

KYMI

Kymin henkilöstölehti 3/2007

WE LEAD.
WE LEARN.



GlobalONE käyttöön Kymillä

Finesse jäl-
ykkönen

Työhyvinvoinnin
näkyvät mittarit

REC08:n
harjannostajaiset

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
joulukuussa. Lehteen tarkoitettun
aineiston on oltava toimituksessa
viimeistään 29.10.2007

Painopaikka ja -aika:

Hämeen Kirjapaino, Tampere
10.10.2007

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: Susanna Mäenpää

*Kuvassa asentaja Tommi Bragge Kymin
paperitehtaan kunnossapidosta.*



GlobalONE käyttöön Kymillä	6
Finesse jälleen ykkönen	18
UPM:n tuotteet arjessa	22
Työhyvinvointiin panostetaan	24
REC08-projektin harjannostajaisia vietettiin 27.9.	28
Kymin ea-ryhmä toiminut 30 vuotta	35
100-vuotissäätiön apurahoja haetaan marraskuussa	36
Kymin teollisuusoppilaitoksen tiloja vuokrataan ulkopuolisille toimijoille	37
Työvoimatoimisto, eläkeosasto ja henkilöstöpalvelu uusissa osoitteissa	38

Pääkirjoitus

Kymi elää muutoksessa

Kymillä on kesän lopulla ollut säpinää. Ruokatunneilla ruokat suorastaan pursusivat väkeä. Pöydistä kuului iloista puheensorinaa niin suomeksi kuin vierailinkin kielillä. Elokuun lopussa tehtaalla oli investointiseisokki, REC08 oli täydessä vauhdissa ja globaalia hankintaa sekä kunnossapidon prosesseja yhtenäistävä GlobalONE-projekti oli loppukirivaiheessa. Kymiläisten lisäksi oli tuolloin lähes 1500 muuta henkilöä antamassa panostaan tehtaalla toteutettavien hankkeiden onnistumiseksi.

Kaikki nämä hankkeet ja niihin liittyvä tekeminen osoittavat, että Kymi on elävä tehdas. Tehtaan kehittämiseen panostetaan, ja siten varmistetaan myös sellun ja paperin tekemistä pitkälle tulevaisuuteen. Toteutettavat muutokset edellyttävät meiltä kaikilta Kymillä työskenteleviltä myös uutta ajattelua ja uudenlaista tekemistä. Uudet asiat vaativat vanhasta luopumista, uuden oppimista ja kykyä nähdä tekemismme osana UPM:n kokonaisuutta.

GlobalONE on hyvä esimerkki uudesta toimintatavasta. Sen tavoitteena on mm. yhtenäistää UPM:n toimintatapoja ja edistää konserninlaajuisesti parhaaksi todettuja käytäntöjä. Muutos tulee



näkymään vahvasti hankintatoiminnassa ja kunnossapidossa. Me voimme entistä paremmin hyödyntää UPM:n yhteistä tietoa ja tulevaisuudessa voimme yhä useammin myös havaita, että asioita, joita ennen teimme jokaisessa tehtaassa erikseen, voidaan toteuttaa yhteisesti. Hyvin toteutettuna tämä vapauttaa voimavarojamme niihin asioihin, jotka ovat tehtaan toiminnan kannalta keskeisimpiä.

Muutos ottaa välillä voimille, mutta se on myös piristävää. Menossa olevat hankkeet muuttavat monen työtä, mutta ne luovat samalla myös mahdollisuuksia. Hyvä käyttöönotto ja hyödyntäminen käytännössä varmistavat niin Kymin kuin koko yhtiönkin pärjäämistä. Uusi toimintatapa ja siihen liittyvä asioiden hallitseminen luovat pohjan myös työhyvinvoinnin edistymiselle.

Martti Purmonen
Henkilöstöhallintojohtaja

Teksti Martti Purmonen

UPM:n henkilöstökyselyn tulokset lokakuun lopussa

Parhaimmat kiitokset teille kaikille, jotka vastasitte henkilöstökyselyyn. Kyselyn tulokset luovat pohjan kehittämistyölle. Virallinen vastausprosentti ja tulokset saadaan toimittajalta lokakuun lopussa.

Tehty kysely on luottamuksellinen. Kenenkään henkilön yksittäiset vastaukset eivät tule näkyviin tuloksissa. Raporteista ilmenee UPM:n kokonaistulokset samoin kuin eri toimialatkin. Meitä täällä tehtaalla kiinnostaa erityisesti oman tehtaan ja tietysti oman työryhmän/tiimin tulokset. Nämä tulokset raportoidaan kuitenkin niin, että alle viiden hengen ryhmiä ei raportoida erikseen vaan liitetään suurempaan kokonaisuuteen.

Kymin esimiehet saavat tulokset omista ryhmistään. Esimiesten tehtävänä on käydä tuloksia läpi oman ryhmänsä kanssa ja miettiä samalla tarvittavia jatkotoimenpiteitä. Henkilöstöhallinto järjestää tulosten käsittelyyn liittyviä tilaisuuksia ja antaa tarvittaessa myös muuta tukea.

Henkilöstökyselyn tarkoituksena on erityisesti mitata henkilöstön sitoutumiseen liittyviä asioita. Sitoutumisenhan on todettu vaikuttavan ihmisten suorituskykyyn, tehokkuuteen ja parempiin liiketoimintatuloksiin. Kun sitoutumista arvioidaan, on tarkastelu-kohteena osittain se, miten ihmiset kokevat koko yhtiön, esimerkiksi sen vision, strategian, tuotteen, palvelut ja arvot. Kuitenkin vielä tärkeämpi tekijä on lähiympäristö ja se, että henkilö kokee,

että hänen työpanostaan arvostetaan ja että hän voi hyödyntää osaamistaan työtehtävissään.

Henkilöstökysely on keino havaita kehittämisasioita. Todellinen tulos syntyy, kun havainnot siirretään toimintasuunnitelmiksi ja toteutukseen. Tämä työ tehdään ensi talvena. Tavoitteenamme voimme pitää työyhteisöä, jossa ihmiset voivat kehittyä, haluavat tehdä parhaansa ja rakentaa yhdessä tulevaisuutta. ■



Uudessa Guinness World Records -kirjassa Kymin ME-nopeus



Uusi Guinness World Records 2008 -kirja on julkaistu. Mielenkiintoinen ja värikäs maailmanteos on painettu Kuusankoskella tehdylle UPM Finesse -paperille. Alkuvuolta löytyy ilahduttavasti myös Kymin paperitehtaan päällystyskone 3:lla viime toukokuussa ajettu ME-nopeus päällystetyn paperin ajossa. ME-ajon aikana koneen 24 tunnin keskiarvoksi saatiin 1877 m/min, mikä sekunteina tekee 31,3 m/s ja tuntivauhdiksi muutettuna noin 112 km/h. ■

Teksti Ulla Parikka, Harri Jussila **Kuva** Satu-Pia Reinikainen



Tielle levitettyä tuhka-sementtisiideainekerrosta jyrksitään vanhan asfaltin ja kiviaineksen kanssa sekaisin uudeksi kantavaksi rakenteeksi asfaltin alle. Kuva Teuroisten paikallistien perusparannuksesta.

Teollisuuden sivutuotteet sopivat tierakentamisen raaka-aineiksi

Tierakentamisessa käytetään vuosittain satoja tuhansia tonneja uusiutumattomia luonnonvaroja. Osaa tästä kiviaineksesta on ryhdytty korvaamaan mm. metsäteollisuuden ja energian tuotannon tuhkista ja kuitulietteistä kehitetyillä uusioraaka-aineilla. Ilman uusiokäyttöä nämä sivutuotejakeet päätyisivät kaatopaikalle. Hyötykäytön lisääntyminen on tulosta pitkään jatkuneista tutkimuksista. Niissä on selvitetty korvaavien aineiden soveltuvuutta eri käyttökohteisiin sekä uusiomateriaalien ympäristövaikutuksia.

ECOINFO II -hanke käynnistettiin parisen vuotta sitten edistämään tällaisten uusiomateriaalien ja uusien toimintatapojen käyttöönottoa. Ekologisesti kestävä kehityksen mukaisen tierakentamisen käyttöönottomahdollisuuksien edistäminen on Lappeenrannan teknillisen yliopiston koordinoima kaksivuotinen Interreg IIIA -hanke, jossa yhteistyössä on mukana useita suomalaisia ja venäläisiä yrityksiä, myös UPM. Hankkeen toteutuksen painopiste on Kaakkois-Suomen alueella.

Uuden teknologian käyttöönotto on vaatinut useiden eri tahojen yhteistyötä. Jätejakeista ja sivutuotteista tuotettavien uusiotuotteiden on täytettävä mm. ympäristökelpoisuusehtoja ja niiden pitkäaikaiskestävyyden tulee olla yhtä hyvä kuin perinteisten raaka-aineiden.

Hankkeessa onkin mukana asiantuntijatahoina viranomaisia Kaakkois-Suomen ympäristökeskukselta ja Kaakkois-Suomen

tiepiiristä. Asiantuntemusta ovat vahvistamassa Ramboll Finland, Fortum Service ja Metso Paper, joilla on vankkaa asiantuntemusta niin tierakennusteknologiasta kuin energiantuotto- ja metsäteollisuusprosessistakin.

Pilottikohde Kymenlaaksossa

Elimäellä kulkevan Teuroisten paikallistien perusparannus toteutettiin kestävä kehityksen periaatteita noudattaen kesällä 2006. Tämä pilottikohde oli Kaakkois-Suomen tiepiirin kohde. Kahdeksan kilometrin mittaisen tieosuuden perusparannuksessa käytettiin Kymin Voima Oy:n tuotannon sivutuotteena syntynyttä lentotuhkaa noin 2500 tonnia.

Lentotuhka sisältää maaperästä puuhun siirtyneet mineraaliset palamattomat aineet. Koska mukana on mm. kalkkia, tuhalla voidaan korvata tien pintakerroksen lujittamisessa sementtiä.

Teuroisten kohteessakin tien pintakerroksen lujittaminen tehtiin kustutetulla seoksella, missä oli suurin osa tuhkaa ja pienempi osa sementtiä. Sideaineseos jyrksittiin sekaisin tien pinnan kiviaineksen kanssa, jyrättiin ja annettiin kovettua. Näin asfaltin alle tuli kantava, luja kerros.

Uusia kohteita Kuusankoskella

Tänä vuonna Kymin Voiman biopolttoainekattilan pohjatuhkaa käytetään Kuusankoskella Sami Hyypiä -areenan viereen rakennettavan harjoituskentän pohjustuk-

seen sekä kattilan lentotuhkaa Väkkäräntien, Nirvistenpolun ja Nirvistientienkujan perusparannukseen. Hankkeeseen on saatu Kaakkois-Suomen ympäristökeskuksen puoltama ympäristölupa.

Pohjatuhka on lähinnä hiekkaa, johon on sekoittuneena pieni määrä lentotuhkaa. Kattilaan päätyy eri biopolttoainejakeiden ja turpeen mukana merkittävä määrä hiekkaa, ja vuosittain pohjatuhkaa poistetaankin tuhansia tonneja.

Monissa EU-maissa säädökset sallivat puunpoltton tuhkan käyttämisen myös pelto- ja jopa luomuviljelyssä maanparannusaineena.

Suomessa on määritelty muuta EU:ta tiukemmat omat kansalliset rajat muun muassa tuhkan kadmiumpitoisuudelle, mikä rajoittaa sen käyttöä huomattavasti. Pääosa puhtaasta puutuhkasta ei vuoden 2006 uuden lannoitelain mukaisten määräysten astutua voimaan kelpaa Suomessa edes golfkentille eikä puistoihin. Nykyisellään sitä saadaan käyttää lähinnä vain maanrakennustöissä ja metsien lannoituksessa, joihin se soveltuukin hyvin.

Tämä on sinänsä ristiriitainen tilanne, kun ympäristöministeriö pyrkii ponnekaasti edistämään nykyisellään jätteeksi päätyvien materiaalien hyötykäyttöä ja samaan aikaan muilla hallinnonaloilla vaikeutetaan samojen materiaalien käyttöä hyödyksi. ■

Kuvassa kunnossapidon ja tuotannon johdon kurssille 28.9. osallistuneita kymiläisiä ja GlobalONE-projektalaisia (oikealta) Jukka Puustinen, Danny Dorrans, Jyri Kylmä, Timo Honkanen, Matti Jaurola, Rauno Karvinen, Janne Rantanen, Petteri Metiäinen, Teuvo Solismaa, Martin Hewitt, Jarmo Järvinen ja Esa Andersson.



Teksti Timo Honkanen **Kuva** Eila Kylliäinen

GlobalONE Kymillä

Globaali toimintatapa ja uusi järjestelmä valmiina käyttöön

Tämän lehden ilmestyessä eletään erityisen jännittäviä aikoja Kymin tuotannossa, kunnossapidossa ja ostoissa, joissa siirrytään käyttämään uutta GlobalONE-sovellusta. Käyttöönottopäivämääräksi on vahvistettu 15.10. Tämän päivämäärän pitämiseksi suuri joukko projektissa toimivia kymiläisiä sekä heidän taustatukijoukkojaan ovat tehneet paljon työtä.

GlobalONE-projektin käynnistymisestä Kymillä on nyt vähän yli vuosi. GlobalONE tarkoittaa tietysti monen vanhan järjestelmän ja tietokannan sulkeamista ja tietojen siirtoa uuteen SAP-järjestelmään. Luopumiseen kuuluu osana haikeus – ovathan vanhimmat Kymin järjestelmät palvelleet jo yli 20 vuotta. Mutta toisaalta, GlobalONE:in myötä poistuu vanhojen järjestelmien aiheuttama epävarmuuden ja paikallaan junaamisen tunne.

Kymillä GlobalONE koskettaa lähes jokaista työntekijää ja toimihenkilöä. Perus- ja asiantuntijakoulutuksiin osallistuu yhteensä n. 750 kymiläistä.

Globaali toiminta ja järjestelmä

GlobalONE on kuitenkin enemmän kuin vain uusi tietojärjestelmä. Se on globaali malli, jonka mukaan kaikilla UPM:n paperi- ja sellutehtailla toimitaan tulevaisuudessa. Kymillä GlobalONE kytkee yhteen työprosesseja ja luo hyvän pohjan yhdessä tekemiselle ja ajattelutavalle, jossa me kymiläiset hoidamme erilaisia tuo-

tanto- ja tukiprosesseja asiakkaan suuntaan yhdessä, ei enää erikseen kukin omista lähtökohdistaan.

Tuotantotiimien toiminnanohjaus sekä seisokkien suunnittelu ja toteutus ovat tärkeitä kehityskohteita. Vuoden aikana on myös parannettu Kymin perustietoja ja luotu uusi malli automaatiokunnossapidon tietojen saamiseksi hyötykäyttöön järjestelmän kautta. Koko materiaalivarasto, eli yli 30.000 nimikkeen tiedot on tarkistettu ja parannettu. Varastossa ei enää ole tavaraa, jota ei pystytä tunnistamaan ja liittämään käyttökohteisiin tarvittaessa.

Globaali hankinta on jo pikku hiljaa sopeutumassa uuteen rooliinsa toimia globaalina organisaationa, ja myös toimenkuvat on määritelty uudelleen. Kunnossapitoa toimintona johdetaan jatkossakin paikallisesti, mutta luonnollisesti rooleja ja vastuu-jakoa joudutaan tarkistamaan niin, että ne ovat linjassa uuden toimintamallin kanssa. Tämä muutostyö alkaa varsinaisesti vasta käyttöönoton jälkeen.

Teksti ja kuva Irma Niemi

Hankinnan ja laskujen käsittelyn prosessit kunnossa

Edessä on väistämättä ajanjakso, jolloin toimenkuvia ja vastuualueita tarkistetaan ja näin varmistetaan, että uudet toimintatavat toteutuvat myös käytännössä. Järjestelmä palvelee työn suorittajaa, ja globaalit prosessit näyttävät hyviltä suunnittelukaa- vioissa, mutta itse ihmiset tekevät varsinaisen työn. Siksi toivon, että työn uudelleen arviointi nähdään mahdollisuutena vaikuttaa omaan työn sisältöön ja myös mahdollisuutena oppia uutta.

Koulutusta ja tukea

Etenkin järjestelmän käyttöönoton alkuvaiheessa on erittäin tärkeää, että jokainen uuden järjestelmän käyttäjä saa tukea aina, kun kokee sitä tarvitsevansa. Peruskoulutuksen ja mahdollisen jatkokoulutuksen ja käyttöönoton välissä voi olla jopa kahden kuukauden ajanjakso. Siinä ajassa koulutuksessa opitut asiat ovat jo saattaneet unohtua. Siksi toivon, että jokainen kymiläinen hyödyntäisi koulutusmateriaalia ja simulaatioita, jotka löytyvät Kuusankoski-Netistä.

Kymi on myös halunnut panostaa vahvasti paikallisiin Key Usereihin, jotka ovat ensimmäinen kontakti kaikille käyttäjille. Key Userit ovat olleet mukana GlobalONE-sovelluksen testauksissa ja tuntevat sovelluksen jo kohtuullisen hyvin. Koska on kyse täysin uudesta sovelluksesta, myös Key Userit oppivat koko ajan uutta.

Toivon, että ymmärrätte myös sen, että aina vastaus ei tule yhdellä puhelinsoitolla, vaan ongelmia ja kysymyksiä ratkaistaan yhteistyössä globaalien sovellustuen kanssa. Myös globaaliin käyttäjätukeen voi ottaa suoraan yhteyttä joko sähköpostitse Helpdesk/GHO/UPM tai soittamalla numeroon 46000. Sieltä kyselyt ohjautuvat Key Userille, ja edelleen GlobalONE-asiantuntijoille UPM IT:ssä.

Henkilökohtaisesti olen erittäin sitoutunut uuteen GlobalONE-tapaan toimia. Uskon, että hyödyntämällä uutta järjestelmää mahdollisimman tehokkaasti, saamme huomattavan määrän hyödyllistä tietoa toiminnastamme, ja pystymme edelleen kehittämään tehdasyksikköämme yhtiön hyväksi. Olen myös tyytyväinen siitä, että olemme ns. pilottitehtaana saaneet etuoikeuden olla mukana kehittämässä järjestelmää. Siksi voin rehellisesti sanoa, että se soveltuu hyvin Kymin tarpeisiin. Perustukset on nyt rakennettu vankaksi, mutta koko talon rakentamiseen tarvitaan kaikkien panosta! ■

Itä-Suomen hankintatoimesta vastaava Teemu Puputti on luottavainen GlobalONE:in prosessien toimivuuteen hankinnan ja laskujen käsittelyn osalta. Viivästyksiin pitää kuitenkin varautua, mikäli hankinnan lähtötiedot on kirjattu vaillinaisesti eivätkä ne ole yhteneväiset laskun kanssa. Uusi järjestelmä vaatii tiukkaa huolellisuutta sen parissa työskenteleviltä.

”Prosessi tilausehdotuksesta laskun saamiseen saakka sujuu vaivattomasti, kunhan lähtötiedot ovat kunnossa”, hän sanoo.

Teemun mukaan SOX:in vaatimukset on huomioitu uudessa järjestelmässä hyvin, sillä prosesseihin on jo valmiiksi rakennettu SOX:in vaatimat kontrollit. GlobalONE pakottaa käyttäjänsä toimimaan tietyn prosessin mukaisesti. SOX:in kontrollien ansiosta asioiden todentaminen helpottuu olennaisesti.

”Hyvä asia on, että kaikki osto- ja laskutiedot ovat yhdessä ja samassa järjestelmässä, eikä tarvitse kirjautua moneen paikkaan”, hän jatkaa.

GlobalONE-järjestelmä on työväline UPM:n tavoitteiden mukaiseen toimintatavan muutokseen. Osastojen tehtävänä on päättää, miten se vaikuttaa töiden järjestykseen.

Muutoksia

”Laskujen käsittely on iso muutos, sillä jatkossa se ei tapahdu enää täällä Kymillä”, Teemu sanoo. Edellytyksenä prosessin toimivuuteen on, että kaikki perustiedot ovat kunnossa, jotta laskun skannaus ja perustietojen kohdistaminen voisi tapahtua oikein.

Hankintatoimen kannalta muutoksia on paljon, ja Teemu ottaa niistä esiin joitakin. Uutta on, että kaikki loppukäyttäjät pääsevät tekemään tilausehdotuksen tavarasta tai palvelusta. Hyvä esimerkki kaikkien käyttöön tarkoitettu uudesta palvelusta on e-luettelo.

”Tulevaisuudessa toimitaan yhteisten pelisääntöjen mukaan. GlobalONE:iin määritellyt prosessit vaativat tietyn toimintatavan, eivätkä ’sooloilut’ onnistu”, hän tuumii.

Myös tuotannon työkaluihin (PMS ja PTS) on rakennettu liittymät GlobalONE:iin. Näin asioita ei tarvitse kirjata kahteen paikkaan esimerkiksi pakkaustarvikkeiden osalta.



Itä-Suomen hankintatoimesta vastaava Teemu Puputti on luottavainen GlobalONE:in prosessien toimivuuteen hankinnan ja laskujen käsittelyn osalta.

Laskut Saloon

15.10. jälkeen tehdyistä tilauksista toimitajat lähettävät laskunsa Saloon laskujen käsittelyosoitteeseen, jossa ne skannataan ja kirjataan järjestelmään. Nykyisessä Rondossa kierrossa olevat laskut käsitellään siellä loppuun. GlobalONE-järjestelmässä laskut ovat samalla tavalla nähtävissä ja käsiteltävissä kuin Rondossakin.

Laskujen kierrätyksestä ja maksatuksesta vastaa taloushallinnon yhteiset palvelut Tampereella. Kymi siirtyy näin yhtiön viimeisenä yksikkönä kaikkien laskujen sähköiseen käsittelyyn ja paperilaskujen paikallinen käsittely jää historiaan.

”Ennen laskun maksamista, järjestelmästä tulee löytyä tietyt kirjaukset. Jos kyseessä on esimerkiksi tavara, on sillä oltava ostotilaus, vastaanottajan kuittaus sen saapumisesta ja laskun on täsmättävä näihin tietoihin. Jos nämä kolme kohtaa ovat kunnossa, suoraan maksatukseen ei ole estettä”, Teemu toteaa.

Ostotilauksen tiedot hintoineen perustuvat ennalta tehtyihin hankintasopimuksiin. Lisäselvitysten tarvetta saattavat aiheuttaa paitsi virhe laskussa myös mm. pakkaus- ja lähetyskulut tai raaka-aineiden rahtimaksut. Selvityspyynnöt tulevat ostajan kautta. ■

Teksti ja kuva Päivi Vistala-Palonen

Kymin ostajat uuden edessä



Riitta Virtanen vastaa raaka-aineiden, kemikaalien, polttoöljyjen ja muiden tuotannon tarvikkeiden hankinnasta. Kari Kekki puolestaan kaikista kunnossapidon tarvikkeista, palveluluista, sekalaisista tarvikkeista sekä osittain myös investointeihin liittyvistä hankinnoista.

Konsernin hankintatoimen muutostuulet jatkuvat. Globaali hankintaorganisaatio astui voimaan tämän vuoden alussa, ja osana sitä arvioitiin Kyminkin ostovastuut ja toimintamallit uudelleen.

Tällä hetkellä ostajia on kolme, **Riitta Virtanen**, **Kari Kekki** ja **Milja Penttilä**, mutta tiimiin ovat liittymässä uusina jäseninä **Yafang Huang** (Kuusankoski), **Olli Liimatainen** Raumalta ja **Arto Halonen** Pietarsaaresta. Raumalla ja Pietarsaaresta työskentelevillä tiimin jäsenillä tulee olemaan useamman tehtaan laajuisia ostovastuita määrättyjen hankintojen osalta.

OSVA ja Rondo poistuvat

Uuden organisaation myötä kaikki puitesopimukset tehdään pääosin globaalin hankinnan hankintakategoriatiimeissä, ja Kymin ostajilla on sopimusten paikallistoteutusvastuu. Ostajien käyttämä OSVA-materiaalijärjestelmä poistuu, samoin Rondo, jonka kautta on käsitelty ns. tilauksettomat laskut.

E-luettelot helpottavat ostamista

Globaalin hankintatoimen päätavoitteena on ostojen keskittäminen sopimustoimittajille ja tilausten käsittelytoimintojen tehostaminen, josta yhtenä esimerkkinä e-luettelo -ostaminen.

E-luettelolla tarkoitetaan toimittajan ylläpitämää tuote- tai palveluluetteloa, joka löytyy UPM:lle osoitetun internet-osoitteen kautta. Tätä kautta koko ketju ostoehdotuksesta ostolaskun hyväksymiseen tapahtuu GlobalONE:issa.

Tällä hetkellä hankintakategoriatiimit ovat neuvotelleet Kymille sopimuksen viiden suuren toimittajan kanssa e-luetteloiden käytöstä. Tilaaminen luettelosta on hyvin helppoa. Loppukäyttäjä tekee hankintaehdotuksen itse suoraan e-luetteloon ja esimies hyväksyy sen. Vasta hyväksynnän jälkeen tilaus näkyy toimittajalla.

Tilaja näkee jo tilausvaiheessa tavarantoimituksen sekä toimitusajan, ja lisäksi tilaukseen voi myös itse syöttää tarvittavia lisätietoja. Tilaja näkee myös reaaliajassa, onko esimies hyväksynyt tilauksen. Kappale-tavaroiden toimitusosoite on aina Kuusanniemen päävarasto, josta tavarat

toimitetaan loppukäyttäjien ilmoittamille tavara-asemille.

Palvelujen tilaus

GlobalONE:n myötä myös palvelujen tilaaminen muuttuu. Keskeisimmille palveluille on perustettu GlobalONE:een palvelunimikkeet ja niistä luodaan sopimustoimittajille määräaikaisten puitesopimukset.

Esimies hyväksyy aina palvelutilauksen. Jos kyseessä on kertaluonteinen, sopimukseton palvelu, päätetään tarjouspyyntöprosessin käynnistämisestä tapauskohtaisesti. Tarjouspyynnön ja tarjousten vertailu on myös mahdollista uudessa GlobalONE-järjestelmässä.

Palvelun vastaanottaja hyväksyy palvelun ja kirjaa siitä vastaanoton puitesopimukselle. Laskunkäsittely tapahtuu hyväksytyä palvelun vastaanottoa vastaan.

Muutos ulottuu myös toimittajiin

Toimittajille muutos ostokäytännöissä näkyy uusina materiaalkoodeina, -kuvausina ja -luokkina. GlobalONE:n myötä myös tilauslomake on erilainen.

Ostolaskujen vastaanottamisen ja skannaamisen ulkoistamisen myötä laskutusosoite muuttuu kaikkien laskujen osalta Saloon. Toimittajia kannustetaan jatkuvasti myös sähköisen laskun käyttöön.

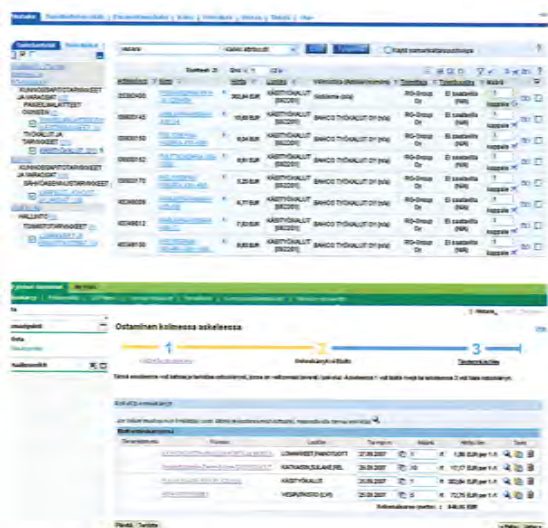
Toiminta tehostuu

Kunnossapidon työsuunnittelun tehostuminen viikko- ja kuukausisuunnittelun kautta tehostaa myös ostamista, koska hankintoja voidaan aikatauluttaa ja ennakoita paremmin.

Myös ostojen raportointi etu- ja jälkikäteen paranee, mikä puolestaan tuo arvokasta taustatietoa hankintakategoriatiimeille hankintaneuvottelujen pohjaksi.

Käyttäjille tukea

Oston nimetyt Key Userit ovat Riitta Virtanen ja Miia Ikävalko. Heidän ensisijaisena tehtävänä on huolehtia ostajien tukemisesta GlobalONE:in alkutaipaleella, mutta luonnollisesti myös muut järjestelmän käyttäjät voivat kääntyä heidän, tai kenen tahansa ostajan puoleen hankintoihin liittyvissä asioissa. ■



E-luettelo on netissä oleva toimittajan ylläpitämä tuote- tai palveluluettelo.

Teksti ja kuva Päivi Vistala-Palonen

Varastossa uusia toimintatapoja ja tekniikkaa

Kymin ostovaraston toimintaa pyörittää yhteensä 13 henkilöä. Näistä uudella nimikkeellä 'täydentäjä' eli MRP Planner toimii neljä henkeä, joista yksi on tiimiä luotsaava **Tommi Ritola**.

Varastoissa GlobalONE korvaa OSVA:n käytön ja konkretisoituu lähinnä erilaisina teknisinä lisälaitteina, mutta myös uusia toimintatapoja syntyy uusien tehtävien myötä.

Uudet viivakoodit ja lukijalaitteet

"Uudet viivakoodilukijalaitteet ja hyllyjen uudet viivakooditarrat siirtävät varaston uudelle aikakaudelle", toteaa Tommi. Lukijalaitteelle kirjautuu reaaliajassa keräilylistoina varastolle tehdyt varasto-otot tai varaukset, joita voi uudessa järjestelmässä tehdä esimiehen lisäksi esim. asentajat.

Tavaran luovutus tapahtuu verkossa olevan kannettavan lukijalaitteen avulla, jonka jälkeen tavara poistuu välittömästi varastosaldosta. Normaalisti tavara toimitetaan tilaajalle suoraan toivottuna ajankohtana, tai se noudetaan varastolta, jos näin on sovittu.

Varauksia voi myös tehdä ennakkoon, ja suuremmalle määrälle kuin varastosaldo osoittaa. Systeemi ilmoittaa automaattisesti täydentäjälle, milloin tavaraa on tilattava lisää. "Tämäkin on uutta GlobalONE:ssa", Tommi kertoo.

Hyllytarrojen uudet merkinnät

Viivakoodin lisäksi uudet hyllytarrat näyttävät erilaisilta myös siksi, että kaikki nimikkeet ja tilausnumerot ovat muuttuneet projektissa tapahtuneen harmonisoinnin myötä.

Uudistuksen myötä myös varastot on yksilöity tarkemmin, eli nykyisten 3 A, 3 B ja 3 H varastojen sijaan varastot on yksilöity seuraavasti: 3 A, 3 B, PM9, PAPE, SELL ja PACK, jotka viittaavat varaston sijaintiin. Lisäksi on käytössä ns. vapaajakeluvastot, jotka ovat f-alkuisia (F001, F002 ja F007) ja toimittaja-saldoiset varastot, jotka ovat entisen 3 H -nimikkeen sijaan joko D-2H, D-1D, D-4D jne. alkuisia. Merkinnät H = hour = tunti, D = day = päivä viittaavat toimitusaikaan.

"Tässä on paljon opittavaa, kun nyt

keskitytään tavaran kriittisyyden määrittämiseen toimitusaikoina eikä sijaintina, kuten ennen", toteaa Tommi.

Uudet nimikkeet keskitetysti

Myös uusien nimikkeiden luomiskäytäntö muuttuu. Ennen uudet nimikkeet luotiin tarpeen mukaan varastolla, mutta GlobalONE:n myötä pyyntö lähtee tilauspisteestä suoraan globaaliin hankintaan, joka luo nimikkeen vasta arvioituaan löytyykö vastaavaa nimikettä muulta UPM:n tehtaalta.

Kun nimike on luotu, varasto täydentää siihen tehdaskohtaiset tiedot. Tämä kaikki tapahtuu GlobalONE:ssa.

Tavaran vastaanotto tehostuu

Vaikka tavaran vastaanotto tapahtuu kuten ennenkin, eli rahtikirjaa vastaan ja kirjaimella tiedot järjestelmään manuaalisesti, tavara näkyy harmaana järjestelmässä siihen saakka, kunnes se täydennetään hyllyyn ja aktivoidaan viivakoodilla.

Joskus tavaraa tarvitaan välittömästi jatkokäyttöön, mutta silti sitä ei saa luovuttaa ennen kuin se on viivakoodilla aktivoitu varastosaldoon, ja sitä kautta myös luovutettu pois. Näin varmistetaan, että kaikki otot varmasti kirjautuvat järjestelmään. Joidenkin sopimustoimittajien kanssa on mahdollista toimia suoraan viivakoodilla jo tavaran vastaanottovaiheessa, mutta silloinkin lopullinen varastokirjaus tapahtuu vasta hyllytysvaiheessa.

Tommi näkee haasteena sen, että GlobalONE:in myötä vastaanottojen määrä kaksinkertaistuu. "Jatkossa myös toimittajan varastoimat nimikkeet ja e-luettelohankinnat kirjataan varastolla. Myös ulkopuolisten kunnostusten yhteydessä tapahtuvat vastaanotot on kirjattava", Tommi kertoo ja jatkaa: "Tämä tuo lisähaastetta varaston henkilöstölle, koska joskus toimitus tai kunnostus menee suoraan tilaajalle, ja dokumenttien saaminen varastolle vaatii aktiivisuutta kaikilta osapuolilta. Mielenkiintoista nähdä, miten tämä tulee toimimaan käytännössä."

Inventaario helpottuu

Varaston inventointi helpottuu myös huomattavasti. Inventointi tapahtuu käytän-



Tyytyväinen Tommi Ritola varaston syysivoituksen jälkeen

nössä säännöllisesti 'hyllyjen välissä' viivakoodikirjauksen avulla.

Myös raportoinnin laatu paranee. Järjestelmä mahdollistaa jatkuvan varastoarvon ja tapahtumien seurannan. Myös omien raporttien ja yhteenvedojen teko on helppoa.

Tarvittaessa voidaan hyödyntää myös yhteisvarastointia muiden UPM:n tehtaiden kanssa. Tommi ottaa esimerkiksi Kaukaan tehtaan, joka on lähellä Kymiä, joten joskus voi olla taloudellisesti kannattavaa pitää kalliista, mutta ei niin kriittistä osaa vain toisen tehtaan varastossa.

"GlobalONE:n myötä varastojen läpinäkyvyys paranee, joten yhteisvarastointiakin harkitaan varmasti jatkossa enemmän", uskoo Tommi. ■

Teksti Päivi Vistala-Palonen Kuvat Eila Kylliäinen, Päivi Vistala-Palonen

Kunnossapito jättää hyvästit monelle järjestelmälle ja myös toimintatavalle



Markku Rantasen mukaan työhön tulee muutoksen myötä tietty järjestelmällisyys. Juha Pyöriän vankka asiantuntemus on ollut kovassa käytössä koko projektin ajan (ylempi kuva).

Mekaaninen ja sähkö- ja automaatiokunnossapito työllistää paperi- ja sellutehtaalla yhteensä noin 250 eri alojen ammattilaista. Kymillä juuri kunnossapidon osa-alueella GlobalONE korvaa suurimman määrän järjestelmiä ja Notes-sovelluksia.

Vanhoista Notes-sovelluksista jäävät käyttöön vain tehtaan laajuinen tulityöluja ja tuotannon päiväkirjat. ”Viikon mittaan pelkästään mekaanisen kunnossapidon puolella työnjohto on käyttänyt ainakin seitsemää eri kantaa ja järjestelmää”, toteaa mekaanisen kunnossapidon asiantuntija **Markku Rantanen**.

”Uuden toiminnanohjausjärjestelmän opetteluun lisäksi myös kunnossapitopuolen tehtäviä ja työjakoa joudutaan tarkistamaan uudelleen”, toteaa puolestaan **Juha Pyöriä**, jonka sähkö- ja automaatiopuolen kunnossapidon asiantuntemus on ollut kovassa käytössä koko projektin ajan.

Uuteen järjestelmään on luotu määrätty prosessit ja roolit kunnossapitotöiden läpiviemiseksi, mutta käytäntö osoittaa, miten roolit loksahavat paikalleen. Juha haluaakin painottaa heti alkuun, että järjestelmän käyttö vaatii aktiivisuutta kaikilta osapuolilta. Työntekijöiden rooli korostuu esimerkiksi kunnossapitotöiden tietojen päivytyksessä, tavaroiden ja palveluiden tilaamisessa sekä vikailmoitusten teossa.

Esimiehiltä taas vaaditaan töiden sujuvuuden varmistamiseksi aktiivista työlistöjen silmälläpitoa ja nopeaa tilauspyyntöjen käsittelyä.

Vikailmoitus järjestelmään helposti ja nopeasti

Vikailmoituksen tekeminen on suuri muutos kunnossapidon työntekijöille. GlobalONE:ssa jokainen voi vian havaitessaan tehdä vikailmoituksen järjestelmään.

Työnjohto poimii ilmoituksen, tekee korjaussuunnitelman ja siihen liittyvät toimenpiteet ja kirjaa ne järjestelmään. ”Vaikka työvaiheita tulee lisää, ja periaatteessa samoja asioita tehdään vain hieman eri tavalla, työhön tulee tietty järjestelmällisyys”, painottaa Markku. ”Uusi järjestelmä on otettava heti täysipainoisesti käyttöön, eikä jatkossa saa mennä sieltä mistä aita on matalin”, Markku kannustaa.

Järjestelmällinen suunnittelu

Kunnossapidossa on paljon toistuvia määräaikaishuoltoja, ja pysyväistyötilauksia on käytetty aktiivisesti. GlobalONE:ssa oleva uusi viikko- ja kuukausisuunnittelutyökalu mahdollistaa sen, että säännöllisesti toistuva työtilaus syötetään järjestelmään vasta silloin, kun työ on todellisuudessa ajankohtainen.

Näin työhön käytettävät tunnit ja tarvikkeet voidaan kohdistaa tarkemmin tehtyyn työhön. ”Vaikka työnsuunnittelu parane ja sitä kautta myös työtunnit voidaan suunnitella entistä tehokkaammin, mikään järjestelmä ei osaa varautua esim. sairastapauksiin. Voihan olla, että tulevaisuudessa voidaan päästä malliin, jossa sopimusterveysasema ilmoittaa suoraan työpisteeseen sairastapauksista, ja työt voidaan jakaa uudelleen, mutta jäähän tässä vielä paljon inhimillistä suunnittelutyötä myös meille ihmisille”, Markku maalailee.

Sellun puolella varsinkin tuotantolinjojen osaseisokkien suorittaminen on joustavaa. ”GlobalONE:ssa voidaan perustaa eritasoisia seisokkisuunnitelmia, ja tämä tehostaa nimenomaan seisokkien ennakkosuunnittelua”, lisää sellun mekaanisen kunnossapidon asiantuntija **Reijo Pehkonen**.

Kunnossapitotöiden kirjaukseen tulee myös muutoksia. Työnsuunnittelijat ja työnjohto syöttävät edelleen tehtävät työt järjestelmään, mutta kohdistavat ne työpisteisiin henkilöiden sijaan. Oman työpisteen työjonoa voivat kaikki työpisteessä työskentelevät seurata ja niiden suorittamisesta voidaan sopia nopeallakin aikataululla.

Työnjohto vastaa edelleen töiden priorisoinnista ja ohjaamisesta. ”Tässä kohtaa esimiesten haasteet kasvavat, koska vain hyväksymistä vaativista toimenpiteistä tulee sähköposti-ilmoitus työnjohtajalle”, painottaa Juha. ”Hyvä puoli on kuitenkin se, että kaikki työt näkyvät jonossa, ja sieltä on sitten helppo poimia esim. määräaikaishuoltoon valmistelevia töitä aina, kun työtilanne sen sallii”, Markku lisää.

Reijo painottaa, että uusi työjonoajatus tehostaa ja tasapainottaa töiden jakamista. ”Sellun puolella asentajat ovat toimineet melko itsenäisesti – mikä sinänsä on hyvä asia - mutta työjonojen kautta töiden hallintaan tulee lisää ryhtiä. Myös ennakkohuoltojen ennalta määritetyt reititykset, eli työjärjestys tulee suunnitelmallisemmaksi”, Reijo jatkaa.

Ja jotta haasteet eivät jäisi tähän, myös automaatio- ja sähkölaitteiden ylläpito muuttuu jatkossa. Piiri- ja laiteasolla niitä ylläpidetään INTECRO-nimisessä suunnittelujärjestelmässä, josta tiedot siirtyvät toimintopaikoille GlobalONE:iin. Näihin toimintopaikkoihin kiinnitetään laitteiden

uudet varastonimikenumerot, joiden perusteella tavara löytyy varastosta.

Miten ja mistä tilata?

Materiaalien ja palveluiden uudet tilaus- ja hyväksymiskäytännöt näkyvät myös kunnossapidossa. Ennen tarvike tai palvelutarpeista ilmoitettiin työnjohdolle, joka teki tilauksen. Jatkossa esim. asentaja voi tehdä nimikkeellisestä tarvikkeesta tai palvelusta tilausehdotuksen GlobalONE:iin, jonka työnjohtaja tai -suunnittelija sitten hyväksyy. Sen jälkeen tilaus menee eteenpäin toimittajalle.

Tilaaaja pystyy itse seuraamaan järjestelmästä tilauksen etenemistä, arvioitua aikataulua ja kustannuksia. Kun toimitusajat ovat tiedossa, töiden suunnittelu tehostuu. Myös tavarantoimitus kirjautuu heti järjestelmään ja työn tekemiseen voidaan valmistautua paremmin.

”Entiseen verrattuna parasta tässä on, että kaikki tiedot löytyvät yhdestä järjestelmästä”, toteaa Markku. ”Toki vielä on paljon tekemistä, ennen kuin esim. kaikki tarvittavat laitteet, kuten printterit, on asennettu ja käytännössä asentajat pääsevät printtaamaan mm. tehtyjä kunnossapitotöitä, jotka viivakoodilla sitten aktivoidaan uuteen Timecon-järjestelmään”, Markku aprikoi.

Hyvä tästä tulee

Markku, Juha ja Reijo ovat samaa mieltä siitä, että GlobalONE siirtää Kymin kunnossapidon uudelle vuosituhannelle. He uskovat, että jokainen oppii uuden järjestelmän käytön ja vakuuttavat myös, että jokainen saa heiltä, ja myös muilta kunnossapidon Key Usereilta, kaiken tarvittavan tuen.

Juha toteaa, että suurin muutos itse järjestelmän käyttöliittymässä on Windows-pohjainen ulkoasu ja toiminnot. Hänen mukaansa hierarkinen esitystapa esim. toimintopaikkojen ja laitteiden osalta on erittäin havainnollinen.

Miehet ovat yhtä mieltä myös siitä, että raportointi ja seuranta tehostuvat huomattavasti uuden järjestelmän myötä. Mutta vain, jos järjestelmää käytetään tehokkaasti ja työt ja kustannukset kohdistetaan entistäkin tarkemmin eri töille ja sitä kautta eri toimintopaikoille.

”Hyvä tästä tulee”, he kuittaavat lopuksi ja jatkavat omia viimeistelytöitään. ■



Käyttöturvallisuustiedotteiden ylläpidon osalta vanhakin kanta on vastannut tarkoitustaan hyvin, mutta toimintojen kehittäminen tuli ajankohtaiseksi Euroopan uuden kemikaaliasetuksen, REACH:n myötä, joka astui voimaan kesällä 2007, kertoo Kymin suojelupäällikkö Tuija Kaartinen.

Teksti Päivi Vistala-Palonen Kuva Susanna Mäenpää

Käyttöturvallisuustiedote uudistuu

Uusi globaali kemikaalitietokanta on kehitetty osana GlobalONE-projektia. Uudessa kannassa hallitaan käyttöturvallisuustiedotteet kaikilla tarvittavilla kielillä, uusien kemikaalien käyttöönoton hyväksyntä ja ympäristö- ja kemikaaliriskien arviointi.

Linkki KuusankoskiNet:istä

”Käyttöturvallisuustiedotteet ovat kaikkien kymiläisten käytettävissä, ja linkki sovelluksen hakunäkymään löytyy KuusankoskiNetistä Suojelun alta kohdasta nettityökaluja”, opastaa Kymin suojelupäällikkö Tuija Kaartinen. Samalta sivulta löytyy edelleen linkki myös nykyiseen kantaan, joka on käytössä sovitun siirtymävaiheen yli.

”Käyttöturvallisuustiedotteiden hakuperiaatteet on esitelty GlobalONE-peruskoulutuksissa. Käyttökoulutukset jatkuvat syksyn mitta, mutta kannustan kaik-

kia tekemään jo nyt hakuja myös uuden kannan kautta”, jatkaa Tuija.

Kemikaalien hallinta tehostuu

Uusi sovellus mahdollistaa jatkossa myös yhden yhtenäisen tavan hyväksyä kemikaaleja käyttöön UPM:llä. Myös riskiarviot tehdään yhteisessä kannassa, jolloin tieto on kaikkien käytettävissä. Kaikki toimittajien ja UPM:n omat käyttöturvallisuustiedotteet ylläpidetään yhdessä yhteisessä tietokannassa, jonka omistaa Globaali hankinta. Uuden globaalin kemikaalitietokannan myötä arkistoituvat aikanaan kaikki alueelliset ja paikalliset kannat.

”Myös käyttöturvallisuustiedotteiden luonti ja päivitykset tapahtuvat jatkossa automaattisesti, eli esim. toimittajan tiedotteeseen tekemiä muutoksia ei tarvitse enää jatkossa syöttää kantaan manuaalisesti”, selventää Tuija Kaartinen. ■

Teksti Päivi Vistala-Palonen Kuva Eila Kylliäinen



Suunnittelun ja projektien Key Userit ovat Mikko Forssell (vasemmalla) ja Jukka Puustinen.

Projektien toteutus ja dokumentointi

Projekteja on Kymillä hallinnoitu käytännössä neljässä eri järjestelmässä. Projektinumerot, kustannusseuranta ja liitännä hankintoihin on tehty INVO:ssa (investoinnit ja ostot), teknisiä dokumentteja, kuten piirustuksia ja kaavioita on ylläpidetty ProjectWise -dokumenttien hallinnassa, ja muu hanketieto kuten pöytäkirjat, tarjoukset jne., ovat löytyneet kaikille projekteille yhteisestä Lotus Notes -kannasta. Projektin valmistuttua tekniset tiedot on siirretty kunnossapidon perusrekistereihin eli KPER:iin. Jatkossa kaikki tiedot löytyvät GlobalONE:sta.

Suunnitteluosastolla projektiin on valmistauduttu lähinnä päivittämällä ja siivoamalla nykyisiä järjestelmiä teknisten dokumenttien osalta. ”Tässä puhutaan valtavasta tiedon määrästä, sillä meiltä löytyy teknisiä dokumentteja jopa 45 vuotta vanhoihin laitteisiin ja hankkeisiin. Siivouksen jälkeenkin ylitetään 200 000 dokumentin raja”, kertoo suunnittelusta vastaava Jukka Puustinen. ”Pelkästään REC08-projekti tulee tuottamaan noin 50 000 dokumenttia, kun mukaan lasketaan kaikki pöytäkirjat, piirustukset jne.”, Jukka jatkaa.

Tietoa siirretään vaiheittain

ProjectWise:ssa olevien dokumenttien siirto GlobalONE:n DMS-moduuliin (dokumenttien hallinta) alkoi jo syys-lokakuun vaihteessa, ja se on käytössä heti

alusta alkaen. Samoin KPER:issä olevat tekniset tiedot siirtyvät uuteen PM-järjestelmään. Sen sijaan Lotus Notes -kannassa oleva vanhojen hankkeiden projektidokumentaatio jää nykyiseen kantaan. Myös käynnissä olevat hankkeet dokumentoidaan loppuun saakka nykyisessä Notes-kannassa.

GlobalONE:ssa Lotus Notes -kantaan vastaava PS-moduuli (Projektisysteemi) otetaan käyttöön uusien hankkeiden käynnistyessä. Uusiin hankkeisiin liittyvät investointipäätökset ja niihin liittyvä muu jo olemassa oleva projektidokumentointi siirretään GlobalONE:en. Kaikki tulevat tapahtumat luodaan esisuunnittelusta lähtien suoraan PS:ään.

Muutoksia toimintatavassa

PS-moduulin käyttökoulutuksen saa ensimmäisessä vaiheessa noin 60 kymiläistä. Joukossa on mm. osastonjohtajia, työsuunnittelijoita, suunnitteluosaston henkilöstöä ja projekti-insinöörejä. Uuden PS:n myötä joitakin Kymin talousosaston tehtäviä siirtyy tälle ryhmälle. Yksi tällainen tehtävä on projektihankintojen luokittelu, mikä vaikuttaa edelleen käyttöomaisuuskirjanpitoon.

”Uutta on myös se, että kaikkia teknisiä dokumentteja voidaan katsoa tehtaalla suoraan GlobalONE:ssa eikä selaimen kautta kuten ennen”, kertoo Jukka Puustinen.

”Ottaa tietysti oman aikansa, että nämä uudet toimintatavat tulevat tutuiksi kunnossapito- ja tuotantohenkilöstölle”, Jukka jatkaa. Käytännössä muutos tarkoittaa sitä, että suunnittelun yhteydessä dokumentit on sidottava entistä tarkemmin paikkajärjestelmään, ja jopa laitetasolle asti, jotta käyttäjät löytävät dokumentit helposti.

Jatkossa suunnittelu on entistä kiinteämmin integroitu tehtaan kunnossapitoon ja tuotantoon. Yksi ilmentymä tästä on, että projektien yhteydessä tulee kaikki ne laitteet ja komponentit, joita mahdollisesti tarvitaan varaosina, liittämään UPM materiaalinumerointiin.

Myös dokumenttinumerointi muuttuu. Jatkossa käytetään uuden järjestelmän mukaista, juoksevaa dokumenttinumerointia, joka otetaan GlobalONE-projektin edetessä käyttöön myös muilla tehtailla. Tosin vanhat dokumentit pystytään edelleen tunnistamaan vanhoilla numeroilla. ”Jonkin verran dokumentteja haetaan myös numeroiden perusteella, joten alkuvaiheessa joudumme opettelemaan uutta ajattelutapaa uusien dokumenttien suhteen, mutta eiköhän tästä selvitä”, toteaa Jukka.

”Muutokset toimintatavoissa ovat suuria, mutta onneksi tulevaisuudessa käytämme usean järjestelmän sijaan vain yhtä järjestelmää, ja sehän on pelkästään hyvä asia”, kiteyttää Jukka. ■

Teksti Stig-Olof Lindholm Kuvat Irma Niemi



“Tämä kurssi on tarpeellinen, jotta henkilö osaa käyttää Timecon-leimauspäätettä saadakseen kirjattua työaikatietonsa sekä työvaihetiedot järjestelmään”, kertovat Timecon-koulutuksia vetäneet automaatio-osaston päällikkö Risto Jokinen ja HR-järjestelmän tukihenkilö Tiina Kaipinen. Kunnossapitoväelle tarkoitettuja puolen päivän mittaisia Timecon-koulutuksia järjestettiin 2.–12.10. Järjestelmän testaukset päättyvät 26.10. ja käyttöönotto on 29.10. Kuvassa 4.10. iltapäivällä kurssille osallistuneita.

Työaika- ja työvaihetiedot kerätään Timeconilla

GlobalONE-projektin myötä otetaan Kymillä käyttöön uusi työajan- ja kunnossapitovaiheiden rekisteröintijärjestelmä.

Uudet Timecon-merkkiset leimauslaitteet välittävät jatkossa yli 200 kunnossapitohenkilön työaikatiedot palkanlaskentaan sekä vastaavat työvaihetiedot GlobalONE-järjestelmään. Samalla kirjautuvat myös tiedot maksettavista palkanlisistä. Leimaustiedot siirretään elektroniselle tuntilehdelle, mistä työnjohtaja tarkastaa ja hyväksyy ne. Palkanlaskija käsittelee vielä kaikki tuntilehtitiedot, ennen kuin palkka maksetaan.

Osa kunnossapidon työntekijöistä on 2000-luvun alusta ollut liukuvan työajan piirissä. Silloin tehty sopimus pysyy ennallaan, mutta sen käyttö laajenee GlobalONE-projektin käyttöönoton myötä koskemaan kaikkia kunnossapidon päivätyöntekijöitä.

Uutta tietojenkeruuta on ollut valmistelemassa työryhmiä, missä yhtiöläisten

lisäksi on ollut laite- ja järjestelmätoimitajien edustajia Securitas Systemsilta ja WM-datalta. Suojeluosasto vastaa edelleen tehtaan kulunvalvonnasta eli mm. porteilla ja ovissa olevien Timecon-laitteiden käytöstä.

Kaikki kunnossapitotyöntekijät sekä heidän lähimmät esimiehensä ovat saaneet kutsun koulutukseen missä uuden tietojenkeruujärjestelmän käyttö on perusteellisesti käyty läpi. Järjestelmää on testattu syys- ja lokakuun aikana. Uuden järjestelmän tuotantokäyttö alkaa maanantaina 29.10.2007.

Leimauslaitteiden käyttö kunnossapidon työntekijöitten työajan seurannassa on samalla valmistautumista palkanlaskennan uuteen PYRY-sovellutukseen, joka perustuu siihen että koko Kymin henkilöstö käyttää työajan leimauslaitteita. Tämän uuden konsernisovellutuksen suunnittelu on meneillään, ja päätöstä sen käyttöönotosta odotetaan lähiaikoina. ■



Uudet Timecon-merkkiset leimauslaitteet välittävät jatkossa yli 200 kunnossapitohenkilön työaikatiedot palkanlaskentaan sekä vastaavat työvaihetiedot GlobalONE-järjestelmään.

Teksti Jari Hangasluoma **Kuvat** Eila Kylliäinen, Susanna Mäenpää



Tekninen johtaja Jari Hangasluoma summasi artikkelissaan kunnossapidon kuulumisista GlobalONE:in käyttöönoton kynnyksellä.

Kunnossapitokin huiman muutosvauhdin pyörteissä

Viimeisen kahden vuoden aikana sysäyksiä kunnossapidon muutokseen ovat antaneet UPM:n kannattavuusohjelman mukanaan tuomat henkilövähennykset, kunnossapitotoiminnan kehittämiseen ja kilpailukykyyn parantamiseen tähtäävän UPM:n kunnossapitostrategian käyttöönotto, IT- ja hankintatoimen eriyttäminen globaaleiksi toimintoiksi sekä uuden konsernilaajuisen kunnossapito- ja materiaalihallintajärjestelmän käyttöönotto, jossa Kymi toimii pilottitehtaan.

Juttua kirjoitettaessa elämme vielä jännityksessä, miten 15.10.2007 käyttöönotettavan laajan ja monipuolisen, mutta pakostakin monia toimintoja muuttavan GlobalONE-järjestelmän käyttöönotto tulee sujumaan. Yhteistä kaikille muutoksille on UPM:n kilpailukykyyn parantamiseen tähtäävät tavoitteet. Onnistumalla Kymillä näissä tavoitteissa kannamme oman kortemme yhteiseen kekkoon, jonka tavoitteena on paperiteollisuuden ja työpaikkojen säilyminen Suomessa.

Keskittymistä ydintehtäviin

Konkreettisesti muutokset ovat näkyneet

oman kunnossapitotoiminnan keskittämällä paperin ja sellun valmistamiseen liittyviin ydintehtäviin käynnissäpitoryhmissä. Keskitettyjen toimintojen resursseja on suunnitelmallisesti vähennetty. Itse pyrimme tekemään ja kehittämään omaa osaamistamme tehtävissä, jotka vaikuttavat sellun ja paperin laatuun, tuotantotehokkuuteen sekä kustannustehokkuuteen.

Omat resurssit olemme pyrkineet mitoittamaan normaalin arkipäivän tarpeiden mukaisesti. Harvoin toistuviin ja erikoisosaamista vaativiin tehtäviin sekä kuormitushuippuihin kuten seisokkeihin ja erilaisiin projektitöihin ostimme resursseja ulkopuolisilta palveluntarjoajilta.

Myös kustannustehokkuuden perusteella ostetaan palveluita tai tehdään palvelusopimuksia paperin- ja sellun valmistuksen ydinosuusalueeseen kuuluvimpiin tehtäviin, kuten nosturi- ja ilmastointilaitteuudet sekä sprinkler- ja palohälytysjärjestelmien huollot. Varaosavarastojen kriittisellä tarkastelulla, varaosien standardisoinnilla sekä käyttämällä tukkureita ja toimittajavarastoja pyritään pienentämään varaosiin sitoutunutta pääomaa. Suunnit-

telun roolissa on korostettu kunnossapitoa tukevan suunnittelun merkitystä, suunnittelu on osa käynnissäpitoryhmää.

Yhteistyöllä eteenpäin

Pääpiirteittäin muutokset ovat Kymillä sujuneet hyvin, esimerkiksi oman kuljetusvälinekorjaamon siirto Vanhan Kymen tehtaasta puolelta Kuusanniemeen ja keskittyminen vain trukkien huoltoon on sujunut hyvin, myös vuorokorjauksen kehittäminen on edennyt hyvin.

Matkan varrella on kuitenkin ollut monia epäselvyyksiä ja kysymyksiä on nostettu mm. vastuuasioiden ja tehtäväjakojen osalta. Avoimella keskustelulla ja hyvällä yhteistyöllä visaisiinkin asioihin on yleensä löytynyt toimiva ratkaisu. Viime kesänä nousi kuitenkin selvästi esiin vuorokorjauksen lomitussäätöjärjestelmän kehittämisen tarve, vähentyneiden resursien vuoksi lomien ja erityisesti yllättävien poissaolojen paikkaaminen ei sujunutkaan ongelmatonasti.

Teksti Irma Niemi **Kuvat** Susanna Mäenpää, Eila Kylliäinen

HAASTEITA tulee jokaiselle

Paperitehtaan kunnossapidosta asentaja ja luottamusmies **Tommi Bragge** uskoo, että GlobalONEin ja väen vähentymisen takia haasteita tulee varmasti jokaiselle. Asiat muuttuvat, samoin toimintatavat ehkä myös työnkuvat.

”Keskustelua on jo ollut siitä, että porukan vähentyessä, autetaan aikaisempaa enemmän kaveria”, hän sanoo. Tommin mukaan kunnossapidon päivätöissä työnjohdon rooli on edelleen olennainen.

Hän toteaa, että kunnossapidossa on selkeimpänä muutoksena tullut esiin henkilöstön vähentymisen vaikutus. ”Ihmisillä on kädet täynnä töitä, ja osalla samoin ylityötunnit. Jaksamisesta on monella huoli”, hän sanoo. ”Tämä kesä on ollut erittäin poikkeuksellinen isojen seisokki- ja liitännätöiden takia. Valmistautuminen niihin alettiin jo keväällä. Kovalla työllä kaikesta on kuitenkin selvitty, ja koneet ovat käynnissä.”

GlobalONE vielä avoin asia

Kunnossapidon ja materiaalihallinnan uusi järjestelmä GlobalONE vaikuttaa erityisesti kunnossapitoon. Tommin mukaan työntekijöille uusi järjestelmä on vielä avoin asia. Haastetta tuo yksistään jo tietokoneen käyttö, missä ihmisten osaaminen vaihtelee suuresti.

”Koulutukset ovat alkaneet, mutta oikeaa järjestelmää emme ole vielä nähneet, hahmotelmia vasta. Ainakin alkuvaiheessa uskoisin, että se tuo varmasti lisää työtä. Jonkin ajan kuluttua, kun on opittu ja järjestelmästä saadaan jo tietoja, tilanne varmasti muuttuu parempaan suuntaan. Tietysti kaikki uusi kohtaa oman vastarintansa”, hän miettii.

Myönteisenä asiana hän kokee kunnossapidon toimitilojen ajanmukaistamisen, mikä helpottaa työtä ja lisää viihtyvyyttä. Sähkö- ja mittarikorjaamolla remontti saatiin jo valmiiksi, ja mekaanisessa kunnossapidossa se on alkamassa.

Tulevaisuudesta hän kuittaa lyhyesti odottavansa, että kunnossapito säilyttäisi asemansa tehtaan ydintekemisten joukossa.

Vuorokorjauksessa miehitys kuntoon

Jos kesä oli poikkeuksellinen kunnossapidon päivätöissä, oli se sitä myös vuorokorjauksessa. Vuorokorjauksesta asentaja **Hannu Puujalka** toteaa, että lomittajien ja sairaslomantekijöiden puute vaikeutti hommia. ”Onneksi asiaan on nyt alettu kiinnittää vähän enemmän huomiota. Kun mestari lähti pois ja väki vähentyi, meille luvattiin että vuorot pidetään täynnä. Mutta nämä puheet eivät sitten pitäneetkään paikkaansa, vaan aina vuorosta puuttui joku”, hän sanoo.

Puujalan mukaan vuorokorjauksessa iso ja lisätyötä tuonut muutos on ollut, että työnjohtajaa ei ole enää. ”Ainoastaan arkipäivisin päivävuorossa on työnjohtaja hoitamassa asioitamme, muuten toimimme itsenäisesti”, hän sanoo.

Hannu uskoo kuitenkin, että töistä voidaan selvitä nykyisen mallin mukaisesti, kunhan väkimäärä on sovitun mukainen. Päättynyt kesä oli asentajille poikkeuksellisen rankka, mutta tilanne normalisoituu. ”Kun jokainen vielä hitsaantuu enemmän hommaan ja toimii oma-aloitteisesti, ei tämä ylipääsemätöntä ole”, hän sanoo. ■



Asentaja Hannu Puujalka vuorokorjauksesta uskoo, että nykyisen toimintamallin kanssa selvitään.



Asentaja Tommi Bragge paperitehtaan kunnossapidosta ennustaa, että muutosten tuomia haasteita on luvassa jokaiselle.

Teksti Tiina Lakimo **Kuva** Eila Kylliäinen



Info-luenteisia toimistotyöntekijöiden kursseja järjestettiin neljä. 27.9. pidetyn kurssin vetäjänä oli Miia Ikävalko (edessä).

Perus- ja asiantuntijakursseilla jo yli 1000 osallistujaa

Kymin henkilöstön GlobalONE -peruskoulutukset päättyivät syyskuun viimeisellä viikolla. Peruskursseille on osallistunut tähän mennessä yhteensä 665 henkilöä: kunnossapidon peruskurssi 262, tuotantotyöntekijöiden peruskurssi 303 ja toimistotyöntekijöiden info 100 henkilöä. Lisäksi erilaisille asiantuntijakursseille osallistui elo-syyskuun aikana 359 henkilöä.

Peruskursseja järjestettiin yhteensä 55, ja kouluttajina toimivat omat Key Userit.

Peruskursseilla järjestelmän käyttöä opeteltiin tietokonepääteiden ääressä simulaationa. SAP:n harjoitusohjelma neuvoi oppijaa näytölle tulevien ohjeiden avulla tekemään erilaisia toimenpiteitä GlobalONE-tietojärjestelmässä. Toimistotyöntekijöiden kurssi oli lähinnä infotilaisuus, johon ei sisällynyt käytännön harjoittelua.

Asiantuntijakursseiden kouluttajina toimivat SAP-konsultit. Kursseilla haasteena koettiin suuret ryhmäkoot, tiukka aikataulu ja ajoittaiset järjestelmähäiriöt. Monet uudet toimintatavat vaativat myös asennemuutosta.

Koulutuksen järjestäjät kertovat, että kursseilta saatu palaute on ollut pääosin positiivista. Negatiivista palautetta on tullut peruutetuista tilaisuuksista, joista ei ole mennyt tietoa kaikille osallistujille. Toimistokursseilla oli tullut toiveita lisäharjoituksista tietokoneella.

Koulutukset jatkuvat vielä käyttöönoton jälkeenkin, sillä niin asiantuntijakoulutuksia kuin peruskurssejakin on tulossa lisää. Uusi kurssikalenteri löytyy KuusankoskiNetin Koulutus-sivulta. ■

.....▶ sivulta 14

Tehokkuutta lisää

Kunnossapitotoiminnan tehostamisessa on edetty huomasti, mutta varsinainen kehittäminen on vasta ottamassa alkusykäyksiä. Kehittämisen tarve tuli selvästi esiin myös UPM:n kaikilla paperitehtailla SKF:n toimesta tehdyssä kunnossapidon auditoinissa.

Uusi kunnossapitojärjestelmä tuo mukanaan työkalun suunnitelmallisuuden ja toiminnan läpinäkyvyyden parantamiseksi. Muun muassa suurkorjausten ja ennakkohuollon kehittämisessä on vielä paljon potentiaalia. Laitteiden käytettävyyden paremmalla analysoimisella ja kriittisyysluokittelulla pystymme jatkossa paremmin kohdistamaan kunnossapidon kehitystoimet.

Osastojen on tehtävä omat kehityssuunnitelmansa toimintojensa kehittämiseksi, tärkeänä osana tätä ovat henkilökohtaiset koulutus- ja kehityssuunnitelmat. Tuotanto pitää saada aktiivisemmin osallistumaan laitteiden ennakkohuoltoon ja vikaseurantaan.

Sellu- ja paperitehdasintegraatin hyödyt Kymille ovat kiistattomat. Integraatin edut on myös hyödynnettävä kunnossapitotoiminnassa. Sellun ja paperin kunnossapitotoiminnat on jatkossa yhdistettävä ja yhtenäistettävä toimivaksi kokonaisuudeksi hajautetun keskitetyn mallin periaatteella, jossa hajautus tarkoittaa kunnossapitajien hajauttamista käynnissäpitoryhmiin, ja keskitetty tarkoittaa kunnossapitotoiminnan kehittämistä ammattitaitoisen kunnossapito-organisaation toimesta.

Integraattien kunnossapitotoiminnan kehittämiseksi on aloitettu yhteistyö Kymin, Kaukaan, Pietarsaaren ja Tervasaaren välillä. ■



Teksti ja kuva Irma Niemi

PK 9:llä seisokkityöt sujuivat hyvin ja hyvässä hengessä. Kuvassa haastattelupäivänä aamuvuorossa ollutta väkeä uuden laadunvalvonnan mittapalkin edessä, joka on koneen ylpeyden aihe.

Ensikokemukset uudistuneesta PK 9:stä hyvät

PK 9:llä asennusseisokissa 18. – 28. elokuuta pääkohde oli automaatiojärjestelmän uusinta, jossa kone sai uudet prosessi- ja laadunohjausjärjestelmät. Lisäksi toteutettiin perälaatikon muutostyöt sekä monia ajettavuuteen liittyviä hankkeita. Kuukausi uudistusten käyttöönoton jälkeen koneen henkilöstö osaa ottaa jo kantaa niiden toimivuuteen – ja tyytyväisiä oltiin. Etenkin laadunhallinta on vastannut odotuksia hyvin.

”Tuotanto käynnistyi hyvin, ja vuorokauden sisällä saatiin laatu jo sille tasolle, mitä se oli ennen seisokkia. Yleisesti ottaen profiilit ovat jo paremmat, ja aikaisempiin laatuongelmiin ovat ratkaisut löytymässä”, kertoo PK 9:n teknisestä palvelusta ja tuotekehityksestä vastaava insinööri **Minna Simonen**.

Pituusleikkurilta ja arkkisalista saatu palaute on Minnan mukaan hyvä mittari, siitä onko tuote kunnossa vai ei. Nyt uusien rullien ajettavuus on parantunut leikkureilla. Erityisen mieluista kuultavaa ovat olleet asiakkailta saadut ensikomentit paperin aikaisempaa paremmasta ajetta-

vuudesta.

Laatutekijät ovat kunnossa ja jatkossa voidaan keskittyä tehokkuuden parantamiseen. ”Tekemällä oppii ja lisäkoulutuksella”, tuumii koneenhoitaja **Eero Huusko** uuden järjestelmän haasteista.

Huuskon mukaan ohjausjärjestelmä on muuttunut täysin, mikä on tietysti haaste kymmeniä vuosiin vanhaan systeemiin tottuneille käyttäjille. Tuotannon ajon kannalta uudistus on hyvä, ja järjestelmän käyttö helppoa. ”Tietysti alussa on aina oma opettelemisensä, mutta esimerkiksi selkeälukuisempi järjestelmä nyt on.”

Aikaisempi mappien selailu ja tiedon hakeminen on taaksejäänyttä elämää, sillä nyt esimerkiksi kaikki toimintokuvaukset löytyvät koneelta. Pieniä parannuksia on paljon, jotka helpottavat työtä ja koko prosessin hallintaa. ”Uuden järjestelmän informaatiotyökalut ovat huomattavasti aikaisempaa paremmat, ja tietoa saadaan hyvin takautuvastikin”, toteaa prosessikehitysinsinööri **Markku Elonen**.

Valvomossa paikalla olleet toteavat myös, että automaattinen lajinvaihto toimi

heti yllättävän hyvin, suuremmillakin nopeuksilla. Myös hylky on vähentynyt. Lajinvaihdoksissa on ollut kyse lähinnä paperin gramma-painojen ja vaaleusasteiden muuttamisesta. ”Laatu muodostuu hieman aikaisempaa hitaammin, mutta se pysyy paremmin, mikä on tietysti laadun tasaisuuden kannalta hyvä asia”, päivämestari **Jouni Nuuttila** lisää.

Tuotantopäällikkö **Pekka Mertakorven** mukaan tästä on hyvä jatkaa: uusia ominaisuuksia opetellaan ja ajoon haetaan lisää tehokkuutta. ”Takuuarvoista parantaminen jatkuu, sillä laatujärjestelmän ja profiilien viilaus on vielä kesken”, hän sanoo. Lopuksi hän kiittää kaikkia WFU-linjan seisokkitöissä ja TEHO 06-projektissa mukana olleita. Oman väen lisäksi linjan töissä oli noin 150 ulkopuolista ammattilaista. ■

Teksti ja kuvat Susanna Mäenpää

FINESSE

jälleen ykkönen

Laadukas työ läpi tuotantoketjun palkitaan

Opticom International -konsulttitoimiston tekemässä vuosittaisessa tutkimuksessa Finesse lunasti jälleen päällystettyjen hienopaperien ykköspaikan rullapainajien keskuudessa. Voitto on jälleen hieno tunnustus Kymille ja koko Finessen tuotantolinjalle kovasta uurastuksesta.

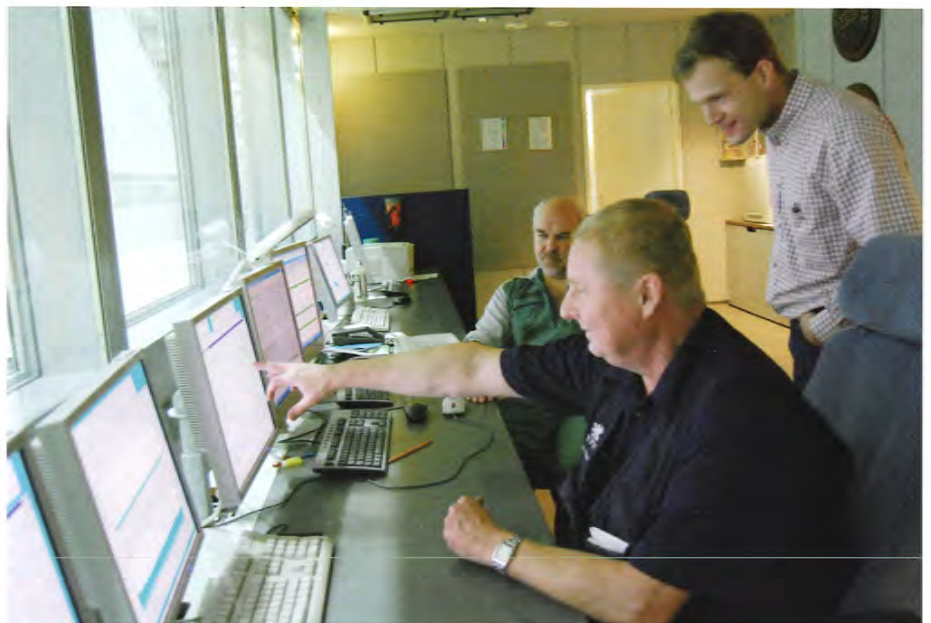
Tunnetuimmaksi ja suosituimmaksi paperilajiksi tutkimuksessa toistamiseen nimetty Finesse on kavunnut Euroopan ykkösbrändiksi pitkäaikaisen kehitystyön kautta. Tänä vuonna ero toiseksi sijoituneeseen SAPPI:n Royaliin on kasvanut huomattavasti edellisestä vuodesta. Aikaisemmin ero oli vain pieni, mutta nyt Finesse on kasvattanut selvän eron kilpailijoihinsa.

Hyvä laatu edellyttää toimivaa yhteistyötä

Finessen brändin menestyksen pohjana on jatkuva ja haastava laadun, kustannustehokkaan toiminnan, luotettavien toimitusten ja asiakaspalvelun kehitystyö.

”Finesse on paperiteknisesti hyvin vaativa tuote, johon kohdistuu korkeita odotuksia asiakkailta. Kaksoispäällystettyä hienopaperina sen päällysteen tulee olla laadultaan hyvää ja kestävä, sillä mahdolliset virheet erottuvat siitä hyvin. Laadukas prosessi ja laadunvalvonta ovat tärkeitä, jotta pystytään vastaamaan asiakkaiden tarpeisiin”, WFC-linjan tuotantopäällikkö **Heikki Värri** kertoo.

Parhaan laadun takaaminen on pitkäjänteistä ja laaja-alaista työtä monella eri taholla. Laadunvalvonta Kymillä toteutetaan yhteistyönä PK 8/C3 -linjan ja käyttölaboratorion kanssa ja myös Lappeenrannan tutkimuskeskus tukee laadunvalvontaa avustamalla tarvittaessa sellaisten analyysien teossa, joihin Kymin omat resurssit eivät riitä.



Lasse Palmumaa (edessä), Heikki Värri ja Jarmo Pehkonen seuraavat valvomon online-mittaustuloksia näyttöpäätteeltä. Häiriötön käynti ja hallitsemattomien pysäytysten hallinta luo suurimmat haasteet tuotantolinjan henkilöstölle. Pehkonen kertoo laadunvalvonnan olevan kokopäiväistä hommaa, jota tehdään sekä näyttöpäätteiden edessä että fyysisesti paikan päällä oman alueen laitteiden ja koneen toimintaa tarkkaillen.

”Kokonaisuutena laadunvalvonta meillä perustuu laboratoriomittauksiin, koneiden online-mittauksiin ja visuaaliseen valvontaan. Laatu ei tarkoita pelkästään mitattuja suureita, vaan se on kokonaisuus, johon nivoutuu mittausten seuranta, koneiden ja laitteiden kunnossapito sekä paperin visuaalinen valvonta. Ennen kaikkea laadunvalvonta on eri tasoilla tapahtuvaa hyvin pitkäjänteistä työtä”, Värri toteaa.

Tulosten seuranta jokaisen hommaa tuotantolinjalla

PK 8:lla laadunvalvonta on arkipäivää ja jokaisen hommaa. Paperin laatua seurataan jatkuvasti koneessa olevien online-mittaus-

ten ja laboratorion mittaustulosten avulla. Laatua valvotaan aina paperikoneelta koko tuotantolinjan läpi pituusleikkurille saakka, missä laatu tarkastetaan viimeisen kerran ennen tuotteen lähettämistä asiakkaalle.

”Laadunvalvonta kuuluu jokaisen tehtäviin. Laatumittausten seuraaminen on jokaisen asia, ja mikäli huomataan jotain poikkeamaa laadussa, ryhdytään toimenpiteisiin sen mukaan”, selvittää PK 8:n päivämestari **Lasse Palmumaa**. Toimenpiteillä tarkoitetaan yleensä laitteiden säätämistä, mutta joskus se voi tarkoittaa myös laitteiston pesua tai jopa varusteiden vaihtoa.



Labrassa laatua valvotaan yötä päivää. Kuvassa osa laboratorioissa paperin koko elinkaaren mittausten parissa ahertajia, oikealta vasemmalle: Päivi Solismaa, Sari Ylönen, Mirja Tikka, Helena Eklund, Hannele Martikainen, Helena Vehkjärvi, Anne Konga, Anna Rinne, Marjo Hener-Niemi, Ari Hietanen, Leena Purho, Anne Vartiainen ja Marjo Sopanen.



PK 8:n vierellä olevalla valotaululla tarkastellaan paperin laatua silmämääräisesti mm. uv-valon läpi. Jarmo Pehkonen ja Jouko Pukki konemiehistöstä näyttävät mallia.

Sylinterimies Jouko Pukin työhön kuuluu olennaisesti tilanteen tarkastaminen paikan päällä. Työssä tärkeä apu on vianilmaisimesta, joka on monta kertaa omaa silmää tarkempi. "Laite pysäyttää itse paperirullan vian huomattuaan, minkä jälkeen voidaan tehdä silmämääräinen tarkistus ja viasta riippuen tehtävissä olevat toimenpiteet", Pukki kertoo. "Sylinterimies pystyy silmämääräisesti näkemäänkin tietyt viat ja omalla toiminnallaan määrättyt jopa poistamaankin", täsmentää Pehkonen. Miehet kertovat, että he itse eivät laitteisiin puutu, vaan se kuuluu kunnossapidolle.



Mirja Tikka syöttää labraan PK 8/C3-linjalta tulleen paperinäytteen linjan omaan näytteenottokoneeseen, Onnikkaan, joka mittaa paperin ominaisuuksia. Koneesta tiedot menevät automaattisesti mittaustulosjärjestelmään, jonka tuloksia seurataan sekä laboratorioissa että valvomoissa.



Paperikoneella online-mittareita on kymmeniä. Kriittisimmät mittaukset liittyvät paperin profiiliin, joita seurataan silmä tarkkana. Paperin laatua tarkastellaan mittausten lisäksi myös silmämääräisesti koneen viereltä kuin paperinäytteistä valotaulullakin.

Myös suunnitellut seisokit ovat osa laadunvalvontaa. Niillä pidetään huolta koneen kunnosta, jotta myös saadaan taatua hyvä laatu. Lisäksi meillä on käytössä vianilmaisoin, jolla tavallaan elokuvataan paperitambuuri. Se on linjan toimintaan nähden olennainen laite, jonka avulla nähdään pienetkin viat paperissa ennen päällystyskonetta”, Palmumaa lisää.

Valvonta onkin tuotannon, laboratorion ja kunnossapidon yhteistoimintaa, sillä mittarit ja laitteet vaativat kukin ylläpitoa, jotta voidaan saavuttaa valmistettavan paperin laatutavoitteet. Yhteistyö käyttölaboratorion ja tuotantolinjan välillä on tiivistä, sillä kukin osapuoli osaltaan valvoo tuotantoa eri osin. ”Laboratorio tulee tekemään mittauksia myös tarpeen mukaan”, Palmumaa toteaa.

Laboratorio valvoo laatua tuotteen koko elinkaaren ajan

Kymin käyttölaboratorio on tiiviisti mukana Finessen tuotannossa koko tuotantoketjun ajan. Yhteistyö tuotantolinjan kanssa on jokapäiväistä ja toimii vuorokauden ympäri. Laboratoriot suorittavat mittauksia sellumassasta valmiiseen lopputuotteeseen saakka ja valvovat mittareiden kuntoa.

”Sellun puolella laboratorio valvoo sellun valmistusta, muun muassa uuteainoiden tarkkailulla. Näin voidaan varmistaa, ettei vääranlainen sellu pääse aiheuttamaan ongelmia paperikoneella tai asiakkaalla. Paperitehtaan puolella puolestaan on käytössä automaattiset testauslaitteet ja online-mittarit, joiden avulla tuotteen laatu tiedot menevät suoraan tuotantolinjalle. Jotkin mittaukset tehdään kuitenkin vielä käsimittarein”, laboratoriopäällikkö Päivi Solismaa kertoo.

Ei laatua ilman luotettavia mittauksia

Laboratoriossa laatutyö tarkoittaa tiettyjen mittausten tekemistä, online-mittareiden tulosten seuranta ja mittareiden kalibrointia. Online-mittareiden kalibroinnin, eli tulosten luotettavuuden varmistamisen laboratorion mittausarvojen mukaan, Solismaa näkee yhdeksi laboratorion tärkeimmistä tehtävistä. Sen avulla varmistetaan laitteiden toimivuus. Kalibrointi onkin osa päivittäistä rutiinia laboratoriossa.

”Osa mittareista kalibroidaan päivittäin, kun taas jotkut yhdestä kolmeen kertaan viikossa. Tiedyt analyysit ovat niin herkkiä, että mittarit pitää kalibroida viisikin kertaa viikossa”, kertoo laboratoriomestarina toimiva Sari Ylönen.

Tuotantolinjalta lähetetään labraan putkipostina paperinäytteitä, jotka myös päivittäin analysoidaan käsimittarein ja PK 8/C3-linjan oman näytteenottokoneen, Onnikan avulla. Onnikasta tulokset kirjautuvat suoraan Laava-järjestelmään, jota käytetään sekä laboratoriossa että tuotantolinjalla.

”Tuotantolinjalta tulevista näytteistä mitataan paperin eri ominaisuuksia kuten kiiltoa, sileyttä, vaaleutta ja lujuutta”, Solismaa kertoo.

”Myös lopputuotteen painatusmittaukset kuuluvat meillä päivittäiseen rutiiniin”, Ylönen lisää.

Viimeisen vuoden aikana on kaikille mittauksille järjestetty myös ns. seuranta-näytteet. Niiden avulla haluttiin määrittää mittauserävarmuudet, joihin nyt on päästykin paremmin kiinni. Tämä on osaltaan myös lisännyt tulosten luotettavuutta.

Jatkuva kehitys ja kustannusten huomiointi osa arkea

Laatua ja työtä laadun takaamiseksi kehitetään ja parannetaan jatkuvasti. Kehittäminen perustuu jatkuvaan, päivittäiseen tuotannon ja toiminnan seurantaan. Työssä on jatkuvasti pysyttävä ajan hermolla ja huomattava mahdolliset heikot kohdat,

jotta osataan reagoida ajoissa ongelmiin ja paikannetaan kehityskohteita.

”Kaikki lähtee prosessin käyttäjien ja ajajien osaamisesta. Visuaalinen tarkastelu ja ilmiöiden havainnointi linjalla on ensiarvoisen tärkeää. Tällä tavoin kyetään helpommin reagoimaan ongelmiin sekä kehittämään prosesseja ja reseptejä parempaan suuntaan yhdessä laboratorion ja selutehtaan kanssa. Linjalta vaaditaan hyvää teknistä toimintaa sekä säännöllistä ja hyvää kunnossapitoa, sillä hyvä laatu edellyttää linjan tehokasta toimintaa”, Värri tähdentää. Kehitystyötä helpottaa ja ohjaa myös asiakkailta saatu palaute.

Asiakaspalautteista pontta tuotekehitykseen

Jatkuva asiakaspalautteen saaminen ja seuranta ovat tärkeä osa päivittäistä laadunseuranta kaikkilla paperinvalmistustahoilla. Saatu palaute välitetään asiakaspalvelun kautta tuotantolinjalle ja laboratorioon. Palautetta käsitellään päivittäin aamupalaverissa sekä kuukausittaisissa kehityspalaverissa yhdessä tuotannon, laboratorion, tuotekehityksen ja asiakaspalvelun kanssa.

”Asiakaspalautteiden valitukset koskevat muun muassa painokonekertymiä, joiden syitä tutkitaan mikroskooppilabran puolella. Näitä pyritään selvittämään, jotta kertymien syntyminen voitaisiin vastaisuudessa välttää”, kertoo Solismaa.

Värin mukaan markkinoilta tulevien signaalien seuraaminen onkin olennainen osa paperin tuotekehitystä. Seuraamiseen kuuluvat niin ikään myös asiakaspalautteiden huomioiminen ja hyödyntäminen. Valituksiakin tulee, mutta pääosin saatu palaute on ollut hyvää.

”Laadunvalvonta on toiminut meillä kokonaisuudessaan hyvin, mutta se on jatkuva työtä. Esimerkiksi prosessi ei koskaan sinällään ole valmis, vaan sitä pyritään aina kehittämään paremmaksi ja tietenkin kustannustehokkaammaksi. Se on vähän kuin polkupyörällä ajaja; jollei poljeta eteenpäin, kaadutaan”, Värri toteaa. ■

Teksti Susanna Mäenpää Kuvat Eila Kylliäinen

ASIAKASNÄKÖKULMA JA LOGISTIikka esillä WFC-laatukoulutuspäivinä



Matti Laaksonen oli tyytyväinen 21.9. järjestetyn tilaisuuden onnistumisesta. Keskustelu virisi ja osallistujia oli sopivasti. Taustalla koulutustilaisuuksista vastaava Heikki Värri.

Syksy toi tullessaan kolmena päivänä järjestettävät WFC-koulutuspäivät, jotka pidetään Radansuussa Iitissä. Kunkin päivän osallistujamääräksi suunniteltiin 50 henkeä per tilaisuus ja osanottajia näyttäisi tilaisuuksiin riittävänkin.

”Tilaisuus on tarkoitettu tietenkin WFC-linjan henkilöstölle, mutta myös laajemmin muillekin ryhmille, kuten sellun, kunnossapidon ja laboran edustajille. Koulutuspäivien tavoite on tuoda esiin tuotantolinjan toiminnan laajuus ja sen eri osa-alueet. Tällä kertaa erityisteemana on logistinen ketju, tehtaalta asiakkaalle”, kertoo WFC-linjan johtaja **Matti Laaksonen**.

Koulutus painottuu peilaamaan pitkän tuotantoketjun toimintaa sellaisilta kankeilta, jotka ovat tärkeitä, mutta usein myös kaukaisia muille kuin omien osastojensa henkilöstölle. Asiakas-, kilpailija-, tuotekehitys- ja logistiikkalähtöisillä aiheilla pyritään avaamaan silmät tälle laajalle kokonaisuudelle, jonka WFC-linjan toiminta muodostaa.

”Suuri rooli on erityisesti asiakaspalautteella ja asiakaskontakteilla. Asiakasnäkökulman esiin tuomiseksi on mukaan pyritty

saamaan myös asiakkaiden edustajia. Näin saadaan asiakkaiden kanssa vuorovaikutukseen myös osapuolet, jotka eivät päivittäisessä työssään asiakkaiden kanssa ole yhteydessä”, Laaksonen jatkaa.

Parhaana puolena ensimmäisestä tilaisuudesta Laaksonen nimeää virinneet keskustelut, joita käytiin laajasti ja moneen aihepiiriin liittyen.

Pekka Heikkinen, Markku Rainamaa ja Anssi Lång kehuivat tilaisuuden antaneen hyvän kokonaiskuvan koko tuotantoketjusta ja sen eri osa-alueista. Keskustelun aiheita riitti, sillä päivän asioista löytyi jokaiselle jotain kiinnostavaa. Käsiteltyjen aiheiden ajankohtaisuus, muiden tehtaiden tilanteiden vaikutus ja keskustelu tulevasta tilanteesta nähtiin tärkeinä aiheina. Miehet pitivät omien ideoiden ja kysymysten esittämismahdollisuutta positiivisena asiana koulutuksessa. Heikkinen paljasti myös keskustelujen aiheista jatkuneen vielä kahvikuppienkin äärellä. ■



Ensimmäisessä koulutustilaisuudessa keskustelu jatkui myös kahvitauoilla. Kuvassa Pasi Mannonen, Markku Rainamaa, Anssi Lång ja taka-alalla Pekka Heikkinen.

UPM ARJESSA

Työympäristössä UPM:n tuotteet näyttäytyvät useimmille meistä paperirullina ja -arkkeina, puutavarana tai tarramateriaaleina. Arjen keskellä varsinaiset lopputuotteet tulevat vastaan ehkä useammin kuin arvaammekaan. Tiesitkö, että sampoopullosi etiketti, lukemasi lehdet ja talosi puuverhoilu saattavat olla työkavereidemme tuotoksia eri puolilta *maailmaa*?



◀◀ Chudovon vaneritehtaalla valmistettu vaneri käsitellään Lahden jalostustehtaalla suosituiksi WISA Deco -sisustuslevyiksi.

◀ Ottaessasi aikakauslehden käteen, se on suurella todennäköisyydellä UPM:n paperille painettu. Aikakauslehtipaperia valmistetaan yhdellätoista tehtaalla Suomessa, Ranskassa, Saksassa, Itävallassa, Isossa-Britanniassa ja Yhdysvalloissa.



◀ Paperikassien käyttö yleistyy koko ajan ympäri maailmaa. Paperi niihin tehdään muun muassa Pietarsaarella ja Valkeakoskella.

Ostoskorit täyttyvät usein elintarvikkeista ja kosmetiikasta, joiden etikettien paperi on peräisin Jämsänkosken, Kymin, Tervasaaren, Changshun tai Nordlandin tehtailta. ▶



Muun muassa Guinnessin ennätykset ja valtava määrä muita kirjoja, erikoisaikakauslehtiä ja esitteitä painetaan Docellesissa, Changshussa, Kymillä ja Nordlandissa valmistetulle hienopaperille. ▶

TV-lehtien ja suoramarkkinointituotteiden kierrätyskuitupohjainen UPM Eco -paperi valmistetaan Steyermühlin ja Schongaun tehtailla. ▼



▶ Maailmanvalloitustaan aloittelevan UPM ProFin perusraaka-aineena käytetään tarramateriaalituotannosta hyödyntämättä jäävä paperi ja muovi. Patiolankut valmistetaan Lahdessa.

◀ Kosmetiikkatuotteiden läpinäkyvät filmietiketit viestittävät tuotteen keveydestä ja puhtaudesta. Filmitarraetiketitejä valmistetaan muun muassa UPM Raflatacin Tampereen tehtaalla.



◀ Docellesin, Kymän ja Nordlandin paperille painettuihin lomakkeisiin voi törmätä vaikkapa lottokuponkia täyttäessä. Kymän, Tervasaaren ja Docellesin paperista valmistettuihin kirjekuoriin kätketään viestejä eri puolilla maailmaa.

UPM:n ulkuvuoripaneelit soveltuvat niin uudis- kuin korjausrakentamiseenkin. Asennusvalmiit paneelit valmistaa Alholman saha. ▶



Jokaisen Aker Yardsin Turun telakka-alueella liikkuvan työntekijän kypärään on kiinnitetty UPM Raflatacin Jyväskylän tai Fletcherin tehtaalla valmistettu RFID-etätunniste, johon on tallennettu henkilötiedot ja kännykkänumero. ▶

Sanomalehtikustantajat ympäri maailmaa saavat paperinsa muun muassa kahdeksalta UPM:n paperitehtaalta Suomesta, Saksasta, Itävaltasta, Isosta-Britanniasta ja Ranskasta. ▶▶



Teksti Ulla Parikka Kuvat Susanna Mäenpää



Sellun siisteys- ja työsuojelukierros 4.10. suuntautui mm. uudistetun mäntylinjan puolelle. Kuvassa vas. Matti Vainonen, Mika Hohti, Jyri Kylmä, Jorma Kuusenoksa, Martti Kurto ja Kari Aaltonen. Kuvasta puuttuvat kierrokseen osallistuneet Ville Virtanen ja Tuomo Pyhälä.

Sellutehtaan kuitulinjalta hyviä kokemuksia Ennakoivat mittarit tulivat jäädäkseen



Kierroksella kiinnitettiin erityistä huomiota mm. hätäsuuhkujen tilaan.

Ennakoivat mittarit on osoittautunut hyväksi työkaluksi turvallisuuden parantamisessa. Sellutehtaan kuitulinjat -osastolla on saatu pelkästään myönteisiä kokemuksia tämän vuoden alusta alkaneella koeajalla. On jo selvää, että työkalu on tullut jäädäkseen ja toivottavasti se otetaan käyttöön laajemmin, myös paperitehtaan puolella. Tämä siksi, että kun turvallisuusasiat ovat näkyvästi esillä, syntyy pakostakin kehitystä.

"Kuitulinjallahan jo lähtötilanne oli parempi kuin monella muulla osastolla, esimerkiksi tapaturmia ei käy juuri ollenkaan", kertoo koulutuspäällikkö Pekka Nykänen. "Aina on näköjään parantamisen mahdollisuus", myhäilee Pekka katseleessaan tuloksia. Indeksikäyrä näyttää hyvää kehitystä, vaikkei mitään draamatista muutosta hyvän lähtötilanteen takia voitu odottaakaan. Hienoa on, että vaaratilanneilmoituksia tekevät nykyään myös työntekijät aktiivisesti. "Näyttää siltä, että väki on ottanut työkalun omakseen", Nykänen toteaa.

Valitut mittarit ovat osoittautuneet oikeiksi. "Asetetut tavoitteet on jo saavutettu molempien vaaratilanneindeksien osalta, mutta työturvallisuus- ja siisteysindeksien osalta on vielä parannettavaa", kertoo Nykänen. Siisteysttä, työturvallisuutta, vaaratilanneilmoituksia ja yli 3 kk vanhoja avoimia vaaratilanneilmoituksia

seurataan jatkossakin. Jossain vaiheessa on indeksimittareiden rimaa nostettava, jotta henkilöstön motiivi säilyisi ja hyvä kehitys jatkuisi.

Työsuojeluparit tekevät havaintoja alueillaan

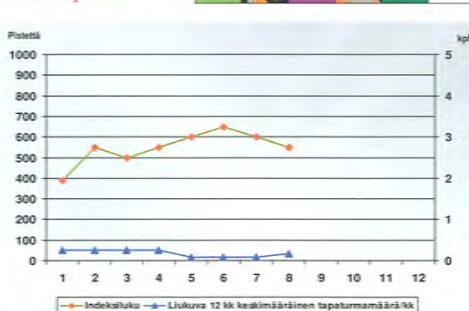
Kuitulinjalla on kaksi työsuojeluparia, yksi käyttöhenkilökunnasta ja yksi kunnossapidon puolelta. Ryhmän vetäjänä toimii sellutehtaan osastomestari **Martti Kurto**. Jokainen ryhmän jäsen tekee alueellaan itsenäisesti havaintoja vaaratilanteista ja raportoi niistä esimiehelleen sekä Kurtoille.

Varsinaisia työsuojeluparien kierroksia ei erikseen tehdä kuitulinjan alueella. Joka toinen kuukausi tehdään siisteys- ja työsuojelukierros, johon pyritään saamaan työsuojeluryhmästä ainakin yksi henkilö mukaan Kurton lisäksi. Muut kierrokselle osallistuvat vaihtuvat lähes joka kerta. Mukana on ollut joskus tehtaanjohtaja, tuotantopäällikkö, kunnossapitomestari, työsuojeluteknikko, -valtuutettu ja -päällikkö.

Sellutehtaan päivämies on ollut mukana joka kerta, koska hän pääaisassa huolehtii tehdashalleista pois ylimääräiset varaosat, jätteet ym. asiaan kuulumattomat tarvikkeet.

Kierroksella tarkastetaan ennalta suunnitellun kaavakkeen mukaan kaikki kuitulinjan alueella olevat paikat ja tehdään

Ennakoivat mittarit kuitulinjat 2007



Indeksikäyrä näyttää hyvää kehitystä.

korjaavat merkinnät. **Seija Pekkanen** laskee siisteys ja järjestyksindeksin merkintöjen perusteella. Hän kerää myös tiedot tapaturmien selailu- ja UPM turvallisuustoiminta -tietokannoista. Tulokset ja indeksikäyrä julkaistaan mm. KuusankoskiNetissä. Intranetin kautta voi seurata myös muiden UPM:n yksiköiden tilannetta.

Ennakoivat mittarit -työkalun tuloksia seurataan säännöllisesti johtoryhmän kokouksissa. Tehtaan turvallisuusasioihin panostetaan koko ajan. Tulokset ovat myös koko henkilöstön saatavilla ja seurattavissa.

Työkalun käyttö laajenee

”Ennakoivan mittarin toimintaperiaate on yksinkertainen: kun työturvallisuutta parantavan työn määrä lisääntyy, pitäisi vahinkoja sattua vähemmän”, toteaa sellutehtaan johtaja **Teuvo Solismaa**.

”Sellutehtaan kuitulinjalla on vuoden alusta seurattu indeksiä, joka koostuu siisteysindeksistä, TTT-indeksistä, tehtyjen vaaratilanneilmoitusten määrästä ja korjattujen asioiden suhteesta tehtyihin vaaratilanneilmoituksiin. Mitään uutta ja järjestyttävää ei uuden mittarin käyttöönottoon sisälly, mutta näitä asioita seurataan entistä systemaattisemmin ja epäkohtiinkin osataan puuttua. Ensi vuoden alusta mittarin käyttöönottoa on päätetty laajentaa koko Kymille. Syksyn aikana mietitään kullekin osastolle sopivat asiat seurattavaksi”, hän jatkaa.

Paperitehtaalla ennakoivat mittarit -työkalu on suunniteltu otettavaksi käyttöön ensi vuoden alussa. ”Turvallisuuden kehittäminen on tietysti tavoitteemme. Miten tämä työkalu auttaa siinä, jää nähtäväksemme”, kertovat WFC-linjan johtaja **Matti Laaksonen** ja WFU-linjan johtaja **Kai Latvala**. ”Suurin etu varmaan tulee olemaan, että turvallisuusasiat ovat entistä enemmän esillä kokouksissa, esimerkiksi johtoryhmissä, joissa indeksiä ja sen osaluokkia analysoidaan. Mittarit tulevat olemaan samat kuin sellutehtaalla, mutta mitään lopullisia päätöksiä niiden suhteen ei ole paperitehtaan osalta tehty.” ■



Välitetään itsestämme ja toisistamme

Työhyvinvointi on tänäkin vuonna puhututtanut Kymillä. Konkreettinen työhyvinvoinnin mittari, sairauspoissaolo on kertonut karua kieltään. Sairauspoissaoloprosentti on Kymillä edelleen korkea. Asian taustoja on selvitetty vuoden kuluessa useammankin kerran ja samalla myös mietitty eri toimenpiteitä työhyvinvoinnin edistämiseksi.

Useimmiten työhyvinvoinnin kehittämisen pohja rakennetaan normaalissa arkisessa työssä. Työn tavoitteiden näkeminen, sen sisältö ja keskinäinen hyvä vuorovaikutus edesauttavat työssä selviytymistä ja jaksamista. Niinpä Kymilläkin on teemana ollut osasto-, ryhmä-, ja tiimipalaverikäytäntöjen kehittäminen ja tietysti myös kehityskeskustelujen syventäminen. Työterveyden ja osastojen välisissä missä mennään -palaverissa käsitellään osastojen sairastavuus-, hyvinvointi- ja ilmapiirikysymyksiä. Näiden palaverien avulla on mahdollista päästä hyvinkin konkreettisiin toimenpidesuunnitelmiin.

Tänä syksynä alkoi teknisen osaston työntekijöiden kohdalla myös vuoden loppuun kestävä kokeilu sairauspoissaolosta omalla ilmoituksella. Tämän kokeilun tarkoituksena ei ole poistaa vanhaa sairauslomakäytäntöä vaan tuoda uusi elementti tähän käytäntöön. Esimerkiksi flunssasta johtuvasta äkillisestä 1-3 päivän sairastumisesta riittää puhelinkeskustelu oman esimiehen ja työterveyshoitajan kanssa. Kuitenkin niin esimiehellä kuin työterveyshoitajalla on oikeus pyytää henkilöä käymään lääkärissä varmistamassa sairauden laadun. Kokeiluun liittyy myös sairauden jälkeinen työhönpaluukeskustelu esimiehen kanssa.

Työhyvinvointia koskevilla pohdiskeluilla on tärkeimmäksi työhyvinvoinnin vaikuttajaksi kohonnut jokainen yksilö omalla persoonallaan. Kun välitetään itsestämme ja toisistamme sekä tuetaan lähellämme olevien tekemistä ja onnistumista, mahdollistetaan samalla terveyttä edistävää työssä viihtymistä.

Martti Purmonen

Kuntoremonttikurssille henkilökohtainen tavoite

UPM:n kuntoremonttikurssit ovat varhaisvaiheen kuntoutusta, eikä niihin ohjata työntekijöitä palkkio- tai lomaperusteisesti. Kurseille lähdetessä on asetettu selkeä, kirjattu henkilökohtainen tavoite, ja siihen liittyvien tavoitteiden toteutumista seurataan.

Kuntoremonttikurssille lähtijä sitoutuu osallistumaan kurssiohjelman mukaisesti kurssiin, seurantajaksoon ja jälkiseurantaan. Oma työterveyshuolto jatkaa seurantaan aina 1,5 v kuntoutusjaksojen jälkeen. Tuloksellisuutta lisää se, että seuranta on jaksotettu niin, että saadaan aikaan pitkäkestoinen prosessi, johon liittyy työterveyshuollon tuki.

Tarkempia tietoja kurssien ajankohdista ja niille hakemisesta on Kuusankoski-Netissä.

Aslak vuonna 2008

Aslak on ammatillisesti syvennetty lääketieteellinen kuntoutus. Tavoitteena on työkyvyn pitkäaikainen parantaminen sekä työssä jaksamisen, työn hallinnan, oikeiden työmenetelmien ja terveiden liikunta- ja elämäntapojen omaksuminen.

Se sisältää lääkärin tutkimuksen, fyysisen ja psyykkisen toimintakyvyn selvityksen, työkuormitustekijöiden arvioinnin sekä tältä pohjalta laaditun kuntoutussuunnitelman ja työn kehittämisehdotukset. Kesto yleensä 6 vrk + 6-12 vrk + 4 vrk.

Tarkempia tietoja kurssien ajankohdista ja niille hakemisesta on Kuusankoski-Netissä.

Teksti ja kuva Jukka Vartiainen



Kuvassa vas. Eija Linden, Tarja Kunttonen, Arja Pesu, Maija-Riitta Leipola ja Seija Lahtinen.

Teksti Eija Linden

Liikkumalla stressin kimppeeseen

Kuulimme keväällä työterveyden toimenpiteistä työhyvinvoinnin edistämiseksi ja kyselimme **Leila Kalliolla**, millainen ohjelma se on. Samaan aikaan toukokuussa työterveys teki osastollamme työolosuhteselvityksen, jolloin **Ritva Laine** ja **Merja Hangasluoma** kertoivat meille analyysistä ja toivat siihen kuuluvat tarvikkeet: mittarit ja päiväkirjat.

Lähdimme kaikki innokkaina mukaan: **Arja Pesu, Maija-Riitta Leipola, Leena Suur-Askola, Seija Lahtinen, Tarja Kunttonen** ja **Eija Linden**.

Analyysin ensimmäisessä osassa pidimme mittareita kolmen vuorokauden ajan vuorokausi kerrallaan. Vuorokaudet olivat tavallisia työpäiviä. Johonkin vuorokauteen oli hyvä mahdollista reipasta liikuntaa, yksi vuorokausi oli vapaapäivä tai viikonloppuun päivä. Mittaria siis pidettiin yölläkin ja täytyy myöntää, että se vähän ahdisti.

Kävimme myös työterveyskeskuksessa laboratoriokokeissa, joissa otettiin normaali verikokeet ja tehtiin puhallustesti.

Mittarin mittaamat tulokset purimme joko Leilan tai Rean luona. Siinä selvisi, olivatko mittaukset sujuneet häiriöttömästi. Tulokset olivat mielenkiintoisia: miten keho kuluttaa energiaa, miten palautuu työpäivän jälkeen, millainen on stressitaso ja miten liikunta vaikuttaa kunnon kohentamiseen.

Mittauksista huomaa selvästi, kuinka hyödyllistä on pyöräillä tai kävellä töihin, kävellä ruokatunnilla vaikkapa Koskelaan jne.

Toinen seurantamittaus meillä oli syyskuun alussa. Mittausaika oli nyt vain yksi vuorokausi, eikä siihen sisällynyt mitään laboratoriokokeita. Seuraava mittaus on joulukuussa. ■

Elintapamuutokset mukana ajatuksissa

Kuuden konttoripalvelussa työskentelevän naisen elämä ei ole hirveästi muuttunut työhyvinvointianalyysin jäljiltä. Jokainen tosin myöntää hyödyntävänsä analyysin tietoja joiltakin osin, tulevaisuudessa ehkä enemmänkin. Kunkin ajatuksissa vilahtelevat liikunnan merkitys, stressitasot ja monet muut seikat.

”Saimme tietoa myös energiankulutuksesta, mutta kukaan ryhmästä ei ole onnistunut laihtumaan merkittävästi. Mikäli analyysin yhdeksi osaksi voitaisiin lisätä ruokailuseuranta ravintoneuvoineen, niin motivaatio myös laihtuttamiseen voisi nousta”, pohdiskeli kuusikon jäsen **Eija Linden** jo tulevaisuuden parannusehdotuksia.

Työhyvinvointianalyysin tekeminen konttoripalvelussa on otettu vastaan mukavana juttuna. ”Jo ennestään hyvä yhteishenki on noussut yhteisen kokeilun avulla ja taukotarinat ovat saaneet uusia vivahteita ’stressimittareitten’ tuloksista. Kun analyysiin liittyi mittava terveystarkastus verikokeineen, niin koko projekti on antanut kuusikollemme tosi paljon”, kiteyttää ryhmän mietteet **Seija Lahtinen**. ■

Kymin Sytyke työhyvinvoinnille -hanke

- sykeanalyysiin voi osallistua ryhmissä tai yksilöinä
- ennen aloitusta otetaan pituus, paino, verenpaine, vyötärönympärysmittaus, määritellään liikuntaaktiivisuusluokka ja otetaan laboratoriokokeet (S-MOK 7, B-PVK, S-CRP, vitalografia, ekg)
- päivätyöntekijöille tehdään vuorokausimittaukset (24 h): 1 normaali työpäivä, 1 liikunnallinen työpäivä, 1 vapaapäivä
- vuorotyöntekijöiltä mitataan 1 aamuvuoro, 1 iltavuoro, 1 yövuoro, 1 yövuoron jälkeinen vuorokausi ja 1 vapaapäivä
- mittauspäivistä pidetään päiväkirjaa
- mittauksen jälkeen mittari ja päiväkirjat palautetaan työterveyskeskukseen ja varataan aika Rea Salovaara-Simolalle tai Leila Kalliolle
- mittaukset toistetaan 3, 6 ja 12kk kuluttua
- laboratoriokokeet otetaan 12kk kuluttua aloituksesta

Teksti Jukka Vartiainen Kuva Sami Vartiainen



Tupakat pois ja piiput piiloon

Tupakasta luopuminen yli 42 sauhutteluvuoden jälkeen on sittenkin mahdollista. Reilu puolen vuoden savuttomuus on melkoinen saavutus ja lisääntyneestä painosta huolimatta tupakat saavat pysyä kaupan hyllyillä.

Omassa nuoruudessaani tupakanmainostus oli täysin sallittua ja mainokset olivat todella iskeviä tyyliin: ”Miehet, joihin luotetaan, tietävät, että North State on täyttä tupakkaa”. Nuorta koulupoikaa tuon kaltaiset mainokset innostivat kovasti ja haparoivien yskäntäytteisten kokeilujen jälkeen havaitsin tupakanpolton omaksi ”miehekkääksi” lajikseni. Vakituinen keuhkojen tuhoaminen alkoi 15-vuotiaana.

Kesti kauan, ennen kuin tupakan katalasti etenevät vaikutukset alkoivat vaikuttaa jokapäiväisiin rutiineihin. Jokainen kunnan kessu-keuhko tietää vuorokautiset yskänkohtaukset, joihin täytyy herätä öisinkin. Henki alkaa salpautua jo vähäisistäkin fyysisistä suorituksista, saunassa on vaikea hengittää ja kunto laskee rajua vauhtia. Riittäähän noita vaivoja tupakkamiehellä!

Vähitellen mieleen hiipi halu päästä moisesta paheesta kokonaan irti. Ajattelin, ettei lopettaminen vaikeaa ole, mutta kuinka väärässä olinkaan! Kokeilin vuosien saatossa lähes kaikkea mahdollista hypnoosista nikotiinipurukumeihin. Nikotiinilaastareiden avulla olin parhaimmillaan tupakoimatta toista kuukautta. Niillä olisi pitänyt tulpata suu, niin kessuttelu olisi voinut jäädä.

Maaliskuun 5 päivänä 2007 se sitten alkoi, tupakkalakko! Kymin työterveyskeskuksesta työterveydenhoitaja **Nina Kyyhkynen** viestitti Champix-nimisen tupakanlopetuslääkkeen markkinoille tulosta ja keräsi koekaniiniryhmää vapaaehtoisista.

Lähdin mukaan matalalla profiililla, koska olin epäonnistunut lukuisista yrityksistäni huolimatta. Motokseni otin ajatuksen olla polttamatta tänään ja mikäli onnistun niin yritän olla ilman sauhuja huomennakin.

Ensin laskin tunteja, sitten päiviä, sitten viikkoja ja nyt olen laskemassa jo kuukausia. Puoli vuotta on nyt kulunut ja savuton elämä tuntuvasta painonlisäyksestä huolimatta on tuntunut tosi hyvältä. Makuaistini tulkitsee aivan uusia makuvivahteita ja uusia hajuja tuntuu tulvivan nenääni. Ei pöllömmän 42 vuoden sauhuvuoden jälkeen.

Yksi erinomainen juttu on myös se, että esimerkkinä innoittamana poikani lopetti tupakoinnin yli kymmenen vuoden jälkeen Champixin avulla.

Lisätietoa tupakasta vieroituksesta saa Kymin työterveydestä Niina Kyyhkyseltä, puh. 0204 15 2373. ■

Teksti ja kuvat Eila Kylliäinen



Mika Suikkanen (ylin kuva), Jari Hyyrynen ja Esa Koivula.

Hyvinvointi ja jaksaminen

Ihmisten jaksamisen ja työhyvinvoinnin edistäminen on tärkeä tavoite, ja Kymillä sitä varten on sovittu oma ohjelmansa. Se sisältää erilaisia ajatuksia ja toimintatapoja hyvinvoinnin edistämiseen ja toimintaan yleensäkin.

Mutta mitä tuumii yksittäinen henkilö, kun häneltä kysytään, mitä tehdä työpäikoilla hyvinvoinnin ja oman jaksamisen parantamiseksi?

Mika Suikkanen paperitehtaan kunnossapidosta toteaa: ”Pitkään suunnitteilla olleet työtilaudistukset toteutuvat. Muutostyöt alkavat lähiaikoina ja kaikkien viihtyvyys lisääntyy sitä kautta.”

Eräs henkilö totesi lisäksi: ”Kaikilla suunnitelmilla pitäisi aina olla takaraja, sillä se lisää uskottavuutta asioihin ja niiden toteutumiseen.”

Jari Hyyrynen totesi: ”Sillä, tuleeko toimeen työkavereiden kanssa, on suuri merkitys työssäviihtymiseen. Siinä auttaa myös joskus peiliin vilkaisu.”

Esa Koivula konekorjaamolta heitti toiveen ylimmälle työnjohdolle: ”Voisivat huomioida työntekijöitä paremmin näinä kiristyvinä aikoina, kun työntekijöitä vähennetään ja työt lisääntyvät jäljelle jäävillä. Pienet palkitsemiset, lätkämätsit ym. senkaltainen toiminta lisäävät työssä jaksamista ja motivoivat työntekijää.” ■

Talteenottolaitosprojektissa harjannostajaiset Haasteellinen projekti edennyt hyvin



Harjannostajaisjuhlaan oli kutsuttu noin 700 henkilöä. Iso juhlateltha oli Koskelan pihalla.

Talteenottolaitosprojektissa, REC08:ssa vietettiin harjannostajaisjuhlaa 27. syyskuuta. Mittavista haasteista huolimatta keväällä 2006 alkanut projekti on edennyt reilut puoli vuotta alkuperäistä aikataulua nopeammin. Juhlan kunniaksi Suomen lippu liehui harjakorkeutensa saavuttaneen 80-metrisen soodakattilan katolla.



Teksti Irma Niemi **Kuvat** Irma Niemi, Eila Kylliäinen



Tilaisuuden juontajana toiminut Esa Ventonen esitteli päivän tähtiesiintyjän Paula Koivuniemen.



Ihan mukavasti menee, totesi rakennusliike Tuovisella töissä oleva Matti Niemelä. Hänen työmaanaan on tällä hetkellä säiliöalue.



Kuvassa keskellä 80-metrin korkeuteen noussut soodakattila, sen vasemmalla puolen turbiinilaitos. Vasemmalla haihuttamon ja oikealla kaustistamon aluetta. Talteenoton piipun korkeus on noin 130 metriä.



Andritzin aliurakoitsijan palveluksessa säiliötöissä olevat Marko Stark ja Jussi Mäkelä totesivat päivän sujuneen hyvin ja juhlassa oltiin hyvällä mielellä. Miehet tekevät Voikkaalta tulleisiin säiliöihin muutostöitä, ja työt ovat edenneet hyvin sateesta huolimatta. Samaan työryhmään kuuluneet puolalaiset miehet olivat myös tyytyväisen oloisia: työ etenee hyvin ja Kuusankoskella on viihdytty.



Pöydän päässä olevat puolalaiset miehet kertovat olevansa Metso Powerin töissä. Miehet totesivat, että Kuusankoski on miellyttävä pieni kaupunki, ja työt ovat alkaneet hyvin. Juhlapäivä oli edennyt mukavasti – oli hetki aikaa pitää vapaata. Harjannostajaisten vietto oli näille rakennusalan konkareille tuttua omankin maan rakennusprojekteista.



Myös vauhdikkaasti rokkalautasta tyhjentänyt hämeenkyröläinen Hannu Kingelin kertoi harjannoistajaispäivän sujuneen hyvin. Turbiinihallin ympäristössä töissä oleva Kingelin tekee alueella parhaillaan AM-Airin palveluksessa ilmastointitöitä. "Toimiva työmaa, ruokala ja kahvipaikat lähellä", hän sanoo.

Projektinjohtaja **Matti Haukijärvi** ja Kymin tehtaanjohtaja **Yngve Lindström** kiittivät kaikkia projektissa työskennelleitä erinomaisesta työstä.

Matti Haukijärven mukaan projektin haasteista on tähän asti selvitty pääosin erinomaisesti. Työtä on tehty ahtaissa tiloissa ja käyvän tehtaan välittömässä läheisyydessä, mikä on merkinnyt erityis huomion kiinnittämistä työ- ja palosuojeluun. Mittavissa esi- ja kytkentätöissä on tarvittu huolellista ennakkosuunnittelua ja varovaisuutta. Erityisen vaativia ovat olleet esimerkiksi putkisiltojen ja soodakattilan perustustyöt ja elokuun 2007 seisokin kytkentätyöt. Talvirakentaminen, ajoittainen resurssipula ja tiukka aikataulu ovat myös tuoneet omat haasteensa.

"Edessämme on asennusvaiheen, käyttöhenkilöstön koulutuksen, uuden talven ja käyntinajovaiheen mukanaan tuomat mitattavat haasteet, joissa korostuu yhteistyö, avoimuus ja joustavuus. Olen vakuuttunut, että projektissa työskentelevät selviytyvät näistäkin haasteista yhtä tehokkaasti kuin tähänkin asti", Haukijärvi totesi.

Kymi uudistuu

REC08- projektin tavoitteena on korvata kaksi loppuun ajettua talteenottolinjaa uudella yksilinjaisella viimeisintä teknologiaa hyödyntävällä talteenottolaitoksella. Rakennettavaan talteenottolaitokseen sisältyvät haihduttamo, soodakattila, höyryturbiini, meesauuni ja kaustistamo liitännöineen. Lisäksi maakaasukattila sekä havuhakkeen esihöyrystys ja ostohakkeen vastaanotto uusitaan, joista kaksi viimeksi mainittua on jo otettu käyttöönkin.

Projektin tuloksena uusia tuotantolaitoksia toteutetaan noin 340.000 m³. Uuden talteenoton käynnistyttyä vanha talteenotto puretaan, ja rakennusala poistuu alueelta saman verran.

REC08-projekti on tärkeä osa tehtaan uudistusohjelmaa yhdessä uusien toimintamallien kanssa. Sellutehtaan kemikaalien talteenottolaitoksen uudistaminen on UPM:n suurin meneillään oleva investointi. Se on myös koko Suomen metsäteollisuuden suurin investointihanke kotimaassa tällä hetkellä.

Investoinnilla pystytään lisäämään Kymin paperi- ja selluintegraatin energiaomavaraisuutta, alentamaan valmistuskustannuksia ja vähentämään ympäristökuormitusta kuten fossiilisia

hiilidioksidipäästöjä. Laitos mahdollistaa biopolttoaineiden käytön lisäämisen ja biosähkön tuotantokapasiteetin kaksinkertaisuuden. Investointi antaa mahdollisuuden myös sellun tuotantomäärän nostamiseen tulevaisuudessa. Uusi talteenottolaitos otetaan käyttöön kesällä 2008.

Yngve Lindströmin mukaan Kymin uudelleenjärjestelyt ovat sujuneet ohjelman mukaisesti. "Tuotantokapasiteettimme on täydessä käytössä. Hienopaperin valmistajana laatuasemamme on vahva, Finesse-tuotteemme valittiin taas tänä vuonna Euroopan parhaaksi brandiksi, ja henkilöstösuunnitelmamme on edennyt suunnitellusti", hän sanoi.

Lähes 700 työntekijää

Harjannostajaisjuhlaa vietettäessä työmaan vahvuus oli 692. Jatkossa rakentajat antavat tietä laiteasentajille, joiden osalta työt saavuttavat huippunsa vuoden loppuun mennessä. Enimmillään projektissa työskentelee väkeä noin 900 henkilöä vuoden lopussa. Monikansallisella projektityömaalla työskentelevien ulkomaalaisten määrä oli syyskuussa yhteensä 105 henkilöä Venäjältä, Valkovenäjältä, Puolasta, Virosta, Slovakiasta, Unkarista ja Saksasta.

Projektissa on syyskuun loppuun mennessä työskennellyt kaiken kaikkiaan 116 eri firmaa. Niistä rakennusyhtiöitä on ollut 50, laitehankinta- ja asennusurakkasopimuksia on tehty toista sataa ja rakennusurakoita on solmittu vajaa 50.

Lähes 60 prosenttia rakennusurakoinnin sopimuksista sekä toimeksiannoista on solmittu pohjois-kymenlaaksolaisten yritysten kanssa. Laitetoimitusten ja asemusten puolella vastaava paikallisen urakoinnin osuus on selkeästi pienempi.

Yhteistyötä ja haastetta

Projektin näkyvä maamerkki, 130 metrinen piippu, valmistui lokakuussa 2006 ja varsinaiset perustustyöt talteenoton alueella voitiin aloittaa joulukuussa 2006.

Projektin aikataulu on ollut tiukka ja työmäärältään merkittävä. Siitä esimerkkinä, että Kuusanniemessä on muutaman kuukauden aikana louhittu kalliota lähes 140.000 tonnia ja murskattu käytettäväksi täyttötöyöhön. Betonia on valettu 18.000 m³ ja esivalmistettuja betonielementtejä on asennettu 5.200 kpl. Teräsrakenteita on asennettu lähes 6.000 tonnia sisältäen put-

kisillat, soodakattilan rungon sekä muut rakennuksiin asennetut teräsrakenteet.

”Rakentamista ja asennusta ovat vaikeuttaneet osin korvattavien putkisiltojen viime hetken purkutyöt sekä alueen halki johdettavat maanalaiset putkistot louhintoiheen. Rakentaminen on päässyt etenemään näistä syistä alueittain. Tiivis yhteistyö rakentamisen ja asentamisen koordinoimiseksi ja eri osapuolten toimintaedellytysten mahdollistamiseksi on sujunut erittäin hyvässä ja rakentavassa hengessä”, sanoi rakennuspäällikkö **Antti Mankki** REC08-projektista.

Turvallisuuden huomioinen kaikessa toiminnassa ja tahoilla tuli esiin eri puheenvuoroissa. Muun muassa työmaan työsuojeluvaltuutettu **Veijo Rauhamäki** muistutti puheessaan, että tiukoista aikatauluista huolimatta työskentely on hoidettava siten, ettei siitä aiheudu vaaraa muille eikä itselle.

Myös Rakennustoimisto Rasto Oy:n toimitusjohtaja **Jari Suomela** totesi puheessaan, että yhteistoiminta projektissa eri osapuolten kanssa on sujunut. Sitoutuneisuus sovittuihin asioihin on ollut hyvä. Suomela vetosi turvallisuusasioiden huomioimiseen työmaalla. Asennusten edessä ulkomaalaisten työntekijöiden määrä kasvaa, mikä aiheuttaa haasteita työsuojelulle, ohjeiden ymmärtämiselle ja vaara- paikkojen tunnistamiselle.

Parituntisen juhlatilaisuuden musiikki-esityksistä pitivät huolen Kuusankosken Puhallinorkesteri sekä Suomen suosikkiartisti **Paula Koivuniemi**, joka sai mukaansatempaavalla esityksellään hymyt irtoamaan. ■

Teksti ja kuva Irma Niemi

REC08-projektin koulutuspäällikkö Pekka Nykänen on tehnyt ensi vuoden pääkoulutusten valmisteluja jo pitkälle.

Talteenoton pääkoulutukset alkavat tammikuussa

Varsinainen käyttökoulutus uuden talteenoton päälaitteistoihin alkaa tammikuun puolessa välissä ensi vuonna. Uusi talteenottolaitos työllistää 50-60 henkilöä. Tiivistähtisessä projektissa eri muotoisia koulutuksia ja valmennuksia henkilöstölle on järjestetty kuitenkin jo viime vuodesta lähtien. Niihin on osallistunut jo kymmeniä henkilöitä eri osastoilta.

REC08-projektin koulutuspäällikkö **Pekka Nykänen** kertoo, että tähän mennessä on pidetty varsinaisia luokkahuonekoulutuksia 18 päivää. Sen lisäksi toimittajat ovat järjestäneet koulutusta työn ohessa työpaikoilla.

Vuoden vaihteen jälkeen alkavaan koulutusputkeen on varauduttu hyvissä ajoin ja varahenkilöstö vanhan talteenoton ajoon on jo koulutettu. Tiivis ja kiireinen koulutusjakso kestää huhtikuun loppuun asti. Tuotannollinen koekäyttö alkaa toukokuun lopussa, ja siitä saatuun kokemukseen perustuva jatkokoulutus on syksyllä.

Koulutuksia on suunniteltu yhteistyössä toimittajien, käyvän tehtaan ja projektin kesken.

Ajotapaneuvottelut ja tehdastestaukset

Ensimmäisen laajamittaisempi askel valmentautumisessa uuden talteenoton käyttöön oli ajotapaneuvottelujen alkaminen marras-joulukuun vaihteessa viime vuonna. Ajotapaneuvotteluissa oli tehtaalta mukana työnjohtoa, käyttöhenkilöstöä sekä sähkö- ja automaatioasentajia. Neuvottelupäiviä kertyi yhteensä 97 ja viimeiset olivat kesäkuussa.

Pekka Nykänen kertoo, että ajotapaneuvotteluissa henkilöstö on pystynyt itse vaikuttamaan uuden laitoksen toimintaan haettaessa parhaita toimintatapoja. Neuvotteluissa on käyty huolellisesti läpi



piirikuvaukset, joiden perusteella automaatiojärjestelmän ohjelmistoihin ja turvallisuusjärjestelmään on tehty tarkennuksia.

FAT (Factory Acceptance Test) eli tehdastestauksissa väki on päässyt testausten kautta tutustumaan automaatiojärjestelmään ja turvallisuusjärjestelmään sekä näyttöihin. Testeissä tarkistetaan, että ohjelmat toimivat ajotapaneuvotteluissa määriteltyjen piirikuvausten mukaisesti. Tehdastestit päättyvät lokakuun puolessa välissä.

Monipuolista koulutusta

Kuluvan vuoden aikana on järjestetty laitteiden ja laitteiden käyttöönottoon liittyviä koulutuksia sekä seisokkien vaatimia liitäntäkoulutuksia.

Pekka Nykänen kertoo, että käyttöön otettuihin REC08-projektin esitöihin, uuteen lietteenkäsittelyyn ja ostohaketaskuun liittyvät koulutukset olivat keväällä. Keväällä pidettiin myös öljynpumppaus- ja hakkeen esihöyrytyškoulutukset. Sähkö- ja automaatiohenkilöstölle on järjestetty sähkömoottorikäyttöihin liittyviä kenttäväyläkoulutuksia. Myös tärpättsäiliön siirron koulutus on jo pidetty.

Hän listaa edelleen, että seisokkeihin liittyneet liitäntäkoulutustarpeet ajoittuivat kevääseen, ensin Kymin Voiman seisokkia varten ja sitten koko integraatin elokuista seisokkia varten.

Syksyllä olevista koulutuksista Nykänen mainitsee marraskuun loppuun mennessä toteutettavan lipeävarannon täytökoulutuksen ja marraskuun alkuun mennessä kuitulinjalla mustalipeäsuotimien koulutukset. Kunnossapidon puolella ovat tulossa hakkeen esihöyrytyksen kunnossapito-, taajuusmuuttaja- sekä I0 kV kojeistojen ja releistyksen koulutukset. ■



Teksti Irma Niemi

Tampereella Metson tiloissa lokakuun alussa tehdastestauksia olivat tekemässä (vas.) Raine Rantanen, Petri Kuitikka, Veli Pasonen ja Esa Nikunen.

TEHDASTESTAUKSISTA hyvää valmennusta koulutukseen ja käyttöön

Uuden talteenottolaitoksen automaatiojärjestelmän ja turva-automaatiojärjestelmän tehdastestit ovat loppusuoralla (FAT = Factory Acceptance Test). Lokakuun ensimmäisellä viikolla Tampereella Metson tiloissa testauksiin osallistuivat mm. automaatioryhmän vetäjä **Petri Kuitikka**, käyttöryhmän vetäjä **Raine Rantanen**, keskusvalvomon hoitaja **Veli Pasonen** ja automaatioasentaja **Esa Nikunen**. Kaikki ovat olleet mukana myös ajotapaneuvotteluissa sekä tehtaan ja REC08-projektin välisessä yhteisryhmässä.

Kesästä lähtien käynnissä olleet testaukset ovat edenneet hyvin, ja kaiken kaikkiaan koko prosessi ajotapaneuvotteluista tehdastesteihin on ollut toimiva. ”Kun lähdemme täällä 2-3 viikon päästä, haasteena on että FAT-testaukset ovat onnistuneet eikä kentällä tarvitse enää tehdä muutoksia”, Raine Rantanen sanoo.

Petri Kuitikka kertoo, että FAT-testauksissa käydään läpi talteenoton prosessinohjaukseen käytettävä Metso Automationin toimittama automaatiojärjestelmä. Automaatiojärjestelmän ohjelmistojen lisäksi merkittävä testattava alue on ollut talteenoton turva-automaatiojärjestelmä, jonka tehtävänä on varmistaa laitoksen turvallinen toiminta.

”Ensimmäiset kolme viikkoa meni testauksissa Pöyryn henkilöiden kanssa, mukana oli tietenkin Metso Automation sovelluksen suunnittelijat. Sen jälkeen alkoi prosessitestaus, jolloin tänne saapui Kymin omia asentajia ja operaattoreita. Mukana oli myös laitetoimittajien edustajia, joilla on vastuu

prosessin toiminnasta”, hän kertoo testausten alun vaiheista.

Petrin mukaan testauksen ovat sujuneet erittäin hyvin. ”Olen urani aikana ennenkin ollut tekemässä FAT-testejä, mutta täällä on valmiustaso kaiken kaikkiaan parempi, ja työ on sujuvaa. Testauksissa ovat omat asentajat olleet mukana prosessitestauksen alusta lähtien samoin käyttöhenkilöstö on osallistunut kiittävästi. Testauksista on ollut apua ohjelmiston tekijöille kuten varmasti testaajille itselleenkin.”

Hän toteaa, että ajotapaneuvottelut ovat olleet perusta niin ohjelmistojen luonnille kuin nyt työn alla oleville FAT-testauksille. Hyvin tehty perustyö näkyy hyvin edenneinä testauksina. ”Ajotavoissa on käyty tarkkaan läpi jokaisen piirin toiminta, joka kirjattiin. Nyt testauksessa olevat ohjelmat on tehty näiden piirikuvausten perusteella.”

Petri toteaa, että viimeisintä tekniikkaa edustava automaatiojärjestelmä helpottaa työskentelyä talteenotossa merkittävästi. Uusi käyttöliittymä on sama ja samanköinen kaikilla samoin operointi ja toimintamalli, kuten piirikuvausten ja lukitusikkunoiden hyödyntäminen päivittäisessä toiminnassa.

Kentätestaukset joulukuussa

Talteenoton käyttöryhmän vetäjä **Raine Rantanen** on ollut mukana viime joulukuusta lähtien ensin ajotapaneuvotteluissa ja nyt automaatiojärjestelmän testauksissa.

Rantanen arvioi, että joulukuun puoleen väliin mennessä automaatiojärjestelmä on saatu asennettua ja testattua tehdasympä-

ristössä, minkä jälkeen alkaa kentälaitteiden kytkeminen järjestelmään sekä niiden testaus. ”Tampereella on testattu simulaationa mm. pintoja, venttiileitä, määrämitauksia ja paineita, mutta kentällä nähdään vasta todellinen tapahtuma”

”Tässä tulee testattua omatkin toimintatapaselostuksemme, sillä jotakin pieniä korjailua on niidenkin osalta jouduttu tekemään. Esimerkiksi linkitysten osalta on tehty tarkistuksia, mutta yllättävän vähän on tarvinnut muutoksia tehdä. Puolen vuoden huolellinen ennakkotyö on ollut kannattavaa”, hän sanoo.

Vastaava automaatiojärjestelmän osa hakkeen esihöyrytyksen osalta otettiin käyttöön kuitulinjalla elokuun seisokissa ja myös paperitehtaalla PK 9:llä.

Käyttö tutuksi

Talteenoton käyttöhenkilöstöä testauksissa on ollut noin 40 henkilöä sekä kaikki automaatioasentajat ja työnjohto. ”Jokaisen talteenottoa ajamaan osallistuvan henkilön on pitänyt osallistua FAT-testaukseen, jotta toimintaympäristö ja järjestelmä tulisivat tutuiksi. Toiset ovat olleet mukana pidempään ja toiset vähemmän aikaa. Varsinaiset koulutukset henkilöstölle annetaan vuoden vaihteen jälkeen”, Raine kertoo.

Myös Raine on tyytyväinen testausten edistymiseen. Aikataulussa on pysytty, ilman isompia ylityömääriä. ”Tämä on hyvän ennakkovalmistelun ansiota”, hän sanoo.

FAT-testauksiin syyskuun lopusta mukaan tullut Veli Pasonen työskentelee

keskusvalvomom hoitajana soodakattilalla. Uusi automaatiojärjestelmä on jo osoittanut hyvät ominaisuutensa ja saa Pasoselta kiitosta.

FAT-testit ovat hänen mielestään hyödylliset ja luovat hyvää perustaa jo varsinaista koulutusta varten. ”On tärkeää, että olemme päässeet alusta lähtien mukaan ja vaikuttamaan asioihin - ensin ajotapaneuvotteluissa ja nyt näissä testauksissa. Testaukset ovat simulointiasteella, mutta käytännön toimintaa voi hyvin harjoitella mm. häiriötilanteiden osalta.”

Käyttäjät on kuunneltu

Veli Pasosen mukaan käyttöhenkilöstön kannalta tärkeintä on ollut mahdollisuus osallistua ajotapaneuvotteluihin. Käyttäjien mielipiteitä on myös kuunneltu ja muutoksia tehty sen mukaisesti kuin he ovat halunneet. Hän muistelee, että keskusteluja käytiin mm. lukitusten osalta, joissa käytännöt vaihtelevat maittain. Nyt ohjelmisto on niidenkin osalta tehtaan kannalta paras mahdollinen

Pasonen on osallistunut myös varsinaisen koulutuksen suunnitteluun. Hän kertoo, että koulutuksessa hyödynnetään mm. interaktiivista koulutusohjelmaa, joka antaa jokaiselle mahdollisuuden itenäisesti tutustua järjestelmään. Lisäksi on luvassa luentopäiviä. ”Koulutuksen aikataulu on tiukka, joten pitkiä päiviä saattaa olla luvassa. Materiaalit ovat hyvät”, hän sanoo.

Automaatioasentaja Esa Nikusen testausalueena on ollut turvallisuusautomaatiojärjestelmä, joka on ollut testauksissa täysin oma alueensa

Esan mukaan uuteen talteenottolaitokseen tulee paljon turvallisuuteen liittyvää lukitusta, mikä tuo omat haasteensa niin kunnossapitoon kuin käyttöönkin. Testauksissa on ollut mukana oman väen lisäksi Pöyryn, laitetoimittajan sekä tarkastuslaitoksen edustajia. ”Kaikesta kokemuksesta mikä tästä tulee on hyötyä niin koulutuksessa kuin käyttöäkin ajatellen”, hän sanoo.

Turvallisuusjärjestelmän testaukset ovat menneet Esan mukaan varsin hyvin ja ajotavoissa suunnittelun mukaisesti. Muutos-tarve on ollut pientä ja liittynyt pääasiassa lukitukseen. ”Korjaukset on pystytty tekemään yleensä välittömästi testien aikana, joten ne on saatu saman tien tarkistettua-kin”, hän kertoo.

Yhteistyö tehtaan ja projektin välillä on toiminut hyvin, ja tieto on kulkenut mm. yhteysryhmän palaverissa. Automaatiokunnossapidossa asentajat ovat osallistuneet testauksiin vuoroviikoin. Kokemuksia ja ohjeita aina seuraaville lähtijöille on käyty läpi omissa palaverissa. ■

Teksti Irma Niemi **Kuva** Soile Kärhä

Elokuun seisokkityöt toivat 1400 henkilöä tehdasalueelle

Kymin tuotantoyksiköissä ja talteenottolaitos-projektin alueella tehtiin elokuussa erilaisia huolto-, korjaus- ja investointitöitä. Koko integraatin pysäyttämä seisokkiaika oli 20.-24.8. Enimmillään tehdasalueella työskenteli oman väen lisäksi noin 1 400 ulkopuolista henkilöä.

REC08-projektissa liitännätöinä tehtiin putkisto-, sähköistys-, ja automaatio-osuuksien liitännätöitä ja liitännätöitä käytössä oleviin sellu- ja paperitehtaan prosesseihin sekä näihin liittyviin rakennustöitä. Koko tehtaan uusi raakaveden syötön runkoputkisto ja raakavesipumput liitettiin ja otettiin käyttöön samoin keittämö 3:n uusi mäntyhakkeen esihöyrystys.

REC08-projektin johtajan **Matti Haukijärven** mukaan liitännätöissä onnis-

tui erinomaisesti. Liitännätöitä toteutettiin suunnitellussa aikataulussa, osin jopa etuajassa. Töiden sujuvuus, järjestelyt ja työn laatu olivat hänen mielestään kokonaisuudessaan hyvät.

Kymin paperitehtaalla suurin projekti kohdistui PK 9:n uudistamiseen. Koneen automaatio- ja laadunohjausjärjestelmä uudistettiin, perälaatikko modernisoitiin sekä asennettiin ajettavuuden parantamiseen liittyviä laitteita.

Tehtaan lähihistorian vastaavanlainen laajempi seisokki oli vuonna 2001 kesällä Artti- ja Kymin Voima -projekteissa, jolloin ulkopuolisten työntekijöiden määrä oli yhteensä noin 1 500 henkilöä. ■



Seisokkiaikana henkilöstöravintoloissa tarjoihtiin enimmillään 1500 ruoka-annosta päivässä.



Jorma (oikealla) osallistui itsekin karaoken maailmanennätyksen tekoon kisajärjestelyjen lomassa. Harjanvarsi toimittaa kitaran virkaa. Ylemmässä kuvassa näkyvät entinen ja uusi maailmanennätysaika.

Teksti Ulla Parikka **Kuvat** Jorma Korpinen kuva-arkisto

Jorma Korpinen, moniosaaja Väkkärästä

Jorma Korpinen Kuusankosken Väkkärästä syntyi sairaalanmäen kupeessa silloin sijainneessa Naisten sairaalassa vuonna 1948.

Kansalaiskoulun jälkeen hän meni töihin rakennuksille vajaan viidentoista ikäisenä ja hankki itselleen kirvesmiehen taidot. Isäkin oli ammatiltaan puuseppä.

Vuonna 1969 Jorma aloitti työt yhtiöllä, alkuun Kymin paperitehtaalla. Lähes nelikymmenvuotinen ura päättyi jätevesilaitoksen hoitajana Voikkaan tehtaalla viime vuoden alussa, kun hän joutui jäämään eläkkeelle nivelreuman takia.

Jorma kertoo viettäneensä aikanaan paljon aikaa isoisänsä kanssa ja saaneensa häneltä kullannarvoisia elämänohjeita.

”Elämäni onnellisin päivä on hääpäiväni”, toteaa Jorma. ”Sain vaimokseni ihanan tytön ihan naapurista, tien toiselta puolelta. Minulla ja Tarjalla on ikäeroa 9 vuotta, mutta se ei ole meitä haitannut”, Jorma kertoo.

Jorma on ehtinyt paljon elämässään. ”Se kai johtuu siitä, etten osaa olla tekemättä mitään”, hän arvelee. Se näkyy hyvin Korpisten kodissa ja pihapiirissä. Sisällä lähes kaikki on isännän itse rakentamaa ja tekemää. Pihapiirissäkin on toinen toistaan upeampia rakennuksia: huvimaja, erilaisia oleskelupaikkoja ja viimeisimpänä valmistunut grillikota.

Kauniisti hoidettu piha on palkittakin

muutaman kerran. Vaimo hoitaa viherpuolen ja Jorma rakennelmat. Uudet suunnitelmat muhivat jo mielessä. Isolla tontilla riittää tilaa toteuttaa ideoitaan.

Sairaus on kuitenkin pakottanut Jorman vähentämään työntekoa. Enää hän ei tee vieraille kirvesmies- tai muita remonttihommia. ”Sanoin kyllä aina, etten ole kirvesmies vaan sisustuspuuseppä”, Jorma velmuilee.

Millilleen eikä melkein

Jorma on kaikessa työssään ja tekemisissään tinkimätön. ”Työn jäljen on oltava just eikä melkein, millilleen. Ja työ tehdään valmiiksi asti, mitään ei jätetä roikkumaan epämääräiseen tulevaisuuteen”, hän kertoo periaatteistaan.

Tehtaallakin hän sai monen karvat pystyyn, kun huomautti löysäilystä ja välinpitämättömyydestä työssä. ”Ajattelin aina yhtiön etua ja toimin yhtiön parhaaksi. Osasin työni ja pidin pääni, vaikka kuka päällikkö kehotti tekemään jotain toisin.”

Jormaa ovat aina kiinnostaneet politiikka ja talousasiat. Tehtaan tilannekatsauksissakin hän esitti aina kiperiä kysymyksiä johdon vastattavaksi. Siitä tuli oikein vakionumero: tehtaanjohtaja kysyi joka kerta, että eikö Jormalla ole mitään kysyttävää.

”Minusta Voikkaalla oli hyvät tehtaanjohtajat aina Anders Lundista lähtien vii-

meiseksi jääneeseen Raimo Särkelään. Kaikkien kanssa tulen hyvin toimeen”, Jorma muistelee. Hän ei koskaan nöyristele kanssaihmiä tittelin tai aseman perusteella vaan pitää kaikkia samanarvoisina ja käyttäytyy sen mukaisesti.

Huumorin kukka kukkii siellä, missä Jorma liikkuu

Jorma on hyvin myönteinen ja sosiaalinen ihminen. Hänet tuntevat tietävät, että Jormalta saa tavattaessa halauksen ja rohkaisevan kommentin tai kuulee hauskan jutun. Huumori auttaa aina, myös silloin kun on vaikeaa. Turha ryppyotsaisuus pois, se vain hankaloittaa elämää.

Jorma käy vieläkin pullapussin kanssa tapaamassa entisiä Voikkaan palkkaosaston tyttöjä, jotka nykyisin työskentelevät teollisuusoppilaitoksen tiloissa. ”Ne ovat niin mukavia tyttöjä, että mielelläni jutustelen ja juon pullakahvit heidän seurassaan.”

Alkoholin käytön Jorma lopetti kokonaan yli kolmekymmentä vuotta sitten. ”Aikani läträttyä sen kanssa huomasin, ettei se ole minun juttuni ja hyvin olen pärjännyt ilmankin”, hän toteaa.

Jormalla on yksi tytär Hanna, ja tyttärent lapset, 7- ja 9-vuotiaat Elmo ja Noora, ovat hänelle kaikki kaikessa. ”En ymmärrä niitä isoiä, jotka valittavat lastenlapsistaan, että taas ne tulevat ja sotkevat kaikki paikat! Mitä sellaisen ihmisen päässä auta,

Teksti ja Kuva Susanna Mäenpää

Kymin ea-ryhmä toiminnassa jo 30 vuotta

oikein liikkuu”, Jorma ihmettelee. Vaimon kanssa he vierailevat usein tyttären perheen luona Virkkalassa ja päinvastoin.

Korpiset harrastavat myös matkailua. Asuntoauto odottaa tallissa, että milloin lähdetään Lapin reissulle. Kesällä hyvän sään aikaan tehdään pienempiä lenkkejä moottoripyörällä. Polkupyörällä ja kävellen harrastetaan päivittäistä liikuntaa.

Toissä ollessaan Jorma kävi monet yhtiön järjestämät kuntoremonttikurssit. Taisteluparina kurseilla oli Matti Oksanen. Koomikoiden Jorma Orvokki ja Matti Jasmine – heittomerkillä – seurassa oli muillakin takuuhauskaa.

Lauluharrastus vei Guinnessin ennätysten kirjaan

Laulaminen on Jorman lempiharrastus. Jo kouluaikana hän lauloi kuorossa, ja kun karaoke valloitti Suomen 1990-luvun alkupuolella, jäi Jormakin koukkuun. Hän toimii hyvin aktiivisesti siltäkin rintamalla, on mm. viime keväänä perustetun Karaoke Club Kouvolan varapresidentti.

Seuran viime kesänä järjestämä karoken ME-kisa Kouvolassa teetti töitä, mutta oli sen arvoista. ”Maailmanennätyspäivä on toiseksi onnellisin päivä elämässäni”, hän tunnustaa. Uusi ennätys kirjataan Guinnessin ennätysten kirjaan. Kisa teki Jorman tutuksi monelle taholle, ja nyt häntä pyydetään jatkuvasti pitämään laulutilaisuuksia eri puolille.

Jorma ilahduttaa laulullaan lähipiiriäänkin. Kotona kesäisenä aamuna avonaisen ikkunan ääressä kajautettu Saarenmaan valssi kirvoittaa naapurista kommentin: ”Jorma, saisko lisää samanlaista!”

Pelkäästään laulaminen ei Jormalle riitä. Hän myös sanoittaa ja säveltää. ”Kun runosuoni alkaa pulputa, eihän siinä mikään auta, on ruvettava kirjoittamaan”, hän perustelee kirjallista harrastustaan. Myös kitaransoitto on Jormalla hanskassa, itse tehty ’lankku’ on kodin seinällä todisteena. Nivelreuman myötä soittaminen on pitänyt jättää.

Jorman motto on ’eteenpäin elävän mieli’. Sillä periaatteella hän elää ja toivoo muidenkin niin tekevän. ■

Suojelun organisaatioon kuuluva ea-ryhmä on kouluttanut kymiläisiä, päivystänyt tehtaaseen ja 100-vuotissäätiön tapahtumissa, osallistunut palokunnan suuronnettomuusharjoituksiin ja ollut hälytettävissä vakavien tapaturmien varalta jo viimeiset kolme vuosikymmentä. Juhlavuosi ei tuo mukanaan suuria muutoksia. Ryhmä ehti keväällä juhlistaa pyöreitä vuosiaan vierailulla Rauman tehtaalle, jossa päästiin seuraamaan Rauman ryhmän harjoituksia.

Ea-ryhmän tulevaisuuden suunnitelmat ovat kehityksen kohteena. Kymin ea-ryhmän johtaja **Lasse Makkonen** löytää monta kohdetta, jonka hän toivoisi muuttuvan. Ensiapuryhmien yhtenäistämisen konsernitasoiseksi toiminnaksi hän mainitsee yhtenä muutoseideana. Makkonen näkisi yhteistyön konsernitasolla hyödyttävän toimintaa monella tavoin ja helpottavan monia käytännön ongelmia. Tällä hetkellä Kymin ryhmän toimintaa vaikeuttavat monet asiat aikataulujen yhteensovittamisesta vähäisiin resursseihin.

”Koska konsernin muillakin tehtailla näitä ryhmiä on, miksi ei toimintaa pyöritettäisi tehtaiden kanssa yhteisesti. Tästä hyötyisivät kaikki osapuolet. Koulutuksia voitaisiin järjestää yhteistyönä muidenkin tehtaiden kanssa ja näin saataisiin tehtaiden ensiapukoulutus yhtenäistettyä. Toiminnan ollessa yhteistä voitaisiin paremmin pitää yhteyttä muihin ryhmiin ja vaihtaa mielipiteitä. Myös kalustohankintojen tekeminen olisi helpompaa, kun ne voitaisiin tehdä isommassa mittakaavassa”, Makkonen pohtii.

Toiminta antaa paljon

Lähes kymmenen vuotta jo toiminnassa mukana olleena Makkonen tietää mitä ea-ryhmässä toimiminen antaa tekijälleen. Hän on itsekkin monessa tilanteessa työn ulkopuolella saanut käyttää osaamistaan muiden avuksi.

”Kyllä tämä paljon antaa, ei tätä tekisi, ellei siitä jotain saisi itselleenkin. Onhan tästä saanut paljon hyviä ystäviä, ja muiden auttaminen antaa paljon myös itselle”, Makkonen toteaa.

”Myös työnantajaa henkilöstön ensi-



Kymin ea-ryhmän johtaja Lasse Makkonen kaivoi varustekaapistaan aikaisempina vuosina käytössä olleen ”virkapuvun”, ensiapuryhmän haalarin. Nykyisin tämän on korvannut kuvassa kaapin ovella roikkuva ensiapuliivi.

apuaaminen hyödyttää”, hän muistuttaa.

Ea-ryhmä pyrkii kokoontumaan yhteen kerran kuukaudessa ja suunnittelemaan toimintaa. Ryhmäläisille myös maksetaan palkkaa, joten hyvä mieli ei ole ainoa palkkio ensiaputoiminnan ylläpidosta.

”Ryhmässä mukana ollessa pääsee pitämään yllä omia taitojaan ja kouluttamaan muita. Taitojen hiominenhan on tärkeää. Mukaan otetaan kaikki, joita ensiaputoiminta ja taitojen ylläpitäminen kiinnostaa. Uutta verta kaivataan ja toivotaankin, joten aina voi tulla koputtamaan ryhmäläisen olkapähän ja kyselemään lisää, mikäli asia kiinnostaa”, Makkonen toteaa.

Mikäli toiminta kiinnostaa, voi yhteyttä ottaa Lasse Makkoseen (puh. 86-52871) tai muihin ryhmäläisiin. ■

Kuvat Johannes Wiehn



Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö juhli 35-vuotista toimintaansa tarjoamalla kaksi konserttia. Nuorisolle suunnattu rock-konsertti järjestettiin Kuusankoskitalon rannassa 18.8. Konsertissa esiintyivät Lovex, Panadoll ja Jane Insane. Tuhatpäinen yleisö eli riemulla mukana (ylempi kuva). Lauluyhtye Rajaton konsertoi Kuusankoskitalolla 1.9. täydelle salille. Väliajalla nautittiin säätiön tarjoamat leivoskahvit.



Säätiön apurahoja haetaan marraskuussa

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahoja haetaan kerran vuodessa. Ilmoitus apurahoista julkaistaan säätiön kotisivuilla www.kymin100.fi sekä paikallisissa sanomalehdissä marraskuun alussa.

Vuoden 2008 apurahojen haku aika on marraskuu 2007. Apurahat jaetaan keväällä 2008.

Keväällä 2007 saatujen apurahojen tilitysaika päättyy 30.4.2008.

Uutta hakemusta suunnitella on kuitenkin syytä huomoida, että uutta apurahaa ei voi saada, ennen kuin aikaisempi on tilitetty.

Teksti Helena Lukkarinen Kuvat Helena Lukkarinen, UPM kuva-arkisto



Kymin teollisuusoppilaitoksen tiloja vuokrataan ulkopuolisille toimijoille

UPM Kiinteistöjen tavoitteena on vuokrata kaikki Kymin teollisuusoppilaitoksen vapaana olevat tilat ulkopuolisille toimijoille. Koko rakennusta aiotaan myös peruskorjata. Rakennuksen julkisivujen peruskorjaus pyritään aloittamaan ensi kesänä. Projekti tulee kestämään noin kolme vuotta.

UPM:n työntekijöiden koulutus keskitettiin vuoden 1996 jälkeen Valkeakoskelle, Lotilaan, minkä takia Kymin teollisuusoppilaitoksen tiloille ei ole enää samaa tarvetta kuin ennen. ”UPM:llä ei ole näköpiirissä nykyistä laajempaa oman käytön tarvetta näihin tiloihin”, kertoi kiinteistöpäällikkö Pekka Rantala.

Ammattikoulutuksen ja teollisuusoppilaitoksen historiasta mainittakoon, että Kymin Osakeyhtiön poika- ja tyttöammattikoulu alkoi v. 1914. Ammattikoulun eli nykyisen teollisuusoppilaitoksen rakentaminen aloitettiin vuonna 1916, suunnittelijana oli Selim A Lindqvist. Ammattikoulu pääsi muuttamaan koulutaloon kokonaisuudessaan vasta vuonna 1930. Rakennus oli sairaalakäytössä vuosina 1939-40 (juhlasali ja työpajat).

Vuokralaisina tällä hetkellä

Päiväkoti:

Viime vuonna Kuusankosken kaupungin edustajat vierailivat Kymin teollisuusoppilaitoksella, ja he kiinnostuivat rakennuksen

itäisen siiven 1. ja 2. kerroksen tiloista päiväkotia varten. Kuusankosken kaupungin tekninen lautakunta hyväksyi yhtiön tekemän tarjouksen, ja yhtiö aloitti peruskorjauksen lokakuun lopussa 2006. Remontti valmistui elokuun alussa 2007. Päiväkodin vuokra-aika on 15 vuotta, ja Kuusankosken kaupunki maksaa 10 vuoden aikana takaisin yhtiön sijoittamat peruskorjauskustannukset investointivuokrina.

Päiväkodin nimi on Ekholmintien päiväkotijärjestö, ja se aloitti toimintansa 1. elokuuta. Tämä noin 60 lapsen päiväkotijärjestö toimii ympärivuorokautisesti.

Steiner-koulu:

Ensimmäinen ulkopuolinen Kymin teollisuusoppilaitoksen tilojen vuokraaja oli Kymenlaakson Steiner-koulun kannatusyhdistys. Koulu on ollut nyt neljättä vuotta teollisuusoppilaitoksen suojissa. Opetus aloitettiin pienessä luokassa. Koulu on vuokrannut vuosittain lisätilaa. Nyt koulun tilat ovat juhlasalin alapuoleisessa siivessä. Steiner-koulu on tehnyt itse tarvitsemansa remontit. Koko kerros on heidän käytössään, ja he ovat tyytyväisiä tiloihin.

WH-Asunnot Oy

ja Tilitoimisto L. Kähkönen:

WH-Asunnot Oy:n Kuusankosken toimisto jatkaa asuntojen vuokraustoimintaa entisissä tiloissa teollisuusoppilaitoksen ensimmäisessä kerroksessa. ”UPM luopui asuntokannan omistaneesta UPM-Asun-

Vas. kiinteistöpäällikkö Pekka Rantala, jonka toimisto on Ruoholahdessa. Teknisen isännöitsijän Vilho Raannin toimipiste sijaitsee Kuusankoskella Kymin teollisuusoppilaitoksella.

not Oy:stä keväällä 2007, jolloin asunto-omaisuus ja liiketoiminta siirtyivät kaupan mukana WH-Asunnot Oy:lle”, kertoi Vilho Raanti. Yksikkö sijaitsee rakennuksen 1. kerroksessa.

Tilitoimisto L. Kähkönen on vuokrannut 4. kerroksen tilat toimitiloikseen.

Kymin 100-vuotissäätiö:

Kymin 100-vuotissäätiön säätiön asiamiehen Stig-Olof Lindholmin ja apurahalautakunnan sihteerin Pirkko Vaaran toimisto on Kymin teollisuusoppilaitoksen 3. kerroksessa.

UPM:n kulttuuriyksikön varasto:

Eero Niinikoski toimi yksikön varaston puuhämiehenä, ja varasto sijoitettiin vanhaan leypajaan. Varastotila remontoitiin moderniksi varastoksi. Tila on jaettu kahteen osaan ja molemmille puolille on asennettu omat ilmastointi- ja kostutusjärjestelmät, jotta tiloihin saatiin optimaaliset säilytysolosuhteet esineille.

Henkilöstöä:

Kymin palkkaosaston ja hallintopalveluiden väkeä on vielä toistaiseksi ammattikoulun lounaissiivessä, 3. kerroksessa. UPM:n henkilöstöä, mm. ympäristö- ja yhteiskuntavastuiden väkeä, kulttuuriyksikön henkilöstö ja sisäinen tilintarkastus, ovat ammattikoulun pohjoisessa siivessä, 2. kerroksessa. ■



Kuvassa vas, Mervi Äijö, Sinikka Valve, Marjo Ukkonen ja Jonna Linden.

Teksti ja kuva Helena Lukkarinen

Eläkeasiat, henkilöstöpalvelu ja työvoimatoimisto uudessa osoitteessa

Eläkesäätiö ja henkilöstöpalvelu muuttivat syyskuun puolella välissä Kymin teollisuusoppilaitokselta Kymin työterveyskeskuksessa vapaana oleviin toimistotiloihin. Käynti näihin tiloihin on työterveyden pääsisäänkäynnin vasemman puoleisesta ovesta vastapäätä fysioterapian ovea.

Työvoimatoimisto muutti työterveyden alakertaan hammaslääkäreiden vastaanoton naapuriin. Paitsi vapaana olevat tilat työterveyskeskuksessa muuttoon vaikutti myös asiakkaiden kulkuyhteyksien heikentyminen teollisuusoppilaitoksella olleeseen toimistotilaan.

Eläkeasiat, henkilöstöpalvelu ja työhönnotto ovat avoimia ma–pe klo 10–12 ja 13–15.

Eläkesihteeri **Sinikka Valveesta** muutto uuteen työpisteeseen tuntui hyvältä. Terveyskeskuksen väki on auliisti antanut opastusta. Huone on rauhallinen, asianmukainen ja viihtyisä.

Henkilöstöpalvelukoordinaattori **Marjo Ukkonen** kertoo, että henkilöstöpalvelun töiden uudelleen järjestelyjen takia oli toimipisteen muutto työterveyskeskukseen paikallaan. Uutta on, että työterveyssihteeri **Jonna Lindén** hoitaa erämajojen ja Lappalan rantasaunojen varaukset työterveyden neuvonnassa. Varauspuhelimien numero säilyi entisenä 0204 15 2294 ja varauksia voi tehdä ma–pe klo 10–12.

Työvoimatoimistossa henkilöstösihteeri **Mervi Äijölle** tämä muutto oli seitsemäs hänen työhistoriansa aikana. Työtilaan totuminen vaatii aikaa, sillä Mervin työpiste on ensimmäisen kerran avokonttorissa.

Työnhakijat voivat tulla katsomaan ja hakemaan avoimia työpaikkoja työvoimatoimistosta entiseen malliin. ■

HENKILÖ- UUTISET



UPM, KYMI

Paperitehdas

Jyrki Kohtala on nimitetty 1.7. alkaen WFC tuotekehityspäälliköksi. Kohtala raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja Matti Laakoselle.

Sini Koivula on nimitetty 1.9. alkaen asiakaspalvelukoordinaattoriksi WFU-tiimiin. Hän on työskennellyt aikaisemmin vastaavissa tehtävissä Voikkaan tehtaalla.

Jaana Kossila on nimitetty 3.9. alkaen palveluassistentiksi Kymin paperitehtaalle. Hän raportoi paperitehtaan henkilöstöosaston hoitajalle Kari Helmiselle.

Sellutehdas

Mikko Pajari on siirtynyt 15.8. alkaen REC08:n käyttöönottoeryhmän työnjohtajaksi. Tehtävä on määräaikainen. **Reino Grönlund** on siirtynyt samasta päivämäärästä alkaen 5.vuoroon vuoromestariksi Pajarin sijaiseksi. Grönlund raportoi sellutehtaan tuotantopäällikölle Jyri Kylmälälle.

Sini Aalto on nimitetty 3.9. alkaen palveluassistentiksi Kymin sellutehtaalle. Hän raportoi sellutehtaan tuotantopäällikölle Jyri Kylmälälle.

Tekninen osasto

Kunnossapitopäällikkö **Janne Rantanen** on nimitetty teknisen osaston johtaja Jari Hangasluoman sijaiseksi 1.9.2007 alkaen toistaiseksi. Janne Rantaselle raportoivat Timo Honkanen, Risto Jokinen, Rauno Karvinen ja Jukka Puustinen. Rantanen jatkaa edelleen myös paperitehtaan mekaanisen kunnossapidon päällikkönä.

UPM, HIENOPAPERIT

Jari Hangasluoma on nimitetty kehitysprojektin johtajaksi 1.9.2007 alkaen. Hän raportoi Hienopapereiden toiminnoista vastaavalle johtajalle Pertti Salmiselle. Hangasluoman sijaintipaikka on Kuusankoski.

Stefan Fors on nimitetty kehitys- ja teknologiajohtajaksi 1.10.2007 alkaen. Hän raportoi kehitysprojektista vastaavalle johtajalle Jari Hangasluomalle ja hänen sijaintipaikkansa on Kuusankoski.



Jyrki Kohtala



Sini Koivula



Jaana Kossila



Mikko Pajari



Reino Grönlund



Sini Aalto



Janne Rantanen



Jari Hangasluoma



Stefan Fors

Joulujuhla

Kymin ja Voikkaan
eläkeläisille puolisoineen
Kuusankoskitalossa
tiistaina **11.12.2007**

Glögitarjoilu klo 13.30 alkaen.
Jouluinen ohjelma alkaa klo 14.
Kahvitarjoilu.

Tervetuloa!



KYMI

Varamies **Onni Aaltonen** (36 palv.vuotta), A4-järjestelijä **Tuula Henttu** (24), vuoromestari **Martti Jäppinen** (35), A4-järjestelijä **Matti Pilli-Sihvola** (24), laboratoriotyöntekijä **Jouko Pöyry** (35), päivämestari **Heikki Tuominen** (40), laboratoriotyöntekijä **Sinikka Valo** (36), hyllykäsittelijä **Raili Vanhalakka** (32).

VOIKKAA

Siistijä **Marja-Terttu Parvinen** puhtaanapito (31 palvelusvuotta), etupakkaaja **Raimo Ahokas** paperitehdas (32), käyttötarkkailija **Hilkka Espo** laboratoriot (35), siistijä **Leena Heikkilä** puhtaanapito (35), päivämestari, hiomo **Osmo Hirvonen** massalaitokset (41), kuljetustyöntekijä **Tapani Joutjärvi** yhteislaitokset (37), varasylin-terimies PK 11, 18, **Matti Kallio** paperitehdas (34), siistijä **Hilja Kangasalusta** puhtaanapito (32), puunkäsittelijä **Jorma Koskinen** kuorimo (28), vartija **Jari Laatonen** vartiointi (21), autonkuljettaja **Seppo Mallat** yhteislaitokset (37), koneasentaja **Markku Penttilä** yhteislaitokset (31), SGW-hiomon hoitaja **Jouko Pessa** hiomo (36), painehiomomies **Jouko Saarinen** yhteislaitokset (36), massaosastonhoitaja **Heikki Saksa** yhteislaitokset (36), työnsuunnittelija **Pekka Tilli** koneosasto (30), siistijä **Riitta Wathen** puhtaanapito (24).

KONSERNI

IT senior solution expert **Jouko Kiviranta** (36 palvelusvuotta), kehityspäällikkö **Tenho Suurkuukka** (29).



Merkkipäiväilmoitukset julkaistaan lehdes-
sämme vain asianomaisen sitä pyytessä.



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tie-
toomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

KYMI

Pakkaaja **Pirkko Alimyllymaa** (69 vuotta), kuljetinvalvoja **Martta Hakkarainen** (89), siivoaja **Bertta Joukanen** (94), siivoaja **Anita Karonen** (73), muoviasentaja **Pertti Kaukola** (69), arkkileikk.vast.ott. **Sirkka Kauppi** (84), inventoija **Lauri Kiiski** (85), siivoaja **Eila Koskinen** (78), pääkeittäjä **Eila Laurila** (77), rullapak.kon.hoit. **Raimo Lehtonen** (70), siivoaja **Sylvia Niemi** (100), myyntipäällikkö **Georg Nordblad** (85), A4-valmistaja **Marja-Liisa Qvick** (65), työnjohtaja **Erkki Raita** (87), apunainen **Hilda Saresvirta** (83), vuoromestari **Matti Seppä** (65), osastohuoltomies **Eino Vaitinen** (78), valkaisija **Mauri Vesala** (66), kehityspäällikkö **Anssi Vesanen** (77), siivoaja **Sirkka Änäkäinen** (73), leikkuukoneenhoitaja **Heikki Ääpäälä**, (81).

VOIKKAA

Pituusleikkurin hoitaja **Taisto Martikainen** PK-17 (69 vuotta), pakkaaja **Leo Ahola** PK 16-17 (68), koneenhoitaja **Risto Kärkkäinen** PK 17 (64), **Aulis Auvinen** Vo paperitehdas (68), **Martti Hakala** Vo paperitehdas (63), **Niilo Nurminen** Vo paperitehdas (63), **Heimo Peräkylä** Vo paperitehdas (75).

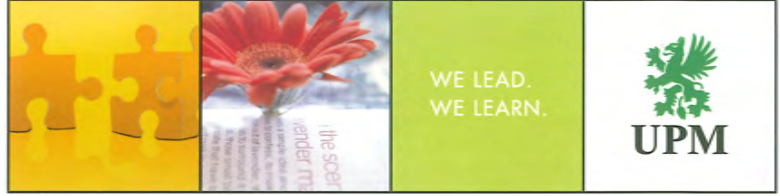


Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni
vapaalle.

Kimmo Horppu

Suojelun äijät kiittävät muistamisista ja
toivottavat turvallista eloa ja oloa yhteis-
työkumpaneille.

**Arto, Erkki, Hannu, Jari,
Markku ja Veikko**



UPM:N HENKILÖSTÖKYSELY 2007

Kiitos osallistumisestasi henkilöstökyselyyn! Vastauksesi auttavat rakentamaan entistä parempaa UPM:ää.

- Kyselyn tulokset valmistuvat lokakuussa
- Loppuvuonna käydään läpi tuloksia ja tehdään jatko-suunnitelmia