

PAPERI

V I R T A

2002 UPM-Kymmene Oyj, Kuusankosken tehtaiden julkaisu

51

Kymin Voima Oy:n voimalaitos
vihittiin käyttöön, s. 3

Kymin 100-vuotissäätiön
apurahojen hakuaika menossa, s. 33



Martti
Purmonen

Kansikuva
(Matti Lehto):
Pessankosken uusi
tie otettiin käyttöön
lokakuun alussa.

Tie tulevaisuuteen on haasteita täynnä

Olemme onnistuneet hyvin monissa tehtaillemme tärkeissä asioissa, kiitos siitä kuuluu koko henkilöstölle.

Tulevaisuus on täynnä uusia haasteita. Tilannekatsauksissa olemme jo käsitelleet Voikkaan ja Kymin lähivuosien strategioita eli niitä asioita, joissa meidän pitää onnistua täyttääksemme mahdollisimman hyvin paikkamme UPM-Kymmenessä. Strategiaan vastaaminen vaatii jälleen henkilöstön hyvää ja aktiivista työtä. Totuushan on, että lopputulos riippuu ihmisten antamasta työpanoksesta. Onnistumiseen tarvitaan kaikkia.

Omalle strategialle liittyvälle työellemme, yksikkötasoisesti ja osastoilla, luo pohjan UPM-Kymmenessä viime keväänä luotu hanke Tie tulevaisuuteen – strateginen kehys. Siinä on ilmaistu toimintamme tarkoitus, tulevaisuuden visio ja menestystekijät. Toimintatapa-ideaamme perustuvat kolmelle arvolle: avoimuudelle, luottamukselle ja aloitteellisuudelle sekä sosiaaliselle ja ympäristövastuullisuudelle.

Mielestäni henkilöstönäkökulma on tässä strategisessa kehyksessä vahvasti mukana. Siinä on ilmaistu, että yhtiö haluaa luoda inhimillistä ja taloudellista hyvinvointia ja haluaa olla paras ja kiinnostavin paperiteollisuusyritys. Keskeisinä menestystekijöinä korostuvat mm. hyvä yrityskuva, asiakaslähtöisyys ja mahdollisuus yksilölliseen ja ammatilliseen kehittymiseen. Kustannusjohtajuus ja kannattava kasvu ovat menestystekijöitä, jotka on erityisen tärkeitä pitää mielessä nyt, kun talouden suhdanteet eivät ole meille suosiollisia.

Martti Purmonen



5/2002

Tässä numerossa mm.

- 3, 6** Kymin Voima Oy:n voimalaitos vihittiin käyttöön.
- 10** Puiden uitto loppui.
- 12** Erikoispaperit valmistuvat Terva- saarella ja Pietarsaarella.
- 20** Kaupunginosasarjassa vuorossa Myllykallio.
- 33** Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahojen haku aika menossa.

Vakio palstat

- 30** Arto pakinoi.
- 31** Juttu kiertää.
- 36** Henkilöuutisia.
- 37** Kiitokset, järjestöt.
- 38** Merkkipäivät, eläke- päiville, osanottomme.
- 39** Peluri.



Voimalaitos vihittiin käyttöön 28.10. runsaan kutsuvierasjoukon läsnä ollessa. Vieraille oli järjestetty tutustumiskierros voimalaitoksen tiloihin. Tilaisuuden päätteeksi nautittiin päivällinen Koskelassa.

YLIJOHTAJA TAISTO TURUNEN:

Kymin Voima täyttää kaikki hyvän suomalaisen energiapolitiikan kriteerit

Jatkuu sivulla 6.



Uuden tien myötä rekkaliikenteen väheminen Kuusankosken keskustassa parantaa merkittävästi liikenneturvallisuutta ja liikenteen sujuvuutta sekä vähentää liikenteen aiheuttamia päästöjä.

Pessankosken tie vihittiin käyttöön



Kauppa- ja teollisuusministeri Sinikka Mönkkäre vihki uuden tien käyttöön 7.10. Kuvassa vas. Kuusankosken kaupunginjohtaja Reijo Huttunen, Kymi Paper Oy:n toimitusjohtaja Pertti Asunmaa, kansanedustaja Valto Koski, Kuusankosken kaupunginvaltuuston puheenjohtaja Jukka Nyberg, rakennusneuvos Ville Mäkelä Kaakkois-Suomen tiepiiristä ja Skanska Tekran toimitusjohtaja Pauli Pernaa.

Pessankosken silta ja uusi yhteys kantatieltä 46 Kuusanniemen vihittiin käyttöön maanantaina 7.10. Hanke käynnistyi elokuussa 2001 ja työt valmistuivat selvästi ennen urakkaan päättymistä.

Uusi silta ja tie tarjoavat sujuvan ja turvallisen kulun tehdasalueelle. Raskaiden ajoneuvojen määrä Kuusankosken keskustassa on ollut lähes 500 yksikköä vuorokaudessa. Noin 85 prosenttia nykyisestä Kuusanniemen tehdasalueelle suuntautuvasta raskaasta liikenteestä siirtynee käyttämään uutta tieyhteyttä. Rekkaliikenteen väheminen Kuusankosken keskustassa parantaa merkittävästi liikenneturvallisuutta ja liikenteen sujuvuutta sekä vähentää liikenteen aiheuttamia päästöjä. Erityisesti kemikaalikuljetusten siirtyminen pois keskustasta vähentää ympäristöriskejä. Myös hankala vartioimaton tasoristeys Eerolan golfkeskukseen poistuu uuden tien myötä.

Uuden yhteyden pituus kantatieltä 46 Kuusanniemen tehdasalueen portille on neljä kilometriä. Urakan vaativin kohde oli Kymijoen ylittävä 213 metriä pitkä ja 12,5 metriä leveä Pessankosken silta. Haasteena rakentamisessa oli mm. 50 metriä leveä ja kahdeksan metriä korkea vapaa kulkuaukko. Alikulkusilta Eerolan golfkeskukseen rakennettiin kahdessa osassa. Ensimmäinen osa rakennettiin radan läheisyydessä ja siirrettiin kokonaisuena paikalleen. Sen päälle siirrettiin toinen, noin 540 tonnia painava osa. Tien yhteyteen rakennettiin kevyen liikenteen raitti ja erilaisia tiejärjestelyjä yli kilometrin verran sekä tievalaistus.

Hankkeen kokonaiskustannuksista 5 miljoonasta eurosta tiehallinnon osuus oli 3,4 miljoonaa euroa, Kuusankosken kaupungin 0,9 miljoonaa euroa, UPM-Kymmene 0,5 miljoonaa euroa ja ratahallintokeskuksen 0,2 miljoonaa euroa.



Harri Laiho tiesi käyttä uutta tieyhteyttä noutaessaan lastia Kuusaniemestä.

Käyttö riippuu tulosuunnasta

Harri Laiho seisoo Kuusanniemen mitta-paikan konttorissa ja odottaa järeää nosturia. Sillä on tarkoitus nostaa raskaat uittopuomit Kymijoen rannasta hänen rekansa kyytiin. Uittopuomit viedään Savonlinnan alapuolella sijaitsevalle puunippujen pudotuspaikalle.

“Tulin Heinolasta puukuorman kanssa ja tietenkin käytin uutta reittiä. Ilman muuta se on parannus aikaisempaan.” Tehtaan kohdalla ajorataa kaivettavaa keskikorokettakaan Laiho ei tuomitse, mutta myöntää sen tulevan paikkoja tuntemattomalle kuljettajalle yllätyksenä.

Laiho tuo puuta Kausalasta ja Iitistä sekä Jaalasta ja Heinolasta. Kausalasta tullessa hän ajaa luonnollisesti kaupungin keskustan lävitse.

Jani Puolamäki toi Vaskisaloon Kuljetuksen rekalla koi- ja haapalastin Kuhmoisista. Kun lähtöpaikka on Päijänteen itäpuolella, ohjautuu reitti Kuusankoskelle luontevasti Lahden kautta. Jani ajoi siis Kuusanniemen kaupungin keskustan kautta. Uudesta sillasta ja tiestä hän ei ollut tietoinen. Mittapaikalla oli kuitenkin kartta, josta uusi reitti selvisi.

KUVA: PERTTI KOHOPÄÄ



Emma Griffin työskentelee ABB Accurayn tehtaalla Irlannin Dundalkissa.

Irlantilainen kummityttö

Voikkaan yt-neuvottelukunta löysi syyskuussa Irlantiin tekemälään kokous- ja opintomatalla UPM-Kymmenen “kummityttö”. ABB Accurayn tehtaalla Dundalkissa työskentelee sihteerinä Emma Griffin. Hänen tehtäviinsä kuuluvat mm. asiakasvierailujen järjestäminen ja emännöiminen. Emma oli tietoinen, että hänellä on nimikkotalokin Kuusankoskella – Griffin House, ja toivoi pääsevän joskus tutustumaan siihen.

KUVA: KIMMO SEPPÄLÄ



Suuronnettomuusharjoitus Voikkaan tehtaalla

Voikkaan tehdasalueella järjestettiin 20. syyskuuta suuronnettomuusharjoitus, jonka tarkoituksena oli kouluttaa henkilökuntaa, yhteistyökumppaneita ja pelastuslaitoksia suuronnettomuuden torjuntaan.

Etukäteissuunnitelman mukaisesti suuronnettomuuden aiheutti painehiomon rikkidioksidin purkauspaikalla sattunut vaurio.

Harjoitukseen osallistui Kouvolan yhteistoiminta-alueelta 9 palokuntaa sekä Voikkaan tehtaan pääportti ja Kouvolan aluehälytyskeskus. Harjoituksen jälkeisessä palautetilaisuudessa todettiin harjoituksen onnistuneen hyvin.

TEKSTI: EERO NIINIKOSKI



Verlan tehdasmuseossa saavutettiin uusi kävijäennätys

Verlan tehdasmuseossa saavutettiin museon juhluvuonna uusi komea kävijäennätys. Museon viimeisenä aukiolopäivänä 15.9. Verlassa kävi tämän kesäkauden 20 000:s vieras. Hän oli mäntyharjulainen Anu Mikkanen, joka tuli museoon perheensä kanssa.

Tehdasmuseo juhli keväällä 30-vuotista toimintaansa. Samalla tuli kuluneeksi 130 vuotta siitä, kun Verlassa aloitti toimintansa vaatimaton puuhiomo. Puuhioketta ryhdyttiin Verlassa jalostamaan pähviksi 1882 eli 120 vuotta sitten.

Museossa vieraili tällä kaudella, jolloin se oli avoinna 116 päivänä, kaikkiaan 20 048 vierasta. Tehdasmuseon edellinen kävijäennätys on viime vuodelta, jolloin Verlassa kävi 18 690 vierasta. Tämän kesän suosioon on vaikuttanut mm. Kotkan asuntomessut, jotka toivat Verlaan useita satoja kävijöitä.

Kymin Voima...



Kauppa- ja teollisuusministeriön energiaosaston ylijohtaja Taisto Turunen vihki voimalaitoksen käyttöön syttämällä kolme tulta, jotka symboloivat kolme kuntaa: Kouvola, Kuusankoskea ja Valkealaa.

Jatkoa sivulta 3.

Suomalaisen energiapolitiikan kulmakivinä ovat pitkään olleet energiahuollon varmuus, bioenergian käyttö, energiatehokkuus sekä energiahuollon monipuolisuus. Myös sähkön ja lämmön yhteistuotanto kuuluu näihin perusasioihin.”

“Kymin Voimalla nämä kaikki kriteerit tulevat hyvin täyteen. Periaatteet yhdistyvät täällä käytännön työssä”, totesi kauppa- ja teollisuusministeriön energiaosaston ylijohdaja **Taisto Turunen** vihkiessään Kymin Voiman biopolttoainevoimalaitoksen käyttöön 28. lokakuuta.

Juhlapuheessaan Turunen mainitsi mm. Suomen energiataloudessa siirrytyn säätelyyn perustuvasta taloudesta markkinapohjaiseen talouteen. “Aiemmin energiapolitiikkaamme leimasivat voimakkaasti erilaiset kriisit ja niiden akuuttien seurausten hoito. Tätä nykyä pyritään ns. strategiseen otteeseen.”

Uutena ilmiönä energiapolitiikseen toimintaympäristöön on tullut ympäristönäkökulma. Happamoittavat päästöt on saatu hallintaan, mutta nyt ilmastonmuutos ja kasvihuonekaasujen päästöjen hillintä sanelevat, mitä energiapolitiikassa ja -taloudessa tehdään.

Turunen muistutti, että tutkimus- ja tuotekehitystoiminnan ansiosta energian vienti Suomesta on tällä hetkellä yli kolme miljardia euroa vuodessa eli selvästi suurempi kuin tuonti. Hän sanoi polttoaineverotuksen nousevan ensi vuonna viisi prosenttia nykyisestä, mutta huomautti verotuksen suosivat aikaisempaa enemmän sellaista sähköntuotantoa, joka on kaikilta polttoaineesiltaan ja energialähteiden osilta verontonta.

“Pitää muistaa – erityisesti Kymin Voiman yhteydessä – että kaikki uusiutuvat polttoaineet ovat Suomessa verottomia, tuotetaan niillä sitten lämpöä tai sähköä.”

Turunen sanoi Suomen energiatalouden olevan yhden monipuolisimmista maailmassa. Myös ominaiskulutukset sekä teollisuudessa että palveluissa kestävät minkä tahansa kriittisen vertailun. “Meillä on bioenergian osuus Euroopan Unionin jäsenmaista selvästi korkein energiata-seessa ja sähkön tuotannossa.”

Puheensa päätteeksi Taisto Turunen onnitteli Kymin Voimaa hyvästä ratkaisusta. “Se oli niin hyvä, että ministeriö katsoi tarpeelliseksi avustaa sitä. Hanke täyttää ne tavoite-ehdot, joita avustusten käyttö edellyttää.”

Kutsuvieraille esiteltiin voimalaitosta.



Vihkiäistilaisuuden päätteeksi nautittiin päivällinen Koskelassa.



Kymin höyryvoimalaitoksen kattilat kylmenivät



Miltei 70 vuoden ajan tehtaan energiantarpeen täyttänyt Kymin höyryvoimalaitos pysäytettiin elokuun lopussa, kun Kuusanniemeen valmistui Kymin Voiman uusi voimalaitos.

Vaikka höyryvoimalaitos on jo vanha ja teknisesti aikansa elänyt, on rakennuksessa paljon nostalgista tunnelmaa, jota uusista ja tehokkaista laitoksista ei löydy. Voimalaitoksen vanhat höyrykattilat ja putket kertovat oman tarinansa Kymin paperitehtaan historiasta. Laitoksen vanhalta puolella kierrellessä voi melkein aistia ilmassa leijuvan sanan hiilipölyn.

Voimalaitoksen pääkattila sammutettiin 13. toukokuuta, jolloin Kymin Voima otti tehtaan höyryntuotannon hallintaansa. Sen jälkeen kattila K6 on käynnistetty kaksi kertaa lyhyeksi ajaksi: yhden kerran toukokuussa ja yhden kerran kesäkuussa. Voimalaitoksen miehistö lopetti työt elokuun lopussa ja samalla loppui myös vuorotyöaika. Tulevaisuudessa höyryvoimalaitos tultaneen purkamaan, mutta aikataulu ei ole vielä selvillä. Tällä hetkellä laitosta laitetaan seisonta- ja purkukuntoon.

Ylikonemestari **Simopekka Ukkosen** mukaan voimalaitoksen suunnitteluikä on ylitetty jo kauan sitten. "Pääkattilallakin on takana noin 290 000 käyttötuntia kun se oli alun perin suunniteltu noin 200 000 käyttötunnin tarpeisiin. Eli kyllä tämä laitos on ikänsä puolesta jo työnsä tehnyt."

Voimalaitoksen työntekijöistä suurin osa saadaan sijoitettu muihin tehtäviin. Ainoastaan neljä määräaikaista työsuhdetta on tällä hetkellä katkolla. "Osa työntekijöistä sijoittuu eri tehtäviin sellun ja energian organisaatioissa, esimerkiksi ylimääräisiksi läm-

mittäjiksi uudelle kattilalle. Paperin kirjoissa oleville haetaan puolestaan paikkoja paperin organisaatiosta. Lisäksi kolme työntekijää jää eläkeputkeen", kertoo Ukkonen.

Ukkosen mukaan voimalaitoksen alasajo on sujunut hyvin, eikä voittamattomia ongelmia ole tullut esille. "Mukaan saatiin kasattua hyvä ja motivoitunut porukka, josta osa koulutettiin alasajotehtävään todella nopeasti. Haluankin kiittää mukana ollutta loppuajan käyttöhenkilökuntaa hyvin hoidusta työstä."

VAIHERIKAS HISTORIA

Höyryvoimaa on käytetty Kuusankoskella pitkään, sillä tehtaiden ensimmäiset höyrykattilat otettiin käyttöön jo vuonna 1873. Nämä kattilat olivat kuitenkin tehoiltaan pieniä. Ne sijaitsivat lähellä lämmön käyttäjää, eivätkä keskitetysti samassa paikassa. Parhaimmillaan tehtaalla oli neljä erillistä kattilahuonetta, joissa kuumeni 17 höyrykattilaa.

Ensimmäinen askel kohti keskujärjestelmään perustuvaa höyrylaitosta otettiin vuonna 1933, jolloin Kymin höyryvoimalaitos eli silloinen keskuskattilahuone aloitti toimintansa. Sen jälkeen höyryvoimalaitokselle rakennettiin muutaman vuoden välein uusia kattiloita, ja vuonna 1938 voimalaitoksella oli jo neljä arinakattilaa käytössään. Polttoaineena näissä kattiloissa käytettiin kivihiiltä. Kattila K3 pystyi käyttämään polttoaineenaan myös turvetta. "Nämä kattilat olivat käytössä varakattiloina vielä 1980-

luvulla, mutta poistuivat käytöstä kun Kuusanniemen maakaasukattila otettiin käyttöön vuonna 1988”, kertoo Kymin voimapäällikkö **Ilkka Valtonen**.

1950-luvun puoliväliin mennessä tehtaiden höyrynkulutus oli kasvanut uuden sellutehtaan ansiosta sekä voimantarve oli muutenkin lisääntynyt. Näin ollen voimalaitosta päätettiin laajentaa. Vuonna 1956 höyrykattilahuoneen yhteyteen valmistui uusi kattilahuone ja moderni suurtehotkattila, jossa oli mahdollista käyttää polttoaineena sulfiittijätelientä, hiiltä, turvetta ja öljyä. Kyseessä oli poikkeuksellisen suuri investointi, jonka valmistumista seurattiin mielenkiinnolla. Esimerkiksi Kymiyhtymä-lehden mukaan voimalaitoksen valmistumista seurattaessa “on saatu nähdä ja kokea jotain sellaista, mikä vastaa mielikuvaa amerikkalaisen pilvenpiirtäjän rakentamisesta.”

Vuonna 1961 voimalaitokselle rakennettiin taas uusi kattila K6, jonka polttoaineena voitiin käyttää samoja raaka-aineita kuin edellisessäkin kattilassa. “Kattilassa olleen suuremman turvemyllyn ansiosta polttoaineena pystyttiin käyttämään myös kuorta. Molemmat kattilat varustettiin kaasupolttimilla 1970-luvun puolivälissä. Sulfiittiliemen poltto lopetettiin sulfiittitehtaan pysähtyttyä vuonna 1977”, kertoo Valtonen.

Seuraava investointi voimalaitoksella tehtiin PK 8-projektin yhteydessä 1983. Silloin uusittiin voimalaitoksen ohjausjärjestelmä sekä turpeen- ja kuoren vastaanottolaitteet. Kaukolämpötoimitukset Kuusankosken Aluelämmitykselle aloitettiin vuonna 1982 ja ne ovat jatkuneet aina Kymin Voiman valmistumiseen asti. Viimeinen iso investointi höyryvoimalaitokseen oli vuonna 1993 tehty kattila K6:n sähkösuodin.



Kymin höyryvoimalaitoksen pysäyttämisen myötä eläkkeelle jäänyt Raimo Vauhkonen myöntää, että voimalaitoksen lakkauttaminen tuntuu haikkealta.

Raimo Vauhkonen jäi eläkkeelle samaan aikaan höyryvoimalaitoksen kanssa

Yksi Kymin höyryvoimalaitoksen pitkäaikaisimmista työntekijöistä on päälämmittäjä **Raimo Vauhkonen**. Syksyllä lomien jälkeen eläkeputkeen jäänyt Raimo tuli töihin höyrylle helmikuussa vuonna 1964. Sitä ennen hän oli ollut vuoden verran paperitehtaalla kesälomittajana.

Työuransa aikana Raimo ehti työskennellä höyryllä useassa eri tehtävässä. Vanhalla puolella hän oli lämmittäjänä kaikilla kattiloilla, ja uuden puolen kattiloilla K5 ja K6 Raimo toimi 3. lämmittäjänä. Päälämmittäjänä hän ehti työskennellä vajaat kymmenen vuotta.

Raimon mukaan työtavat höyryllä ovat muuttuneet tekniikan kehittymisen myötä melkoisesti sitten 1960-luvun. “Täällä oli todella liikaista 1960- ja 70-luvuilla, kun Kymin sulfiittitehdas oli vielä käynnissä. Kaksi autoa ajoi sieltä tuhkaa seitsemästä neljään, ja joskus ne joutuivat tekemään ylitöitä saadakseen kuljetettua kaiken tuhkan pois. Eihän se ollut kovin terveellistä kun sellaisessa tuhkapölyssä jouduttiin olemaan koko ajan.”

Myös työntekijöiden määrä on muuttunut melkoisesti sitten 1960-luvun huippuvuosien. “60-luvulla höyryllä oli parhaimmillaan satakunta työntekijää. Siitä se on vähentynyt melkoisesti, ja viime aikoina voimalaitoksella ei ollut löysimpien lisäksi kuin muutama päivämies.”

Raimo Vauhkonen myöntää, että voimalaitoksen lakkauttaminen on hänelle haikea paikka.

“Tullessani tänne parikymppisenä katselin yli viisikymppisiä työntekijöitä ja ajattelin, että mitähän nuokin täällä enää tekevät. Nyt kun olen itse samanikäinen, niin kyllä sitä tulee ihmeteltyä kuinka nopeasti aika on mennyt. Olenhan minä puhunut nuoremmille minkälaista täällä on ollut aikoinaan, mutta eihän sitä voi täysin ymmärtää ellei ole itse elänyt sitä aikaa.”



Kymin höyryvoimalaitoksen kattila K5:n rautarakenteen asennus menossa. Takana vasemmalla tallikonttori, oikealla Vanhala (entinen Kymin pääkonttori). Yläkuva.

Samaisen kattilan harjannostajaistilaisuus Kuusankosken Seuratallolla vuonna 1955. Steinmüllerin P. Wenzel pitää puhetta.



TEKSTI: SAMI RIKALA
KUVAT: SAMI RIKALA JA EEROLAN ARKISTO

*Uittomiehille Kimolan kana-
valla työn loppuminen ei tul-
lut yllätyksenä. Jo pitkään oli
ollut näkyvissä uiton vähene-
minen ja puun kuljetuksen
siirtyminen kokonaan kumi-
pyörille ja rautateille.*

Uitto loppui Kymillä ja Voikkaalla

*UPM-Kymmenen
Kuusankosken
tehtaiden viimeiset tukit
uitettiin kuluneen kesän
ja syksyn aikana.
Samalla päättyy
yhtäjaksoisesti 130
kesää jatkunut perinne.*

Voikkaan tehdas on käyttänyt uittaen kuljetettua puuta aina perustamisestaan lähtien. 1930-luvulle asti lähes kaikki tehtaalla käytetty puu tuli uittamalla ja vielä 1980-luvullakin uittopuun osuus oli puolet puun kokonaisuudesta. Sen jälkeen uittopuun käyttö on kuitenkin pikkuhiljaa hiipunut ja nyt vuonna 2002, 130 vuotta kestänyt perinne on tullut tiensä päähän.

Syitä uiton kannattamattomuuteen on monia. Suurin syy on rekkakuljetukset, jotka ovat syöneet uiton osuutta puukuljetuksesta huomattavasti. Lisäksi puuta tuodaan nykyisin eri paikoista kuin uiton kulta-aikoina. Aikaisemmin puuta kuljetettiin pohjoisesta etelään, nyt suunta on muuttunut idästä länteen. Varsinkin itärajan tehtailla käytetään nykyään paljon Venäjältä tuotua puuta. "Viimeisenä pisteenä uiton lopettamiselle oli Voikkaan PK 16:n pysäyttäminen. Se oli ollut jo pitkään aikaa uittopuun suurin yksittäinen käyttäjä", kertoo Järvi-Suomen Uittoyhdistyksen uittopäällikkö **Harri Lallukka**.

Uiton loppumisen vuoksi Järvi-Suomen Uittoyhdistyksessä käytiin YT-neuvottelut, jossa kaikki vesistöalueen työntekijät jouduttiin irtisanomaan. Yhteensä työnsä menettää 13 henkilöä. Harri Lallukan mukaan osa irtisanoista työntekijöistä pystytään sijoittamaan uuteen pysyvään työsuhteeseen ja eläkkeelle pääsee neljä työntekijää. Näillä näkymin noin puolet Uittoyhdistyksen työntekijöistä jää työttömiksi.

"YT-neuvottelut olivat mielestäni hyvin asialliset. Porukka oli nähnyt uittomäärien vähenemisen ja he ymmärsivät lopettamisen perustelut. Itse asiassa monet olivat oikeastaan jo odottaneet tätä ratkaisua. He tiesivät, että homma loppuu ennemmin tai myöhemmin", kertoo Lallukka.

PILLIT PUSSIIN SYKSYN KULUESSA

Tänä vuonna uittokausi alkoi toukokuun alussa ja viimeinen Rapakoskelta Kuusanniemeen uinut tukkinippu nostettiin vedestä Kymillä 30. syyskuuta. Voikkaalla uitto loppui jo elokuussa.

Uitossa käytetyt kelluvat uittorakenteet, kuten esimerkiksi puomitukset, on jo purettu. Kaikki kiinteät rakenteet jätetään ainakin toistaiseksi paikoilleen. "Porukan työsuhteet jatkuvat marraskuun loppuun, nuorimmilla jopa joulukuun loppuun. Siihen mennessä pitäisi saada rakenteet maihin ja kaikki ovat kyllä valmiita painamaan töitä loppuun saakka", kertoo Lallukka.

Uiton loppuminen Voikkaalla ja Kymillä ei lopeta uittoa Kymi-joen vesistöalueella kokonaan, sillä uittaminen jatkuu vähäisessä määrin Kaipolaan ja Äänekoskelle. Myös valmius uiton uudelleen käynnistämiseen alempana oleville tehtaallekin säilyy, kun kiinteät uittorakenteet jäävät vesistöön ja rannoille.

Uiton lopettaminen ei myöskään vaikuta Vuoksen vesistön uittoon, sillä Vuoksen puolella tehtailla on pitkät kuljetusmatkat laajojen puunhankinta-alueiden vuoksi. "Esimerkiksi alueen suurin uittopuun käyttäjä Kaukas käyttää vuosittain puoli miljoonaa mottia puuta. Sinne kuljetetaan

puuta aina Pieliseltä Pohjois-Karjalasta asti. Vuoksen vesistössä pisimmät kuljetusmatkat ovat 450 kilometriä, jolloin uittoketju on hyvin taloudellinen”, kertoo Harri Lallukka.

VÄHÄN UUDISTUKSIA

Puiden uittaminen aloitettiin Kymenlaaksossa vuoden 1873 tienoilla, jolloin Kymijoen eteläpäässä olevat sahat alkoivat uittaa käyttämäänsä puuta yhteistuumiin. Yhteisuiitto oli tosin lain määräämä, sillä senaatin asettaman lain mukaan samaa väylää käyttävien metsäyriyten piti kuljettaa tarvitsemansa uittopuut yhteisuiottona. Uittaminen jatkui miltei muuttumattomana aina vuoteen 1961 asti, jolloin puun irtouitto päättyi ja tilalle tuli nippu-uitto. Toiminta helpottui entisestään vuonna 1966, jolloin Kimolan kanava ja nippunosturi valmistuivat.

Vaikka itse uittoprosessi ei ole juurikaan muuttunut, tarvittiin uittossa ennen huomattavasti enemmän työntekijöitä kuin nykypäivänä. Kymijokiväylä, jota käytettiin aina Keitele-kanavan valmistumiseen eli vuoteen 1992 asti, oli monimutkainen väylä uittaa. “Ennen Keitele-kanavaa puut lähtivät Keiteleeseen latvavesiltä, tulivat Suolahteen, josta ne kuljetettiin rautateitse Päijänteeseen. Päijänteen pätkä uitettiin ja sitten puut laitettiin taas junaan ja vietiin perille. Eli prosessi oli aikaa vievä ja aiheutti paljon kustannuksia.”

Vaikka Keitele-kanava teki uittamisen helpommaksi ja yksinkertaisemmaksi, oli se sittenkin liian kallista, koska keskimääräinen uittomatka Kymijoen vesistössä jäi vain pariin sataan kilometriin.

“Kun vielä tehtaiden puunhankinta-alueet supistuivat UPM-Kymmenen synnyttyä ei niissä oloissa enää uitto taloudellisesti säilynyt kilpailukykyisenä muihin kuljetusmuotoihin, lähinnä suoraan autokuljetukseen verrattuna”, toteaa Harri Lallukka.



Viimeiset uittopuuniput lipuivat Kimolan kanavaan syksyn kuluessa.



Uittopuuniput matkalla Kimolan kanavassa 1960-luvulla ja vuonna 2002.



1950-luvulla puut uitettiin lauttoina. Vastaanotto tehtaalla vaati paljon “käsityötä”.

Erikoispaperit valmistuvat Tervasaassa ja Pietarsaassa



Kymi Paper on osa viime syksynä muodostettua UPM-Kymmenen uutta hieno- ja erikoispaperit toimialaa. Suomessa toimialaan kuuluvat Kymin lisäksi hieno- ja erikoispaperia valmistavat paperikoneet Tervasaassa, Pietarsaassa ja Jämsänkoskella sekä Kymin, Wisaforestin ja Tervasaaren sellu- tehtaat.

Tervasaassa valmistetaan kirjekuori- ja tarrapapereita, Pietarsaassa teknisiä papereita sekä Jämsänkoskella tarrapaperia. Toimialan johtajaksi nimitettiin viime syksynä **Jyrki Ovaska**. Paperivirta kävi tutustumassa Tervasaaren ja Pietarsaaren tehtaisiin ja niiden tuotteisiin.

TERVASAARESSA TEHDÄÄN SUURIN OSA MAAILMAN TARRAPAPERISTA

Valkeakosken kaupunki sijaitsee keskellä Sydän-Hämettä Mallasveden ja Vanajaveden yhtymäkohdassa. Kaupungin syntytarina on hyvin samanlainen kuin Kuusankoskenkin.

Maantieteellisesti otollinen sijaintipaikka kahden vesialueen risteyksessä teki paikasta kiinnostavan metsäteollisuuden kannalta, joten paikkakunnalle perustettiin paperitehdas. 130 vuodessa tehtaalla ympärille on kasvanut kaupunki, joka elää ja hengittää tehtaalla tahtiin aivan kuten Kuusankoskikin.

Nykyään Valkeakosken paperitehdas on yksi maailman suurimmista erikoispaperitehtaista ja ylivoimaisesti maailman suurin tarrojen taustapaperin valmistaja. Tarrapaperin lisäksi tehtaalla valmistetaan kirjekuoripaperia sekä säkkipaperia. "Tervasaaren paperitehtaalla on perinteisesti tehty voima- ja käärepapereita eikä niinkään painopapereita. 80-luvulla tehtaalla keskityttiin tarrapaperin, kirjekuoripaperin ja säk-

kipaperin valmistukseen, ja paljon erikoistuotteita jäi pois. Erikoistuminen kannatti, sillä Tervasaarella on tänä päivänä noin 20 prosentin markkinaosuus tarrojen taustapaperien maailmanmarkkinoista", kertoo Tervasaaren tehtaanjohtaja **Eero Kuokkanen**.

Tervasaassa tehdään kaiken kaikkiaan 400 000 tonnia paperia vuodessa, ja tehtaalla liikevaihto on noin 400 miljoonaa euroa. Tehtaan päämarkkina-alue on Eurooppa, jonne menee 2/3 tehtaalla tuotannosta. Loppuosa jakautuu puoliksi Yhdysvaltojen ja Kauko-Idän välille.

Neljän paperikoneen lisäksi Tervasaassa on oma sellutehdas, jossa tehdään sellua tehtaalla omaan käyttöön. Oman tuotannon lisäksi tehdas ostaa valkoista sellua UPM-Kymmenen muilta Suomen tehtailta. Henkilöstöä Tervasaassa on 850. "Henkilöstön määrä on pysynyt suurin piirtein samana PK 8:n startin jälkeen, jolloin henkilökunnan määrä kasvoi noin sadalla työntekijällä", kertoo Kuokkanen.

TARRAPAPERISTA TEHDÄÄN ETIKETTEJÄ

Tervasaaren tärkein tuote on tarrapaperi, jota valmistetaan noin 200 000 tonnia vuodessa. Tehtaalla on kaksi tarralaminaatin taustapaperia valmistavaa paperikoneetta, vuonna 1996 rakennettu PK 8 sekä vuonna 1938 käynnistetty, mutta vuosien varrella täysin uudistettu PK 5. Tarrapaperien val-

mistuksessa Tervasaaren kanssa samaan bisnesalueeseen kuuluu Jämsänkosken PK 3, joka tekee päällystettyjä tarran pintapapereita.

Suurin osasta Tervasaaren tuottamasta tarrapaperista menee tuote-etikettien valmistukseen. Lisäksi tehtaalla tarrapaperia käytetään "variable information" käyttöön, eli niihin painetaan viivakoodeja tai numeroita, joilla ohjataan tavaroiden logistiikkaa. Eero Kuokkasen mukaan tarrapaperi alalla on tyyppillistä, että asiakkaat globalisoituvat ja kasvavat hyvää vauhtia. "Suurimmilla asiakkailtamme on nykyään toimintaa ympäri maapalloa, ja pienien valmistajien lukumäärä vähenee koko ajan", kertoo Kuokkanen.

Mielenkiintoinen yksityiskohta tarrapaperibisneksessä on, että eri puolilla maailmaa käytetään vain ja ainoastaan tietyn värisiä tarran taustapapereita. Esimerkiksi Japanissa käytetään sinistä taustapaperia, kun taas Euroopassa suositaan eniten kellertävää sävyä ja Yhdysvalloissa valkoista. "Siihen, miksi värit jakautuvat juuri näin on monia syitä. Esimerkiksi Japanissa sininen sävy on valittu siksi, että tarran taustaksi on olemassa muitakin raaka-aineita. Pe-päällystetyissä papereissa taustaväri on keltainen ja mineraalipäällystetyt ovat tyyppillisesti valkoisia. Niinpä väristä näkyä heti millaista taustapaperia tarroissa on käytetty", selvittää Eero

Kuokkanen.

ERIKOISTUMINEN PITÄÄ KIRJEKUORI- JA SÄKKI- PAPERIN TUOTANNON KANNATTAVANA

Tarrapaperin lisäksi Tervasaarissa tehdään myös ruskeaa kirjekuoripaperia sekä säkkipaperia. Kirjekuoripaperia tehdään vuonna 1986 rakennetulla PK 7:lla, joka tuottaa noin 95 000 tonnia paperia vuodessa. Kirjekuoripapereista lähes koko tuotanto menee Euroopan markkinoille. Samalla koneella tehdään myös teknisiä papereita, joita käytetään mm. teräksen välipaperina ja pussipapereina.

Kirjekuoripaperin valmistuksessa samaan bisnesalueeseen Tervasaaren kanssa kuuluvat myös Docellesin tehdas Ranskassa sekä Kuusanniemi. Eero Kuokkasen mukaan kirjekuoripapereille löytyy vielä markkinoita sähköpostiaikakaudellakin. "Jotkut tuotesegmentit ovat tietysti vähentyneet viime aikoina selkeästi. Esimerkiksi pankkitoimintaan liittyviä kuoria käytetään nykyään vähemmän, mutta mainoskäyttöön tarkoitetut kuoret menevät edelleen hyvin kaupaksi. Me uskomme, että kirjekuoripaperin valmistaminen on hyvä bisnes vielä pitkälle tulevaisuuteen", kertoo Kuokkanen.

Tervasaaren kolmas bisnesalue on ruskea säkkipaperi. Säkkipaperia valmistava PK 6 on käynnistetty vuonna 1966, ja se tuottaa noin 120 000 tonnia paperia vuodessa. Tervasaarissa on erikoistuttu säkkipapereissa huokosiin papereihin, joita käytetään muun muassa kemikaalien ja sementin pakkaamiseen. "Kestävyys ja ansiosta huokoisesta paperista tehtyä säkkiä voidaan täyttää nopeammin eikä se mene helposti rikki. Säkkipaperien myynnissä ei ole lähiaikoina havaittavissa voimakasta kasvua, mutta niiden kääntö kulutus ei ole laskussa".

Eero Kuokkanen näkee myös Tervasaaren tulevaisuuden valoisana, ja kaikkien kolmen paperilaadun valmistaminen jatkuu myös tulevina vuosina. "Uskon, että tarrapaperimarkkinoiden kasvu jatkuu tulevaisuudessakin hyvänä. Olemme tutkineet koneiden uusimismahdollisuuksia, ja PK 8:n kapasiteettia on mahdollista lisätä vielä 40–50 000 tonnilla, jolloin me vahvistaisimme asemaamme maailman tehokkaimpana koneena. Kirjekuoripapereissa on tutkittu mahdollisuuksia siirtyä yhä enemmän mainostarkoituksissa käytettäviin isoihin kuoriin. Kaikki nämä vaativat tietysti investointeja", kertoo Kuokkanen.

PIETARSAAREN MONET TEHTAAT JA TUOTTEET

Ebba Brahe perusti Pietarsaaren kaupungin jo vuonna 1652 Pedersören suurpitäjän vanhaan satamaan Vaasan pohjoispuolelle. Ennen paperinvalmistuksen aloittamista kaupunkiin perustettiin sikuritehdas vuonna 1883. Toimintaa laajennettiin myös metsäteollisuuden pariin, kun **Wilhelm Schauman** perusti tehtaan yhteyteen sahan vuonna 1896. Sen jälkeen tehtailla on valmistettu sokeeria, sulfiittisellua, ja vuodesta 1962 lähtien myös tehtaan nykyisiä tuotteita sulfaattisellua ja paperia. Nykyäänkin toimiva teollisuuspaperitehdas käynnistyi vuonna 1974.

Sikarijuuren paahtaminen lopetettiin Pietarsaarella vuonna 1960, mutta vanha tehdas on edelleenkin pystyssä paperitehtaan kupeessa. Nykyään talovanhus toimii Verlan tapaan tehdasmuseona.

Jatkuu sivulla 34.



PK 8:lla paperikonemiehenä työskentelevä **Kimmo Liehu** on ollut 23 vuotta Tervasaaren tehtaan palveluksessa. Kimmo pitää tehdasta hyvänä työpaikkana. "Tervasaaren tehdas on iso ja vakaa työnantaja. Täällä on hyvä ja avoin ilmapiiri, ja varsinkin tämä PK 8 on siisteytensä ja valoisuutensa vuoksi mukava paikka työskennellä."



Toisen polven tehtaalainen **Timo Peltola** työskentelee Pietarsaaren paperikoneella sylinterimiehenä. Timo on ollut tehtaalla töissä vuodesta 1984 lähtien. "Minä olen viihtynyt täällä hyvin. Täällä on erittäin hyvä ilmapiiri työporukan keskuudessa. Meillä ei ole mitään tiimejä, mutta ryhmässä kuitenkin hommia tehdään ja jos joskus on apua tarvinnut, niin aina sitä on myös saanut."



TYÖHYVINVOINTI

Muutos ja muutoksen hallinta

Teksti on referoitu
Kymin työterveys-
psykologi **Rea**
Salovaara-Simolan
luennosta.



”**K**un muutoksen tuulet puhaltavat, on parempi rakastaa tuulimyllyjä kuin rakentaa suojaumuureja.”

Kiinalaisen sananlaskun sanoin aloittaa työterveyspsykologi Rea Salovaara-Simola luentonsa. Tällä erää on kyseessä työhyvinvoinnin osa-alue Muutos ja muutoksen hallinta. Hän kehottaa kuulijoita miettimään, mitä muutos henkilökohtaisesti kullekin merkitsee? Pyrkikö ihminen säilyttämään kaiken vanhan? Hän muistuttaa, että ihmisessä on myös paljon muutosta haaluvia voimia. Muutoksen keskellä olisi hyvä muistaa, että menettämällä yhden asian elämässään, ei yleensä menetä muita osa-alueita.

TYÖHYVINVOINNIN PERUSASIAIT

Työhyvinvoinnin kolme eri aluetta ovat varsinainen työ ja työympäristö, työyhteisö sekä yksilön hyvinvointi.

Jotta työstä voitaisiin sanoa, että se on hyvää, sen tulisi olla haasteellista, vaihtelevaa ja itseenäistä. Sopiva työmäärä on suhteellinen käsite: toisella on aina kiire, toinen saa aikaan enemmän kaikessa rauhassa. Työn vähyys on yleensä pahempi stressitekijä kuin liika työmäärä. Stressi ei aina ole huono tekijä, varsinkaan silloin, kun liiallisen työn määrä on projektiluoteista. Usein stressi aiheuttaa myös mielihyvää, kun työ tulee tehdyksi, niin itsetunto nousee. Selkeät tavoitteet, päätöksentekoon osallistuminen ja kuulluksi tuleminen ovat ihmiselle tärkeitä asioita, vaikka itse päätökseen ei voisikaan vaikuttaa.

Toimivan työyhteisön tunnuspiireita ovat avoin tiedonkulku ja ristiriitatilanteiden käsittely eli kyky hoitaa vaikeita asioita. Miksi niiden esille ottaminen on ihmiselle niin vaikeaa - vai onko se pelkkää ymmärtämättömyyttä?

Työkykyinen yksilö kantaa omasta työstään vastuun. Hän pohtii ajoittain omaa työtään, tarviiko sitä muuttaa ja pitää yllä monipuolisesti ammattitaitoaan. Muutoksen hallinta on helpompaa, kun näkee oman työnsä eri puolilta.

HALLINNAN TUNNE

Muutoksen tullessa ihmisen pitäisi voida tuntea hallitsevansa tilanteen. Ihmisen tulisi ymmärtää, miksi muutos tehdään. Kyky nähdä asioiden mielekkyys auttaa nä-



kemään muutoksen tarpeen. Ihmisen tulisi voida kokea, että hän itse on tekemässä muutosta, häntä kuunnellaan ja hän voi sanoa oman näkemyksensä. Näin ihminen kokee, että hän hallitsee asioita ja tapahtumia. Ei pitäisi toimia niin, että muutos annetaan hänelle ja siihen on sopeuduttava.

MUUTOS TYÖSSÄ

Ilman muutoksia työ ei kehity. Yleisesti ottaen ihmiset ovat muutosvalmiita, koska muutos tarjoaa usein tilaisuuden kehittyä työssä. Yksilöllä tulee siis olla mahdollisuus oppia mielekkäällä tavalla

uusia asioita. Jos yksilö ei halua sopeutua muutokseen, ja jos työn sujuvuus negatiivisen asenteen vuoksi kärsii, niin esimiehen on puututtava asiaan. Jokaisen on hoidettava omat työnsä.

Muutosvastarinta on normaali reaktio. Raja sietää muutosta löytyy jokaisesta. Muutokseen tarvitaan aikaa ja siksi ihmiselle pitää antaa aikaa muutokseen, jotta hän voi surra asian pois itsestään. Sen tähden muutoksista pitäisi tietää riittävän ajoissa.

kitsee henkilöstölle ja jokaiselle ihmiselle itselleen. Muutoksen toteutuksen tulee olla mahdollisimman selkeä.

Kun päätös asian muuttamisesta on tehty, on tärkeää, että jokainen sitoutuu asiaan. Työelämässä sooloilut eivät ole sallittuja.

YKSILÖN SELVIYTYMISKEINOT

Muutoksen edessä ihminen sietää sen, taistelee sitä vastaan tai vetäytyy asiasta. Parempi keino on muuttaa ulkoinen tilanne, olla aktiivinen ja keskittyä siihen, mihin voi vaikuttaa. Parasta olisi, jos voisi ratkaista ongelman, mutta aina se ei ole mahdollista.

Toinen vaihtoehto on asennoitua uudelleen asiaan. Tähän ihmisellä on aina mahdollisuus. On hyvä muistaa, vaikkei asiaa voi muuksi muuttaa, niin siihen voi vaikuttaa siten, että muuttaa omaa asennettaan. Voi punnita asian uudestaan ja miettiä sitä omien arvojensa kannalta, kuinka tärkeästä asiasta on todellisuudessa kysymys. Voi muuttaa tarvittaessa tavoitteita sekä miettiä, miten on aiemmin selvinnyt vaikeista tilanteista. Kannattaa muistaa omat vahvuutensa ja ne asiat, jotka säilyvät ja rohkaista itseään selviytymään. Voi myös ajatella, miten muutos vaikuttaa elämään esimerkiksi kahden tai kahdenkymmenen vuoden kuluttua.

Omaa tilaa voi myös yrittää lievittää: jos itkettää, niin itkee. Juokseminen, tanssiminen, puiden hakkaaminen tai sellaisen asian tekeminen, josta nauttii, auttaa eteenpäin. Keskusteleminen ja puhuminen, asian pohtiminen ja itsensä kuunteleminen ovat myös tilannetta pehmentäviä asioita. Yksin ei kannata jäädä, ulkopuolista apua ja tukea saa, jos sitä tuntee tarvitsevana.

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Muutos ja muutoksen hallinta



Julkaisu: Jere E. Yates: Tule toimeen stressin kanssa/ Rastor Julkaisut
Sosiaalisten muutosten arvoasteikko on koottu siten, että ihmiset pisteyttivät stressiä tuottavat aiheet.

Elämäntapahtuma	Pisteet
1. Puolison kuolema	100
2. Avioero	73
3. Asumusero	65
4. Vankilaan joutuminen	63
5. Läheisen ihmisen kuolema	63
6. Loukkaantuminen tai sairastuminen	53
7. Avioliiton solmiminen	50
8. Työstä erottaminen	47
9. Avioliittosovittely	45
10. Eläkkeelle siirtyminen	45
11. Muutokset perheenjäsenen terveydentilassa	44
12. Raskaus	40
13. Seksuaaliset vaikeudet	39
14. Perheen lisääntyminen	39
15. Liikeasioiden uudelleenjärjestely	39
16. Muutokset taloudellisessa tilanteessa	38
17. Läheisen ystävän kuolema	37
18. Siirtyminen toiselle työalalle	36
19. Muutokset puolison kanssa käytyjen kiistojen määrässä	35
20. Huomattavan rahasumman kiinnittäminen	31
21.–43. jne.	30–11

Taulukosta näkyy, että työhön liittyvät asiat eivät ole ensimmäisinä.

VASTAVOIMAT TASAPAINOTTAVAT

Turvallisuudentunne säilyy muutoksen keskellä, jos meillä on esimerkiksi pysyvä työpaikka, ammattiosaamista tai jos työyhteisön arvot ovat turvallisuutta luovia.

Asioiden muuttuessa onnistumisen elämykset tasapainottavat elämäämme. Ihminen voi edelleen saavuttaa tavoitteensa, toteuttaa itseään ja saada positiivista palautetta.

Vuorovaikutuksesta työssä saatavat mielihyvän kokemukset tasapainottavat mieltä. Saamme edelleen arvostusta, luottamusta, empatiaa ja joskus meitä myös palkitaan.

On totta, että yksityiselämä ja työelämä täydentävät ja tukevat toisiaan. Jos jommassa kummassa on energian viejiä, niin toisessa olisi hyvä olla energian tuojia.

MUUTOKSEN HALLINTA

Yksi tärkeimmistä asioista muutoksen hallinnan kannalta on, että pyrkii hankkimaan kaiken tavoitettavissa olevan tiedon, mitä muutoksesta on olemassa. Näin ihminen pystyy realistisesti pohtimaan tilannetta. Huhujen ja oimien pelkojen varaan ei pidä jäädä. Tilanteen realistinen pohtiminen on parempi vaihtoehto kuin uhriksi jättäytyminen.

Jos pystyy ottamaan asiaan erilaisen näkökulman, niin suhteellisuudentaju löytyy paremmin. Siten voi nähdä, mitä asia henkilökohtaisesti todella merkitsee.

Pahimman mahdollisen tilanteen ajattelu aiheuttaa sen, että asiat, joita eniten pelkää, muuttuvat vähemmän ahdistaviksi.

Joskus ajattelemme, että muutos on välttämätön pakko. Jospa tässäkin löytyisi asialle vaihtoehto mielikuvien ja ajattelun avulla. Jospa pakosta tulisikin oma valinta: Päätän, että lähden muutokseen mukaan. Samalla tunnen,

että voin vaikuttaa asiaan.

Asioita voi suhteuttaa sitenkin, että muistaa, että nyt muuttuu vain työ. Ihminen ei muutu persoonallisuudeltaan - vain toimintatapa muuttuu. Se on vain yksi pieni osa ihmisessä, silloin kun on kyse työmuutoksesta.

Omien tunteiden kohtaaminen ja tunteiden myöntäminen itselle, niiden erittely ja hyväksyminen auttavat mielekkääseen asennoitumiseen muutostilanteessa. Olisi tärkeää, että kosketus itseän säilyy.

OMAT VOIMAVARAT

Omista voimavaroista tulisi pitää huolta. Pitäisi olla valmis koulutukseen ja huoltamaan aivojaan. Aivoille pitäisi antaa virikkeitä, niitä ei saisi pilata viinalla ja ihmisen tulisi nukkua ja liikkua riittävästi.

Positiivinen perusasenne elämään lisää voimavaroja. Pitäisi olla valmiutta niin rakkauden kuin vihan tunteisiin. Vihan tunne pitäisi uskaltaa myös purkaa turvallisuudessa ympäristössä.

Hyvä itsetunto ja elämän hallinta antavat voimia: Ihminen tuntee itsensä ja riittää itselleen, tuntee hyvät ja huonot puolensa, hyväksyy itsensä sellaisena kuin on ja arvostaa itseään ja muita.

Sosio-kulttuuriset voimavarat pysyvät ihmisellä samoina ja ne antavat ihmisen elämään tasapainoa. Niitä ovat esimerkiksi kansalaisuus, perinteet, kieli, uskonto ja sama työnantaja. Ja edelleen aurinko nousee idästä ja laskee länteen.

Muutokset työelämässä ovat pieniä asioita verrattuna ihmisen koko elämään. Muutoksista on kuitenkin selvittävä. Kannattaa säilyttää toivo, pitää yllä yhteishenkeä, ottaa vastaa yhteisön tuki ja tukea muita.

”Mitä on ollut, on vastakin. Mitä on tapahtunut, sitä vastakin tapahtuu. Ei ole mitään uutta aurinkon alla.”



EOS

Mielipidemittaus tähtää ilmapiirin parantamiseen

UPM-Kymmenen paperitoimialoilla toteutetaan määrajoin henkilökunnan mielipiteiden mittausta kansainvälisellä, mutta yhtiön tarkoituksiin räätälöidyllä menettelyllä. Kuusankoskellakin olemme jo kaksi kertaa tutustuneet tähän mittaukseen.

Ensimmäinen toteutettiin 1999 ja toinen viime vuonna. Seuraava kysely on tarkoitus toteuttaa vuonna 2004. Kaikille henkilökuntaan kuuluville järjestetään mahdollisuus vastata samanlaiseen kyselyyn.

Tutkimus rakentuu siten, että siinä on kolme osiota. Kyselyn ensimmäisessä osassa kysytään perustietoja, joiden perusteella ryhmien välisiä eroja voidaan

analysoida ilman että yksittäisiä henkilöitä tunnistetaan. Toisessa osassa esitetään joukko työhön liittyviä väittämiä ja kolmas on kommenttiosa, jossa voidaan kommentoida erilaisia asioita.

Kysymykset on laadittu yhteistyössä yhtiön ja tutkimusta tekevän konsulttiyrityksen ISR kanssa. ISR on tehnyt vastaavia tutkimuksia useille eri yrityksille Suomessa ja maailmalla, joten käytettävissä on erinomainen asiantuntemus.

Tutkimuksen tavoitteena on mm. kehittää yksiköiden ilmapiiriä, johtamista ja ihmisten välistä kanssakäymistä työnteon kannalta myönteiseen suuntaan. Tämän takia onkin toivottavaa, että mah-

dollisimman moni myös vastaisi kyselyyn. Peruslähtökohtana tutkimuksessa on myöskin se, että kukaan ei näe yksittäisiä vastauksia vaan ne toimitetaan nimettömänä ISR:lle.

Palautetilaisuuksissa myös suoritetaan vertailut edelliseen kyselyyn, jotta nähdään tapahtunut kehitys. Niinikään otetaan esille esimerkkejä positiivisista tuloksista sekä mahdollisista kehityskohteista.

Viime vuonna Kuusankosken tehtailla tehtiin syyskuun loppuun mennessä osastoilla ehdotukset toimenpiteiksi ilmapiirin parantamiseksi. Tällöin useimmat osastot käsitelivät ilmapiiriasioita kyselyssä määriteltyjen kategorioiden

pohjalta. Näitä osa-aiheita ovat: asiakaslähtöisyys, työnantajakuva, tiimityö, töiden organisointi ja laatu, esimiestyö, yhtiön arvot, yrityskuva, johtamisen tehokkuus, työsuoritusten johtaminen ja kehittäminen sekä palkka ja edut.

Kun osastoilla yhteistyössä analysoidaan tuloksia, on mahdollista löytää yhteiset näkemykset siitä, mitkä asiat kaipaavat parantamista ja mihin ollaan tyytyväisiä. Mielipidetutkimus on tehokas työväline työyhteisön kehittämisessä, mutta toimiakseen hyvin se vaatii aktiivista ja innostunutta otetta toimenpiteitä suoritettaessa.



KYMIYHTIÖLLE KUULUNUT TEHDAS TOIMII YHÄ

Läskelässä tehdään paperia edelleen

Antti Tuurin kirjassa “Met-sän jättiläisen synty” on valokuva **Eero Järnefeltin** maa-lauksesta, joka esittää Läskelän tehdasta 1920-luvun alussa. Tai-teilija on ikuistanut kesäisen nä-kymän Jänisjoen itärannalta. Teh-das kylpee iltapäiväauringon ki-lossa, tiilipiipusta tulee vaalea savu ja tehtaana takana näkyy pu-namultaisia ja vaaleaksi maalattu-ja taloja.

Nyt itärannalle on kasvanut vahva metsikkö. Tehtaana fasaadi on samanlainen kuin ennenkin. Pikkutalot ovat hävinneet tehtaana takaa, sijalla on varastorakennuk-sia. Piipusta tupruaa musta savu. Kymiyhtiölle ennen sotia kuulu-nut Läskelän tehdas on siis edel-leen toiminnassa.

Paperikonehallin päätyyn on venäläisin aakkosin kirjoitettu Läskelä. Tehtaana pienen konttori-rakennuksen seinällä on plakaatti, jossa lukee “Pohjois-Laatokan pa-perikombinaatti.”

“Tämä tehdas on kuin paperin-tuotannon museo ja kuuluu ny-

kyään isoon holding-yhtiöön”, kertoo PetrozavodskMash-yhtiön pääjohtaja **Leonid L. Beluga** tehtaanajohtajan laajassa työhuonees-sa. Konserniin kuuluvat mm. met-säkonetehtas ja konepaja Petros-koissa sekä muutama muu alan tehdas.

Laitoksen esittelyn aloittaa tehtaanajohtaja **Nikolai Skatchkov**. “Olemme kiitollisia suoma-laisille insinööreille, joiden raken-tamaa tehdasta voidaan käyttää vieläkin.”

Hän muistuttaa, että putous-korkeudeltaan yli 13-metriseissä Läskelänkoskessa toimi jo 1800-luvun alkupuolelta lähtien saha. Hiomo käynnistyi vuonna 1904 ja ensimmäinen paperikone vuonna 1906.

“Sodan jälkeen, vuonna 1946 tehtaassa toimi kolme paperi-konetta. Nyt käynnissä on kaksi. Toinen valmistaa tapettipaperia 500 tonnia kuukaudessa ja toinen 800 tonnia kirjapaperia kuukaudessa.”

Tehtaana toiminnan takaami-seksi ovat myös käytössä hiomo

sekä lämpölaitos ja 1,5 megawa-tin turbiini generaattoreineen. Työntekijöitä on runsaasti, noin 500.

Läskelän paperia on viety pait-si Moskovaan, myös Valkovenä-jälle ja Ukrainaan. Elokuun lopul-la tehtaalla on alkanut puoli vuot-ta kestävä modernisointivaihe.

LAAJENNUSTAVOITTEITA

“Uudistamme koneita ja tuotan-toa parhaillaan ja suunnitelmissa on nostaa tuotanto 2 000 tonniin kuukaudessa”, lisää Skatchkov.

“Olemme myös rakentamassa tehtaalle kokonaan uutta paperi-konetta, joka kykenee tuottamaan 120 tonnia paperia vuorokaudes-sa. Koneen tekee yhtymämme Petroskoin konepaja ja automaa-tion asentamisesta siihen neuvot-telemme Metso Automationin kanssa”, kertoo pääjohtaja Beluga.

Nykyisten koneiden nopeus on Kuusaan saaren jenkikoneitten tasoa eli 180 metriä minuutissa. Uuden koneen tuotantonopeus on 800 metriä minuutissa.

Leonid Beluga myöntää tehtaana ja koneiden vanhuuden. Ke-hityssuunnitelman toteuttamisen varmistamiseksi hän etsii yrityk-selle partneria: 50 prosenttia tehtaana osakkeista on myynnissä. Kiinnostusta on osoitettu sekä Moskovasta että Italiasta. “Läske-län ympäristössä on runsaasti metsiä ja tehtaana alueella, joen alajuoksulla, on sopivaa tontti-maata vaikka sellutehtaalle.”

LIUKULAAKERIT PYÖRIVÄT

Tehdaskäynnin jälkeen pohditaan pintapuolisesti mitä Läskelässä tuli nähtyä. Paperimiehet toteavat, että isompi, kolmimetrinen kone on verrattavissa Voikkaalla 1970-luvun lopulle saakka toimineisiin PK 12:een ja 15:een. “Viiraosalla oli rekisteritela ja imulaatikkoja, mutta ei foileja.”

“Koneessa oli liukulaakerit. Ne ovat tuottavuuden kannalta huonot, koska laakereita joudutaan huoltamaan usein.”

Jatkuu sivulle 34.



Läskelän tehdas heti viime sotien jälkeen (yllä) ja sama näkymä vuonna 2002 (kuva oikealla).



Läskelä oli Kaarlo Timosen kotikylä

Kaarlo Timonen syntyi vuonna 1921 Harlun pitäjän Läskelän kylässä. Hänen kotitalonsa, joka näkyy Järnefeltin maalauksessa oikeassa yläkulmassa, on vielä pystyssä. Sen vieressä on kuusankoskelaisen taiteilijan **Esko Tirrosen** synnyinkoti.

Kaarlo Timosen isä **Otto Timonen** tuli AB Läskelä Bruks-yhtiön palvelukseen vuonna 1907 ja Läskelän sahan palvelukseen 1916. Ennen sota-aikaa hän toimi paperitehtaan ostopäällikkönä.

Nuorukaisikään ehtinyt Kaarlo jakoi talvisodan alla suojeluskunnan paikallispuhallikon **Otto Timosen** käskystä paikkakunnan miehille käskyjä ylimääräisiin kertausharjoituksiin.

Tehtaan toiminta häiriytyi sekä YH:sta että rajan poikkeusoloista johtuen; matkaa rajalle oli vain 80 kilometriä. Moskovan rauhassa tehdas jäi rajan taakse, mutta jatkosodassa alue vallattiin takaisin.

Kaarlo Timonen muistelee, että tehtaan aluetta oli poltettu ja räjäytetty kun suomalaiset palasivat sinne. Kokonaan toimivaksi tehdasta ei saatu ennen kuin sieltä jouduttiin uudelleen lähtemään jatkosodan päätyttyä.

Otto Timonen työskenteli talvisodan aikana Kissakoskella konttorin esimiehenä, mutta lähti sieltä takaisin vallattuun Läskelään mm. tekemään inventaariota laitteistojen silloisesta tilasta.

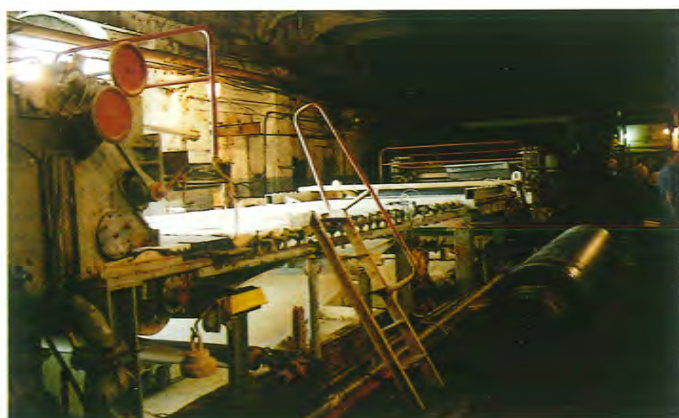
Läskelä työllisti häntä sodan jälkeenkin, mutta nyt Helsingistä käsin. Läskelästä vetäytyttyä sieltä oli nimittäin tuotu runsaasti laitteistoja lähemmäksi. Valvontakomissio sai luettelon laitteista tietoonsa ja Otto Timonen joutui lähes päivittäin selvittämään komissiolle mistä evakuoituiden tavara löytyvät. "Yhteensä Neuvostoliittoon palautettiin yli 80 junavaunullista tavaraa", muistelee Kaarlo Timonen.

KAKSI PAPERIKONETTA

Läskelän tehtaalle vuonna 1905 Pusey & Jonesilta tilattu 320 cm leveä paperikone käynnistyi vuonna 1906. Seuraava paperikone tilattiin vuonna 1912 Maschinenfabrik zum Bruderhausilta Reutlingenistä. Sen leveys oli 213 cm. Suuremman paperikoneen uudisti vuonna 1932 onnistuneesti Voith. Koneen nopeus kasvoi tällöin 120 metristä 220 metriin minuutissa.

Samat paperikoneet sijaitsivat edelleen Läskelän konehallissa.

Läskelä Osakeyhtiön osake-enemmistö siirtyi vuonna 1935 Kymi-yhtiölle ja fuusio toteutettiin vuonna 1941.



Matkalaiset tutustuivat myös Läskelän tehtaan toimintaan ja tuotantolaitteisiin.

KUVAT: KIMMO SEPPÄLÄ



Vanhaa ja uutta
Myllyk

Kalliolla

*Myllykallio on
erilainen
kaupunginosa
kuin muut, joissa
olemme
Kuusankoskella
vierailleet. Alueella
on vanhoja taloja ja
usia siellä täällä
sulassa sovussa
keskenään.
Rakentamaton
aluetta on paljon,
koska alueen
vanhimmat
rakennukset on
purettu pois.*





Myllykallion kivilouhos 1910-luvulla, taustalla vas. Kallioisten maatalo.

TEKSTI: KIMMO SEPPÄNEN, KUUSANKOSKEN KAUPUNGIN MUSEOAMANUENSSI
KUVAT: KUUSANKOSKEN KAUPUNGIN KUVA-ARKISTO

Myllykallion historia

Myllyt olivat talonpoikaisessa kulttuurissa välttämättömiä. Ainoa tiedossani oleva tuulimylly nykyisen Kuusankosken alueella on ollut Keltin Pellontaustassa, ns. Simolanmäellä – varmaankin 1800-luvun alkupuoliskolla. Vesimyllyjä sen sijaan seudulla, minkä halkaisee runsaskoskinen Kymijoki, on ollut useita.

VOIKKAANKOSKEN VESIMYLLYT

Entisistä vesimyllyistä on nimensä saanut Kymenrannan Myllykalliokin. Voikkaan sellutehtaan ja voimalaitoksen välillä olleet kosket olivat hyödynnettyinä molemmin puolin jokea jo paljon ennen tehtaiden tuloa – sekä kalastus- että viljanjauhatuspaikkoina.

Mattilalaiset kutsuivat Voikkaankoskea (1785 Woikakoski mjölqvarn) 1800-luvulla yleisesti Myllykoskeksi. Länsirannan asukkaat taas nimittivät koskeaan Kyöperilänkoskeksi. Merkitykseltään selvittämätön nimi Voikkaankoski lienee kuitenkin van-

hin nimitys, joka tavataan asiakirjoista ainakin 1700-luvulta.

Ennen sellutehdasta, sen eteläpään tienoilla, oli joen itärannalla Mattilan yksikiviparisen kylämyllyn ohella Oravalan kartanon kaksikiviparinen mylly. Ne purettiin noin 1900–1901, kun Voikkaan sellutehdasta ryhdyttiin rakentamaan.

Länsirannalla oli kolme myllyä: Kyöperilän kylämylly eli Sommarbergin kolmekivipariseksi laajentama mylly ja kaksi Pilkanmaan kartanon vesimyllyä, joissa oli viisi kiviparia. Ne olivat suunnilleen nykyisen vesivoimalaitoksen länsipuolella. Pilkanmaan kartanon molempia myllyjä hoiti loppuvaiheessa (vuosina 1887–1893) aiemmin Heinolassa ja Nastolassa toiminut mylläri **Kalle Salonen**. Hänestä tuli myöhemmin Salonsaaren torppari ja itsenäinen tilallinen. Kyöperilän entisen kylämyllyn osti Mikkolan talolta – samoin Heinolasta tullut – Sommarbergin myllärisuku rakentaen länsirannan Myllysaaren

uudet mylly- ja asuinrakennukset.

Kyöperilän puolen myllyt olivat loppuvaiheessa isompia kuin Mattilan puolen myllyt. **Otto Sommarberg** (s. 1871) kuvasi isänsä myllytoimintaa: ”Meillä oli iso lääni, 30–40 hevoista ol välil tanterel. Meille tul niin kovast myllymiehii, et ne tul neljän myllyn ohitte. Ne olvat 30–40 km säteel litist ja Elimäelt. Oli koko iso katos: mahtu 18–20 hevoista. Toisel puolel Myllyojaa ol ulkohuoneet. Pilkanmaan myllyi ol kaks alempan. Ne seiso melkeen tyhjään. Ne ei tahtonnum mennä sinne vaikka välil varttuv kaksi päivää.”

Runsasryöppyisen Kymijoen koskiin – Voikkaankosken alkuperäinen pudotus oli 6,6 metriä – ei vielä keskiaikaisissa oloissa kyetty rakentamaan myllyjä, mutta ainakin vuoden 1685 Ylisen kihlakunnan myllyluettelossa mainitaan Pilkanmaan veromylly, jossa jauhettiin maksusta kenen tahansa viljaa. Kyöperilän kotitarvemyllyssä osakastalolliset saivat

jauhattaa viljansa ilmaiseksi.

Vesivoimalla pyöriineet myllyt lopettivat toimintansa Myllykallion partaalla pian sen jälkeen, kun Voikkaan tehtaan perustaja **Rudolf Elving** oli 1896 ostanut myllytonttimaineen ja vesioikeuksineen. Niiden paikalle rakennettiin vuosina 1907–1908 kaksi tasavirtavoimalaa.

Talolliset olivat kuitenkin huolehtineet jauhatustensa jatkumisesta edelleen liittämällä kauppaehtoihin velvoitteen talollisten viljojen vapaasta jauhatusoikeudesta. Tämän sopimuksen seurauksena rakennettiin sähköllä käyvät myllyt Voikkaalle ja Myllykalliolle, joissa yhtiön velvoitejauhatusa harjoitetaan tänäkin päivänä.

MYLLYKALLION NIMI – VANHAN PERINTEEN UUSI SOVELLUTUS?

Varmaa tietoa, miltä ajalta Myllykallion nimi periytyy, ei ilman vanhojen karttojen ja asiakirjojen kattavaa analyysiä ole käytettävissä.

Näyttäisi siltä, ettei nimeä esiinny 1700- ja 1800-lukujen Kyöperilän talojen tiluskartoissa, vaikka Jaakkolan ja Mikkolan osataloille kuulunut, paikannimi-kokoelmienkin tuntema Myllypelto (1799 Myllypeldo) niissä usein mainitaankin. Sen sijaan kartoissa on nykyisin jo unohtunut paikannimi Tehtaansillan länsipään rantakalliolle: 1881 Hitonkallion åkrar ja vuosina 1913–1914 laaditussa Kyöperilän tiluskartassa: Hiidenkallio. Kyseessä on ainoa Kuusankosken alueella tunnettu hiisi-paikannimi.

Ehkä Myllykallion vanhana talonpoikaisena aluenimenä onkin ollut, ennen kuin siitä tuli tehtaan asutustaajama, Hiiden- eli Hitonkallio Kymijoen rannassa olleen kallion mukaan. Vasta asutuksen levittäytyttyä entisen myllykylän yläpuoliselle kalliotasanteelle tienoota alettiin tehtaalaisasutuksen piirissä nimittää Myllykallioksi. Kallio-määre paikannimissä annettiin yleisesti nimenomaan laakealle kalliopaljastumalle, jollaisista vanhimman asutuksen tienoot olikin. Myöhemmän Myllykallion alueen tehdastaajama syntyi etupäässä Jaakkolan osatalon, Kallioisten maatalon maille, joka sekään kantaa nimessään alueen maapohjan kuvausta.

Jatkuu seuraavalla sivulla.



Lähteet:

- Uusimaa 13.10.1896 n:o 80 (juttu sanomalehdessä koskiosuoksien myynnistä Elvingille)
- **Aimo Halila:** Iitin historia/1939 (s. 232)
- **Otto Sommarbergin** (s. 1871) haastattelu/ Haastatellut **Veikko Talvi** 1957 (kaupunginmuseon arkistossa)
- **Pertti Karhinen:** Työväenasuminen Kuusankoskella/1978: Kymihtiön asutopolitiikkaa sekä Naukion työläisasuntoalue (Tampereen teknillisen korkeakoulun arkkitehtuurin osaston lopputyö)
- **Saulo Kepsu/1981:** Pohjois-Kymenlaakson kylännimet/1981 (s. 214 ja 235)
- **Vilho Björn:** Myllykallion, Kasarmien, Korotinkallion, Myllykalliontie, Lotinanpellon ja Suopellon alueen 1870–1940 rakennetut asunnot ja asukkaat (julkaisematon mappiaineisto, luovutettu kaupunginmuseon arkistoon 1989)
- **Osmo Lampovaara:** 300 vuotta esivanhempien mukana/1997 (julkaisematon sukuselitys mm. mylläri **Kalle Salosen** suvusta; kopiona kaupunginmuseon arkistossa)
- **Kimmo Seppänen:** Maalaiskylästä tehdaspaikkakunnaksi - Tehtaan tarina/1998 (s.7–13)
- Kimmo Seppänen: Maankohoumien nimistä Kuusankoskella - Vellikuppi I/2002 -kotiseutujulkaisu)

Jatkoa edelliseltä sivulta.

MYLLYKALLION ASUTUS SYNTYY

Vilho Björn on laatinut perusteellisen selvityksen Myllykallion alueen asutuksesta – lähinnä Kymiyhtiön asukaskortistoja hyödyntäen ja entisiä asukkaita haastatellen. Hän on kirjannut laajasti käsitetyltä Myllykallion alueelta yhteensä 96 asuinrakennusta, joissa on ollut 188 asuntoa – niissä eri vuosikymmeninä lähes 1200 asunnonhaltijaa ja yli 4200 asukasta.

“Villen” käsittelemä Myllykallion alue on sisältänyt seuraavat pienalueet: Myllykallio (27 rakennusta), Kasarmien alue (10), Korotinkallion alue (10), Myllykalliontien alue (7), Lotinanpelto (12) ja Suopelto (30 rakennusta).

Näistä oikeastaan vain 23 taloa sijaitsi vanhan ”Ydin-Myllykallion” alueella eli Tehtaansillan länsipään kalliotasanteella. Valtaosa tästä vanhimmasta asutuksesta on alkuaan ollut yksityisten rakentamia, Kyöperilän talollisilta vuokratuille maille rakennettuja mökkejä, joista 2/3 ajautui myöhemmin yhtiön omistukseen.

Ilmeisesti seudun talolliset olivat rakentaneet Ydin-Myllykalliolle myös suurempia tehtaalaisille tarkoitettuja vuokratasarmia, joista vanhimmat olivat Vilho Björnin tietojen mukaan n. 1870–1880 rakennetut kuuden ja neljän asunnon vuokratasarmit Huttumäenkadun varressa.

Yhtiön rakennuskortiston mukaan alueella oli ainakin 4 muuta yhtiön omistukseen joutunutta asuintalaa, jotka olivat valmistuneet 1890-luvun loppuun mennessä – ja varmaan toinen moko- ma yksityisten omistamia mökkejä. Tuo runsaan parinkymmenen talon alue käsitti vanhimman

Myllykallion tehtaalaistaajaman eli ensimmäisen mökkiläiskylän.

KYMIYHTIÖ RAKENTAA ALUEELLE MALLITALOJA

Myllykalliolle suunniteltiin Kymiyhtiön toimesta eräs paikkakunnan varhaisimmista mallitalojen asuinalueista.

Vuoden 1912 väestölaskennan ja 1914 tuberkuloositarhastuksen seurauksena asuinpinta-alaa pyrittiin suunnitellusti lisäämään ja asuinympäristöä kehittämään puutarhamaiseksi. Kuusankoskella ensimmäiset tältä pohjalta suunnitellut uudet yhtenäiset asuinalueet olivat vuosina 1914–1916 rakennetut Aronpellon ja 1917 rakennetut Myllyhuokon asuntoalueet. Seuraavaksi käynnistettiin vuonna 1919 Naukion ja Myllykallion asuinalueiden rakentaminen. Näihin valmistettiin kokonaan uudella rakennustyyppillä toteutettuja kaksihuoneisia asuinrakennuksia.

Myllykalliolla oli jo ennestään jokunen työläismökki sekä kaksi Aronpellon rakennustyyppin taloa. Sekä Naukioon että Myllykallion Lotinanpellolle valmistui aluksi kahteen riviin kahdeksan paritaloa ja lisäksi neljä yhden perheen taloa. Molemmille alueille valmistui näihin mallitaloihin vuosina 1919–1920 lopulta 40 asuntoa.

Niihin sijoitettiin aluksi perheellisiä ammattimiehiä. Rakennuksiin liittyi kahdelle perheelle yhteinen maakellari ja ulkorakennus, joka sisälsi halkovajan, eläinsuojan ja käymälän. Lisäksi väljään tonttiin liittyi hyötypuutarha, jonne tehtaan puutarhalta Aholasta tuotiin hedelmäpuita ja marjapensaita. Nämä arkkitehti **Bertel Liljeqvistin** suunnittelemat työläiskylät vastasivat täysin 1910-luvulla maamme suunnittelijapiireissä vallinneita käsityksiä ihan-



Yläkuvassa Kotiharjun poikia 1920-luvulla. Vas. näkymä Myllykalliontien kasarmeille noin 1930. Oik. näkymä Vuohivuorelta ”lemmensillalle”, taustalla Voikkaan sellutehdas noin 1930.

teellisestä työväenasumisesta.

Vuonna 1922 yhtiön mallitaloja rakennettiin lisää, joista Suopellolle valmistui 19 paritaloa ja 5 yhden perheen taloa. Lisäksi tuolloin valmistui viiden paritalon lisärivistö Lotinanpellon asuinalueen länsireunalle Myllykalliontien varteen. Kun vuoden 1919–1920 rakennusvaiheen taloissa käytettiin pystyhirsimene- telmää, siitä luovuttiin tässä toisessa rakennusvaiheessa lämpö- louteen liittyneiden ongelmien takia. Myllykallion - Suopellon alueelle pystytettiin yhteensä 42 Liljeqvistin suunnittelemaa paritaloa ja 9 yhden perheen taloa, joissa oli yhteensä 93 asuntoa.

Myllykallion Arvilanpellolle rakennettiin vielä vuosina 1947–1949 ns. Sudeettialueen mallin mukaan 20 taloa, joiden alaker- taan tuli kaksi vastakkaista yhden huoneen ja keittiön asuntoa sekä yläkertaan kaksi hellahuoneen asuntoa. Ratkaisu suunniteltiin tilapäiseksi, sodanjälkeistä asuntopulaa helpottamaan – myöhemmin oli tarkoitus liittää yläkerran hellahuoneet alakerran asuntoihin. Talous- ja varastokellarit sijoitettiin nyt rakennuksen alle. Arvilanpellon taloihin, Myllykallion viimeiseen yhtiöläisasuntojen rakennusvaiheeseen, valmistui aluksi yhteensä 80 asuntoa.



Myllykallion kakarat koolla ensimmäisen kerran Korotinkalliolla vuonna 1983. Kolmantena vasemmalta on Vilho Björn kiikarit kaulassaan.

Myllykallio tunnetaan kakaroistaan

Vuonna 1979 Voikkaan tehta-
aan rakennusosaston yli-
mestarin toimesta eläkkeelle jää-
nyt **Vilho Björn** viheltelee hiljal-
leen teenkeiton lomassa. Koti on
siisti ja aistikas, pari vuotta sitten
kuolleen vaimon käden jäljet nä-
kyvät sisustuksessa. Vilhon luot-
tamustoimista saadut eri järjestö-
jen viirit ovat näkösilällä Suomen
lipun molemmin puolin. Kunnia-
ja ansiomerkit ovat suorassa rivis-
sä pikkutakin rinnuksessa odotta-
massa seuraavaa arvokasta juhlaa.

Vilhon kirjalliset kokoelmat
ovat mittavia. Niihin kuuluu mm.
vuonna 1989 valmistunut koko-
naisuus, johon on koottu Mylly-
kallion historiaa vuosina 1870-
1940 rakennetuista taloista ja ni-
den asukkaista. "Kotiseuturak-
kaus omaan asuinympäristöön,
Myllykallioon, ja huoli siitä, ettei
tuleville polville jää mitään muis-
toa menneestä ajasta, ovat saaneet

minut kokoamaan aineistoa ja kir-
joittamaan", selvittää Vilho.

Ylpeyden aihe on myös kansio
Myllykallion kakaroista, jonka
aktiivista koollekutsujaryhmää
"Ville" veti vuosina 1986–97.
Koottuina ovat kutsut ohjelmi-
neen, listat kutsutuista osoittei-
neen, mukanaolijat, valokuvat ja
tarkka taloudenpito.

Ensimmäisen kerran Mylly-
kallion kakarat kokoontuivat ke-
vällä 1983. Mukana oli 29 kaka-
raa. Tällöin Ville oli kutsuttujen
joukossa, mutta jo seuraavana
vuonna hän oli yksi kokoonkutsu-
jista. Hänen aikanaan kakaroihin
hyväksyttiin ennen sotaa ja sotien
aikaiset leikki-iässä olleet lapset.
Nykyään raja on väljempi. Muka-
na on joka kerta ollut yli 50 osan-
ottajaa, viimeksi jopa yli 90. Ka-
karat ovat kokoontuneet jo kah-
deksan kertaa. Viimeisin tapaami-
nen oli kuluvana vuonna.

Tapaamiset olivat aluksi kaksi-
päiväisiä. Ensimmäisenä päivänä
muisteltiin menneitä aikoja yhteis-
essä juhlassa ja peilattiin niitä
nykyaikaan. Musiikista vastasi
Pilkanmaan Pojat haitareineen.
Toisena päivänä käytiin joko teh-
das- tai kotipaikkakerroksella.

Aikuisen kakaran mieli palaa
vieläkin usein romanttisiin iltoi-
hin, jolloin nuorena riittiin kuun
valossa kapealla sillalla. Kolme-
sataa metriä pitkä silta lähti Voik-
kaan tehtaan voimalaitokselta ja
kulki joenrantaa pitkin Vuohivuor-
en sivua vesimittarille.

Vilho Björnin kokoelma Muis-
toja menneiltä ajoilta, jossa hän
kertoo lapsuudestaan ja nuoruus-
destaan Myllykalliolla, ilmestyy
Kuusankoskiseuran kustantamana
lähitulevaisuudessa. Tapahtumat
sijoittuvat aikaan ennen talvisotaa,
johon hänen nuoruutensa
päätyi.

Lemmensillalla

*Oli kaunis, lämmin kesäinen ilta,
oli pitkä, kapea lemmensilta.
Se silta myötäili joen rantaa ja
partaat sen monta muistoa kantaa.*

*Oli vastapäätä kuohuva koski, sitä
katsoo tyttönen punaposki.
Takana kohoa Vuohivuori, vaan
sitä ei huomaa poika nuori.
Hän tyttänsä tälle sillalle toi, ja
rinnassa kummasti moukaro.*

*Joen toisella rannalla piiput nuo.
Oman kuvansa antaa tehdas tuo.
Tiiliseinät illassa punertuu. Joen
ylle kohoa kultainen kuu.*

*Vaan etenee lämpöinen kesäilta.
Salat kuiskitut kuulee lemmensilta.
Unelmoiden tyttänsä katsoo rantaa
ja poika tytölle suikon antaa.
Ja kohta kuulee taas lauseen
tutun; koruttoman, mutta aidon
jutun.*

*Nyt loma loppuu, on kiire taas
mulla, mutta saanhan taas uudelle
lomalle tulla?*

*Suikkalakki on päässänsä
kallellaan, kun hän lähtee taas
tyttöään saattamaan.*

*Käsivarteen tarttuu, hämärtyy ilta
ja taakse jää jälleen tuo lemмен-
silta.*

Sanat Eila Hirvonen,
Sävel Harri Tuominen



Liisa Varjonen (vas.) ja Julia Salmi ovat "Myllykallion kakaroita". Liisan perhe asui Myllykalliontiellä ja Julian perhe "kivenheiton päässä" Lotinanpellolla.

Ystävyys on kestänyt läpi elämän

Arkisalista eläkkeelle vuonna 1993 jäänyt Liisa Varjonen tulee haastatteluun täynnä intoa. Hän on löytänyt uuden harrastuksen. Ihaillen hänen innokkuuttaan, kun hän kertoo löydöstään.

"Kolmivuorotyössä valvominen oli rankkaa, vaikka osasin nukkua hyvin päivällä, joten en torkkunut töissä. Yöunta ei korvaa kuitenkaan mikään", sanoo Liisa ja on tyytyväinen elämäänsä. "Reilun 30 vuotta palvelin yhtiötä ja jäin hyvillä mielin vapaalle."

Menemme yhdessä Julia Salmen kotiin Heinosenkujalle. Kahvipöydässä odottavat maittavat leivonnaiset. Juliahan teki elämäntyönsä Kymin Mestarikerhon taidokkaana emäntänä. Hänkin palveli yhtiötä melkein 30 vuotta ja jäi eläkkeelle "itkun kanssa" mieluisasta työpaikastaan vuonna 1990. Julia ylläpitää taitojaan leipomalla tuotteita torille joka perjantaina.

PERHEET AUTOIVAT TOISIAAN

Liisan lapsuuden perheessä oli 12 lasta, joista neljä on enää elossa. Hänen isänsä Fabian Varjonen oli töissä Voikkaan tehtaan pannuhuoneella ja viimeiset vuodet porttivahtina. Hilja-äitikin ehti palvella yhtiötä ennen naimisiinmenoaan, mutta jäi kotiäidiksi, kun lapsia siunaantui niin paljon.

Perhe asui Myllykalliontiellä kuuden perheen talossa, jota kutsuttiin kasarmiksi. Heidän käytösään oli yksi alakerran ja yksi yläkerran huone, jossa oli alkovi. Yhtäaikaan kotona oli seitsemän ihmistä, kun vanhemmat lapset muuttivat pois kotoa ja uusia lapsia syntyi.

Kaikki lapset ovat syntyneet kotona kättilön avustamana. Lapset pantiin sunnuntaisin pyhäkouluun. Kun lapsi lähti aikanaan töihin, oli jokaisen maksettava äidille ruokarahaa. Kasarmit purettiin 1975–84.

Julian kotona Korhosten perheessä oli kolme tyttöä. Isä Aarne Korhonen oli viilarina Voikkaan tehtaalta. Olga-äiti kuoli tapaturmaisesti, juuri kun työtöt olivat aloittaneet koulunkäynnin. Tytöt kasvoivat isän "ankarassa kurissa ja kasvatuksessa". Isä meni uusiin naimisiin vasta, kun työtöt olivat melkein aikuisia. Perhe asui "kahen pään asuttavassa" -talossa Lotinanpellolla. Asunnossa oli huone ja keittiö. Korhostenkin talo purettiin 1980-luvulla.

"Isä oli ankara. Äiti ei uskaltanut antaa menoihin lupaa, vaan lupa piti kysyä isältä. Jos lupa piti saada heti ja isä oli töissä, niin mentiin työmaalle", kertoo Liisa. "Sillälaila tehdas tuli tutuksi jo pienestä pitäen." Julia muistaa kuitenkin Varjosen sedän kivaksi mieheksi, ja heille sai aina mennä kylään. Julia kertoo: "Pula-aikana naapurisopu oli hyvä. Ihmiset olivat henkisesti lähellä toisiaan ja

toinen auttoi toistaan. Mie teritin liinasukat Varjosen tytöille ja Varjosen setä toi sianlihaa meille vastineeksi."

Isää ei sinuteltu kummassakaan perheessä, vaan jos isää piti pyytää johonkin, niin sanottiin: "Isä, teittii käskettiin tulemaan..." Äitiä sai sinutella. Kun lapset kasvoivat aikuisiksi, niin isääkin olisi jo saanut sinutella, mutta "ei sitä enää osattu tehdä", sanovat naiset.

ELÄMISEN MONI-MUOTOISUUS

Naiset kertovat asunnoista ja asumisesta: Paperitehtaalla työskentelevät saivat paremmat asunnot kuin muut, koska he olivat tuotantopuolella.

Ihmiset asuivat paikallaan niissä asunnoissa, jotka saivat. Ei edes osattu pyytää isompaa asuntoa, tuli lapsia miten monta tahansa. Huonekalut olivat samat joka torpassa: ruokapöytä ja tuolit, sänky ja piironki. Pesukomuuttiin kuuluivat pesuvati ja vesikannu. Pyyheliinateline ja tarjottimet kannattimiseen olivat seinällä.

Kaikki asunnot olivat yhtiön omistamia. Jos ikkuna meni rikki, niin soitettiin yhtiölle ja mies tuli korjaamaan. Vesi haettiin joko josta, tai puisesta pöntöstä, johon yhtiö toimitti veden.

Yhtiö avusti työntekijöitään muutenkin kuin vain korjaamalla rikkimenneitä paikkoja. Kymi-joen rannassa olivat yhtiön rakentamat sauna, leipomo, pyykkitupa ja mankeli. Käyttömaksu oli olematon, mutta lappu, joka oikeutti

Jatkuu sivulla 28.

TEKSTI JA KUVA: ULLA EKHMOLM



Isän tyttö – äidin poika, Hannu ja Anniina, Merja ja Antti. Nevalaiset ovat hyvin perhekeskeisiä ja pitävät paljon toisistaan. Ne ovatkin asioita, joista he ovat saaneet voimaa.

Yhdessä saa aikaan enemmän

Löydän etsimäni talon, Kyttärintie 14:n. Talo on tilava ja hyvännäköinen sekä ulkoa että sisältä. Ovessa on näyttävä kyltti **Nevalainen**. Omin voimin rakennettu talo valmistui vuonna 1990.

Merja Nevalainen on Voikkaan tehtaan talousosaston osastosihteeri. "Olen ollut tehtaalla iät ja ajat", selvittää hän. **Hannun** työpaikka on Jaakko Pöyry-konserniin kuuluvassa JP-Suunnittelussa Kouvolassa. Molemmat ovat asuneet Voikkaan tehtaan vaikutuspiirissä koko ikänsä. Myllykallion pieneltä pallokentältä Merja löysi Hannunkin aikanaan. "Siihen loppui jalkapalloilijaurani", tokaisee Hannu. "Kaksikymmentä vuotta on oltu naimisissa ja 30 vuotta yhdessä", jatkaa Merja.

Jalkapalloa pelaa edelleen perheen lapsista keväällä ylioppilaaksi päässyt **Antti**. "Suuria haaveita ei enää jalkapallon suhteen ole. Pelaan harrastukseksi ja pi-

dän siten kuntoani yllä. Pelaan kuitenkin edelleen tosissani", sanoo Antti. Hän oli kesätöissä Voikkaan tehtaan SGW-hiomolla, alokaika alkaa tammikuussa ja opiskelu ensi syksynä Lappeenrannassa. Antista kuultaa läpi päämäärätietoisuus ja terve kunnianhimo.

Lukion ensimmäistä vuotta käyvä perheen tytär **Anniina** on jo lopettanut pelaamisen. Hän on kokeillut muitakin urheilulajeja, joista aerobic on tällä hetkellä ykköslaji. Hän oli tonnilaisena tehtaan ruokalassa, Mansongissa, mutta talousala ei häntä kuitenkaan vielä viehätä.

TUNNUSTUKSIA

"Isän tyttö, äidin poika" -sanonta pitää paikkansa tässä perheessä. Antti sanoo, että hän on tullut enemmän äitiinsä kuin isäänsä: "Yhtä mukavuudenhaluisia ollaan molemmat!" Hannu kertoo, että

tytär osaa pyörittää hänet pikkusormensa ympärille, saadakseen tahtonsa läpi.

Lapset kuvailevat vanhempiaan: Isältä saa helpommin rahaa kuin äidiltä – äidille pitää aina selittää tarkemmin, mihin rahaa tarvitaan. Isä on heidän mielestään suurpiirteisempi. Äiti tekee lastensa kanssa vaateostokset ja he tunnustavat, että he huijaavat isää porukalla: "Pudotamme puolet hinnasta pois!" Hannu hymyilee ja hänen ilmeensä vahvistaa, että hän tietää asian olevan niin.

Perheen miehiltä sujuu siivoaminen ja äiti hoitaa ruokatalouden. Hannu innostuu kehuun vaimoan taitavaksi ruuanlaittajaksi ja leipojaksi. "Hannu on meidän perheen ahkera puuhamies", sanoo Merja. "Monessa asiassa aloittamisen kynnyks on korkea, mutta kun sen yli pääsee ryömimään, niin hommat sujuvat", selvittää Hannu.

PERHETTÄ YHDISTÄVIÄ TEKIJÖITÄ

Työmatkat Merja on kulkenut aina polkupyörällä ja Hannu autolla. Perheessä on aina ollut vain yksi auto, joten he ovat kulkeneet vapaa-aikanaan paljon yhdessä. Jalkapallo ja kesämökki ovat yhdistäneet perheen kesällä, lasketelu ja lautailu Lapin rinteillä talvella, keväällä tai syksyllä on usein matkustettu ulkomaille ja koko vuoden nautitaan penkkiurheilusta.

Ihmettelen, kuinka paljon he ovat ehtineet touhuta erilaisia asioita. Nevalaiset ovat hyvin perhekeskeisiä ja pitävät paljon toisistaan. Ne ovatkin asioita, joista he ovat saaneet voimaa. Perheessä oli välitön tunnelma ja haastattelun aikanakin naurettiin paljon.



Tämä mökki, Kalliokatu 18, on yksityisen rakentama vuonna 1920. Se on ostettu Kymille 1924 ja talossa ovat asuneet seitsemät eri vuokralaiset, joista viimeinen sähkömies Anttonen muutti taloon vuonna 1984 ja osti sen omakseen. Vantaalta muuttaneet talon uudet asukkaat ostivat talon Anttosilta tänä keväänä. He ovat myös maalanneet talon.

Jatkoa sivulta 26.

Ystävyys on kestänyt läpi elämän

käyttöön, piti hakea, ns. Isosta konttorista Lapinmäeltä. Nykyään tällä paikalla toimii Voikkaan Mestarikerho. Perhesaunoja ei siihen aikaan tunnettu, vaan miehillä ja naisilla oli omat saunapäivänsä.

Lotinanpellossa asukkaat olivat työläisiä. Myllykalliontien toisella puolella asuivat herrasväkeen kuuluvat yhtiön mestarit, insinööri, sairaanhoitaja ja kunnioitettu poliisi **Kaarlo Blomberg**. Heidän asunnoissakin oli yksi huone enemmän.

LIIKENNE JA MUUT PALVELUT

Myllykalliolta kuljettiin yhtiön siltaa myöten joko jalan tai polkupyörällä Voikkaan vauraaseen lii-

kekeskustaan ostoksille.

Kun vuonna 1959 tehdasalue aidattiin ja liikkumista sillalla rajoitettiin, alkoi Voikkaan kauppa-kuolema. Kun perheillä ei ollut autoja, niin Voikkaalle ei menty uuden sillan kautta, vaan asioiminen siirtyi Kuusaalle.

Julia ja hänen ikätoverinsa kippivät siltaa pitkin kansakouluun Voikkaalle. Pilkanmaa sai uuden koulutalon vuonna 1938. Tämä lienee syynä siihen, että nuoremmat, Liisan ikätoverit, kävivät koulunsa jo Pilkanmaalla.

Sodan jälkeen Kuusaalle kouluun menevät oppilaat kulkivat matkansa kapearaiteisella junalla "Pikku-Päkällä", jossa konduktööri löi reiän matkalippuun joka

matkasta. Lippu saatiin velotuksesta yhtiöltä. Juna kuljetti sekä kansakoululaisia, lukiolaisia, työläisiä sekä muita matkustajia. Rata rakennettiin 1920-luvulla Kymen ja Voikkaan tehtaiden tavara- ja henkilöliikennettä varten.

Linja-autoliikenne oli vilkasta samaan aikaan. Pääte pysäkki oli Myllykallion tehtaantuoleisessa päässä.

Puhelin oli vain poliisilla, yhdellä mestarilla ja sairaanhoitajalla. Yhtiön lääkäri **Göran Waenerberg** eli "Venneperi", oli kaikkien perhelääkäri. Varsinainen posti oli Voikkaalla ja sivukonttori Myllykalliontiellä. Sodan jälkeen asemalle perustettuun pankkiin tulivat eläkkeet – tilit saatiin tuolloin



tilipussissa. Kalliokadulla oli Osuuskaupan sekatavarakauppa. Pilkanmaan kartanon maitoa myytiin Valpaa Maitokaupassa, jossa oli kaupan Ikäheimosen leivoksia, mm. pumpernikkeleitä.

Naiset harmittelevat sitä, etteivät enempää kysyneet tavoista ja tottumuksista omilta vanhemmiltaan. Monta asiaa on heidän mielellään, joihin he eivät enää saa vastauksia.



**ILKKA LAURILA 48 VUOTTA
VOIKKAAN TEHTAAN PALVELUKSESSA**

Prässipojasta koneenhoitajaksi

Viime kesänä eläkkeelle jäänyt koneenhoitaja Ilkka Laurila työskenteli Voikkaan tehtaan palveluksessa 48 vuoden ajan. Se on määrä, jota kukaan tulee tuskin enää saavuttamaan.

Ilkka Laurilan työura Voikkaalalla alkoi vuonna 1953, jolloin juuri 16 vuotta täyttänyt nuorimies pääsi tehtaalte putsariksi suoraan ammattikoulun penkiltä.

Putsarista Ilkka yleni prässipojaksi ja sen jälkeen mies on käynyt läpi oikeastaan kaikki vakanssit, mitä tehtaalte on tarjota. "Ainoa työ, missä en ole ollut, taitaa olla pituusleikkurin ajomies", Ilkka muistelee.

Vuonna 1972 Ilkka nimitettiin pakkausääreitä valmistavan pahvikoneen koneenhoitajaksi. Kone kuitenkin pysäytettiin syksyllä 1979, jonka jälkeen Ilkka oli ensin vähän aikaa PK17:n varahoitajana ja sitten lopun työuraansa saman koneen koneenhoitajana. Eläkkeelle hän jäi 18. kesäkuuta 2002.

KONEENHOITAJAN PESTI OLI PARAS

Ilkan mielestä koneenhoitajan pesti on ollut hänen monipuolisen ja pitkän työhistorian paras työpaikka. "Eipä minulla oikein muuta tavoiteltavaa enää ollutkaan sen jälkeen, kun pääsin koneenhoitajaksi."

"Olihan siellä muitakin mukavia paikkoja. Esimerkiksi pakkausäärettä tehneellä koneella oli mukavaa työskennellä. Se oli

rauhallinen työpaikka, ja me työntekijät olimme siellä melkein omin nokkinemme", Ilkka kertoo.

48 työvuoden aikana tehtaan työmenetelmät ovat muuttuneet melkoisesti. Aikaisemmin töitä tehtiin käsin, nykyisin hommat hoidetaan pääosin tietokoneella. Ilkan mielestä tietokoneiden avulla työskenteleminen on huomattavasti helpompaa ja mukavampaa kuin käsityö. Hänellä ei ole käsillä tekemisestä mitään nostalgisia muistoja.

Jotain menneiltä ajoilta on Ilkakin jäänyt kaipaamaan. "Sellaisia persoonallisuuksia, niin kuin ennen, ei tehtaalte enää oikein ole. Silloin kun mie menin töihin, niin iso osa miehistä oli ollut muutamaa vuotta aiemmin sotimassa. Niinpä töissä juteltiin oikeastaan pelkkiä sotajuttuja, ja esimerkiksi tupakkapaikalla lensi kranaatteja aika paljon", nauraa Ilkka. "Ja olihan se aika muutenkin erilaista kuin nykyään. Poliitikka oli aika pitkälle mukana jokapäiväisessä elämässä, ja monilla työntekijöillä oli melko jyrkät mielipiteet asioista."

TYÖILMAPIIRI ON PARANTUNUT

Työilmapiiri on parantunut vuosien varrella. Samoin mentaliteetti

ja työntekijöiden asenteet työtä kohtaan ovat muuttuneet. "50-luvulla kun oma löysi loppui, niin etenkin vanhoilla ukoilla oli tapana ottaa koneesta omat säädöt pois, joten seuraavaan vuoroon tullut kaveri joutui aloittamaan työnsä tekemällä ne uudelleen itseään varten. Se on onneksi jäänyt nyt pois. Eikä tuollainen toiminta enää onnistuisikaan. Nykyään jokaisen täytyy hoitaa omat tehtävänsä hyvin, jotta hommat pyörivät kunnolla. Porukan yhteishenki pitää myös olla hyvä. Jos siellä joku lusmuilee, niin se vaikuttaa koko prosessiin", kertoo Ilkka.

Ilkka Laurila ei aio eläkkeelle päästyäänkään levätä laakereillaan. Miehellä on kotona marjaviljelmät, joiden kanssa riittää töitä myös eläkepäiville. "Olemme vaimon kanssa työstäneet suurin piirtein hehtaarin kokoista aluetta, jossa on viljelty myyntiä varten vadelmaa sekä neljää eri sorttia mansikkaa. Lisäksi meillä on vähän yli 10 hehtaaria viljeltyä pinta-alaa. Talvet ovat menneet kettuja jänisjähdissä ja samoissa merkeissä aion jatkaakin. Metsästys on ollut minulle toinen harrastus tämän maanviljelyn lisäksi."



ARTO

pakinoi

Excursiolla

Matkailu avartaa ja tieto lisää., niin mitä se nyt sitten lisääkään. Jotkut sanovat että tieto lisää tuskaa, mutta kai siitä jotakin hyötyäkin on.

Joskus, jo kauan sitten huomattiin, että paperimiestenkin on hyvä käydä vähän katsastamassa mitä sille paperille oikein painotalossa tapahtuu. Lisäähän se yhteistyötä asiakkaiden kanssa ja parantaa tietämystä asiakkaan tarpeista.

Niinpä paperimies Partasenkin tehtaalla jo kauan aikaa sitten päätettiin tehdä asiakasvierailu painotaloon. Puolustusena mainittakoon, että matka oli ensimmäisiä laatuaan ja edellisestä oli jo pitkä aika. Näistä ajoista ovat vastaavat tapahtumat tietysti kovasti kehittyneet ja jalostuneet.

Pytymies Lehto tuijotti tarkkaavaisesti linja-auton etupenkeillä istuvia. Vuoromestari Koskelan ja pojankloppi-insinöörin niskat olivat turvallisesti Lehtoon päin. Hän veti pullon huulilleen ja ryyppäsi pitkän huikan. Vieressä peräpenkillä istuivat myös Partanen ja Rahikainen.

– Otat sie? tarjosi Lehto pulloa

Partaselle. Partasen empiessä sieppasi Rahikainen pullon.

– Miulle kyllä kelpaa.

Partanen katseli Rahikaisen pulputtamista. Hyvin pysyi pullo kädessä, vaikka sormia puuttuikin muistona konekalanterin nipistä. Oltiin menossa Helsinkiin painolaitokseen katsomaan paperin jatkojalostusta. Auton perä heilahteli mutkissa ja miesten oli vaikea pitää pulloa, ettei se olisi hölskynyt yli.

– Eiks Koskela sanonu, et tää olis niiku työmatka? kysyi Partanen viattomasti.

– Joo, mut useinkos sitä meikäläinen ukkomies mihinkää pääsee, ja viäl virman laskuu, selitti Lehto.

Korttisakki oli koossa ja kortteja läiskittiin innolla.

– Potti nokkiin, sanoi Rahikainen rehvakkaasti ja vaati toisia paukkuja.

– Mie katon, vastasi Taikuri, joka oli ängennyt mukaan peliin. Taikuri oli vaikea voitettava, ja tälläkin kertaa hän vei potin.

– Siun kanssa ei paljon kannattaisi pelata, sanoi Partanen. Myhäillen Taikuri otti rahat ja teki vielä korteilla muutaman tempun, jotka hän oli tätä matkaa varten harjoitellut.

– Tiiättekös pojat mikä on kossa? kysyi Lehto ja katseli ulos auton ikkunasta, ikäänkuin vastaus olisi löytynyt sieltä. Linja-auto jyristeli Porvoontietä. Pienen miettimisen jälkeen arvasi Hietanen.

– Tietysti joku Aataminaikunen tarvekalu?

– Ei sinne päinkää.

– No ei tietä.

– Ei se mitää, ei Kivikoskikaa tienny, sanoi Lehto tietäväisesti. – Annappas Hartikain sit pulloa. Lehto joi hartaasti toisten katsellessa, hän pyyhki suutaan käden selkään.

– No?

– Mitä no? kysyi Lehto ikäänkuin ihmetellen utelua.

– Mikä se semmonen kossa on, jota Kivikoskikaa ei tienny?

– Ai se. No yks Kuusaanmies esitti tän kysymyksen Kivikoskelle ja se mietti tosi pitkään, ja sit viimein sano: “En ole varma, mutta se taitaa liittyä tukinuittoon.” Kuusaanmies sano, et ei sinne päinkää. Lehto alkoi kaivella taskujaan.

– Onks kellää tulta, ja tupakkaa. Lehto sai tupakan suupeleensä ja veteli pitkiä haikuja.

– Mikä se ny sitte oli? tuskitte li Hietanen.

– Etkö oo poika sitä mistää lu-

kenu, ihmetteli Lehto. Kuusaanmies sano Kivikoskelle, et se on Kouvolan Sanomien painovirhe, pitäis olla kissa.

Korttien läiskeessä tultiin Helsinkiin, ja suuren painotalon pihaan. Koskela ja nuori insinööri nousivat ensimmäisenä ulos.

– No niin, ollaan sitten perillä, käyttäytykäähän niinkuin kunnan paperimiehen tulee. Muistakaa, että nämä ovat meidän asiakkaita.

Autolle vastaan tuli nuori mies, joka kätteli Koskelan ja insinöörin. Miehellä oli liitურaitaa päällä ja violetti solmio. Hitaasti peräpenkiläiset kömpivät autosta. Koskela katseli Lehdon ja Rahikaisen tuloa. Miesten askelluksessa oli lievää haparointia. Noista on vielä harmia, hän ajatteli synkeästi.

Mentiin sisään painotaloon, siellä liitურaita selvitti kaikenlaisia painamiseen ja kirjantekoon liittyvää. Lukuja tuli mahdottomasti. Lehtosen mieleen jäi vain, että pieniä olivat painokoneet verrattuna paperikoneen tuotantoon. Tämän jälkeen tehtiin nopea kierros itse laitoksessa. Painokoneet jyskyttivät tasaiseen tahtiin paperille tekstiä ja kuvia. Painajat tarkastelivat tulosta silmillään luuppiensa läpi ja kuultuaan, että vieraat olivat paperintekijöitä, alkoivat huomautella paperin vioista. Valituksen aiheet tuntuivat kunnan paperimiehistä suorastaan pikkumaisuuksilta.

– On se tarkkaa puuhaa perkele! tokaisi Lehto eräälle painajalle, joka kirkaassa valossa tuijotti suurennuslasin läpi alastoman naisen kuvaa.

– Onks huovankarvat ja limareitit tullu oikeaan kohtaan?

Mies ei vastannut, tuijotti vain Lehtoa siihen tyyliin, että tämä katsoi viisaimmaksi siirtyä siummalle.

Jatkuu sivulla 34.



Sami Nikkanen Voikkaan koneosastolta muistelee, miten hän aikoinaan tuli taloon.

Leipäpuu löytyi Voikkaan tehtaalta

Aluksi kiitokset **Lampilan Markulle** tästä mukavasta kirjoitushaasteesta, varsinkin kun tietää, että minulta luistavat käytännön korjaushommat huomattavasti helpommin kuin kynäkirjoittelut.

Olen Sami Nikkanen, ikää on kertynyt mittariin 27 vuotta. Koulutukseltani olen koneasentaja ja kotipaikka on Kouvola. Pitkän aihepohdinnan jälkeen päätin, että kerron, kuinka tieni on löytynyt tänne Voikkaan PK 17:n kunnossapitoon.

Peruskoulun jälkeen tieni vei, niin kuin niin monen muunkin pojankoltiaisen, ammattikoulun putkiasentajalinjalle. Oli itsesäänselvyys, että jokin ammatti pitää hankkia, vaikkei koulunpenkillä oleminen ole koskaan mielpuuhini kuulunut. Ammattikoulusta valmistuttuani polku vei Kopetalle töihin. Vuonna 1966 työt siellä loppuivat, joten oli kek-

sittävä jotain uutta tulevaisuuden varalle. Mielessä oli jo pidemmän aikaa kutkuttanut ajatus, olisi hienoa päästä paperitehtaalle töihin. Olisi työpaikka ja työn jatkuvuus varmemmalla pohjalla. Kerrankin minua lykästi ja kesätyöpaikka Voikkaan tehtaan koneosaston putki- ja levyrajalla irtosi ensi yrittämällä.

Siitä alkoi uurastaminen Voikkaan paperitehtaalla leivissä. Kesätöiden päätyttyä onnistuin saamaan enemmän tai vähemmän ahkerana kesätyöläisenä opiskelupaikan Kymin teollisuusoppilaitoksesta. Edessä oli vuoden mittainen opiskelurupeama. Näin jälkikäteen ajatellen opiskelu oli mielenkiintoista ja monipuolista teoriapuolinen ja työharjoittelujaksoineen. Koulun aikana ehdin työharjoittelun myötä saada kokemusta mm. hiomolla latojan ja katkaisulaitoksen työstä.

Koulun jälkeen pääsin vuoden

määräajaksi PK 17:n kunnossapitotöihin. Sen jälkeen minut vaki-naistettiin ja tulevaisuus tuntui turvulta. Nyt neljän vuoden jälkeen tuntuu, että olen viihtynyt, enkä loppupeleissä vaihtaisi päivääkään pois. Meillä kunnossapidossa on työilmapiiri kohdallaan, se rakentuu hyvistä työkavereista ja leppoisasta yhteishengestä. Kuluineisiin vuosiin on mahtunut myös työnantajan kustantamia kehittäviä, ammatillisia kursseja.

Aika näyttää, mitä tulevaisuus tuo tullessaan. Toivon kovasti, että töitä riittää ja että kehittyisin ja oppisin uutta matkan varrella. Jatkossakin ammatilliset kurssit kiinnostavat. Niiden avulla pysyy ajan hermolla ja oppii aina jotain uutta. Ne ovat myös piristysruiske arjen aherruksessa. Laajemmassa mitassa koulussa istuminen on toivottavasti osaltani taakse jäänyttä elämää. Olen sitä mieltä, että käytäntö on koulukirjoja pa-

rempi opettaja.

Näin lopuksi voin lohdullisena todeta, että eihän minulla ole enää kuin vaatimattomat 40 vuotta eläkeikään. Uskomatonta, mutta totta. Elämä etenee ja työt PK 17:n kunnossapidossa jatkuvat entiseen malliin. Tästä on hyvä jatkaa eteenpäin!

Sami Nikkanen

*Seuraavaksi kirjoittajaksi haastan henkilöstöassistentti **Heli Niilolan** Kymin henkilöstöpalvelusta.*



pakinoi

Jatkoa sivulta 32.

Kotiin viemiseksi saatiin aika-kauslehtiä ja taskupokkari. Lisäksi jotkut näpistelivät lehtihäkeistä julkaisuja, joissa näytti olevan hyvin vähäpukaisia naisia.

Lopuksi liituraita piti esitelmän painamisen ongelmista painottaen erityisesti painoalustan ominaisuuksia. Jos tarkkaan kuunteli, saattoi puheesta huomata selviä viittauksia siihen, että paperi ei aina ollut parasta mahdollista. Kehtasipa vielä esittää kasan katkomalleja, joiden väitti johtuneen huonosta paperista. Lehto oli kuunnellut esitystä itse-tietoisien tarkkaavaisesti humalastaan huolimatta, tai juuri siksi.

– Saatana, meiän tehtaalla ei tommosta rojupaperia tehdä!

Liituraita ei herrasmiehenä ollut kuulevinaankaan, vaan jatkoi tyyneesti esitelmäänsä. Koskelan ja insinöörin niskat sen sijaan alkoivat punoittaa. Koskela yritti luoda tuimia silmäyksiä Lehtoon, tämä ei kuitenkaan vauhtiin pääsystä häirinnyt.

– Kyllä tommosia panokuvia painais halvemmallekin paperille, jatkoi Lehto.

Liituraita alkoi kertoilla kirjansidonnain hienouksia ja painotiti käsityön arvoa.

– Joo käsityölehtiä näkyvät olevan.

Esitelmän päätyttyä ohjasi liituraita miehet painotalon ruokalaan, jossa saatiin reilu ateria; Janssonin kiusausta ja salaattia. Rahikainenkin innostui selittämään:

– Kyllä tällainen herrana eläminen olis mukavaa, puhus paskaa ja söis hyvää.

Tämän jälkeen kierros oli

päättynyt. Isäntä kätteli Koskelan ja nuoren insinöörin, sekä toivotti hyvää kotimatkaa, tosi Lehtoa pahansuovasti mulkoillen. Koskela huokasi helpotuksesta, kun kaikki oli saatu onnellisesti autoon, ja porukka oli sentään esiintynyt kohtalaisen siedettävästi.

– No niin, seuraava pysäkki on sitten lähin viinakauppa, ilmoitti Koskela kuskille. Nuori insinöörinalku katsoi hämmästyneenä Koskelaan.

– Mut eiks tää pitäny olla työmatka?

– Joo joo, mut se työ on ny ohi, sitäpaitsi niin se on aina ollu tapana.

Viinakaupassa käynnin jälkeen tunnelma autossa vapautui. Selailtiin lehtiä ja juteltiin nähdystä. Koskelakin otti reilusti viinaa ja tarjoili auliisti insinööreille omasta pullostaan. Nuori insinööri oli pidättyväinen, mutta kohteliaisuuden vuoksi otti muutamia ryyppyjä. Koskela hermostui tällaisista julkisista esiintymisistä, ja oli aina huolissaan porukkansa puolesta. Hermojännitys vaati laukeamista.

– Kun ei se Lehtokaa malttanu pitää turpaansa kiinni, surkutteli Koskela. Insinööri kuunteli myötätuntoisesti.

– Kyl tää paperinteko on selasta puuhaa, ettei aina tiä itkiskö vai naurais, alkoi Koskela purkautua.

– Kuinka niin?

– Porukan kanssa on aina keksittävä mitä ihmeellisimpiä juonia, et ne sais tekeen töitä, ja kone aiheuttaa yllätyksiä tämän tästä. Koskela maistoi pullostaan.

– Tässä yhtenäki päivänä, ku

kyselin yheltä Lepistöltä, miksei se ollu kahtee päivää töissä, nii se vastas vaa, et pyörästä lähti ketjut. Mie tietysti hermostuin, et mites ketjujen laitto voi kestää kaks päivää, nii se selitti, et ne ketjut lähti just mäkituvan kohalla, kun se oli tulossa töihin. Harmissaa se meni ottaa yhet, ja siin kulukii huomaa-matta kaks päivää.

– Lopputili tuommoselle miehelle pitää antaa, sanoi insinööri jämerästi.

– Joo, niin tietysti pitäis, mut se on hyvä työmies, eikä se sais enää mistää muualta töitä. Deku siitä tulis. Paperimies kun saa tehtaalta kenkää, niin opittuja tietoja ja taitoja on vaikea soveltaa muuhun elämään. Sosiaalihuollon kasvatteja niistä on tullu.

– Ei ole tehtaan asia hoitaa juoppoja, jatkoi nuori insinööri tiukalla linjalla.

– Ei o, mut nii vaa hoietaa, sanoi Koskela murheellisella äänellä ja otti ryyppyn pullostaan.

Meteli autossa oli kasvanut menomatkaan verrattuna huomattavasti. Kaikilla tuntui olevan kovasti kertomista, vaikka monikaan ei välittänyt kuunnella. Vanhemmat jermut tekivät paperia, niin kuin lähes aina alkoholin alkaessa terästä verenkiertoa.

– Älkää saatana tehkö sitä kottia niin paljon, auton lattia on jo puolillaa, huusi Partanen jermuille.

Tunnelma autossa alkoi olla katossa lähestyttäessä kotiseutuja. Muutamia käsirysyjäkin aloitettiin, mutta ne olivat vielä leikkimielisiä. Koskela alkoi purkautua yhä enemmän. Viimeiset kolmekymmentä kilometriä hän oli valitellut kuinka miehistö ei ymmärrä

häntä, eikä hän miehistöä ja tehtaan johto ei ymmärtänyt mistään mitään. Koskelan mieltä olivat lisäksi pahoittaneet muutamat pilkalliset huudot, joita peräpenkistä oli kajauteltu. Insinööri oli pysytellyt ryhdikkäänä, ja vakuutellut, että asioihin tulee aivan varmasti muutos.

Yhteisesti päätettiin, että mennään ravintola Pirttiin, olihan juhlapäivä. Suurin osa porukkaa poistuikin autosta Pirtin edessä, myös Koskela ja muut vanhat jermut.

– Nyt on pojat ainutlaatunen tilaisuus vähän juhlaa, ja sama meteli se kotona kuitenkin on, mennää myö aikasemmin tai vähä myöhemmin, filosofoi Lehto, – ryyppätää tappiin asti yksillä huuoilla!



Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahat

Apurahat julistetaan haettaviksi **2. päivään joulukuuta 2002** mennessä.

Apurahoja myönnetään vapaa-ajalla tapahtuvaan ammattiin liittyvään opintotoimintaan, muuhun vapaa-ajan opintotoimintaan sekä lisäksi kulttuuri-, harrastus- ja virkistystoimintaan.

TOIMINTA-ALUEEN APURAHAT

Henkilökohtaisia apurahoja ovat oikeutetut hakemaan seuraavien yritysten palveluksessa olevat henkilöt, heidän perheenjäsenensä sekä näiden yhtiöiden eläkeläiset perheenjäsenineen.

Kuusankoskella: Kymi Paper Oy, UPM-Kymmene Oyj, Kymin Voima Oy, Finnish Chemicals Oy, Oy Finnish Peroxides Ab, J.M. Huber Finland Oy, BASF Oy Wolman Division, Holnet Timber Oy, Amica Ravintolat Oy, Kuusankosken Tehtaitten Sairauskassa ja Kymin teollisuusoppilaitoksen oppilaat.

Myös UPM-Kymmene-konsernin Helsingissä ja Kouvolassa työskentelevät henkilöt (UPM-Kymmene Oyj, UPM-Kymmene Seaways Oy Ltd) sekä heidän perheenjäsenensä voivat hakea toiminta-alueen apurahaa.

Yhteisökohtaiset apurahat on tarkoitettu yksinomaan edellä mainituista yhtiöläisistä ja/tai eläkeläisistä koostuville opinto- ja harrastusryhmille sekä Kuusankoskella toimiville yhdistyksille ja seuroille.

Kuusankosken apurahat:

Kuusankosken apurahoja voivat hakea ne Kuusankosken kaupungissa henkikirjoitetut henkilöt ja paikkakunnalla toimivat opinto- ja harrastusryhmät, joilla ei ole oikeutta hakea edellä mainittua toiminta-alueen apurahaa. Henkilökohtaiset apurahat on tarkoitettu opintotoiminnan tukemiseen.

KYMENLAAKSON APURAHAT

Kymenlaakson apurahoja voivat hakea Kymenlaaksossa toimivat yhdistykset sekä opinto- ja harrastusryhmät.

Anomukset tehdään tarkoitusta varten laadituille lomakkeille, joita saa apurahalautakunnan sihteeriltä **Pirkko Vaaralta**, puh. 0204 15 2444, sähköposti: pirkko.vaara@upm-kymmene.com tai KuusankoskiNetistä. Hakemukset palautetaan osoitteella:

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö

Apurahalautakunta

45700 KUUSANKOSKI.

Hallitus

SAIRAUSKASSA TIEDOTTAA

SAIRAAHOITOKORVAUSTEN HAKEMINEN

Sairausvakuutuslain 30 ja kassan sääntöjen 27 §:istä johtuu, että sairaanhoitokorvauksia on haettava kirjallisesti. Lisäksi hakemukseen on liitettävä tarpeelliseksi katsottavat muut selvitykset. Muita selvityksiä ovat mm. laskuerittelyt + maksukuitit ja selvitykset oikeudesta työtapaturma- tai ammattitautikorvauksiin, liikennevakuutuskorvauksiin sekä vapaa-aikatapaturmista ja rikosvahingoista.

Hakemisessa käytetään yleensä lomaketta SV 127 tai vastaavaa Kelan hyväksynnän saanutta hakemuslomaketta (esim. lääkäriasiemien tulostamat lomakkeet).

Ongelmia on syntynyt sairausvakuutuslainsäädännön ja kassan sääntöjen välille ns. toissijaisuussäännösten erilaisuudesta johtuen. Toissijaisuus merkitsee sitä, että muun lainsäädännön mukaan korvausta suorittava taho on ensisijassa velvollinen suorittamaan korvaukset.

Sairausvakuutuspuolella toissijaisuus koskee ansionmenetykskorvauksia, ei enää sairaanhoidonkorvauksia. Lisäetuuspuolella sen sijaan toissijaisuus koskee niin sairaanhoidon korvauksia kuin myös ansionmenetykskorvauksia. Tämän selvittämiseksi jäseneltä kysytään, onko hänellä mahdollisesti oikeutta edellä mainittuihin muihin lain mukaisiin korvauksiin.

Käytetyssä Kelan lomakkeessa SV 127 ei ole valmista kohtaa vapaa-aikatapaturmia eikä rikosvahinkoja ajatellen. Korvausasian käsittelyä jouduttaa, jos tämä tieto merkitään korvaushakemukseen aina lisäselvityksenä kohtaan, jossa sairausvakuutuskorvausta varten kysytään, onko kyse työtapaturmasta tai ammattitaudista, esim. ei vapaa-aikatapaturma.

JOS SAIRASTUT ULKOMAILLA - MISTÄ SAAT HOITOA JA MITÄ SE MAKSAA - KELAN ESITE 2002

Edellämainitusta vasta ilmestyneestä Kelan esitteestä selviävät yleistiedot Suomessa asuvan oikeudesta sairaanhoitoon ulkomailta.

Pääpaino esitteessä on EU- ja ETA-maiden noudattamissa menettelytavoissa. EU- ja ETA-maita ovat: Alankomaat, Belgia, Espanja, Irlanti, Islanti, Italia, Itävalta, Kreikka, Liechtenstein, Luxemburg, Norja, Portugali, Ranska, Ruotsi, Saksa, Suomi, Tanska ja Yhdistynyt Kuningaskunta.

Sairaanhoito-oikeus koskee seuraavanlaisia matkoja ja tilanteita: loma, opiskelu, työkomennus, työnhaku ja muutto eläkepäiviä varten.

Sairaanhoitona voi saada tarvittaessa välittömän tarpeellisen äkillisen sairaanhoidon. Kukin jäsenmaa antaa sairaanhoidon oman maansa järjestelmän tasoisena ja mukaisesti. Jos katsot, ettei sinulle riitä oleskelumaan lakisääteinen terveysturva ja haluat käyttää oleskelumaan yksityisiä palveluita tai saatat tarvita kuljetuksia, on asianmukainen matkavakuutus silloin paikallaan. Jos sen sijaan katsot oleskelumaan tai -maiden terveysturvan riittäväksi, tarvitset esim. turistina liikkuessasi Suomesta lomakkeen E 111. Sen saa Kelan paikallistoimistolta. Sitä koskeva pyyntö kotikunnan Kelalle tulisi tehdä hyvissä ajoin ennen matkaa. Lomakkeesta kannattaa ottaa myös kopio asioinnin helpottamiseksi.

Yksityiskohtaisempia tietoja maittain saat esitteestä ja Kelan paikallistoimistolta.

Erikoispaperit...

Pietarsaaren tehtaat on yhteisnimitys kaikille Alholmassa toimiville UPM-Kymmenen eri tehtaille. Tehdasalueella toimivat Alholman saha ja jalostus, Wisaforest ja Walki Wisa Pietarsaaren tehdas. Hienopaperit – bisnesalueeseen näistä kuuluu Walki Wisan valmistama tekninen paperi.

Alholman saha- ja jalostus tuottaa sahatavaraa kuusi- ja mäntyukeista. Sen tuotteiden pääkäyttäjät ovat puusepän- ja huonekaluteollisuus, kattoristikko- ja teollisuus sekä talotehtaat. Sahan tuotannosta vientiin menee noin kaksi kolmasosaa. Päävientimaita ovat Englanti, Ranska, Tanska sekä Pohjois-Afrikan maat.

WISAFORREST; SELLUTEHDAS JA VOIMAPAPERITEHDAS

Wisaforestin muodostavat puolestaan Wisapulpin sellutehdas, Wisapaperin voimapaperitehdas ja tehtaan yhteiset palvelut, joihin kuuluvat esimerkiksi henkilöstöosasto, taloushallinto, ympäristönsuojelu sekä rakennusosasto.

Wisapulpin sellutehtaalla valmistetaan pitkäkuituista havupuusellua sekä lyhytkuituista koivusellua. Suurin osa tehtaan tuottamasta sellusta käytetään UPM-Kymmenen Euroopan tehtailla hieno- ja aikakausilehtipaperien valmistamiseen. Suurin ostaja UPM-Kymmenen sisällä on saksalainen Nordland Papier, jonne menee noin puolet sellutehtaan tuotannosta. Lisäksi sellua myydään myös konsernin ulkopuolelle. Sellu laivataan suoraan Pietarsaaren satamasta.

Pietarsaaren tehtaanjohtaja **Johan Karjaluodon** mukaan Wisapulpin sellutehdasta ollaan laajentamassa parin vuoden päästä.

“Laajennuksen myötä sellutehdas tuottaa tulevaisuudessa jopa 800 000 tonnia sellua vuodessa. Eli käytännössä Pietarsaaren tulee Suomen suurin sellutehdas. Laajennus käynnistyy uuden soodakattilan myötä toukokuussa 2004”.

Pietarsaaren paperitehtaalla eli Wisapaperilla on ainoastaan yksi paperikone, joka valmistaa valkaistua ja valkaisematonta paperia. Paperia käytetään muun muassa sementtisäikeissä, sokeri- ja jauhopakkausissa sekä kantokasseissa. Lisäksi koneella valmistetaan pakkauspaperit – bisnesalueeseen kuuluvia teknisiä papereita. “Tämä pakkauspaperi polyeteenipäällystetään Walki-Wisalla, ja sitä käytetään esimerkiksi papeririisien tai paperirullien kääreenä. Walki-Wisan tehtaalla päällystetään paperia jonkin verran myös rakennusaineteollisuuden tarpeisiin”, kertoo Karjaluoto.

Tehtaan paperikoneen kapasiteetti on 170 000 tonnia paperia vuodessa. Vuonna 1962 rakennettua paperikonetta ollaan Karjaluodon mukaan myös modernisoidussa vaiheittain niin, että sen kapasiteettia nostetaan pikkuhiljaa 200 000 tonniin.

KIELIONGELMIA EI ESIINNY

Pietarsaaren tehtaalla on yhteensä noin 1600 työntekijää. Johan Karjaluodon mukaan 1970-luvun loppupuolella työntekijöiden lukumäärässä tapahtui merkittävä lasku. “Silloin suljettiin sulfitehdas, ja henkilöstömäärä tippui huomattavasti. Uusi pudotus koettiin vuosien 1997 – 2000 välillä, jolloin työntekijämäärä väheni noin 200 henkilöllä. Nykyisin raskaan prosessiteollisuuden työntekijöiden määrä ei lisääntynyt juuri missään,” kertoo Karjaluoto.

Pietarsaaren tehtaiden työntekijöistä noin puolet on ruotsin- ja puolet suomenkielisiä. Tehtaalta löytyy niin ruotsin-, kuin suomenkielisiäkin osastoja, sekä osastoja, joissa puhutaan kumpakin kieltä. Jokapäiväinen kanssakäyminen toimii tehtaalla kuitenkin hyvin eikä kommunikaatio-ongelmia juurikaan esiinny. “Jokainen työntekijä on oikeutettu käyttämään omaa äidinkieltään. Suurin osa työntekijöistä on työskennellyt täällä vuosikautia, ja he tuntevat toisensa ja tietävät kuka haluaa puhua suomea ja kuka ruotsia. Ja aina on joku joka voi tulkata tarvittaessa. Meillä on vuosikymmeniä pitkä perinne siitä, että kieliä käytetään ristiin. Se ei ole mikään ongelma”, kertoo Karjaluoto.

Pietarsaaren paperitehdas on historiansa aikana ollut monen eri yrityksen omistuksessa, joten Johan Karjaluodon mukaan tehtaalle on muodostunut aivan omanlainen yrityskulttuuri. “Olemme joutuneet elämään monen yrityskulttuurin sisällä. Jos Pietarsaarta verrataan Kuusankoskeen tai Kaukaaseen, niin yrityskulttuuri on vieläkin erilainen. Se tulee aina pysymään erilaisena, ja se voi olla myös vahvuus.”

Pietarsaaren paperitehdas on historiansa aikana ollut monen eri yrityksen omistuksessa, joten Johan Karjaluodon mukaan tehtaalle on muodostunut aivan omanlainen yrityskulttuuri. “Olemme joutuneet elämään monen yrityskulttuurin sisällä. Jos Pietarsaarta verrataan Kuusankoskeen tai Kaukaaseen, niin yrityskulttuuri on vieläkin erilainen. Se tulee aina pysymään erilaisena, ja se voi olla myös vahvuus.”

Läskelässä...

“Mutta jos joku voi jatkuvasti kulkea koneen vieressä tippakanu kädessä voitelemassa liukulakereita, ei niitä saa ajamalla rikki”, pohditaan. “Tällaisiin vaatimattomiin oloihin ne saattavat hyvinkin sopia.”

PITKÄRANNASSA

SUUREHKOA TEOLLISUUTTA

Edellä olevat tiedot ovat peräisin matkalta, jonka vajaa 30 henkilöä Voikkaan paperitehtaalta viime elokuun lopulla teki Venäjän Karjalaan. Läskelän tehdas sijaitsee noin 30 kilometriä Sortavalasta koilliseen. Samalla matkalla vierailtiin myös Pitkärannan sellu- ja säkkipaperitehtaalla, kuutisenkymmentä kilometriä Läskelästä kaakkoon.

Vuonna 1921 perustettu tehdas tuottaa tällä hetkellä lähes 80 000 tonnia sulfaattisellua vuodessa eräkeittomenetelmällä. Sellua vieetään Indonesiaan, Saksaan ja myös Suomeen. Tehtaan mäntytölly menee mm. Arizona-yhtiölle Suomeen jalostettavaksi.

Tehtaasta viidenneksen omistaa Karjalan tasavalta, henkilökunnan osuus on kaksi prosenttia ja loput ovat moskovaalaisten sijoittajien omistuksessa.

Pitkärannan kaupungissa on noin 14 000 asukasta, heistä 1 600 työskentelee sellu- ja paperitehtaalla. Kaikilla tehtaan työntekijöillä on sosiaalivakuutus, joka on edellytys tehtaan oman työterveyskeskuksen käyttämiselle. Lääkäri- ja hammaslääkäripalvelujen lisäksi on mahdollista saada mm. veshierontaa ja ultraäänikäsittelyä. Palkka on 4 000–5 000 ruplaa kuukaudessa. Tehtaan eläkeläisille maksetaan 300 ruplaa kuussa valtion eläkkeen lisäksi.



Osmo Partin viime kesän kilpailukausi oli menestys. Hän voitti kaiken, mitä oli voitettavissa classic-moottoripyörien 350-kuutioisten luokassa: Suomen, Pohjoismaiden ja Euroopan mestaruuden.



KUVA: SOILE KÄRHÄ

Osmo ja Osmon Classic-Honda, voittamaton pari.

Työtoverit muistivat Osmoa onnitteluiden myötä **Ari Rantaharjun** rakentamalla, taidokkaalla pyörän pienoismallilla.

Osmo kiiti voitosta voittoon

Suomen mestaruuden arvoa nostaa se, että classic-pyörien SM-kisassa kaikki luokat ajavat samassa kilpailussa kuutiotilavuuksista riippumatta. Osmo pärjää isommilla pyörillä ajaville, koska hänellä kaarrenopeat ovat ylivoimaisesti parhaat.

Viime talven aikana entistä ehommaksi kunnostettu pyörä ei kevään testiajojen aikana antanut mitään viitteitä tulevasta voittokulusta. "Melkein joka kerralla joku paikka pyörästä hajosi", kertoo Osmo. Hän käy ajamassa testiajot Virtasalmen moottoriradalla Mäntyharjussa. "Kerrankin kävi niin, että muutaman kierroksen jälkeen oli keskeytettävä ja lähdettävä korjaushommiin." Kaikki vapaa-aika kului pyörän kimpussa autotallissa, jonne vaimo hoiti muonituksen.

Kilpailukausi sujui ongelmitta alusta loppuun asti. Osmo ajokeineen kiisi voitosta voittoon joka kisassa yhtä lukuunottamatta. Se kisa ajettiin Ruotsissa Karskogissa, missä kokeiltiin ensimmäisen kerran työntölähtöä. "En saanut konetta käyntiin ja jäin pahasti jälkeen muista, mutta loppujen lopuksi kirin neljänneksi", naureskelee Osmo.

ON TAAS REMONTIN AIKA

Voittoisan kauden jälkeen Osmon pyörä on taas levällään autotallissa. Runko on juuri maalattu ja moottoriin on tarkoitus tehdä muutoksia talven aikana. "On keksittävä joka kaudelle parannuksia, jotta olisi askelen edellä kanssakilpailijoita." Osmon Classic-Honda on sarjan paras pyörä ja ostotarjouksia on tullut. "Eihän

se ole myynnissä", myhäilee hän. Osmo harrasti lajia nuoruudessaan ja innostui uudelleen vuonna 1998, jolloin ajoi hyvällä menestyksellä kisoja uudella, vakiorunkoisella pyörällään. Seuraavaan kilpakauteen tehtiin jo parannuksia ja niin on jatkunut vuosittain.

Pyörän kimpussa ahertaa Osmon apuna tiimi: **Hannu Palmu** tekee runkotyöt ja oheislaitteet, kuten pakoputket, **Esa Mylläri** hioo kannot ja **Olavi Lehtinen** kasaa valmiit osat ja säätää säädöt. Sillankorvan poikakerho on muutenkin hyvä tuki tässä hankkeessa.

Osmo antaa kiitosta yhteistyökumppaneilleen, työnantajalle ja työkavereilleen tuesta ja joustamisesta. Ennen kaikkea tunnustusta saa vaimo **Arja**, joka jaksaa ymmärtää ja huoltaa ja nousta vaikka

keskellä yötä apuun, ellei Osmo saa yksin jotain pyörän osaa paikalleen.

Osmo aikoo jatkaa kilpa-ajoa niin kauan kuin intoa riittää ja kykenee. Kaikki vapaa-aika kuluu nyt tämän harrastuksen parissa. "Vaikka se ottaa paljon aikaa ja varojakin, niin paljon se myös antaa", toteaa Osmo tyytyväisenä. Kun vaimokin on vahvasti tukena, niin harrastukseen voi paneutua kunnolla. "On sitä mekon hankintaakin vaimon suostumuksella joskus siirretty, että on saatu hankituksi uudet männät pyörään", kiittelee Osmo.



Minna Simonen



Teemu Pasi



Ilkka Kinnunen



Mika Lihvonen



Alekski Pekkanen



Timo Nikkinen



Tomi Heikkilä



Pekka Rossi



Mika Hohti



Petra Lindroos

KYMI PAPER OY

Paperitehdas

Minna Simonen on nimitetty paperitehtaan teknisen asiakaspalvelun insinööriksi 1.11. alkaen vastualueenaan päällystämättömät hienopaperit. Hän on toiminut aikaisemmin laboratoriomestarina sekä vuorotyönjohtajana paperitehtaalla eri osastoilla. Simonen valmistuu paperitekniikan AMK-insinööriksi kuluvan vuoden aikana. Hän raportoi teknisen asiakaspalvelun päällikölle Esko Leinolle.

Paperitekniikan AMK-insinööri **Teemu Pasi** on valittu paperitehtaalle määräaikaiseksi tuotannonohjausmestari 2:ksi 1.11. alkaen. Pasi raportoi tuotannonohjauspäällikkö Pekka Mertakorvella.

Sellutehdas

Ilkka Kinnunen on nimitetty 1.10. alkaen sellutehtaan kunnossapitosuunnittelijaksi. Hän raportoi kunnossapitopäällikkö Rauno Karviselle.

UPM-KYMMENE OYJ, VOIKKAA

Tietohallinto

Mika Lihvonen on nimitetty suunnittelijaksi Voikkaan tietohallintoon 1.10. alkaen. Hänen vas-

tualueeseensa kuuluvat työase- ja käyttäjätukipalvelut Voikkaalla. Lihvonen raportoi Pekka Vesannolle.

Paperitehdas

LWC-tuotantoyksikön teknisen asiakaspalvelun päällikkö, dipl.ins. **Matti Laaksonen** siirtyy UPM-Kymmene Straceliin. Laaksonen aloitti Stracelin palveluksessa kehityspäällikkönä laadun ja tuottavuuden parissa 15.10.

Teknisen asiakaspalvelun päälliköksi on 1.10. alkaen nimitetty dipl.ins. **Alekski Pekkanen**. Pekkanen hoitaa Voikkaan molempien tuotantoyksiköiden teknistä asiakaspalvelua. Hän raportoi Raimo Särkelälle.

Asiakaspalvelu- ja kehitysinisnööriksi on nimitetty dipl.ins. **Timo Nikkinen** 4.11. alkaen. Hän on aikaisemmin toiminut käyttöinsinöörinä PK 18:lla. Nikkinen raportoi tuotantopäällikkö Jarmo Pullille.

Käyttöinsinööriksi PK 18:lle on nimitetty dipl.ins. **Tomi Heikkilä** 4.11. alkaen. Hän on aikaisemmin toiminut käyttöinsinöörinä PK 11:llä. Heikkilä raportoi tuotantopäällikkö Jarmo Pullille.

Käyttöinsinööriksi PK 11:lle on nimitetty tekn.yo **Pekka Rossi**

4.11. alkaen. Tällä hetkellä Rossi viimeistelee diplomityötään PK 11:n kiekkosuotimen kirkasteiden käytöstä paperikoneella. Rossi raportoi tuotantopäällikkö Filip Sundholmille.

Tehtävämuutokset toteutetaan loppuvuoden aikana joustavasti siten, että nimitetyt henkilöt ennättävät perehtyä uusiin tehtäviinsä ja perehdyttää seuraajansa.

MFS-tuotantoyksikön käyttöinsinööriksi 1.1.2003 alkaen on nimitetty teknikko **Mika Hohti**. Hohti toimii hiomon vuoromestarina ja on tällä hetkellä irrotettuna projektitehtäviin.

Koneosasto ja höyryvoimalaitos

Voikkaan koneosastolla ja höyryvoimalaitoksella on tehty 1.10. alkaen konekunnossapidon ja höyryvoimalaitoksen aluejakoihin seuraavat muutokset:

Kuorimon konekunnossapidosta vastaavat hiomon aluemestari **Ari Rantaharju** ja työnsuunnittelija **Pekka Tilli**.

Massan vastaanoton ja kemiallisen veden valmistuslaitoksen konekunnossapidosta vastaavat PK 11:n aluemestari **Tomi Viiru** ja työnsuunnittelija **Ilpo Westman**.

Olli Salovaara vastaa konekunnossapidon ennakkohuoltotoi-

minnoista. Salovaaran alaisuuteen siirtyvät kaikki koneosaston voiteluhuoltomiehet.

JV-laitoksen käytöstä ja konekunnossapidosta vastaa höyryvoimalaitos, **Hannu Lankinen**.

UPM-KYMMENE

Tietohallinto, Kuusankoski

Petra Lindroos on nimitetty assistentiksi UPM-Kymmenen Tietohallinto ja sähköinen liiketoiminta -organisaation hallintotiimiin 12.9. alkaen. Hän raportoi Kari Kantolalle ja hänen toimipaikkansa on Kuusankoski. Lindroosin vastualueeseen kuuluvat tietohallintopalveluiden myyntilaskutus ja tilastointi. Hän siirtyi tietohallintoon Voikkaan tehtaan asiakaspalvelusta ja lomittaa Lilka Laaksosta, joka on virkavapaalla 16.10.2002–15.10.2004.

Sellunohjaus

Dipl.ins. **Jussi Penttilä** on nimitetty sellunohjauksen tekniseksi johtajaksi 1.1.2003 alkaen. Penttilä siirtyy Helsinkiin Tervasaaren tehtaalta, jossa hän on viimeksi työskennellyt tarrapaperiosaston johtajana. Nykyinen tekninen johtaja **Matti Siro** siirtyy eläkkeelle tämän vuoden lopussa.



KUVA: JUKKA SUORTANEN



Paperiliiton Voikkaan osasto 36 muisti 2.10. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa osaston entistä puheenjohtajaa Risto Kärkkäistä. Pääluottamusmies Jari Käpä kiitti puheessaan Kärkkäistä pitkäaikaisesta työstä ammattiosaston ja Paperiliiton sekä Kuusankosken Tehtaitten Sairauksien luottamustehtävissä. Kuvassa Irja ja Risto Kärkkäinen vastaanottavat osaston lahjan.



Paperiammattiliiton Kuusankosken osasto 19:n uuden toimipaikan tupaantuliaisia vietettiin 1.11. Koskelankuja 3:ssa. Kuvassa os. 19:n varapuheenjohtaja Antero Poikala, Hannu Pääkkönen ja Jorma Timonen os. 85:stä, os. 19:n pääluottamusmies Juhani Haapala sekä toimitusjohtaja Pertti Asunmaa, henkilöstöhallintojohtaja Martti Purmonen ja lakiasian- ja riskienhallintapäällikkö Jaakko Sutela Kymi Paper Oy:stä.

KIITOKSIA



Kiitos yhteisistä työvuosista sekä muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Raimo Haikonen

Kiitokset työnantajalle ja työtovereille yhteisistä työvuosista sekä huomionsoituksista jäädessäni eläkkeelle.

Kauko Luukkonen

Paperiliiton Voikkaan os. 36 ry.
KIITOS!

Miellyttävästä illasta 2.10.2002 Voikkaan klubilla ja ylenpalttisesti huomioinnista.

Risto ja Irja Kärkkäinen

Poistuttuani nyt UPM-Kymmenestä 1.9. kokopäiväiseksi "vaapaa-ajan kalastajaksi", tahdon kiittää kaikkia niitä henkilöitä, joiden kanssa olen työskennellyt viimeiset 31 vuotta yhtiön eri osastoilla. Erityisen kiitosmaininnan ansaitsevat energiaosaston (26 vuotta) nykyiset ja jo aiemmin "vaapaa-ajan kalastajiksi" siirtyneet henkilöt. Työyhteisön henki on aina ollut hyvä, niin että jopa minutkin on hyväksytty joukkoon. Tästä kiitokseni Teille kaikille, päälliköistä alimpaan "kastiin" asti lukeutuville, jotka olette vaikuttaneet elämäni suuren yhtiön rattaita pyörittäessä.

Henry Toikander

Kiitokset työnantajalle ja työtovereille yhteisistä vuosista sekä huomionsoituksista jäädessäni vapaalle.

Asko Ahonen

Paperiliiton osasto 19:n

PIKKUJOULU 7.12.2002

Lapset

Elokuvaesitys Kuusankosken elokuvateatterissa klo 12.00

Perheen pienimmille: Heinähattu ja Vilttitossu

Vanhemmille lapsille: Harry Potter ja salaisuusien kammio

Joulupukki vieraillee ja jakaa karkkipussia

Aikuiset

Teatteriesitys **jäsenille puolisoineen**

Kuusankosken teatterissa klo 19.00

Särkelä itse

Esityksen jälkeen kahvitarjoilu





KYMI PAPER OY

Jälkileikkurinkäyttäjät **Jouko Hakalainen** paperitehdas (34 palveluvuotta), siivooja **Tuula Lappalainen** rakennusosasto (26), varamies **Mauno Mattsson** sellutehdas (41), asentaja **Raimo Moisio** paperitehdas (29), laboratorio-työntekijä **Seppo Munne** sellutehdas (39), sähkötyönjohtaja

Pertti Toivanen PK 7 kunnossapito (31), S/C kalanterinkäyttäjät **Heino Vehmaskangas** päällystyslaitos (38).

UPM-KYMMENE, VOIKKAA

II kalanterinhoitaja **Keijo Ihaksi** PK 18 (34 palveluvuotta), sahaaja **Usko Mänttari** puiden vastaanotto (42).



Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Onni Gröndahl, 94, Voikkaan rakennusosasto (kuollut 30.9.), **Aake Horppu**, 66, Kymin puuhiomo (10.9.), **Helvi Huhtanen**, 79, Voikkaan paperitehdas (19.10.), **Arvi Härkönen**, 73,

suojelu (19.9.), **Risto Jokinen**, 67, tehdasrakennus/kunnossapito (21.10.), **Hellin Kansikas**, 87, talousosasto (6.9.), **Veikko Karhu**, 86, kuljetus (26.9.), **Toivo Kuuslampi**, 94, Kymin sellun kunnossapito (20.9.), **Veikko Maaranen**, 85, Voikkaan puuhiomo (29.8.), **Kalle Mulari**, 83, Voikkaan höyry (28.9.), **Kauko Porkka**, 74, Haukasuo (7.10.), **Aimo Rutanen**, 77, sellutehdas (19.9.), **Lauri Salminen**, 81, Kymin konekorjaamo (22.9.), **Matti Sampolahti**, 75, tehdaspalvelu (20.10.), **Väinö Vierula**, 79, rakennusosasto (9.9.), **Annikki Väkevä**, 91, paperitehdas Y-osasto (17.9.).



Joulujuhla

Kymin ja Voikkaan eläkeläisille puolisoineen

KUUSANKOSKITALOSSA
torstaina 19. joulukuuta
kello 14.00

Glögitarjoilu kello 13.30 alkaen.
Jouluista ohjelmaa.
Kahvitarjoilu.

TERVETULOA!



50 vuotta



Santtu Aitala 6.12.2002. Tervetuloa kahville kello 13.00–16.00 Urpasentie 19, Kuusankoski.

Huumeet – muoti-ilmiö?

PELURI



Maailma luo aika ajoin erilaisia tyylejä ja muoti-ilmiöitä. Jotkut vain tulevat ja menevät, joillakin on pidempi vaikutus, niin yksilön kuin yhteiskunnan kulkuun. Ilmiöiden kestoa ja vaikutusta on vaikea ennakoita.

Näin on esimerkiksi muodista puhuttaessa. Mikä on ensi kevään muoti hameen pituudessa, ei kiinnostonta montaakaan miestä, mutta keväällä asia voi olla jo toinen. Oli pituus mikä tahansa, ei sen todennäköinen vaikutus ole kovinkaan pitkäaikainen.

Autoista puhuttaessa ei ehkä voida käyttää kovinkaan usein sanaa muoti. Autojen viime aikojen kehitys taloudelliseen suuntaan on muokannut niitä samannäköisiksi ja muutokset ovat olleet hitaita ja saman suuntaisia.

Ihminen kaipaa elämäänsä aina kuitenkin jotain uutta. Samalla kaipuu pois arjesta on usein polttava. Niin polttava, että ilman apukeinoja ja aineita ei pakkoon pääse.

Ihmisen oman tajunnan ja tiedostetun minän huijaaminen on onnistunut jo vuosituhansien ajan. Šamaanit saivat vuosisatoja sitten itsensä transsiin erilaisin keinoin.

Alkoholi on Suomessa ollut myytti monen sukupolven ajan ja tuntuu olevan vieläkin. Siihen on syynsä. Kielloilla ja tekemällä al-

koholista myyttisen aineen, on sen kiinnostavuus taattu sukupolvesta toiseen.

Toiseksi kukaan ei tiedä, miten alkoholin keskushermostoon vaikuttavat aineet kuhunkin vaikuttavat. Vaikutukset saattavat vieläpä muuttua vuosien varrella. Alkoholin käyttöä on syytäkin tässä maassa aina tietyllä tavalla kontrolloida. Säädökset ja lait tehdään aina sen heikoimman neljänneksen mukaan. Siten monen mielestä saa kärsiä koko kansa.

Huolestuttava muutos on kuitenkin hiipinyt yhteiskuntaamme viimeisen kolmenkymmenen vuoden aikana. Huumeet ovat tulleet jäädäkseen ja niistä on monelle tullut muotikeino.

Huumeita sanotaan nuorten ongelmaksi. Kuitenkin liian moni työelämässään on kiinni aineissa. Asioista saatetaan puhua työpaikoilla ja tuomita ne, mutta kuitenkin ei ehkä huomata viressä istuvan ongelmaa. Huumeidenkäyttäjän tunnistaminen kun ei ole kovinkaan helppoa.

Varsinaisten huumeidenkäytön lisäksi sekakäyttö eli esim. alkoholin ja lääkkeiden yhtäaikainen käyttö on yllättävän yleistä. On pakko kestää arki ja päästä huomiseen. Vaikka elämä on parasta huumetta, niin kaikki eivät sitä kestä selvinä.

Huumeiden käyttö on kunta-seiskan alueella räjähdysmäisesti kasvanut. Nuoret ovat näytekkuna. He joutuvat käyttämään aineita useammin julkisuudessa kuin keski-ikäiset, joilla useimmiten on mahdollisuus tehdä se neljän seinän sisällä.

Myös liikenteessä huumeiden käyttö on lisääntynyt. Huumeiden määrään tieliikenteessä ei ole vielä yhtä selkeitä normeja kuin alkoholin käytössä on. Huumaantuneena ajanut ei välttämättä saa tuomiota, koska ei voida osoittaa, että veressä ollut aine olisi vaikuttanut ajokykyyn. Voi vain ajatella, kuinka paha yhdistelmä on esim. kuorma-auto ja huumaantuneena ajaminen.

Aineiden käytöllä on käytön myötä taipumus koventua. Pitää saada aina vain vahvempia ja vahvempia aineita. Lopputulos on lohduton ja osoite kylmän oloinen.

Huumeita ei voi välttää kuin yhdellä tavalla. Jättää ottamatta ensimmäisen kerran.

Jos elämä mättää, kannattaisi kokeilla sitä meille suomalaisille vaikeaa asiaa ennen muita keinoja – puhua jonkun kanssa. Se ei ole ollenkaan niin häpeällistä kuin koukussa oleminen.

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

PAPERI

TOIMITUS UPM-Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaitten viestintä, 45700 Kuusankoski, puh.vaihde 0204 15 121, telekopio 0204 15 2186. **PÄÄTOIMITTAJA** Reijo Virta, puh. 0204 15 2168, e-mail: reijo.virta@upm-kymmene.com **TOIMITUSSIHTEERI** Ulla Parikka, puh. 0204 15 3262, e-mail: ulla.parikka@upm-kymmene.com **LEHDEN ULKOASU** Ulla Parikka, puh. 0204 15 3262, e-mail: ulla.parikka@upm-kymmene.com **TOIMITUSAVUSTAJA** Ulla Ekholm, puh. 0204 15 2161, e-mail: ulla.ekholm@upm-kymmene.com **OSOITTEENMUUTOKSET JA ILMOITUSASIAT** Ulla Ekholm, puh. 0204 15 2161, e-mail: ulla.ekholm@upm-kymmene.com **KIRJAPAINO** Eso Print Oy, Ilmarisentie 7, 15101 Lahti, puh.vaihde (03) 5839 600. **VÄRIEROTTELUT** Repronet Oy, 15100 Lahti, puh. 03-7575 574. **TOIMITUSKUNTA** Kymi: Maarit Lahtinen, Keijo Lehtoranta. Voikkaa: Juha Marttila, Soile Kärhä, Arto Ahlberg. **PAPERI** kannet: NOVAtch Glass 150 g/m², kaksoispölyllistetty painopaperi, sisus: NOVAtch Single Matt 100g/m², konepäällystetty mattakalanteroitu painopaperi. **LEHDEN SEURAAVA NUMERO** Lehteen tarkoitettujen aineiston on oltava perillä toimituksessa viimeistään 25.11.2002. ISSN 1458-1507.

A scenic view of a Venetian canal. In the background, a stone bridge with a person walking on it spans the water. The canal is flanked by historic buildings with peeling plaster and arched windows. The water is a deep blue-green, and numerous red and orange flowers are scattered across its surface. The lighting is warm, suggesting late afternoon or early morning.

Worth the wait

UPM | *finesse*

1600-luvulla tulppaani-innostus johti niin suureen hintojen nousuun, että yksittäinen, erittäin kysytty sipuli saattoi olla yhtä arvokas kuin Euroopan hienoimmat talot.

