
**KYMIN UUSI
PÄÄLLYSTYSKONE
ALOITTI TUOTANNON, s. 14**

**UPM-KYMMENE LUO
EDELITYKSET REPOVEDEN
KANSALLISPUISTOLLE, s. 3**



Reijo
Virta

Starttikäyrältä maailmanmarkkinoille

Paperivirta esitteli edellisessä numerossaan iloisia ilmeitä, joita sai aikaan uudistetun paperikoneen, PK 8:n, onnistunut käynnistäminen. Sen jälkeen on linjalla koettu sekä vahvaa edistymistä että ymmärrettäviä takapakkeja. Tärkeintä on kuitenkin ollut pysyminen starttikäyrällä eli tuotanto on lisääntynyt suunnitellusti syyskuun alusta lukien.

Niinikään päällystyskoneella on kivuttu onnistuneesti pitkän starttikäyrää.

Nämä ovat hyviä merkkejä, sillä myös PK 8:sta ja päällystyskoneesta muodostuvan linjan uusien tuotteiden markkinointi on alkanut. Uudet tuotteet on aluksi tehty tutuksi koko UPM-Kymmene paperitoimialan piirissä ja kaikissa asiakas-segmenteissä. Nyt on vuorossa asiasta viestittäminen uusille ja mahdollisille asiakkaille sekä myös julkiselle sanalle.

Joulukuun alussa Kymillä vierailee toistasataa sellaista henkilöä, jotka ovat myynnin ja markkinoinnin alueilla avainasemassa uusien tuotteidemme menekistä.

Tuotteen koepainatukset ovat olleet erinomaiset.

Reijo Virta

*Kansikuva
(Mika Honkalinna):*

*Talvinäkymä
Repoveden alueella
Mustalamminvuorelta
Olhavan suuntaan.*



7/2001

Tässä numerossa mm.

- 3** UPM-Kymmene mahdollistaa Repoveden kansallispuiston perustamisen.
- 6** Kymmin Voima Oy vietti harjannostajaisia.
- 14** Kymmin uusi päällystyskone aloitti tuotannon.
- 18** Shottonissa panostetaan siistaukseen.

Vakio palstat

- 20** Arto pakinoi.
- 21** Juttu kiertää.
- 24** Henkilöuutisia.
- 25** Kiitokset, eläkepäiville, osanottomme.
- 27** Peluri.



Metsälampi Repoveden alueella. Repoveden alueella on kymmeniä järviä, lampia ja muita pienvesiä.

UPM-Kymmene luo edellytykset *Repoveden* kansallispuistolle

USEAT TAHOT TYYTYVÄISIÄ LAHJOITUKSEEN JA SUOJELUUN

Yhtiö lahjoittaa
ja suojelee
korvauksetta
yhteensä
1 700 hehtaaria

Kuusankoskella järjestetysä tiedotustilaisuudessa maankäyttöjohtaja Vesa Moisio muistutti UPM-Kymmenen omistavan metsää noin 940 000 hehtaaria. Tilat sijaitsevat noin 300 kunnan alueella. Metsien keskeinen tehtävä on tuottaa puuta ja olla siten osana konsernin puuhoitoa.

Yhteiskunnan muutoksen myötä osa yhtiön metsistä sisältyy valtakunnallisiin suojeluohjelmiin.

Viimeisten parinkymmenen vuoden aikana olemme myyneet ja vaihtaneet valtion kanssa noin 15 000 hehtaaria suojelualueita. Valtio on saanut omistukseensa alueita mm. Koliilta, Pihlajave-

deltä, Helvetinjärveltä, Liesjärveltä, Petkeljärveltä, Pisalta jne.

Repovedelle halusimme jäädä mukaan. "Tavoitteemme on luoda edellytykset kansallispuistolle ja turvata muiden lähialueiden suojelu luonnonsuojelulla, jolloin voimme pysyä alueen omistajana jatkossakin. Rajausehdotuksellamme emme myöskään halua lisätä paineita naapurimaanomistajille", Moisio kertoi.

"Aikanaan yhtiö vaihtoi 3 000 hehtaaria Pahlajärveltä puolustusvoimien käyttöön.

Vuoden 1991 Repovesi-työryhmän työn seurauksena myimme valtiolle noin 500 hehtaaria, jolloin valtion omistus alueella nousi 900 hehtaariin. Nyt ehdot-

tamillamme ratkaisulla valtion omistus nousee niin suureksi, että kansallispuisto voidaan perustaa", sanoi Moisio. "Nyt suojeluun luovutettavalla alueella emme ole hakanneet metsiä, emmekä tehneet metsänhoitotöitä lähes kymmeneen vuoteen. Koko aluetta koskeva yhteinen hoito- ja käyttösuunnitelma turvaa sen, että alueen suojeluarvot ja virkistyskäyttö voidaan suunnitella parhaalla mahdollisella tavalla. Yhtiöllä ei ole jatkossaakaan Repovettä koskevia taloudellisia odotuksia", jatkoi Moisio. "Nyt tekemämme rajaukset

Jatkuu seuraavalla sivulla.

UPM-Kymmene esittää yli 500 metsähehtaarin lahjoitusta valtiolle Repoveden erämaa-alueella Pohjois-Valkealassa. Toimenpide mahdollistaa uuden kansallispuiston perustamisen. Lisäksi yhtiö on valmis korvauksetta suojelemaan 1200 hehtaaria metsiään tulevan kansallispuiston ympäriltä.

Neuvottelut rajauksista ja suojeluehdoista viranomaisten kanssa aloitetaan välittömästi. Lopulliset päätökset UPM-Kymmenen osalta tehdään kevään yhtiökokouksessa.

UPM-Kymmenen Kuusankosken sihteerit kokoontuivat Voikkaan kerholle kaksipäiväiseen talouskoulutukseen 5.–6.11.



Toisena koulutuspäivänä pelattiin mielenkiintoista Business Key -yrityspeliä. Kuvassa vas. Anna-Maija Auvinen, Pirjo Virtanen, Päivi Pienimäki ja Marjo Ukkonen.

Talouden tietämystä sihteereille

Paikkakunnan sihteerit ovat jo useamman vuoden ajan kokoontuneet yhteisiin tapaamisiin vähintään pari kertaa vuodessa.

Kokoontumiset liittyvät joko koulutukseen tai muihin työtehtäviin. Aiheet pohditaan sihteeritiimeissä ja toteutetaan yhteisvoimin, kertoivat johdon sihteerit Anna-Maija Auvinen ja Eija Peltonen.

Talouskoulutuksen tavoitteena oli "Taloudellisen tietämystason nostaminen ja kannattavuusajattelun vahvistaminen sekä näiden soveltaminen päivittäisessä työssä".

Ensimmäinen päivä koostui luennoista, joiden aiheina olivat Yritystoiminta - jatkuvaa taloudellisten tapahtumien virtaa, Talouden ohjaus, Tekemisestä tulokseen, Kannattavuus - kaiken toiminnan lähtökohta ja Pääoman tuotto toiminnan ohjauksen välineenä.

Voinko itse vaikuttaa kannat-



tavuuteen? oli päivän ryhmätyön aiheena. Kaiken kaikkiaan sihteerit löysivät kymmeniä eri ehdotuksia, miten jokainen voi omassa työssään panostaa kannattavuuden hyväksi. Jokainen voi myös luoda uskoa muihin, että pienistä puroista kasvaa iso virta.

Kouluttajana toimi kehitysjohtaja Jyrki Ahola UPM-Kymmenen talousosastolta Lappeenrannasta. Hän toimii myös professorina kauppatieteiden osastolla Lappeenrannan teknillisessä korkeakoulussa.

Jyrki Ahola painotti mm. kustannusten karsintaa siten, että meidän tulisi pystyä erottamaan hyvät ja huonot kustannukset toisistaan. Hyviä kustannuksia ovat mm. tuotekehitys, tuotteiden uusiminen,

tuottavuuden parantaminen ja markkinointi. Näitä pitäisi lisätä.

Sen sijaan huonoja kustannuksia pitäisi osata karsia. Niitä ovat mm. huonosta laadusta aiheutuvat kustannukset, hylky ja käyttämätön kapasiteetti. Hän korosti myös, että hyvät kustannukset vaikuttavat tulokseen

positiivisesti ja huonot negatiivisesti.

Pää täynnä talouden tietämystä lähdettiin rentoutumaan. Väki siirtyi Kouvolan keilahallille tunniksi kokeilemaan hoh-tokeilausta. Salissa oli sinertävät valot, valonheittäjät ja musiikki loivat mukavan tunnelman. Hämärässä oli hyvä kokeilla, kuinka pallo kieri radalle ja keilat kaatuivat - jos kaatuivat. Lopuksi oli oikein kisa ja palkintojen jako.

Rentoumisosa ja tauot koettiin myös tärkeiksi tällaisissa koulutustapahtumissa - niiden aikana voi keskustella kasvotusten kollegojen kanssa.

Toisena päivänä pelattiin Business Key -yrityspeliä edellisen päivän oppeja soveltaen. Kukin ryhmä pelasi tosissaan. Pelatesa koki, miten monimutkaista firman pyörittäminen on ja kuinka paljon valintoja on tehtävä. Valintojen seuraus näkyy firman kannattavuudessa. Peli oli mielenkiintoinen ja haastava. ■

Kymin Voiman **juhlaa**

*Kymin Voima Oy:n
biopolttoainevoima-
laitoksen harjannos-
tajaisia vietettiin
lämpimissä tunnel-
missa Reppuravinto-
lassa Kuusanniemes-
sä 25. lokakuuta.*



Paikalla oli yli 200 KyVo-projektissa työskentelevää ja kutsuvierasta. Työmaan koko vahvuus oli lokakuun lopussa noin 300 henkilöä.

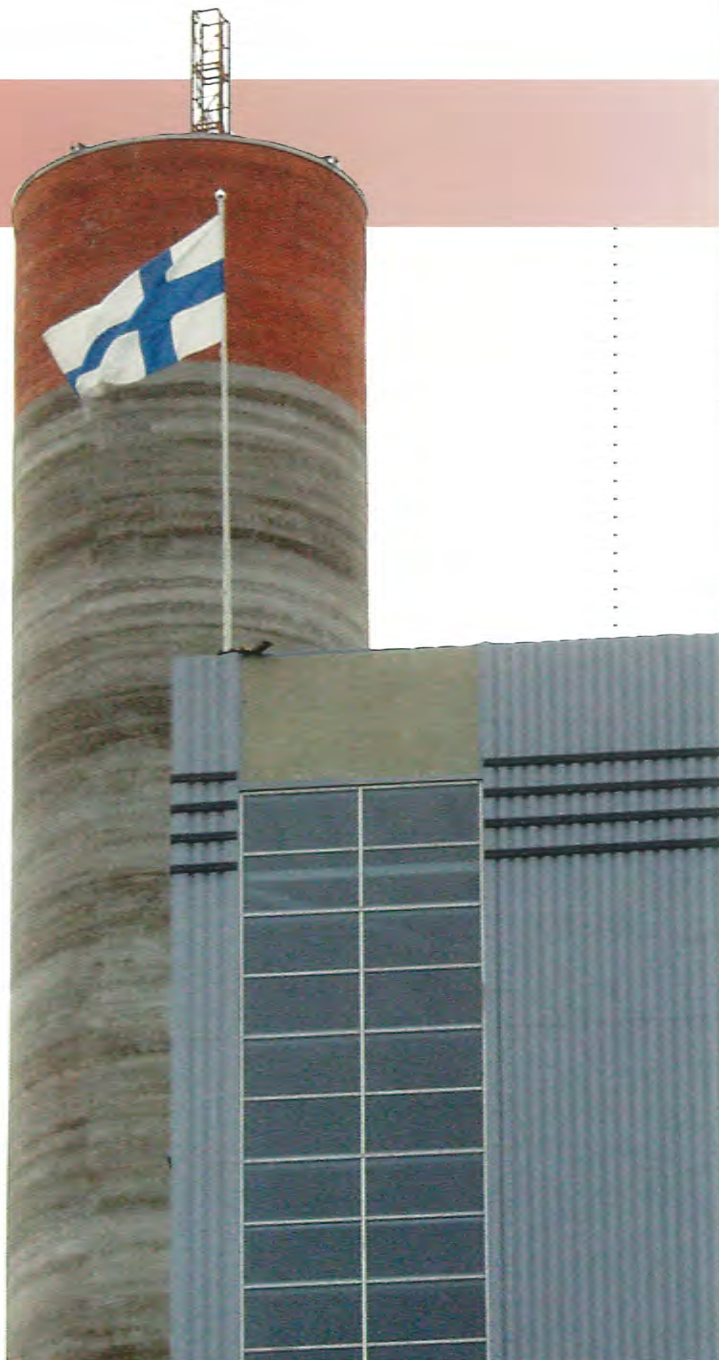
Juhlan ohjelma oli perinteinen: puheita ja puhallinmusiikkia, olutta, virvokkeita, voileipiä, kahvia ja kakkua.

Juhlapuheessaan projektin johtaja **Seppo Vireä** kertoi hankkeesta ja sen etenemisestä sekä kiitti projektiin osallistuneita. Urakoitsijoiden edustajana kiitoksensa sekä toiveensa jatkoprojekteista lausui toimitusjohtaja **Jari Suomela** Rasto Oy:stä. Työntekijöiden puheenvuoron käytti pääluottamusmies

Olavi Tuomainen Rakennusliike P. Tuovinen Oy:stä.

Tilaisuuden seremoniamestarina ja juontajana oli voimalan toisen pääomistajan Pohjolan Voiman tiedotuspäällikkö **Osmo Kaipainen**. Musiikillisesti vieraita viihdytti Kuusankosken puhallinorkesteri.

Harjannostajaistilaisuutta edelsi julkiselle sanalle järjestetty tiedotustilaisuus, jossa mm. todettiin hankkeen olevan aikataulussaan. Laite- ja koneasennukset ovat meneillään. Turbiini ja generaattori toimitetaan työmaalle joulukuussa. Kaukolämpöputket lämmön toimittamiseksi Kouvolaan on jo asennettu. ■



Hoitaessaan Voikkaan pa-
peritehtaan postinhoita-
jan tehtäviä, **Kaisa Kauppinen**
sai tilaisuuden siirtyä Kymin
Voima Oy:n rakennusprojektin
sihteeriksi, viime vuoden loka-
kuussa. "Otin haasteen vastaan
ja kahden vuoden vaativa työ oli
edessäni", kertoo Kaisa.

Projektitoimistolle saatiin tilat
Kymin puolelta entisen päällystyslaitoksen 3. ja 4. kerroksesta, jotka olivat tyhjillään. Kalusteet ja laitteet hankittiin ensin. "Kyselemällä ja ottamalla selvää asioista toiminnot alkoivat sujua. Aktiivisuutta ja oma-aloitteisuutta on tarvittu", painottaa Kaisa.

ALKU MENI UUSIA ASIOITA OPETELLESSA

Kun tarvittavat järjestelyt oli tehty, niin projektin väki siirtyi omista työpisteistään Kymin Voiman tiloihin.

Alku meni uusia asioita opetellessa, koska jokaisella työyhteisöllä on omat työskentelytapansa. "Miehet ottivat minut mutkattomasti vastaan, ja heidän kanssaan on helppo työskennellä", jatkaa Kaisa laskien samalla, että toimistossa on tällä hetkellä seitsemän miestä ja hän.

Kaisan tehtäviin kuuluvat toimiston sihteerin työt, mm. dokumenttien jakelu, konttoripalvelujen hoitaminen ja arkistointi. Kaisa kertoo, että työ on ollut mielenkiintoista, haastavaa ja vaihtelevaa.

Vuosi on Kaisan mielestä mennyt nopeasti ja edessä on



Kaisa Kauppinen on vastannut suunnittelutoimiston perustamisesta ja sihteerin tehtävistä.

Arja Pesun panos projektiin on palvella parakkitoimistossa Kymin Voiman "joukkueetta".

Sihteerienenergiaa **Kymin Voimalla**

Kymin Voima -projektin toimistotiloja on kahdessa paikassa.

Suunnittelu aloitettiin Kymin puolella entisen päällystyslaitoksen tiloissa ja toisella puolella jokea Kuusanniemessä on työmaalla parakkitoimisto.

Molempiin toimistoihin on lainattu sihteerit omista työpisteistään, Voikkaalta Kaisa Kauppinen Kymille ja Kymiltä Arja Pesu Kuusanniemeen.

siirtyminen työmaatoimistoon Kuusanniemeen, jossa työ jatkuu projektin loppuun.

"Mitä sitten teen - sen aika näyttää", sanoo Kaisa hymyillen.

TYÖNKIRJO ON LAAJA JA NOPEATEMPOINEN

Vapun jälkeen perustettiin parakkitoimisto asennustyömaalle Kuusanniemeen.

Sihteeriksi henkilöstöhallinnosta lainattiin konttoriasioiden hoitaja **Arja Pesu**. "Tyhjästä aloitettiin täälläkin. Peruskalusteina työmaakopeissa olivat pöytä, tuoli ja hylly. Kymiltä ja omista työpisteistä on tuotu lisää kalusteita. Konttoritarvikkeet tilataan postihuoneelta - ne tietysti myös laskutetaan".

Arjan työnkuvaan kuuluvat toimistotyöt. "Olen viihtynyt työssäni, koska työ on monipuolista, työkirjo on laaja, nopea-temppoinen ja muuttuva. Se sopii minulle," sanoo Arja. "Siitä, että olen ollut yhtiössä töissä monessa paikassa, on ollut täällä etua. Tunnen yhtiön historiaa ja henkilökuntaa."

Arja on saanut paljon uusia ihmisiä ympärilleen. Aikaisemmin hän palveli kymiläisiä, nyt on kohderyhmänä Kymin Voiman "joukkue".

Arjan työhuone on ulko-ovea vastapäätä ja ovi käy tiuhaan tahtiin, onhan työmaan vahvuus tällä hetkellä yli 300 henkilöä.

Ulkona sataa. Parakkitoimiston ympäristö on savinen. Se ei haittaa Arjaa, koska se on tilapäistä.



Käyttöönottoa valmistelevat työt käynnistyivät jo kuluvana syksynä. Kuvassa putkityömaa Kymijoen rannassa Voikkaan tehtaan yläpuolella.

PYHÄJÄRVEN SÄÄNNÖSTELYÄ TARKISTETAAN

Putki turvaamaan Voikkaan tehtaan vedensaanti

Itin Pyhäjärven tarkistettu säännöstely otetaan käyttöön vuonna 2003. Käyttöönottoa valmistelevat työt käynnistyivät jo kuluvana syksynä.

Koska säännöstelyn käyttöönotto edellyttää mm. Pyhäjärven ja Voikkaan välisen jokiuoman perkaamista, on jokiuomaan asennettu putki turvaamaan Voikkaan paperitehtaan vedensaanti ruoppaustöiden aikana.

Perkauksia toteutetaan talven 2001–2002 aikana. Putki poistetaan vesistöstä keväällä 2002. Perkauskohteita on kolme: Saukkolanvirran ylä- ja alapää sekä Mansikkasaaren kärki.

Työn kustannusarvio on noin 12 miljoonaa markkaa, joka ja-

kautuu tasan ruoppaustyön ja Voikkaan tehtaan väliaikaisen vedenottoputken rakentamisen kesken. UPM-Kymmene Energia osallistuu hankkeen kustannuksiin 4,5 miljoonalla markalla ja sen maksuosuus perustuu hankkeesta saatavaan energiahyötyyn.

Perkauksesta saatava louhe otetaan mahdollisimman laajasti hyötykäyttöön. Työmaaliikenteen aiheuttamaa haittaa pyritään vähentämään mm. ajoittamalla työ talviseen aikaan, jotta tiet kantaisivat koneita mahdollisimman hyvin, ja kieltämällä häiriötä aiheuttava työmaaliikenne yöaikana.

Mansikkasaaren kärjen ruop-

paus pyritään toteuttamaan siten, että saaren ja mantereen välisessä purossa pesivän majavan elinympäristö häiriintyisi mahdollisimman vähän.

Tarkistetun säännöstelyn käyttöönotto edellyttää myös vesioikeuden määräämien korvausten maksamista. Korvaukset maksetaan ennen tarkistetun säännöstelyn käyttöönottoa vuoden 2003 alkupuolella.

USEITA TAVOITTEITA

Nykyisin käytössä oleva säännöstelylupa on vuodelta 1977, jolloin Itä-Suomen vesioikeus myönsi väliaikaisen luvan nostaa järven alimpia vedenkorkeuksia.

Pyhäjärven säännöstelyn tarkistamisen tavoitteena on alentaa tulvakorkeuksia, nostaa alivedenkorkeuksia, pienentää virtausnopeutta järven ja Voikkaan padon välillä sekä lisätä Pyhäjärven säännöstelyn joustavuutta.

Pyhäjärven säännöstelyn tarkistamisen jälkeen vedenkorkeus tulee olemaan vähävetisinä aikoina nykyistä ylempänä, mutta runsasvetisinä aikoina nykyistä alempana. Esimerkiksi menneenä kesänä vedenkorkeus olisi ollut alkukesästä 30–40 cm toteutunutta alempana, mutta loppukesästä 15–30 cm toteutunutta ylempänä. ■



Teemu Rihula palkittiin kunniakirjalla. Hänen tekemänsä aloitteet palvelevat sekä kunnossa-pitoa että käyttöä.

Kunniakirjoja aktiivisesta aloitteenteosta Kymillä

Sellun ja energian aloitetoimikunta palkitsi 6.11. aktiivisuudesta aloitteenteossa toisella kunniakirjalla valkaisu A4 Kalevi Pyykkösen kuitulinjalta ja varastotyöntekijä Hannu Mettälän ostovarastolta.

Ensimmäisen kunniakirjan sai asentaja Teemu Rihula kuitulinjojen kunnossapitoryhmästä.

Rihulan palkitut aloitteet palvelevat sekä kunnossapitoa että käyttöä. "Ilolla palkitsemme nuoria miehiä, koska te kiinnitätte olosuhteisiin huomiota ja annatte asioihin uusia näkemyksiä", sanoi käyttöpäällikkö Timo Suominen ojentaessaan kunniakirjan Rihulalle.

Rihula puolestaan kertoi, että "raha motivoi tekemään aloitteita". "Aluksi kun en tiennyt sääntöjä, niin pari aloitetta meni ohi."

Aloitteethan on tehtävä kuuden (6) kuukauden kuluessa siitä, kun parannusta on ryhdytty kokeilemaan tai käytännössä soveltamaan. Jälkeenpäin Teemu luki säännötkin ja aloitteet tuli tehtyä ajoissa.

Teemu jatkaa aloitteentekoa, sillä yksi hänen tekemänsä aloite odottaa aloitetoimikunnan käsittelyä.

Paperitehtaan aloitetoimikunta palkitsi 7.11. samoin ensimmäisillä kunniakirjoilla konemies Jarmo Rosenqvistin PK 9:ltä ja asentaja Marko Paavolan kunnossapitoryhmästä.

Kaikki palkitut aloitteen tekijät saavat 3000 markan kannustuspalkkion.



Koskelassa pidetyn kokouksen järjestelyvuorossa oli Kuusankosken tehtaitten sairauskassa.

Kymen alueen sairauskassalaiset kokoontuivat Kuusankoskella

Kymen alueen sairauskassojen vuotuinen neuvottelupäivä pidettiin Kuusankoskella Koskelassa 12. lokakuuta. Tilaisuuteen osallistui 38 henkilöä, jotka edustivat 15:tä sairauskassaa. Järjestelyvuorossa oli Kuusankosken tehtaitten sairauskassa.

Tilaisuuden avasivat Kymi Paper Oy:n työterveyskeskuksen johtava työterveyslääkäri Antti Jokinen, ja järjestävän kassan hallituksen puheenjohtaja Risto Kärkkäinen, joka toimi tilaisuuden puheenjohtajana.

Päivän aikana kuultiin luentoja. Kassan luottamuslääkäri

Antti Jokinen alusti aiheista ajankohtaista työterveyshuollossa ja luottamuslääkärin lausuntoasiat.

Vakuutus-kassojen yhdistyksen tiedottaja-kouluttaja Liisa Lappi käsitteli esitelmässään ajankohtaisia sairauskassa-asioita.

Kymi Paper Oy:n työterveyskeskuksen fysioterapeutti Ritva Laineen aiheena oli fysioterapia työkyvyn ylläpidossa.

Järjestävän kassan toimintaan loi katsauksen puheenjohtaja Risto Kärkkäinen.



Gundula veti keskustelukerhoa ja tutki pakkausmateriaali- asioita

Gundula Steens tuli kuluvan vuoden helmikuussa Nordland Paperin palvelukseen. Syyskuun alussa hän matkusti Kuusankoskelle tutustumaan Kymi Paper Oy:llä käytössä olevaan pakkausmateriaalijärjestelmään. “Yhteistyö Kymillä on sujunut hyvin sekä ostaja Riitta Virtasen että tietohallinnon henkilöiden kanssa”, kertoo Gundula.

Kymille ja Nordland Paperille kaavaillaan yhteistä pakkaus-

materiaalijärjestelmää. “Olemme päässeet hyvään alkuun hankkeessa, on mielenkiintoista nähdä, miten jatko sujuu”, sanoo Gundula.

Pakkausmateriaali-hankkeen lisäksi Gundula halusi oppia tuntemaan hienopaperitoimialaa paremmin. Tähän onkin ollut Kuusankoskella mahdollisuus, mutta Gundula Steens on puuhannut myös muuta.

“Keräsin heti tänne tultuani saksan kielen taitonsa paranta-

mista haluavista puolenkymmenen henkilön ryhmän. Kokoonnuimme viikoittain ammattikoululle keskustelukerhoon”, kertoo Gundula.

PIMEYS EI HAITANNUT

Kuusankoskelle lähtö osui pimeään vuodenaikaan. Saksassa häntä varoitettiin Suomen synkstä syksystä. “Ilmat olivat kuitenkin pitkään lämpimät ja muutenkin luonto oli kaunista.

Toki täällä oli kylmempää ja pimeämpää, mutta ei se haitannut”, sanoo Gundula.

Gundula Steens asui Kuusankosken arvostetuimmalla asuinalueella Koskenrannassa talossa, joka aikaisemmin oli Kymiyhtiön toimitusjohtajan asuntona. Samoihin tiloihin piti tulla myös 3-4 SAP-projektiin osallistuvaa henkilöä, mutta heidän aikataulunsa muuttumisen vuoksi Gundula asui talossa pitkään yksinään. “Kun palaan kotiin, tuntuu kotini varmaan pieneltä”, nauraa Gundula.

Kotiinsa Saksaan Gundula ottaa myös kävelysauvat, jotka hän sai työtovereiltaan Kuusankoskella lähtiäislahjaksi. “Sauvakävely on juuri sopivasti rasittavampaa kuin pelkkä kävely”, kehuu Gundula ja miettii tohtiko käyttää sauvoja myös Dörpenissä.

“Paluu Saksaan on hieman haikeata. Suomessa sain monia hyviä ystäviä”, kertoo Gundula. Hän uskoo tulevansa vielä uudelleen Suomeen, koska mm. Suomen kauniiksi mainittu kesä jäi kokematta. ■

KUVA: HELENA LUUKKARINEN



Tulossa vai menossa?

Combitransin rekka linkussa Kuusankoskella keskustortin kupeessa. Näinkin voi käydä syksyn ensimmäisillä liukkailla keleillä. Vaikka teiden soritus oli kunnossa, niin sekään ei aina riitä painaville kuormille. Onneksi rekka sujahti suurten puiden väliin, niin suuremmilta vaurioilta säästyttiin. Apukin oli lähellä, Kymän pyöräkuormaajalla vedettiin auto tielle ja matka jatkui.

ENERGIAJOHTAJA VAKUUTTA:

Konsernin ENERGIATALOUS vankalla pohjalla

Kun energiajohtaja **Pertti Simola** kuvaa UPM-Kymmene-energiataloudellista asemaa, hän sanoo lyhyesti: ”Se on vankka”.

Oikopäättä hän perustelee lausumansa: ”Sähkönhankintamme pohjaa kilpailukykyisiin ja kustannustehokkaisiin energialähteisiin. Lämmönhankintamme perustuu nykyisin kahdelta kolmannekseltaan biopolttoaineisiin. Energiataloudellisen asemamme kulmakivenä ovat myös energiankäytön kannalta tehokkaat tuotantolinjat.”

Pertti Simola sanoo, että edelleen tavoitteena on lisätä uusiutuvien biopolttoaineiden käyttöä. Lisäksi energian ostajana konserni pyrkii käyttämään hyödyksi eritoten Suomen ulkopuolella avautuvia energiamaarkkinoita.

Vaikka Simola ei tunne suomalaistehtaiden osalta akuuttia huolta energian saatavuudesta, tulevaisuuden perushuoli hänellä on Suomen perusvoiman riittävyyydestä ja ilmastokysymyksistä.

”Ydinvoiman lisärakentaminen tukisi osaltaan Suomen selviytymismahdollisuuksia Kioton sopimuksen asettamista velvoitteista ja samalla takaisi kilpailukykyisen sähkön saatavuuden maassamme.”

Hän muistuttaa, että UPM-Kymmene on suuri sähkönkäyttäjä; 15 prosenttia maan sähkönkäytöstä.

”Elei tulevaisuuden energiaratkaisuilla kyetä turvaamaan kasvihuonekaasupäästöjen kannalta edullista ja järkevää energianhankintaa maassamme, niin saatetaan ajautua keinovalikoimassa päästökauppoihin. Hiilidioksidikiintiön osto kysyy varoja, jolloin todennäköisesti nykyiset energian suurkäyttäjät päätyvät maksu-miehiksi.”

OMAVARAISUUS HYVÄ SÄILYTTÄÄ

Suomessa yhtiö on sähkönhankinnassaan lähes omavarainen. Syytä tilanteen muuttamiseen ei ole; on järkevää säilyttää tulevaisuudessakin nykyiset resurssit ja varmistaa sähkön saaminen edullisesti, luotettavasti ja joustavasti. Ulkomaisiin tehtaisiin sähkö pääosin ostetaan. Konsernilla on kolmentyyppistä perusvoiman tuotantoresurssia: tehdasvoimalaitoksissa tuotettava vastapainevoima, vesivoima ja ydinvoima.

Kehitettävissä olevan vastapainevoiman määrä on riippuvainen lämmöntarpeesta. Konsernin tasolla vastapainevoiman vuotuinen tuotanto on nyt noin 2,5 terawattituntia (TWh) eli 2,5 miljardia kilowattituntia (kWh). Pertti Simola sanoo lähivuosien tavoitteeksi vastapainevoiman määrän kasvattamisen 3,5 TWh:iin.

”Meneillään olevat tehdasvoi-

malaitosten uusinnat Pietarsaaresa, Jämsänkoskella, Kuusankoskella ja Ristiinassa lisäävät vastapainevoiman osuutta. Myös Pietarsaaren soodakattilalaitoksen uusinta tulevaisuudessa takaa osaltaan tavoitteeseen pääsyä. Suunnitelmissa on lähivuosina uusia lisäksi Lappeenrannan, Voikkaan ja Tervasaaren voimalaitokset. Schauman Woodia palvelevaa Savonlinnan voimalaitosta olemme niinikään kehittämässä yhdessä paikallisen energiayhtiön kanssa.”

Omat ja osakkuusyhtiöiden vesivoimalaitokset tuottavat vuosittain yhteensä 2,5 – 3 TWh sähköä. Sähkönhankinnassa ydinvoiman osuus on kasvanut 4,2 TWh:iin Olkiluodon ydinvoimalaitoksen tehonnostohankkeen myötä.

ENTISTÄ VÄHEMMÄN SÄHKÖÄ MYYNTIIN

Tänä vuonna UPM-Kymmeneen sähkönhankinta on noin 19 TWh. Sähkötarve konsernissa on 16 TWh, josta 5 TWh ulkomaisissa tehtaisissa. Yli oman tarpeen hankittua sähköä UPM-Kymmene Energia myy pääosin pohjoismaiseen sähköpörssiin.

”Myyntimme ulkopuolisille on vähentynyt ja vähenemässä. Tänä vuonna kuitenkin sähkön pörssiin kaksinkertaistumi-

nen edellisvuotisesta kasvattaa myyntiä suunniteltua enemmän.”

Konsernin vuosittaisen sähkötarpeen on arvioitu kasvavan pitkällä aikavälillä keskimäärin noin 1,5 prosenttia. Luku vastaa kutakuinkin koko Suomen keskiarvoa.

Pertti Simola sanoo, että vaikka ominaisenergian käyttöä tehtailla pyritäänkin pudottamaan, tuotantolinjojen uudistusten yhteydessä tapahtuvat tuotannon ja jalostusasteen nostot merkitsevät yleensä energiankäytön kasvua.

NYT RISUTKIN TUOVAT LÄMPÖÄ

Lämpöenergian hankkimisessa UPM-Kymmene satsaa erityisesti biopolttoaineisiin. Niiden osuus polttoaineiden käytöstä on jo noin 60 prosenttia. Konsernin vuosittainen kokonaislämmöntarve on vajaa 40 TWh.

Energiajohtaja muistuttaa, että voimalaitoksilla on elinkaarensa, niitä on uusittava.

”Tehdasvoimalaitosten uusimisessa katsomme tapauskohtaisesti, minkä polttoaineen varaan laitos rakennetaan. Pääsääntöisesti olemme nyt investoineet biopolttoainetta käyttäviin ratkaisuihin. Minusta on kaikkein luontevinta valtakunnallisestikin lisätä biopolttoaineen käyttöä nimenomaan metsäteollisuuden voimalaitoksissa. Teollisuus käyttää

kuorta jo luontaisesti, ja sillä on siihen soveltuva polttotekniikka.”

Simola kiittää UPM-Kymmene Metsän kanssa tehtyä yhteistyötä, jonka tuloksena tänä vuonna omista metsistä kertynyttä hakkuutähdettä käytetään 0,3 TWh.

”Sisäinen välitavoite meillä on vuodessa 2005, jolloin metsätähteen osuus polttoainekäytöstä on yksi TWh.”

ENERGIANKÄYTTÖÄ TARKKAILLAAN JA TEHOKKUUTTA PARANNETAAN

Tieto on arvotonta, ellei sitä lainaa. Tätä vanhaa sanontaa käyttäen energiajohtaja kiteyttää konsernin asiantuntijoista koottujen katselmusryhmien aikaansaannoksia.

”Katselmusryhmät ovat auditoineet kaikki konsernin sellu- ja paperitehtaat, viimeksi Miramichissa. Eri puolilta konsernia olevat asiantuntijat ovat siirtäneet tietoa ja osaamista tehtaalta toiselle. Meille on muodostunut todellinen energiatietoverkosto samalla, kun itse auditointiryhmän ja energiankäyttäjien osaaminen on noussut.”

UPM-Kymmene Energialla on asiantuntijana edelleen roolinsa energiatehokkuutta selvittävässä katselmuksissa, mutta muutoin toimintatapaa ollaan konsernissa muuttamassa; vastuu jatkohoidosta siirtyy toimialoille.

Perti Simolan johtopäätös katselmustuloksista on myönteinen, vaikka kohentamisenkin varaa jää.

”Meillä energiankäyttö on tehokasta. Se korreloi selkeästi nykyaikaisen uuden tekniikan kanssa. Parantamisen paikat on tunnistettu, tehtaat puuttuvat niihin omissa investointi- ja kehittämisohjelmissaan.”

SÄHKÖNTARVE ON TARKKAAN TIEDOSSA

Tänään UPM-Kymmene Energia merkitsee työpaikkaa noin 35

henkilölle. Heistä kymmenen työskentelee Valkeakoskella sijaitsevassa esikunnassa, seitsemän Jämsänkosken keskusvalvomossa ja loput Kuusankosken ja Kaltimon vesivoimalaitoksissa.

Keskusvalvomon henkilöstö vastaa sähkönhankinnasta ja sähkötoimituksista yhtiön suomalais-tehtaiden tarpeisiin, ulkoisesta operatiivisesta sähkökaupasta sekä omien vesivoimalaitoksien kaukokäytöstä. Koska vain osa kunkin tehtaasta sähköntarpeesta kyetään kattamaan sen omasta tehdasvoimalaitoksesta saatavalla sähköllä, lisäsähkö on tuotava portin ulkopuolelta.

Käytössä olevalla nykyaikaisella energianhallintajärjestelmällä kyetään energialiiketoiminta hoitamaan tunnin tarkkuudella. Järjestelmä yhdistää ennustet sähköntarpeesta tunneittain. Sillä on optimointilaskennassa lukuisia vaihtoehtoja, joista hankkii sähkö edullisimmalla tavalla. Samalla järjestelmä ratkaisee, onko mahdollista tehdä tilapäisostoja tai -myyntejä.

Energiajohtaja tiivistää: ”Keskusvalvomo vastaa siitä, että käytettävissä olevat resurssit ja tehtaiden sähköntarve kohtaavat parhaalla mahdollisella tavalla.”

Energianhallintajärjestelmä kerää erilaisia käyttötietoja ja valvoo myös tehtaiden maakaasun käyttöä. Suomessa on kehittymässä maakaasullekin oma pörssi-kauppansa.

Konsernin energialasku on noin 500 miljoonaa euroa vuodessa. Sähkön hinta puhuttaa aina. Energiajohtajan mukaan kansainvälisesti vertaillen ostosähkön hintaerot Euroopassa ovat tasoittuneet.

”Enää ei päde väittämä siitä, että Suomessa sähkö on halpaa, mutta Keski-Euroopassa kallista. Hintaerot ovat kaventuneet, meillä ei ole enää Suomessa sähköhintakilpailuetua. Maakaasun hinta puolestaan vaihtelee hyvin paljon eri maissa.”

KUVAT: REIJO VIRTA

Konsernin tiedottajien energiapäivä 13.9.

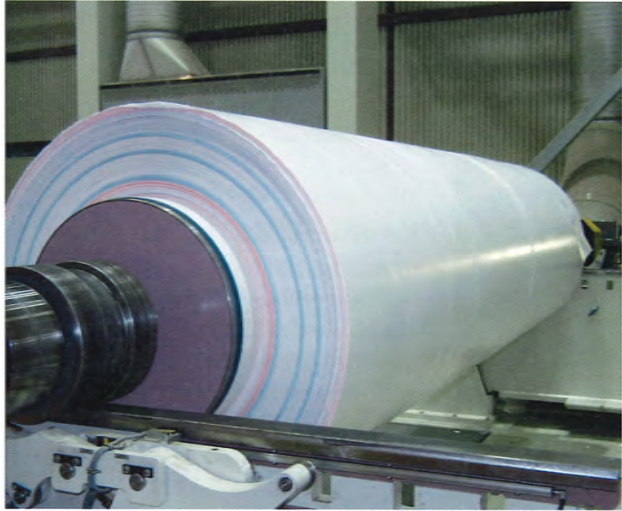
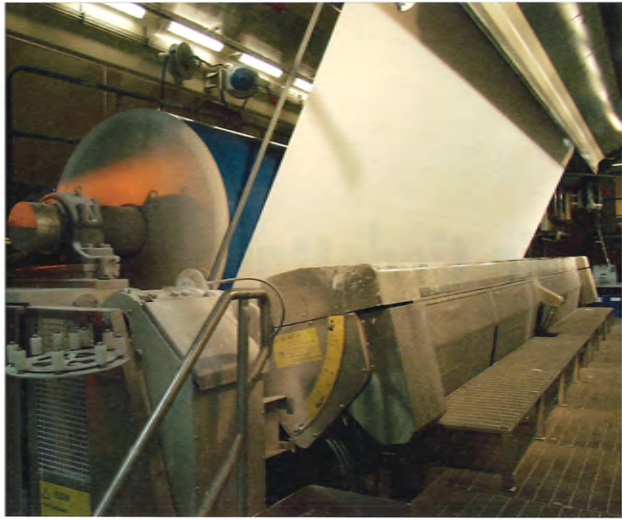
Päivän ohjelmaan kuului mm. tutustuminen Olkiluodon ydinvoimalaan.



Vierailupäällikkö Hannu Huovila kertoi, että käytetyt ydinpolttoaineput, yhteensä 12 kappaletta, sijoitetaan ensiksi pallografiittiraudasta valettuun kapselin ytimeen. Sen jälkeen kapselin sisäosa suljetaan teräskannella.

”Pallografiittiraudasta valmistettu sisäosa sijoitetaan 4,7 metriä pitkään ja halkaisijaltaan lähes metrin levyiseen kuparilieriöön. Sen jälkeen koko kapseli suljetaan kuparikannella. Loppusijoitus maaperään, usean sadan metrin syvyyteen aloitetaan vuonna 2020”, selvitti johtava asiantuntija Anneli Nikula.







Uusi

päällystyskone aloitti tuotannon

*Päällystyskoneen ja
kalanterien
käyttöönoton ja
tuotannollisen
koekäytön jälkeen
on päästy
varsinaiseen
tuotantotoimintaan.*



Pohjapaperi saatiin pujotetuksi koko koneen lävitse ensimmäisen kerran 26. lokakuuta.



Konehallilla on pituutta noin 200 metriä.



Käyttäjä Touko Partti säätää päällystyskoneen aukirullaimen kireyksiä.

Paperin päällystyskoneen käyttöönotto aloitettiin lokakuun lopulla. Pohjapaperi saatiin pujotetuksi koko koneen lävitse ensimmäisen kerran 26. lokakuuta.

Päällystyskoneen ja kalanterien tuotannollinen koekäyttö toteutettiin marraskuun puoliväliin mennessä ja sen jälkeen välittömästi aloitettiin varsinainen tuotannollinen toiminta.

Samanaikaisesti on viritelty myös paperikoneella ja pituusleikkurilla laitteistoja ja prosesseja. Projektin pitkässä käynnistyksessä tämä vaihe on projektijohtaja **Harri Pajarin** mukaan vaativin, koska koko pitkä tuotantolinja on saatava tasapainoiseen tuotantotilaan. ■

“Hochmodern - erittäin uudenaikainen”, on Nordland Papierilla päivämestarina työskentelevän Heinz-Hermann Hoppen kommentti, kun häneltä kysyy, miltä Kuusaniemessä käynnistynyt päällystyskone näyttää ammattimiehen silmissä.



Heinz-Hermann Hoppe, Heinrich Schnieders ja Eugeniusz Ossowski autoivat marraskuun ajan suomalaisia virkaveljiään päällystyskone 3:n tuotannollisessa koeajossa.



Päällystyskoneella kolme saksalaista käyntiinajajaa

Hoppe, vuoromestari **Heinrich Schnieders** ja koneenhoitaja **Eugeniusz Ossowski** autoivat marraskuun ajan suomalaisia virkaveljiään päällystyskone 3:n tuotannollisessa koeajossa. Kuukautta aikaisemmin kolme saksalaista paperintekijää oli osallistunut uudistetun PK 8:n käyntiinajoon.

Vaikka OptiCoat-päällystyskone periaatteessa muistuttaakin Dörpenin uudempaa päällystyskoneita, on siinä miesten mukaan “useita pieniä parannuksia”.

“Kuusankoskelaiset paperin päällystäjät myös tottuvat suoralta kädeltä huomattavasti korkeampiin päällystysnopeuksiin kuin me”, sanoo Heinz-Hermann. Hei-

dän mielestään tällöin on hyvä asia, että koneella on uusi, valtaosin nuori miehistö.

“Päällystyskoneenne miehistö on myös innokasta oppimaan ja heillä on hyvä koulutus”, kiittelevät saksalaiset.

Kiitosta he jakavat myös hallinlogistiikasta. Paperin päällystys ja jälkikäsitteily edellyttää Kuusan-

niemessä vähemmän nosturin käyttöä kuin vastaava työ Dörpenissä. “Sen vuoksi täällä tullaan toimeen pienemmällä miehityksellä vuoroa kohden.”

“Kaiken kaikkiaan: kuusankoskelaiset voivat olla tulevaisuuden suhteen optimistisiä, kun ovat saaneet tällaisen laitoksen käyttöönsä”, vakuuttelevat Hoppe, Schnieders ja Ossowski.

PÄIVÄTYÖTÄ

Saksalaismiehet työskentelevät päällystyskoneella päivävuorossa. Kun päällystys sujuu hyvin, työ on vain tarkkailua. Jossakin tapauksessa he saattavat ehdottaa ajotapaan parannuksia, joskus suomalaiset puolestaan kysyvät saksalaisilta ratkaisua esilletulleeseen ongelmaan.

“Uskon, että juuri tässä käynnistysvaiheessa me enemmän kokemusta hankkineina pystymme usein löytämään mahdollisen vian nopeammin kuin uudet miehistöt ja siten nopeuttamaan koneen ylösajoa”, arvelee Heinz-Herman.

“Luonnollisesti pidämme silmällä myös mitä oppia voimme täältä viedä mukanaamme Saksaan.”

PENKKIURHEILUA

Hoppe, Schnieders ja Ossowski eivät ole ensikertalaisia Suomessa. He työskentelivät aikaisemmin Kaukaalla Lappeenrannassa. Jo tuolloin jäi Suomesta mukavia muistoja. Tämänkertaisella käynnillä on työn lisäksi tutustuttu perinneruokiin mm. vieraillemalla Lemillä särää syömässä.

Innokkaana penkkiurheilijoina dörpeniläiset ovat myös käyneet kannustamassa paikallisia jääkiekko- ja koripallojoukkueita. ■



KIERRÄTTÄMÄLLÄ EILISEN UUTISIA BRITIT SÄÄSTÄVÄT LUONTOA

SHOTTONISSA panostetaan siistaukseen

”**A**nteeksi! Osaisitteko neuvoa tien Shottonin paperitehtaalle?” Ollaan Pohjois-Walesissa, Irlanninmeren rannikolla, itse asiassa Shottonin kylässä. Siksi saammekin ajella hetken edestakaisin paikallisilla kylänraiteilla, ennen kuin tie Deesiden teollisuusalueelle valtavan sillan kautta löytyy. Walesilaiselle kuorma-automiehelle ‘Shottonin paperitehdas’ ei nimittäin itsestään selvästi ollutkaan juuri UPM-Kymmene tehdas, vaan ensin oli tarkistettava jokin pehmopaperitehdas.

Perillä Shottonin tehtaalla portinvartija hymyilee ymmärtäväisesti, kun kuulee, että vieraat ovat Suomesta. Saamme nimilaput rintaamme ja jatkamme vastaanottoon, jossa Shottonin suomalainen tiedottaja **Carita Keogh** ohjaa meidät pyöreän pöydän ääreen keskustelemaan.

“Shotton aloitti tuotannon vuonna 1985, ja tällä hetkellä kaksi paperikonettamme tuottaa 470 000 tonnia paperia vuodessa. Paperin raaka-aineesta TMP-tuotanto on 40 prosenttia ja siistauslaitoksemme kiertokuitua on 60 pro-

senttia,” Keogh kertoo. “Kokonaistuotantomme riittää kattamaan 20 prosenttia Ison-Britannian sanomalehtipaperimarkkinoista, mutta kysyntää olisi enemmän kuin pystymme toimittamaan.”

Tärkeimpiä Shottonin asiakkaista ovat News International (The Times, The Sun), Associated Newspapers (Daily Mail, Evening Standard), Trinity Mirror (Daily Mirror, Liverpool Echo), Guardian Media Group (The Observer, The Guardian) ja Regional Independent Media (The Yorkshire Post, The Lancashire Post).

SHOTTONIN VALTTINA KIERRÄTYS-PAPERIN KÄYTTÖ

Ison-Britannian metsävarat ovat Suomea pienemmät, ja vaikka toisesta maailmansodasta lähtien metsänhoitoon on panostettu, niin silti vain 10 prosenttia maapinta-alasta on metsää. Keoghin mukaan paperinkierrätys on Isossa-Britanniassa kuitenkin tehostumassa, ja Shottonilla on jätteenkeräyssopimuksia ympäristökuntien ja yrittäjien kanssa. Yhteensä Shottonilla kierrätetään 350 000

tonnia sanomalehti- ja aikakauslehtipaperia vuodessa. "Pyrimme kasvattamaan siistausmassan osuutta paperinvalmistuksessa, mutta toistaiseksi myös puuta sekä sahoilta saatavaa haketta käytetään," Keogh toteaa.

Shottonissa panostetaan nimenomaan kierrätyspaperin valmistukseen. Noin 70 prosenttia tehtaan käyttämästä raaka-aineesta on noin 10 miljoonan asukkaan keräysalueelta saatavia sanomajä ja aikakauslehtiä. Liverpoolin, Yorkin, Manchesterin ja Birminghamin kattavalta alueelta Shottonin varastoihin kuljetetaan joka viikko noin 6 700 tonnia paperia. "Päivittäin tehtaalle saapuu 20 tonnin kuormia noin 55, ja varastoissa on noin 15 000 tonnia paperia," Keogh listaa.

PIKAKURSSI SIISTAUS-PROSESSISTA

Keväällä 1989 käyttöön otetun RCF 1 -laitoksen lisäksi vuonna 1998 valmistui Shottoniin uusi siistausmassalaitos.

Keskusteltuamme Carita Keoghin kanssa Shottonin kierrätyskuidun käytöstä ja pyrkimyksestä kasvattaa kierrätyspaperin osuutta tehtaan kokonaistuotannosta on aika lähteä kierrokselle siistausmassalaitokselle.

Aurinkoisella tehdasmaalla näkyy tuttuja hakekasoja, mutta samalla tyypillistä ovat rekka-autot, jotka vievät reilun 18 000 kuutiometrin varastoon paperikuormia. "Kierrätyspaperi puhdistetaan ja pulperoidaan siistausmassalaitoksella," Keogh selittää kävellessämme.

Ritiläportaiden alapäässä odottaa mies keltaiset suojaliivit yllään. Siistausmassalaitoksen päivämestari Colin Sheady ohjaa meidät käytävään, jonka seinällä on kaavio prosessista, jonka jättepaperi käy läpi muuttuakseen uudelleen massaksi. "Sopiiko, että kerron englanniksi, sillä suomen kielen taitoni taitaa olla hieman ruosteessa," vitsailee Sheady ja alkaa selostaa.

Käydessään läpi musteenpoiston eri vaiheita Sheady näyttää ensin ihan mustaa mönjää, joka seuraavissa purkeissa muuttuu yhä enemmän valkean sellun kaltaiseksi. Pöydällä kaavion alapuolella on muovipulloja, cd-levyjä, muovipusseja ja muuta rojua, jota ihmiset ovat jättepaperin sekaan heittäneet.

Oli hyvä käydä puhdistusprosessi läpi käytävässä, sillä seuraavaksi Carita Keogh antaa korviin keltaiset tulpat ja sukeltaa ovesta siistausmassalaitoksen puolelle. Enää ei puhumisesta tule metelin vuoksi mitään. Kuumuus ja kosteus on samanlaista kuin tavallisella paperitehtaallakin.

MATKA HALKI MUSTEEN-POISTON

Ensin jättepaperi hajotetaan rumpupulperissa kuuman veden, kemikaalien ja sekoituksen avulla massaksi. Aluksi suurimmat roskat jäävät pois, ja sitten karkeassa lajittelussa massa seulotaan 2 mm reikiä läpi, jotta niitit ja muut ylimääräiset esineet seuloutuvat pois. Ensiölajittelussa vielä 0,2 mm raot karsivat tarrat ja liimalaput massasta.

Flotaatio eli vaahdotusvaiheessa lisättävä saippua ja ilma saavat mustepilkut kiinnittymään ilmakupliin. Massan pintaan nousee vahto, jonka avulla mustepilkut saadaan poistettua. Sitten massa voi siirtyä seuraavaan vai-



heeseen puhtaampana ja musteetomampana.

Pyörrepuhdistuksessa hiekka, sora ja pikkukivet erotetaan ja poistetaan massasta. Sitten siirytään vielä hienolajitteluun, jossa massa seulotaan 0,12 mm rakojen läpi kaikkein hienojakoisimpien hiukkasten poistamiseksi.

Hienolajittelu yhdessä ensiölajittelun ja rumpukäsittelyn kanssa mahdollistaa erityisen tehokkaan tahmojen poiston, mikä on oleellista paperikoneen hyvän ajettavuuden kannalta.

Seuraava vaihe on saostus, jossa kiekkosuodattimet poistavat suuren osan vedestä. Tämän jälkeen massa ohjataan vielä ruuvipuristimeen, jossa vettä puristetaan lisää. Ruuvipuristimesta massa sitten johdetaan dispergaattorille. Sekä ennen dispergointia että sen jälkeen massaan lisätään talkkia, jonka ansiosta tahmat tahmaavat vähemmän. Myös talkin lisäys on tärkeää paperikoneiden ajettavuuden parantamisessa.

Dispergoinnissa mustepartikkelit hajotetaan yhä pienemmiksi, jolloin ne saadaan poistettua toisessa flotaatioissa. Kakkosflotaation jälkeen massa saostetaan kiekkosuodattimella ja lopuksi vielä puristetaan ruuvipuristimella. Valmis kierrätysmassa pannaan varastotorneihin, jossa sitä säilytetään 12-prosenttisena valmiina käytettäväksi.

Paluu kesäkuiseen aurinkoon vaikuttavan siistausmassaproessin jälkeen tuntuu kummalliselta. Varsinaisesti kaiken kuullun ja nähdyn sisäistämiseen kuluu aikaa. "Toivottavasti kierros oli antoisa," sanoo Carita Keogh kävellessämme pois tehtaalta, ohi Walesin, Ison-Britannian, UPM-Kymmenen ja Suomen lippujen. Hän opastaa meidät tehdasalueen sokkeloista autotielle ja kertoo, miten jatketaan matkaa moottoritie M56:lle, jota pitkin pääsee Liverpooliin.



Shottonin tiedottaja Carita Keoghin ilme kertoo musteenpoistoprosessin metelissä enemmän kuin kuuroille korville kaikuvat sanat.



Siistauksen lopputulos muistuttaa erehdyttävästi tavallista sanomalehtipaperia.



Kirjoittaja on työskennellyt kesätoimittajana UPM-Kymmenen Kuusankosken viestinnässä vuosina 1999–2000.



ARTTO

pakinoi

Paperinaiset

Näissä pakinoissa on tullut kirjoitettua monenmoista juttua, mitä hän vielä puuttuu? Mikä on semmoista, joka kyllä kiinnostaa, mutta mitä ei oikein kehtaisi ainaakaan näin julkisesti sanoa?

No mitä sitä kiertelemään, näin yksinkertaisesti miehisestä näkökulmasta katsottuna, (en oikein voi muutenkaan katsoa) tietysti viina ja naiset kiinnostaa.

Paperimiehet ovat miehiä siinä kuin kaikki muutkin miehet, ja niinpä näistäkin aiheista saattaisi löytyä jutunjuurta. Viina on vieläkin kova sana, vaikka sen peittäisikin historian patinaan, joten ei puhuta nyt siitä.

*Puhutaan hempeistä ja aina ymmärtäväsistä naisista, joista kirjoittelin jo aiemmin *Voikaslehteenkin*, mutta naisista riittää kyllä asiaa enemmänkin, kuin mitä sillä kertaa lehteen mahtui.*

Silinterimies Lehto kaiveli vaatekaappiaan. Kaapit olivat kätevästi koneen vierellä, joten vaatteet voi vaihtaa töiden häiriintymättä. Hän riisui alushoususilleen ja otti kaapista vanhat, kuluneet työvaatteen-

sa; paperimassan ja rasvan runtelemat teryleenihousut sekä valkoisen flanellipaidan. Hänellä oli tapana teppailla vähän aikaa kalsarisillaan ja tarkastella samalla koneen säätöjä. Oli mukava tuuletella hikisen pyörätrenkin jälkeen. Rennosti Lehto huljutteli kalsarien kuminauhua ja kaiveli vehkeitään.

– Akkoi tulee!

Huutaja oli Hietanen. Lehdolle tuli kiire, eikä hän tiennyt minne olisi sukeltanut. Hän yritti tunkea itseään vaatekaappiin, mutta vatsakkaana miehenä ei sopinut. Sittemmin hän alkoi raivokkaasti kiskoa housuja jalkaansa, mutta varpaat takertuivat polvipussiin ja Lehto pyllähti persuksilleen. Pelästyneenä hän katseli ympärilleen, mutta näki vain Hietasen nauravat kasvot.

– Saatanan Hietanen! Lehto pui nyrkkiään.

Parin tunnin kuluttua Lehto oli rauhoittunut ja tuli tekemään vakiokysymyksensä, jonka hän esitti lähes joka vapaan jälkeen Hietaselle ja Partaselle.

– No, onks pojat saanu naista?

Partanen ja Hietanen katselivat hieman kiusaantuneena toisiaan, sekä Lehtoon, ja vastasivat niin kuin aina ennenkin

– Ei o.

– Sitähän miekii, ettei kukaa tollasille hunsvoteille anna, sanoi Lehto.

Elma lakaisi lattiaa, hän veteli uudella harjallaan pitkiä vetoja. Pöly nousi korkealle hänen siivottaessaan. Elma oli pitkälti yli kuudenkymmenen kuivakka nainen, pieni ja luiseva. Hän oli sitä tyyppiä, joka tekee koko elämänsä raskasta työtä, syö vähän ja yksinkertaisesti, sekä elää noin satavuotiaaksi.

Elman mies oli kuollut jo vuosia sitten, ja elämän ilot olivat nekin hyvin yksinkertaiset ja vaatimattomat. Nyt hän oli iloinen siitä, että oli saanut mestarilta uuden latiaharjan. Notkeasti saivat roskat kyytiä. Vanha harja oli ollut kuin siilin selkä, ja työ vaivalloista.

– Katoppas! Miul on uusi harja, huusi Elma ohi kävelevälle Lehdolle. Lehto pysähtyi ja jäi juttelemaan, sekä kehumään Elman työtä.

– Se on oikein, piä vaan paikat puhtaana.

Myös Hietanen ja Partanen olivat nähneet Elman uuden harjan. Se oli vastustamaton kiusaus nuorille pojankoltiaisille. He jäivät seuraamaan Elman työtä.

Elma ahkeroi kovasti kahvituntiin saakka, ja laittoi sitten harjan huolellisesti nojalleen seinää vasten. Vielä kävellessään kahvitupaan hän vilkuili harjaansa, kuin hyvästelläkseen hyvän ystävän hetkeksi.

– Nyt on aika toimia, sanoi Hietanen.

– Joo, mie haen kirveen, vastasi Partanen.

Hietanen kävi sieppaamassa harjan, ja vei sen suojaan kulkemaan koneen taakse. Partanen tuli kirveen kanssa.

– Äkkiä nyt!

Hietanen piti harjaa varresta samalla, kun Partanen hakkasi kirveellä jouhia poikki.

– Pannaanko neljän millin sänki.

– Saatana, jouhet leviää joka paikkaan.

– Mie haen pahvia, sanoi Hietanen.

Pojat kasasivat kiireesti jouhet pahviin ja piilottivat ne roskiin. Harja vietiin entiselle paikalleen.

Elma tuli virttä hyreksien kahvilta. Nähdessään harjansa hän jäykistyi niille sijoilleen. Rinnasta otti, eikä mikään tässä maailmassa ollut enää pyhää?

Itku kurkussa hän meni mestarin puheille. Vuoromestari Koskela sai rauhoitella Elmaa pitkään, luvata uuden harjan, ja lukollisen kaapin, missä sitä voisi säilyttää. Hän otti pojat puhutteluun.

– Perkele pojat, nyt saa vanhojen naisten kiusaaminen riittää, jos selviää, että se oli teidän tekosia, nii se on lopputili.

– Eihän myö mitää tehty, puolusteli Hietanen, Elma vaa harjas nii kovaa, et harja kulu.

Jatkuu sivulla 22.



Kirjoitusvuorossa on Voikkaan jätevesilaitoksen hoitaja **Jorma Korpinen**.

Miehelle on kertynyt monta nimeä ja runosuonikin pulppuaa.

Lempinimistään mies tunnetaan!

Olen vuodesta 1974 lähtien työskennellyt Voikkaan paperitehtaan kuitu- ja talteenotto-laitoksella. Näiden vuosien aikana tehtaani olen usein törmännyt lempinimisanastoon.

Suomalaiset ovat yhdistyksien perustajina maailman kärkitilastoissa. Väitän, että myös lempinimien keksimisessä kanssaihmisille olemme maailman kärkitaso.

Pitkä on taival nyt edessäni mun, oi jospa mä kohtaisin uudelleen sun. Tuulonen vain on oppaanain, kun yksin mä kulkea saan.



On aito rakkaus kaunista, vain kerran sen kokea saa. Eestä auringon pilvet on väistyneet pois, säteet lämpimät valtaavat maan.

Toiset eivät pidä saamista lempinimistä, toiset taas ovat ylpeitä niistä.

Jos yhdellä Voikkaan tehtaalla henkilöllä olisi niitä kaksi, saataisiin noin 2000 erilaista sanahirviötä. Luku saattaa pitää paikkansa,

Käsi kädessä kuljemme vieläkin vain, ei nuoria olla, ei vanhoja lain. Taakse ei katsota kumpainenkaan, aika muistot saa ikävät unhoittumaan. On edessä taival tuo loputtomin, sinun polkusi reunustan mä kukkasin.

sa, koska näin "vierailevana taiteilijana" kuulen niitäkin nimiä, joita ei suoraan sanota asianomaiselle.

Musiikkiharrastuksieni laulun, sanoittamisen, säveltämisen jne.

Hääpäivä mulla on mielessäni ain, sinut kun vierellein sain. Se täyttymys suurin on elämässäni, olet onnea ikuista mun sydämässäni.

Jokin asia sinua kun harmittaa, tule luokseni vaik oisi yö. Sinun paikkasi sylissäni ain olla saa, sitä haittaa ei arki, ei työ.



johdosta minäkin olen saanut lukemattoman paljon ystäviä ja heidän myötäni myös lempinimiä, joita vieressä olevat suurimmalta osin ovat. Osa lempinimistäni tulee ammatin puolelta. Kaikista niistä olen ylpeä.

Kiusaamatta lukijoita pidempään laitan tähän loppuun muutamaa säikeistöä sanoittamistani eri lauluista.

Syysterveisin
Jorma K. Korpinen

PS Vaalikaa suhteita puolisoonne ja ystäviinne!

Sua lapseni maailma kun houkuttaa, silloin muistele kotia ja turvaa sen. Siellä rakkautta, lämpöä hellää saa, ole aina sä onnellinen.

Seuraavaksi kirjoittajaksi haastan toimitusjohtajan sihteerin **Anna-Maija Auvisen**.

ARTO pakinoi

– Entäs se viimeviikkoinen kenen lattiaan naulaus?

– Tiiä näistä, kaikista humante-reista.

– Jumalauta, mulla on muuta-kin tekemistä, ku kuunnella akko-
jen valitusta, tehkää välillä töitä-kin, sanoi Koskela äkäisenä.

Neiti Siiri Kotilainen oli vastikään tullut konttorille töihin. Hän oli nuori, juuri merkonomiksi val-
mistunut, hyvin paperein, ja muo-
dollisestikin pätevä konttoristin
alku.

Hän opetteli laskemaan palkko-
ja. Siirillä oli kevyt meikki kasvoil-
la, koska oli huomannut toistenkin
sellaista käyttävän. Vaatteet olivat
muodin mukaiset, ehkä hieman ko-
reilevat, mutta se tuntui olevan ta-
pana.

Palkkojen laskeminen oli erit-
tään monimutkaista, lisiä oli jos
jonkinmoisia. Siiri oli oppinut, et-
tei niistä aina ottanut selvää mikä
lisä kuului kellekin. Tosin valituk-
sia tuli kuulemma harvoin, sillä ei-
vät palkansaajat itsekään tienneet
mistä kaikesta heille oikein mak-
settiin. Jos joku valitti, niin valitta-
jan tili tutkittiin erityisen tarkkaan,
ja jos vähänkin näytti siltä, että sii-
nä oli jotakin sellaista, mikä ei ti-
liin kuulunut, napsaistiin se seura-
vassa tilissä pois. Tämä lopetti va-
litukset alkuunsa.

– Tytöt! Eiköhän lähdetä näyttä-
mään Siirille tehdasta!

Kymmenkunta naisenpäättä

nousi pölyisten paperipinkkojen ta-
kaa Alma Hartikaisen huudon ansi-
osta. Ehdotus oli mieluihin, sillä
toisihan se vaihtelua ainaiseen pa-
perinippujen pelmuttamiseen.

– Lähdetään vaan!

– Tottakai, pitäähän Siirin teh-
das nähdä.

Siiri ajatteli, että oli kyllä mie-
lenkiintoista lähteä katsomaan pa-
perikoneita, mutta olisi hänelle yk-
sikin opas riittänyt. Siitä oli myö-
häistä keskustella, sillä naiset kor-
jailivat jo meikkejään ja kaivelivat
käsilaukkujaan esiin. Joku jopa
heitti pöydällään olleet laskelmat
roskakoriin, ja ilmoitti olevansa
heti valmis lähtöön.

Yllättävän nopeasti oli niinkin
suuri naislauma lähtövalmiina.
Alma, joka oli eräänlainen kontto-
rin etumies, kävi ilmoittamassa
konttoripäällikölle, että palkanlas-
kijat olisivat joitakin tunteja poissa
tehdaskierroksen vuoksi, todennä-
köisesti koko iltapäivän, sillä teh-
taalla oli paljon katsomista, ellei
konttoripäälliköllä ollut mitään sitä
vastaan? Konttoripäällikkö oli vuo-
sikymmenien kokemuksella huo-
mannut, että jos naiset päättivät jo-
takain, oli viisainta olla olematta
vastaan, olivat sitten kyseessä työ-
tai kotiasiat.

– Hyvä on, hän murahti lyhy-
esti.

– Minä toimin joukonjohtajana,
ja Siiri kulkee vierellä, ilmoitti
Alma, kun ryhdikäs, ja hyvin pu-
keutunut käsilaukkujaan tyylik-
käästi heilutteleva naisjoukkue lähti
konesaliin.

Oli juuri vuoronvaihto-aika.
Lehto seisoi tapansa mukaan ko-
neen vierellä housut nilkoissa ja
kalsarien kuminauhaa venyttellen.

– Huh, huh, tulipas taas polki-
essa kuuma, valitti hän Hietaselle.

– Akkoi tulee! huusi Hietanen.

Lehtoa nauratti Hietasen huute-
lu. Luuliko se poika häntä ihan
hölmöksi? Hän laski kalsaritkin
alas ja hetkutteli vehkeitään.

– Ihan totta! Akkoi tulee!

Lehto sen kun keinutti lantei-
taan.

– Kylläpä tulikin kuuma!

Hietanen juoksi karkuun, sillä
hän ei kestänyt katsella irvokasta
näytelmää. Lehto kääntyi kaapil-
taan ympäri, kasvoillaan edelleen
rento hymy.

Hän kohtasi kymmenkunta
naissilmäparia ja puoliympyräistä
suuta. Silmät juoksivat pitkin Leh-
don tanakkaa vartaloa, tosin puoli-
häveliäästi, mutta uteliaasti. Het-
ken aikaa seisoi Lehto aivan pai-
koillaan uskomatta näkemäänsä.
Sitten hän alkoi kiskoa housuja
ylös kintuistaan ja lähti valkoiset
pakarit vilkkuen kinkkaamaan ko-
neen taakse.

– Saatanan Hietanen! huuto
kantautui naisten korviin heidän
yhä seistessään esityspaikalla. Nai-
set vilkaisivat toisiinsa, mutta sa-
naakaan ei vaihdettu. Alma vink-
kasi heidät eteenpäin seuraavalle
kohteelle. Hietanen pysytteli pii-
lossa koko loppuvuoron, sillä hän
arvasi Lehdon panevan tapauksen
kuitenkin hänen syykseen.

Kului muutama viikko, ja Leh-

to oli taas leppynyt. Konttorin hän
tosin kiersi kaukaa. Tultiin vapai-
den jälkeen töihin, ja jälleen tapan-
sa mukaan Lehto kysyi:

– No, onks pojat saanu naista?

Hietasta alkoi kyllästyttää ai-
nainen kysely.

– On.

– Mitä? hämmästy Lehto.

– No on saatu.

– Mistä?

– No tuolt vaa, Pilkanmaast.

– Mistä sieltä? Lehdon luontai-
nen uteliaisuus heräsi, tuntisiko
hän tytön, etenkin kun asui itsekin
Pilkanmaassa.

– Sielt rannast päin.

– Mikä tie?

– No en mie nyt muista. Siit
Pilkanmaantielt se kääntyy oikeel-
le vähä ennen venelaiturii.

– Ahvenkatu?

– Ei se se visiin ollu, mietiskeli
Hietanen.

– Savipellontie? Lehto kysyi jo
hieman epävarmana, sillä hän itse
asui samalla tiellä.

– Joo, se se oli, muisti Hietanen
yllättäen. Lehto alkoi kuumeisesti
mieltä kenellä naapurilla oli Hie-
tasen ikäinen tytär.

– Minkälainen talo? Missä koh-
taa? Kysymykset tulivat nopeasti,
tämä olisikin herkullinen juttu.

– Noo, se oli vähä ennen sit
mutkaa, vasemmal puolel tietä sel-
lane kakskerroksinen valkoinen
talo. Lehto kelasi mielessään koti-
tietään, ja viimein valkeni.

– Jumalauta! Meiän tytär!

Ajankäytön

TAITURI

Syitä on ainakin kaksi. Hän onnistui tavoitteissaan sekä työssään että harrastuksessaan.

Stefan Koivikko sai suoritetuksi työn ohella paperialan ammattitutkinnon. Tutkinto on opetushallituksen, työnantaja- ja työmarkkinajärjestöjen noin kymmenen vuotta sitten luoma järjestelmä, jolla pyritään parantamaan ammatin vaatimia taitoja. Käytännön toteutuksesta vastaa lähinnä AEL.

Stefanin kurssimuotoinen opiskelu kesti muutamaa vuotta. Parin-kolmen päivän kursseja oli paperiteollisuuskaupungeissa: Imatralla, Lappeenrannassa ja Kuusankoskella sekä pääkaupunkiseudulla. Kurssipäiviin kuului luentoja ja joka kurssin jälkeen oli tentti.

Marraskuun alussa Stefan suoritti hyväksytysti kaksiosaisen näyttökokeen. Kokeeseen kuului suullinen kuulustelu – kuulustelijoina olivat edustajat AEL:stä ja henkilöstöhallinnosta, Voikkaan pääluottamusmies, henkilöstö- ja koulutusmestari sekä PK 11:n käyttösinoööri. Lisäksi

omassa työpis- teessä käytiin läpi vakanssin mukaiset työtehtävät, jossa varmis-

settiin osaaminen, esimerkiksi häiriötilanteen selvittämisessä.

Stefan työskentelee Voikkaan tehtaan PK 11:llä salimiehenä.

Kursseilla oli opiskelijoita eri ammattiryhmistä, putsareista koneenhoitajiin. Suoritettu tutkinto oikeuttaa paperiteollisuuden valtakunnalliseen ammattikirjaan, joka pätee koko EU:n alueella.

Stefan, paperialan ammattilainen, on ylpeä uudesta saavutuksestaan. Hän on 20. tutkinnon suorittaja Voikkaalla.

KYMENLAAKSON PIIRIN PARAS YLEISURHEILIJ

Toinen tyytyväisyyden aihe liittyy Stefanille rakkaaseen pikajuoksuun. Hänen tavoitteensa oli mitali SM-kilpailuista ja oman henkilökohtaisen ennätyksensä parantaminen.

Nämä tavoitteet toteutuivat. Hän sai SM-pronssia 100 metrillä Kalevan kisoissa Turussa. Kesän aikana Stefan paransi omaa ennätystään 11:llä sadasosa sekunnilla. Uusi aika 10,47 on Suomen tilastossa neljänneksi nopein.

Hän on myös tyytyväinen siihen, että on säästynyt loukkaantumisilta. Jokaisessa harjoitus- ja kilpailutilanteessa on olemassa loukkaantumisvaara. Kilpailujen lisäksi juoksuharjoituksia on jopa yhdeksän kertaa viikossa. Koska harjoituksissa juostaan paljon lyhyitä spurteja suorituskyvyn äärrajajoille, kasvaa loukkaantumisriski.

Stefan on myös kiittollinen siitä, että henkinen kantti on pitänyt. ”Ei nimittäin yksin riitä, että jalat ovat kunnossa – pään pitää kestää

myös”, sanoo Stefan.

Karhulan Katajaisia edustava Stefan Koivikko valittiin 29.10. Kymenlaakson piirin parhaaksi yleisurheilijaksi.

Stefanin ensi kesän päätavoite on EM-kisat Münchenissä. ”Suunnitelmissa on loogiset portaat siitä eteenpäin: MM- ja olympiakisat – jos terveyttä riittää”, paljastaa pikajuoksija. Hänen vapaa-ajan tavoitteensa ovat hyvin selvät.

TYÖN JA URHEILUN YHTENSOVITTAMINEN

Stefan sanoo, että kolmivuorotyö on hänelle sopiva työmuoto harjoitusten kannalta. Valoisaa aikaa on käytettävissä ympäri vuoden enemmän kuin päivätyössä.

Kurssipäivien ajaksi harjoitusohjelma suunniteltiin etukäteen paikkakunnan harjoitusmahdollisuuksien mukaan. Kurssitoverit aluksi ihmettelivät Stefanin suuria kasseja. ”Tulitko sinä tänne viikoksi”, he kyselivät. Mutta pian he näkivät kuinka paljon puhdasta vaatetta hikinen harjoittelu vaatii.

Kilpailupäivätkin tiedetään etukäteen. UPM-Kymmene on ollut joustava työnantaja, kun vapaata on tarvittu kilpailumatkoja varten. Muita sponsoreita Stefanilla ei olekaan – joten ansiotyötä on edelleen tehtävä.

Adidas kuitenkin lahjoittaa osan kilpailuvälineistä.

”Urheilu antaa vastapainoa työlle ja voin harrastaa sitä täysipainoisesti, koska siihen minulla on avovaimoni täysi tuki,” sanoo Stefan. ■

Eteenpäin pyrkivä paperimies ja pikajuoksija Stefan Koivikko on tällä hetkellä tyytyväinen mies.



Nina Norojärvi



Jukka Ojonen



Marko Lummio



Ismo Taskinen



Tero Ojala



Tomi Heikkilä



Merja Partio

KYMI PAPER OY

Organisaatiomuutoksia paperitehtaalla

Paperitehtaan organisaatiota kehitetään luomalla aikaisempaa paremmin hallittavia prosessikokonaisuuksia tehostamaan ja suoraviivaistamaan toimintaamme ja samanaikaisesti palvelemaan paremmin asiakkaittemme tarpeita.

Tuotannonohjauksen päällikön, dipl.insinööri **Pekka Mertakorven** (41) organisaatioon liitetään 1.1.2002 alkaen raaka-aineosaston sekä varaston toiminnot.

Raaka-aineosaston käyttöinsinööri **Seppo Tolppala** (47) ja paperivarastojen käyttöinsinööri **Pentti Eskelinen** (56) raportoivat vuodenvaihteen jälkeen Pekka Mertakorvelle.

Insinööri **Matti Laine** (56) toimii 1.1.2002 alkaen tuotantopäällikkönä vastuualueenaan yhteisten asioiden hoitaminen. Laine keskittyy arkkisalin ja varaston toimintamallien sisäänajon lisäksi toimintatapamuutosten johtamiseen sekä neuvotteluasioihin. Laine raportoi tehtaanjohtaja Timo Johanssonille.

Tuotantopäällikkö, dipl.insinööri **Pentti Putkisen** (31) vastuualueeseen liitetään

1.1.2002 alkaen arkkisali. Samanaikaisesti astuvat voimaan PK 9:n tuotantolinjaa koskevat seuraavat nimitykset :

Dipl.insinööri **Nina Norojärvi** nimitetään PK 9:n käyttöinsinööriksi. Norojärvi on aikaisemmin toiminut prosessikehitysinsinöörinä ja määräaikaisena käyttöinsinöörinä. Hän raportoi Pentti Putkiselle.

Teknikko **Pekka Heikkinen** (49) toimii PK 9:n päivämestarina. Hän raportoi Norojärvelle.

Teknikko **Jukka Ojonen** (48) nimitetään arkkisalin käyttöinsinööriksi. Ojonen on aikaisemmin toiminut arkkisalin päivämestarina sekä määräaikaisena käyttöinsinöörinä. Hän raportoi Pentti Putkiselle.

Osana arkkisalin toimihenkilöiden integroimista paperitehtaan toimintoihin siirtyy osastosihteeri **Marja Nurberg** paperitehtaan osastosihteeriksi 1.11.2001 alkaen.

Tradenomi **Marko Lummio** (26) nimitetään 1.1.2002 paperitehtaan koulutusasioiden hoitajaksi. Hän on aikaisemmin toiminut Artti-projektin koulutusassistenttina. Lummio raportoi henkilöstöasioiden hoitaja **Jukka Suntilalle**.

Insinööri **Ismo Taskinen** (38)

nimitetään 1.1.2002 alkaen paperitehtaan prosessikehitysinsinööriksi. Hän raportoi tehtaanjohtaja Timo Johanssonille.

Kehityspäällikkö **Antero Taimela** (59) raportoi 1.1.2002 alkaen tehtaanjohtaja Timo Johanssonille.

Projektien myötä automaatiokunnossapidon haasteiden lisääntyessä organisoidaan paperitehtaan kunnossapidon automaatiostualueita alkaen 1.1.2002 uudelleen:

Automaatioinsinööri **Esa Anderssonin** (35) pääalueeksi tulevat paperitehtaan MOP-investoinnit ja automaatio.

Teknikko **Risto Jokinen** (51) siirtyy automaatioinsinööriksi vastaamaan paperitehtaan automaatiokunnossapidon operatiivisista toiminnoista.

Teknikko **Lasse Turunen** (47) siirtyy PK 8:n automaatiotyönjohtajaksi Risto Jokisen tilalle.

Insinööri **Tero Ojala** (26) aloittaa 1.1.2002 PK 8:n tuotantolinjan käyttöinsinöörinä tehtävään koko tuotantolinjaa koskeva tuotannon tehostaminen.

Hän on toiminut aikaisemmin Voikkaalla ja Kymillä käyttöinsinöörin tehtävissä sekä Artti-projektissa käyntinäjoinsinöörinä.

Ojala raportoi PK 8:n linjan tuotantopäällikkö Stefan Forsille.

UPM-KYMMENE, VOIKKAA

Dipl.insinööri **Tomi Heikkilä** (29) on nimitetty 1.1.2002 alkaen Voikkaan tehtaan MFC-linjan (PK 11) käyttöinsinööriksi.

Heikkilä on toiminut aikaisemmin prosessikehitysinsinöörin tehtävissä Voikkaan tehtaan tuotekehitysosastolla ja tällä hetkellä hän toimii MFC-linjan käyttöinsinöörin sijaisena.

Heikkilä raportoi MFC-linjan tuotantopäällikkö Filip Sundholmille.

OY FINNISH PEROXIDES AB

Dipl.insinööri **Merja Partio** (25) on nimitetty 15.10. lähtien tuotantoinisnööriksi.

KIITOK
sia



Kiitos muistamisesta merkkipäivänäni.

Leena Heikkilä

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Heimo Vainio

Tervehdin kaikkia niitä tahoja ja henkilöitä, joiden kanssa olen saanut olla tekemisissä kuluneiden 32 palveluvuoden aikana niin työ- kuin vapaa-aikanakin. Putken pään kiillellässä vuodenvaihteessa 2002 kiitos ja vielä kerran kiitos.

Kari Palomäki

ELÄKE
päiville



KYMI PAPER OY

Siivooja **Sirkka-Liisa Aronen** rakennusosasto/siivous (15 palveluvuotta), rullankuljettaja **Jouko Martikainen** MG-osasto (25), palkanlaskija **Aune Suihko** työsuuhdehallinto (28), käyttöpäällikkö **Rainer Sundström** arkkisali (37), rullapakkauslaitteenhoitaja **Pentti Vainio** paperitehdas/jälkikäsittely (34).

UPM-KYMMENE, VOIKKAA

Tarjoilija **Sirkka Viskari** Voikkaan klubi (39).

OSAN
otomme



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Viljo Alanko, 86, Ky paperi y-osasto (14.10.), **Jorma Harlin**, 74, sosiaaliosasto (12.10.), **Antti Hult**, 89, Haukkasuo (25.10.), **Einari Joutjärvi**, 82, Vo rakennusosasto (29.10.), **Aini Koski**, 79, konekorjaamo (27.10.), **Katri Laitinen**, 83, rakennusosasto (5.11.), **Lasse Laitinen**, 79, kuljetusosasto (10.10.).

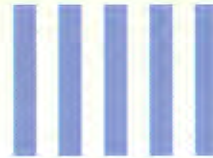


KEVÄÄN 2001 APURAHOJEN TILITYS

Kevään 2001 apurahat oli tilitettävä 22.11.2001 mennessä.

Jos Sinulla on aikataulusongelmia, ota ajoissa yhteys apurahalautakunnan sihteerin **Pirkko Vaaraan**, puh. 0204 15 2444. Apurahan voi peruuttaa, jos se on jäänyt käyttämättä. Sen voi myös siirtää tulevalle vuodelle, mikäli syy on riittävän perusteltu.

Seuraava apurahojen hakuaika on tammikuu 2002.



KYMIN OSAKEYHTIÖN 100-VUOTISSÄÄTIÖN VALTUUSKUNNAN VAALI VUOSIKSI 2002-2003

Määräpäivään 30.9.2001 mennessä saapui hallitukselle sama määrä ehdokkaita, mikä oli täytettävien paikkojen määrä. Valtuuskuntaan tulivat siten valituiksi vuosiksi 2002-2003 seuraavat henkilöt.

Työntekijäjäsenet:

Varsinainen jäsen **Jorma Henner** (henkilökohtainen varajäsen Hannu Väkevä), **Juha-Pekka Jurvanen** (Jussi Leinonen), **Jaakko Lehto** (Kari Tiitinen), **Pertti Mäkelä** (Hannu Simola), **Jukka Suortanen** (Reijo Mäkinen), **Päivi Kajander** (Leea Paalanen).

Toimihenkilöjäsenet:

Leena Heimonen (Tuija Hartikainen), **Urpo Huuskonen** (Aila Peltonen), **Keijo Lehtoranta** (Mauno Hirvinen), **Eija Kurtto** (Kirsi Hedström), **Pentti Roitto** (Jukka Sorsa), **Juhani Södervik** (Seppo Kylliäinen).

Kymmenen konstia



Suomen Paperitaidegallerian uusin näyttely, **Ritva-Liisa Virtasen** Kymmenen konstia, avattiin 9. marraskuuta.

“Yritän pelkistää teokseni materiaalista lähteväksi ajatukseksi. Taiteilijalla on oltava vä-

hintään kymmenen konstia pyrkimään vaikka vain yhteen päämäärään. Eli, konstit on monet sano kissa kun akalla pöytä pyyhki”, kertoo Kajaanista lähtöisin oleva taiteilija.

Kymmenen konstia -näyttely

on avoinna 13. tammikuuta 2002 asti.

Kuusankoskella Keltissä sijaitseva Suomen Paperitaidegalleria on avoinna joka päivä klo 9–20. Vapaa pääsy. ■

Kuntopalkinnot noudettavissa

Vuoden 2001 kuntopalkinnot ovat noudettavissa 14.1.2002 saakka Kymin henkilöstöpalvelusta ja Voikkaan henkilöstöhallinnosta.

Vuoden suorituspäärällä 120 saavat palveluksessa olevat esinepalkinnon.

Lisäksi kaikki kortit osallistuvat arvontoihin.

UPM-Kymmene Kuusankoski Liikunta-asiat

JOULUJUHLA

Voikkaan eläkeläisille puolisoineen
Voikkaan Seuratalossa
keskiviikkona 12. joulukuuta klo 14.00

Glögitarjoilu klo 13.30 alkaen
Jouluista ohjelmaa
Kahvitarjoilu

Tervetuloa!

JOULUJUHLA

Kymin eläkeläisille puolisoineen
Kuusankoskitalossa
perjantaina 14. joulukuuta klo 14.00

Glögitarjoilu klo 13.30 alkaen
Jouluista ohjelmaa
Kahvitarjoilu

Tervetuloa!





Meille ihmisille tärkeimpiä asioita elämässä, peruselementtejä, ovat perhe, terveys ja työ. Jos jokin niistä ei ole kunnossa, järkkyy helposti moni muukin asia. Terveyttä emme usein tule ajatelleeksi, oikeastaan vasta silloin, kun se horjuu ja joudumme turvautumaan lääkärin apuun.

Meille kuusankoskelaisille on ollut hieno asia, että aluesairaala sijaitsee paikkakunnalla. On turvallista kun lähellä on ammattitaitoinen sairaala. Sen lisäksi, että sieltä saa hyvää hoitoa, on sairaalan merkitys sairaanhoito-oppilaitoksen kera tärkeä Kuusankoskelle työpaikkojen takia.

Mustia pilviä on kuitenkin aina silloin tällöin kasautunut aluesairaalan toiminnan ja olemassaolon tielle.

Viime vuosien aikana on suljettu kirurginen- sekä lastenosasto ja urologinen osasto toimii puoliteholla.

Aluesairaalan lastenosaston lakkauttamista ei hyväksy moni kuusankoskelainen vieläkään. Maalaisjärkinäkökulmasta katsoen eniten kummeksuttaa linja – tai pikemminkin linjattomuus päätösten suhteen. Juuri kunnostettu ja ajanmukaiseksi saatettu lastenosasto pistettiin aluesairaalasta kiinni ja Kotkan päähän jouduttiin investoimaan. Päätöksiä ei kuitenkaan ole koskaan tehty lon-

kalta ja ilman eri mahdollisuuksiin puntarointia. Silti on jäänyt kuva, että kaikkia vaihtoehtoja ei ehkä sittenkään ole puntaroitu ja pohdittu viimeisen päälle. Kuusankoskelta katsoen vaikuttaa siltä, että päätökset ovat olleet jonkin verran lempeämpiä Kotkan suuntaan.

Toinen outo manööveri oli reumaosaston perustaminen Kotkaan. Monen mielestä se perustettiin aivan turhaan, kun maailman huippua edustava reumasairaala sijaitsee Heinolassa. Nyt sairaanhoitopiiri on harkitsemasa Heinolan hankkimista itselleen. Hyvä niin.

Terveystestä puhuttaessa myös tunteet nousevat pintaan herkästi ja todellisuus voi ollakin karumpi kuin millaisena me sen haluamme nähdä. Onkin sanottu, että kahta lastenosastoa ei näin lähelläkään kannata pitää. Nykyaikana lasten sairaalahoitoa ei tarvita niin usein ja paljon kuin ennen, vaan monessa tapauksessa lasta voidaan hoitaa parhaassa mahdollisessa paikassa – kotona. Kokonaan lastenlääkärin saamiseksi Kuusankosken aluesairaalaan ei ole luovuttu, vaan suunnitelmissa siintelee päiväosastotoiminnan saaminen aluesairaalaan.

Nyt keskustelun kohteeksi on noussut talous ja sen myötä tietenkin toimintojen kartoittaminen. Tällä hetkellä budjettival-

mistelu näyttää ontuvan ja toimintoissa mennään yli. Surkuhupaisimpia lienevät viitteet laskukonevirheistä. Omituista on se, jos kaksi yhteistyötä tekevää tahoa ei laske rahoja samalla tavalla. Lienee ensimmäisten selvitetävien asioiden listalla kalkulaattoreiden trimmaaminen?

Kun raha ei riitä, on pohdittava kaikki keinot toimintojen edes jonkinlaiseksi säilyttämiseksi. Isoista summista puhuttaessa on paras laittaa jäitä hattuun ja todella miettiä, mitä toimintoja tarvitaan ja pystytään pitämään yllä niin Kuusankoskella kuin Kotkassakin. Hätiköimättä ja pitkällä tähtäimellä.

Psykiatrisen hoidon järjestäminen lienee ensimmäisenä tapettilla. Myöhemmin tulee mietittäväksi synnytysten järjestelyt jne.

Joka tapauksessa aluesairaala jää Kuusankoskelle. Aluesairaala hoidon taso on korkea ja ammattitaitoinen väki töissä. Sellaisena se on jatkossakin nähtävä. Toimintojen laajuus ja niiden säilyttäminen on meidän kaikkien etu. Kenties jostain on luovuttava, jotta jotain saa. Kaiken kaikkiaan vaikea asia päätettäväksi, mikä vaatii kaikilta tahoilta tiukkaa yhteistyötä, venymistä ja myös taloudellisia satsauksia.

Peluri tarkastelee kuusankoskelaista paperiteollisuutta ja siihen liittyviä asioita ulkopuolisin silmin. Kannanotot eivät välttämättä heijasta Kymi Paper Oy:n tai Voikkaan tehtaan mielipiteitä.

Parempaa helpommin

Helpotamme elämäsi ja paperin tilaamista muuttamalla hienopaperirullien tuotenimet 1.1.2002 lähtien:

UPM | *finesse*

Tasaisen loistava

Päällystetyt hienopaperit nopaCoat, UPM Art ja KymPrint tullaan tuntemaan nimellä **UPM Finesse**.

UPM | *fine*

Jatkuvasti monipuolinen

Päällystämättömät hienopaperit KymLux Pre, KymUltra Preprint, nopaSet, nopaSat, UPM Fineset ja UPM Finesat tullaan tuntemaan nimellä **UPM Fine**.

Pian markkinoille tulevat myös uudet UPM Finesse -sarjan tuotteet, tuomaan elämäsi keveyttä ja valoisuutta.

Jos Sinulla on kysyttävää muutok-
sista, käy osoitteessa
www.upmfinesse.com tai ota
yhteyttä kotimaan myyntiimme.

