora, Suurnäkki Sini, Uotila Anton, Uotila Viola, Viholainen Jenni, Välimäki Terttu-Liisa, Zibulski Mikko.

Vuoden 2007 stipendeinä jaettiin yhteensä 14 910 euroa. Oheinen luettelo sisältää koulujen 11.6. mennessä säätiölle ilmoittamat stipendinsaaajien nimet. ■



Teksti ja kuva Ulla Parikka

Apurahan turvin valmentajan uralle

Janne Lindberg opiskelee Valmentajan erikoisammattitutkintoa Suomen Urheiluopistolla Vierumäellä Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahan tuella.

Koulutus kestää kaikkiaan 30 opinto- viikkoa ja sisältää lähijaksoja, itseopiskelua sekä kansainvälisen jakson. Vuoden kestävä koulutuksen tavoitteena on ”kehittyä yhteistyökykyiseksi lajinsa valmennuksen ammattilaiseksi, jolla on kyky kehittää valmennettaviensa urheilullisia valmiuksia laaja-alaisesti, tuloksellisesti ja terveesti.”

Jannen laji on jalkapallo. Hänen ryhmässään on kaikkiaan 14 opiskelijaa ja lajien kirjo on lähes yhtä suuri. Opiskelu alkoi viime syksynä. Kansainvälinen jakso vietiin läpi vastikään Barcelonassa.

Janne työskenteli aiemmin UPM:n Voikkaan tehtaan rakennusosastolla. Kun työpaikka meni viime syksynä tehtaasta lopettaessa, hän teki kaksivuotisen oppisopimuksen Pohjois-Kymen Liikuntayhdistys ry:n eli PoKLi:n kanssa. PoKLiin kuuluvat paikalliset urheiluseurat KooKoo, KumuJT, KPL, Kouvo ja Puhti. Seurat toimivat kuitenkin omina seuroinaan omissa lajeissaan, mutta PoKLi antaa mahdollisuuden järjestettyyn yhteistyöhön ja lisäksi ammattiin koulutautumismahdollisuuden. PoKLin toiminnan tarkoituksena on lasten ja nuorten liikuntaharrastusten, kasvatuksen ja henkisen kehittymisen tukeminen kilpaurheilua unohtamatta.

Toimintaa lasten ja nuorten parissa

Janne on innolla mukana toiminnassa. Hän kokee erittäin tärkeäksi ohjata lapsia ja nuoria liikunnan pariin.

Koulujen kanssa tehtävä yhteistyö, kuten iltapäiväkerhotoiminta, erilaiset turnaukset ym. on vilkasta. ”Tässäkin asiassa huomattava toimintamme tukija on 100-vuotissäätiö”, antaa Janne kiitosta.

Toiminnan rahoituksen järjestäminen on jatkuvaa ponnistelua ja aiheuttaa epävarmuutta. ”Tuntuu oudolta, ettei asiaan saada korjausta, kun valtakunnan tasollakin on huolestuttu nuorten ja lasten liikuntaharrastusten vähentymisestä”, Janne ihmettelee. Hän on toiveikas, että yhteiskunnan päättäjien asenteet muuttuvat. ”Mielellään tuetaan huippu-urheilua, koska se on näkyvää. Pitäisi kuitenkin ajatella vähän pidemmälle. Mistä niitä uusia huippu-urheilijoita tulee jatkossa, ellei lapsia ja nuoria tueta harrastusvaiheessa”, Janne kysyy. Hän harmittelee muun muassa sitä, että hallivuokrat ovat nousseet niin paljon, että ne nielaisevat leijonan osan seurojen budje-teista.

Jannen nykyinen työ ja opiskelu tukevat paremmin kuin hyvin toisiaan. Hänen yli 30-vuotinen uransa jalkapallon parissa on antanut valmiuksia, joita hän nyt hyödyntää nuorten ja lasten hyväksi. Jalkapallo on hänellä geneeissä: isä pelasi aikoinaan aktiivisesti, samoin kaikki sedät. ”Kerrostalon pihalla oli sopiva kaveriporukka, jonka kanssa pelattiin ja urheiltiin muitakin lajeja naperoiästä lähtien.” Varsinaisen kipinän lajiin Janne sai 15-vuotiaana, kun hän tajusi, että jos halusi menestyä, sen eteen on tehtävä työtä. Siitä alkoi ura, joka vei hänet kotimaan parhaimmistoon, ulkomaille Skotlantiin ja Saksaan pelaamaan. ”Olen niistä vuosista ja kokemuksista hyvin kiitollinen, ne olivat kasvattavia ja hyväksi minulle.”

Perhe – vaimo sekä 14- ja 13-vuotiaat tytär ja poika – ovat olleet Jannen tukena. Myös lapset pelaavat jalkapalloa harrastuksenaan.

Jannen toiveena on, että hän saa tulevaisuudessa tehdä valmentajan työtä kokopäiväisesti, koska se työ tuntuu omimmalta. Toiveen toteutumisen hintana saattaa olla asuinpaikkakunnan vaihto, mutta sen näkee sitten aikanaan. ■

Janne 'Jose' Lindbergin toive toteutui, kun hän pääsi kesäkuussa aloittamaan 4 kuukauden työjakson jalkapalloliigassa pelaavan Vaasan palloseuran, VPS:n, valmentajana.



Jari Salminen esitteli Otavan vierailijoille paperin päällystystä.

Teksti ja kuva Susanna Mäenpää

Kirjantekijät paperin alkujuurilla

Kustannusosakeyhtiö Otavan lasten- ja nuortenkirjallisuuden osastolta saapuneet vierailijat saivat aimo annoksen tietoutta paperin synnystä tiistaina 29.5. Iltapäivän kuluessa heille kerrottiin paperin valmistuksen vaiheista, ja päätteeksi heidät johdatettiin tehdaskierokselle **Jari Salmisen** opastuksella.

Aikaisempaa kokemusta Kymistä ei ollut monellakaan. Yksi vieraista oli kuitenkin osallistunut vuoden 2006 Otavan tehdasvierailuun. ”Rupean käymään joka vuosi!” hän naurahtaa. Hänen mukaansa vuodessa ei kuitenkaan ole paljon muutosta ehtinyt tapahtumaan.

Odotuksia ensikertalaisilla vierailuun kuitenkin oli, vaikka kiireen keskeltä Kuusankoskelle oli lähdettykin. Monet totesivat, että paperinvalmistuksen lähtötiedot olivat kohtalaisen olemattomat, joten tästä tietoa toivottiinkin. ”Meillä kun ollaan tekemisissä paperivalintojen kanssa, niin on hauska nähdä miten sen valmistus konkreettisesti tapahtuu.”

Vierailun antina otavalaiset mainitsivat erityisesti paperin valmistusprosessin hahmottamisen, erilaiset paperilaadut sekä konkreettisen tutustumisen tehtaaseen. ”Nyt on menty paperitietojen osalta jo ihan metsään asti”, he naureskelivat tyytyväisinä. ■



Lämmin tunnelma vallitsi entisten luokkakavereiden tapaamisessa.

Teksti ja kuva Eila Kylliäinen

Jälleennäkemisen riemua

Mahdottomasti iloisia ilmeitä, halauksia ja riemukkaita kohtaamisia nähtiin Kymin ammattikoulun pihamaalla, kun ammattikoulun perinneryhmän 63 oppilasta vuodelta 1957 kokoontui 19. toukokuuta.

”Meitä on pieni porukka, joka pitää jatkuvasti yhteyttä ja kyläilevät toisissaan. He myös järjestivät tämän kuudennen luokkakokouksen. Kutsu tilaisuuteen oli lähetetty 102 henkilölle. Osallistujamäärän keskiarvo on ollut yli kuusikymmentä joka kerta”, totesi tilaisuuden vetäjä **Hannu Räikkönen**.

Ensin ryhmyttiin patsaan juurelle luokkakuvaan, jonka jälkeen siirryttiin juhlasaliin.

Juhlasalissa muisteltiin menneitä ja suunniteltiin tulevia sekä kukitettiin aktiivijäsenet Hannu Räikkösen johtaessa puhetta. Tilaisuuden musiikista vastasivat luokan ”omat pojat”.

”Kuten tapana on, päätämme lukuvuoden suvivirteen, jonka jälkeen on tarjolla kahvit sekä viiskytluvun lenttopullaa ja pipareita. Ei tosin yhtä vanhaa”, lupasi Hannu.

Matkalla ruokasaliin ihasteltiin tiloja ja ihmeteltiin pitsiverhoja, jotka mitä ilmeisimmin olivat vielä alkuperäiset. Ainahan jokaisessa luokassa on ”kurittomia oppilaita”, niinpä nytkin muutama ajeli hissillä alas, kun se oli aikoinaan kiellettyä. Ai jai, **Marja-Liisa ja Leila!** ■



Kuvassa vas. Jukka Kuusela, Keijo Vilkki, Kai Nyyssönen, Pertti Mäkelä ja Juhani Einolander.

Teksti ja kuva Irma Niemi

Trukkihuoltopiste avattiin

Uuden trukkihuoltopisteen avajaisia vietettiin paperitehtaalla 20.4. Tiloihin kävi tutustumassa noin 150 henkilöä. Mukana oli myös kuljetusvälinekorjaamon veteraaneja.

Kuvassa vas. **Jukka Kuusela, Keijo Vilkki, Kai Nyyssönen, Pertti Mäkelä ja Juhani Einolander.** Kuusela lahjoitti miehille trukkihuoltopisteen seinälle laitettavaksi teräksisen Aarnikotkan. Se oli aikaisemmin ollut vanhan, nyt jo muualle myydyin veturin keulassa. Veturi oli aikoinaan kuulunut Vilkin, Nyyssösen ja Mäkelän huoltotöiden piiriin.

Entisen kuljetusvälinekorjaamon toiminta on loppunut. Työt on sopeutettu uuden toimintamallin mukaisesti niin, että nyt huolletaan ja korjataan oman henkilöstön voimin vain trukit ja kaksi veturia. Trukkihuoltopisteessä tehdään lähinnä trukkien pienkorjaukset. Muu huoltoa ja korjausta vaativa työ on ulkoistettu. Tällä hetkellä huollettavien trukkien määrä on noin 50, ja vetureita on kaksi.

Huoltopisteen koko on 300 neliometriä, ja siihen kuuluu kaksi erillistä tilaa: korjaamo sekä pesupaikka. ■



Laavulla paistettiin makkaraa ja juotiin nokipannukahvit.

Teksti Tiina Lakimo Kuva Pekka Purasmaa

Koululaiset metsäretkellä

Kymntehtaan peruskoulun 8-luokkalaiset viettivät metsäpäivää 18. toukokuuta. Päivä kuului biologian opiskeluun ja teemana oli Suomen metsät.

Retkellään lapset piipahtivat UPM:n Halla-Sippolan tilalla, jossa tutustuttiin mm. eri-ikäisiin taimikoihin. Laavulla päästiin paistamaan makkaraa ja juomaan nokipannukahvit. Retkikohteina oli vielä luonnonmonimuotoisuus (lähde/vanhaa metsää), hakkuu, koneellinen maan muokkaus ja istutuskohde sekä säästömetsässä suurine, noin 200 vuotta vanhoine puineen.

Ryhmä kävi myös Hevoshaan Arboretumin pikaesittelyssä. UPM:n oppaina retkellä olivat **Pekka Purasmaa, Tiina Lakimo ja Helena Lukkarinen.** ■



Verlan päärakennus "Patruunan Pytinki".

Verlan lomamökit yleiseen vuokraukseen

UPM:n lomamökit Verlassa ovat olleet yleisesti kaikkien kiinnostuneiden vuokrattavissa tästä keväästä lähtien. Mökkejä vuokrataan viikkoperiaatteella, ja vaihtopäivä on perjantai.

Verlan lomakylässä on yhdeksän neljän hengen mökkiä, kahdeksan viiden hengen mökkiä sekä yksi kuuden hengen mökki. Uusimmat mökit ovat rakennettu 70-luvulla ja vanhimmat 1800-luvun lopulla. Kaikissa mökeissä on sähköt ja keittiövarustus (mikro, jääkaappi).

Useimpien mökkien sisällä on myös wc. Lomakylässä on kolme saunarakennusta, jotka ovat lämpimänä iltapäivästä ilta myöhään asti. Tilaussaunoja on kaksi.

Alueella on Amican ravintola, Kievari ja museo kahvilat. Lomakylän ympärillä on perhokalastuspaikkoja, sekä lähistöllä on hyvät vesireitit ja muutkin kalastusmahdollisuudet. Veneitä on vuokrausten käytössä.

Vuokrauksesta huolehtii Werlan kyläkauppa, puh. 05-388 505. Viikottainen mökkivuokra on 215 euroa ja 270 euroa sekä vuorokausivuokra 40 euroa ja 50 euroa. Kyläkauppa on avoinna arkipäivisin kello 10.00–18.00. ■



Suomen Paperitaidegallerian kesänäyttely

LUONNOLLISESTI 31.5. – 26.8.2007

Paula Nordfors, Laura Ruotsalainen ja Aila Tikkala ovat Lahden Taideinstituutista valmistuneita kuvataiteilijoita. Heitä yhdistää kiinnostus paperitaiteeseen, ja mielimateriaali on pellava.

Teoksemme luovat erilaisia näkökulmia ihmisen ja luonnon väliseen suhteeseen. Näyttelyssä kuvastuu huoli luonnon hyvinvoinnista sekä ihmisen ja luonnon tasavertaisesta rinnakkaiselosta. ■

Teksti Tiina Lakimo Kuva Anja Aarnio



Kymin liikkuvat likat juoksivat tänä vuonna Tampereella.

Kymin liikkuvat likat kuntoilivat Pyynikin ja Pispalan maastossa

Perinteinen naisten kuntoilun suur tapahtuma Likkojen Lenkki juostiin, hölkättiin ja käveltiin Pyynikin ja Pispalan maastossa lauantaina 26.5. – nyt jo 19. kertaa! Kymin naiset olivat mukana tapahtumassa toista kertaa.

Viime vuonna lenkille osallistui 9500 likkaa ja tänä vuonna varmasti saman verran. Osallistujia viihdyttivät mm. Fakta Hommasta tutut Likat Loimaalta eli Hansu ja Pirre, Anne Mattila, Jean S sekä showtanssiryhmä Scandinavian Hunks.

Reitin varrella oli monenlaista viihdyttäjää ja yritysten järjestämiä taukopaikkoja omalle henkilöstölleen. Tänä vuonna sää suosi likkoja ja Tampereella paistoi aurinko koko tapahtuman ajan, kun muualla Suomessa satoi ja ukkosti.

Lenkin jälkeen likat nauttivat auringosta, ulkoilmalounaasta ja hyvästä seurasta tapahtumatorilla. Tässä vielä alkujumpan vetäneiden GoGo liikuntakeskuksen ohjaajien terveiset:

Vinkit likoille kesäksi:

Vaihda siiderit kuiviin ja nauti kohtuudella!

Vaihda auto polkupyörään

ja hissi rappusiin!

Tee pieni aamulenkki tyhjällä vatsalla!

Syö paljon tuoreita kasviksia ja marjoja!

Juo paljon vettä!

Käy kuntosalilla 2 kertaa viikossa ja tee

10 toistoa/laite isoilla painoilla!

Muista ystävää kukkakimpulla!

Nauti auringosta ja kesäilloista ulkoillen!

Muista lepopäivä!

Kuntoile kesällä säännöllisesti,

niin syksyllä on helpompaa!

Hyvää ja rentouttavaa kesää kaikille liikunnan parissa! ■

Teksti ja kuvat Jukka Vartiainen



Jos metsään haluat mennä nyt, niin takuulla yllätyt...vuoromestari-parin Simo Kososen–Mikko Pajarin tie vei välillä menninkäisten maailmaan, auttamassa Janne Pahkala ja Esa Koivula.

Iiskola ja Myllymäki ykkösiä sellun parigolfissa



Maansiirtohommat sujuivat erinomaisesti Jarno Rintalta (vas.) ja Mika Hohtilta, golfin peluu ei.



Ryhmäkuvaan ehtivät lähes kaikki.

Sellun kuitulinjan golfin parimestaruus oli oikeastaan kaikkien osallistujien voitto, sillä ryppyotsaisuus oli ehdottomasti kielletty kisailmeestä. Numerollinen paremmuus toki saatiin ja todiste siitä, etteivät maansiirtohommat tai metsäkeikat välttämättä tuo hyvää lopputulosta golfin jalossa taidossa. Ensimmäinen parimestaruus oli **Juhani Iiskolan** ja **Pasi Myllymäen** juhlaa. Kaksikko vältti taitavasti Jaalan Lampila-golfissa pelatussa kisassa vesiesitteet ja hiekkabunkkerit ja työsti kahden kierroksen tulokseksi 57.

Kuitulinjan kisassa Lampila-golfin alueella oli osallistujalla mahdollisuus kisaa-jan kilpailla ilman green-cardia. Tällä kertaa riitti, että toisella parista se oli. Näin ollen kisasta tuli tasapuolinen ja todella mielenkiintoinen. Varmaa on myös se, että golf-kärpänen iski moneen vielä kortitto-maan osallistujaan. Golf on rajaton riemu rockin tapaan, eikä suinkaan elitistinen urheilulaji!

Kisan ideoi koivulinjan keittäjä **Ismo Salminen**, jonka alkuperäinen idea oli vaatimattomampi. Siinä oli tarkoitus kamppailla vain kahden kuitulinjan vuoron

välillä. Sitten se laajeni koko sellutehtaan kuitulinjaa koskevaksi. Kisan hyvä suosio poikii varmasti jatkoa, ja kilpailijoiden kesken puhuttiin kisan jälkeen valogolfin järjestämisestä syksyllä. Ja ehkäpä nyt aloitettu golfkisa jatkuu tulevaisuudessa ja muodostuu perinteeksi.

Kisan viimeiselle sijalle numeroi-den mukaan sijoittunut pari **Mika Hohti** – **Jarno Rintala** oli hahmottanut viheriöitten reiät omalla tavallaan. He osuivat sen verran usein bunkkereihin, että ulkopuolinen olisi voinut luulla, että se oli tarkoituskin. Hiekkaa kuitenkin siirtyi, jos ei aivan kuutioittain, niin ainakin lapiokaupalla paikasta toiseen pallon pysyessä itsepintaisesti bunkkerissa.

Maansiirtoliikkeen toinen osakas Jarno Rintala kiteytti kuitenkin golfin viehätöksen nasevasti;

”Golfissa voit tehdä vaikka maailmanluokan suorituksen ja heti perään munata tosi pahasti. Kyllähän tämä aika lailla miestä syö, kun suoritukset pysyvät lähes pelkästään munausten puolella”, totesi Jarno tuskaillessaan palloa ylös Hohtin Mikan bunkkerien pohjilta. ■

Teksti ja kuvat Eila Kylliäinen



Päivän onnekkaimpia oli 11-vuotias Simo Pesio, sillä hän sai erityispitkän lennon, joka ulottui Selänpään lähikuntiin.

Selänpäässä vietettiin koko perheen ilmailupäivää

Yhtiöläisillä ja ja heidän perheenjäsenillään oli mahdollisuus tutustua ilmojen halki liitelyyn Selänpäässä järjestetyssä Ilmailupäivässä 19.5. Tapahtuman järjestäjinä toimivat Kouvolan Seudun Ilmailuyhdistys ja Kymin liikuntatoimi.

Ilmailuyhdistys esitteli purjelento- ja varjoliitotoimintaansa sekä pienoislennokkeja, ja UPM huolehti tarjoilupuolesta.

Tapahtumassa sai henkilökohtaista opastusta ja lennolle lähtevien lasten kohdalla tarkastettiin myös, riittääkö koko laskuvarjon valjaisiin. Koneet koelennettiin ja mittarit tarkastettiin vielä ennen lentoa. Siivet oli jo kertaalleen pesty, mutta ne pyyhittiin vielä moneen kertaan ennen yleisölennäystä.

”Meillä on parhaillaan menossa lentokurssi Kuusankosken työväenopistossa, johon kuuluu 50 tunnin teoriaosa. Lentoosa sisältää vähintään 50 lentoa ja 10 tuntia teoriaa, ja omat opettajat opettavat. Muutamat kurssilaiset ovat jo lentäneet 20 lentoa ja pääsevät pian yksin lentämään. Lentolupakirjan he saavat todennäköisesti kesäkuun alkupuolella. Lentolupakirja on voimassa 5 vuotta. Ilmailulääkärintarkastus on suoritettava iästä riippuen tietyin väliajoin”, kertoi koulutuspäällikkö Risto Jokinen.

Niina Kettula osallistui perheineen tapahtumaan ja myönsi jännittäneensä lennolle lähtöä, johon puoliso hänet houkutteli.

”Nyt ymmärrän miksi ihmiset rakastu-

vat purjelentoon”, totesi Niina tyytyväisenä jälkepäin, ja perheen lapset olivat puolestaan helpottuneita saadessaan äitinsä takaisin.

Päivän onnekkaimpia oli 11-vuotias Simo Pesio, sillä hän sai erityispitkän lennon, joka ulottui Selänpään lähikuntiin. Simoa lennättänyt Pentti Nurminen selosti matkan aikana nähtävyydet, kyseli voinnista ja kertoi tarinoita aikaisemmista matkustajista.

”Muutaman kerran minulle tuli vähän huono olo, mutta onneksi en syönyt ennen lähtöä. Maisemat olivat upeat, sukelsimme pilvissä ja minäkin sain vähän kokeilla ohjausta. Tämä oli minulle tosi iso haaste”, jutusteli Simo lennon päätyttyä.

Pienoiskone tositoimissa

Päivän aikana nähtiin pienoiskone muutama kerran tositoimissa, kun Juho Jokinen tulitti menemään taitolento-ohjelman.

Lennoikin hinta on noin 3 000 euroa, ja ohjauslaitteena toimii tavallinen radiolähetin. ”Koneet tai niiden kappaleet, jotka löytyvät ammuntojen jälkeen kasataan aina uudestaan. Tosin kaikkia koneita ei aina löydetä”, totesivat Juho ja Mikko Multanen.

Kaikilla koneilla on koneiden huollosta vastaava huoltotiimi, johon kuuluvat huoltovastaava, huoltopäällikkö ja konevastaava. ■



Jorma Vierros lähdössä yläilmoihin. Pekka Porkka esittelee laitteiston ja ohjeistaa hänet niin kuin useat muutkin päivän aikana. Pekka on Puchacz-koneen konevastaava, joten turvallisisissa ja asiantuntevissa käsissä oltiin.



Kuvassa vas. tykkimies Mikko Multanen ja oik. maalilaitteupseeri Juho Jokinen esittelivät pienoiskone AT04-maalilennokkia, jota käytetään harjoituksissa alasammunnoissa.

HENKILÖ-
UUTiset

KYMI

Paperitehdas

Arto Virtanen on nimitetty arkkisalin päivämestariksi 1.3.2007 alkaen. Hän raportoi WFU-linjan tuotantopäällikkö Pekka Mertakorvelle.

Kari Helminen on nimitetty paperitehtaan henkilöstöasioiden hoitajaksi 1.4.2007 alkaen. Hän raportoi WFU-tuotantoyksikön johtaja Kai Latvalalle.

Jukka Iiskola on nimitetty PK 9:n käyttöinsinööriksi 2.7.2007 alkaen. Hän raportoi WFU-linjan tuotantopäällikkö Pekka Mertakorvelle.

Teemu Kiiskinen on nimitetty C3:n käyttöinsinööriksi 1.8.2007 alkaen. Hän siirtyy Kymille Tervasaaren tehtaalta. Kiiskinen raportoi WFC-linjan tuotantopäällikkö Heikki Värrielle.

Sellutehdas

Toni Orava on nimitetty käyttöinsinööriksi 8.3.2007 alkaen. Hän vastaa sellun tuotanto- ja käyttötehtävistä koko sellutehtaan alueella. Hän raportoi tuotantopäällikkö Jyri Kylmälälle.

Reino Grönlund on nimitetty määräaikaiseksi vuoromestariksi 12.3.2007 alkaen. Hän raportoi tuotantopäällikölle Jyri Kylmälälle.

Hannu Lankinen on nimitetty talteenottolinjan kunnossapitotyönjohtajaksi (mekaaninen kp) 1.5.2007 alkaen. Hän raportoi kunnossapitopäällikkö Kari Huovilalle.

Jukka Harlin on nimitetty määräaikaiseksi vuoromestariksi 21.5.2007 alkaen. Hän raportoi tuotantopäällikö Jyri Kylmälälle.

Talousosasto

Serafiina Toivonen on nimitetty liiketoiminta-analyytikoksi 1.5.2007 alkaen. Hän on toiminut aikaisemmin liiketoiminta-analyytikkona Pohjois-Euroopan taloushallinnon yhteisissä palveluissa (FSS). Toivonen raportoi Mill Controller Juhani Jolkkiselle.

Tekninen osasto

Ari Rantanen toimii käynnissäpidon tuki osastolla korjaamon työnjohtajana Juhani Einolanderin 2.5.2007 alkavan vuorotteluvapaan ajan. Rantanen raportoi osastopäällikkö Rauno Karviselle.



Arto Virtanen



Kari Helminen

UPM, REC08-projekti

Aki Pekkanen on nimitetty 1.5.2007 alkaen asennusvalvojaksi vastualueenaan automaatio. Pekkanen on viimeksi toiminut Kymin sellutehtaalla käynnissäpidon työnjohtajana.

Juha Mikkola on nimitetty 1.5.2007 alkaen asennusvalvojaksi vastualueenaan sähköistys. Mikkola hoitaa tehtävää aluksi nykyisen toimensa ohella. Hän toimii tällä hetkellä Kymin sellutehtaan kunnossapitosuunnittelijana. Pekkanen ja Mikkola raportivat projektipäällikkö Eero Aho-selle.

Heikki Kujala on nimitetty 1.2.2007 alkaen toimitus- ja asennusvalvontaan vastualueenaan haihduttamo ja apukattila. Hän siirtyy tehtävään UPM, Rauman tehtaalta.

Veikko Tepponen on nimitetty 26.2.2007 alkaen toimitus- ja asennusvalvontaan vastualueenaan soodakattila. Hän siirtyy tehtävään Oy Metsä-Botnia Ab:n Rauman tehtaalta. Kujala ja Tepponen raportivat projektipäällikkö Timo Suomiselle.



Jukka Iiskola



Teemu Kiiskinen



Toni Orava



Reino Grönlund



Hannu Lankinen



Jukka Harlin

UPM, Henkilöstöhallinto,
Pohjois-Eurooppa

Tero Kempainen, Kymin johtava työterveyslääkäri, siirtyy 1.4.2007 – 31.3.2008 väliseksi ajaksi 50-prosenttisesti Pohjois-Euroopan HR-organisaatioon Suomen johtavaksi työterveyslääkäriksi. Hänen tehtävänä on määritellä UPM:n Suomen yksiköiden työterveyshuollolle yhtenäinen johtamismalli. Kempainen on linjavastuussa Pohjois-Euroopan HR-johtaja Sakari Toivoselle. Kymin työterveyshuollon osalta hän raportoi edelleen henkilöstöjohtaja Martti Purmoselle.



Serafiina Toivonen



Ari Rantanen

Kymin Voima Oy

Juha Kouki on nimitetty voimalaitospäälliköksi Kymin Voiman voimalaitokselle 1.3.2007 alkaen. Hän siirtyi Kymin Voiman palvelukseen UPM Energialta.

Voimalaitospäällikkö **Antti Rainio** on siirtynyt 1.3.2007 alkaen Kaukaan yhteisvoimalaitosprojektiin Lappeenrantaan.



Aki Pekkanen



Juha Mikkola



Heikki Kujala



Veikko Tepponen



Tero Kemppainen



Juha Kouki



Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Jukka Suntila

Lämmin kiitos kaikille työkavereille yhteisistä työvuosista.

Parhain kiitokseni myös muistamisesta.

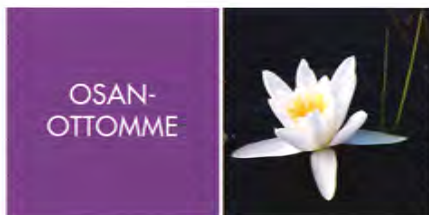
Raimo Timonen

Jäädessäni vanhuuseläkkeelle 1.3. kiitän paperi- ja sellutehtaan henkilöstöä yhteisestä 42 vuodesta.

Jorma Jolkkinen



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdesämme vain asianomaisen sitä pyytäessä.



In memoriam Merja Laitinen

Vapunaattona, maanantaina 30.4., saimme kuulla, että työtoverimme, siivoaja Merja Laitinen, oli menehtynyt. Tieto tuli täytenä yllätyksenä, vaikka Merja sairaslomalla olikin. Olin itsekin vasta edellisenä perjantaina jutellut hänen kanssaan puhelimesta, ja Merja oli kuulostanut ihan omalta toiveikkaalta itseltään.

Merja ehti olla yhtiön palveluksessa kaikkiaan yli 38 vuotta. Ensimmäisen pestin asiatyöksi hän oli saanut jo vuonna 1964. Muutaman määräaikaisen tehtävän jälkeen vakituinen paikka löytyi tutkimuskeskuksesta, jossa Merja työskenteli siivoajana vuodesta 1972 tutkimuskeskuksen Lappeenrantaan siirtoon asti. Sen jälkeen hän siirtyi Griffin Houseen ja lopuksi hienopaperille, kun tehtaan ulkopuolisten alueiden siivous ulkoistettiin palveluyritykselle. Merja olisi jäänyt työelämästä vapaalle tänä kesänä, mutta ne vapaat eivät koskaan ehtineet alkaa.

Me työosastolla muistamme Merjan hyvänä työkaverina ja ihmisenä, joka jaksoi säilyttää valoisan elämänsänteen, hyvän huumorin ja myös kyvyn nauraa itselleenkin, vaikka elämä ei aina ollut silkkihansikkain kohdellutkaan.

Kirsti Stylman-Anttila

(kirjoittaja on

Merja Laitisen esimies)

Paperitehdas

Laboratoriotyöntekijä **Marja Valtonen** käyttölaboratoriosta on kuollut 25.5.2007.

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Kauko Helander turpiinin hoitaja, 74 vuotta, **Margit Hietanen** apunainen, 88, **Irma Ikävalko** lajittelija, 72, **Sisko Koli** paperin leikkaaja, 76, **Erkki Korpela** paperin leikkaaja, 81, **Vilho Koskela** rullapakkari, 82, **Heikki Laaksonen** pastamies, 83, **Taisto Lyytikäinen** sähkömestari, 78, **Aarne Niemi** putkiseppä, 96, **Lauri Nurminen** etumies, 98, **Tapio Paavola** vuoromestari, 90, **Viljo Pirilä** talonmies, 76, **Pentti Sahlberg** turpiinin hoitaja, 73, **Terttu Salmi** siistijä, 67, **Oiva Tolvanen** kuorimon etumies, 84.



KYMI

Siivoaja **Ulla-Leena Harju** (39 palv. vuotta), suunnittelija **Jorma Jolkkinen** (41), osastosihteeri **Marjatta Jurvanen** (47), junamies **Ensio Koso** (33), suunnittelija **Juhani Kulhelm** (33), lab.hoitaja **Hellevi Lantta** (39), jälkikäsitteilyn päivämestari **Jaakko Laurema** (29), koneenhoitaja **Erkki Leino** (38), aluesuunnittelija **Ossi Leivo** (47), trukinkuljettaja **Seija Mikkonen** (39), A4-valmistaja **Liisa Potinkara** (35), lastintekijä **Esko Pöysä** (31), keittiömestari **Raija Tommiska** (28), henkilöstöasioiden hoitaja **Jukka Suntila** (24), puhdistamonhoitaja **Matti Tuomi** (36).

KONSERNI

Kirjanpitäjä **Pirkko Häkkinen** (35 palv. vuotta) ja laitosmies **Reijo Pukkila** (33).

OIKAISU

Kymi-lehden 1/2007 artikkelissa *Valkoliipeämön tähti ei kalkkipölyä karsasta* kerrottiin Kati Tähtien olevan ensimmäinen naispuolinen työntekijä lipeämöllä. Uusien tietojen mukaan Kati Tähti ei ole ensimmäinen, vaan naistyöntekijöitä lipeämöllä on aikaisemminkin ollut.

Hyvää kesää!

