



Paperi*virta*

U P M - K y m m e n e O y j

K y m i n j a V o i k k a a n j u l k a i s u



- Ansiomerkit jaettiin Voikkaalla, s. 3
- Kymen päällystyslaitoksen uusi pituusleikkuri valmistui, s. 12
- Vilkas aloitevuosi 2002 Kymillä ja Voikkaalla, s. 20
- Voikkaan hiomoiden kääntö -projekti täytti tavoitteet, s. 22



Muutos on mahdollisuus

Nykyajan ihmiset painivat muutosten kourissa kenties enemmän kuin ihmiskunta koskaan aiemmin. Kehityksen vauhti kiihtyy kiihtymistään. Kaikilla elämänalueilla uudistuksia ei ole pakko omaksua, mutta yritysmaailmassa ei ole juurikaan varaa kääntää niille selkäänsä.

Ihminen on perusluonteeltaan tunnetusti mukavuudenhaluinen ja vastustaa muutoksia. Rutiini on tuttu ja turvallinen kumppani, ja jos haluaa vaihtelua, on mukavampi järjestää sellaista itse omilla ehdoillaan.

Työelämässä ei kuitenkaan ole mahdollista valita niitä muutoksia, joita itse haluaisi. Koneet ja välineet kehittyvät ja vaihtuvat, organisaatioita rukataan entistä tehokkaammiksi. Työssä pärjääminen vaatii jokaiselta joustavuutta, sopeutumista ja jatkuvaa uuden omaksumista.

Esimies on avainasemassa työelämän muutoksissa. Hänellä on oltava tarvittavat työkalut sekä lisäksi halua ja taitoa motivoida alaisiaan. Välinpitämättömällä tai aliarvioivalla asenteella esimies saa paljon tuhoa aikaan. Sen sijaan kannustamalla ja vastuuta sopivasti jakamalla hän luo hyvän työilmapiirin, jossa jokainen jaksaa yrittää.

Paperiteollisuudessa henkilöstön keski-ikä on korkeahko. Siihen usein vedotaankin, kun haetaan selitystä muutosvastaisuudelle. Olemme kuitenkin kaikki erilaisilla ominaisuuksilla varustettuja yksilöitä. Toinen omaksuu uudistukset helposti, kun taas toinen kokee ne ylitsepääsemättömäksi ongelmaksi – iästä riippumatta.

Tutkimusten mukaan ikääntyvät ihmiset pärjäävät työelämän kehityksessä mukana kouluttautumalla, hyödyntämällä elämäkokemustaan, tasapainoisen elämäntilanteen avulla, nuorekkaalla mielellä ja työtä tekemällä. Nämä ovat kaikki asioita, joihin voimme itse vaikuttaa.

Muutos on mahdollisuus, kun sen oikein mieltää.

Kymiyhtymästä Uutiskymin kautta Paperivirtaan – muutoksia on kokenut ja kokee oma henkilöstölehtemme. Lähes 70-vuotisen historiansa aikana lehdellä on ollut monta toimituskuntaa ja vetäjää. Kiitos heidän julkaisumme on niin henkilöstön kuin sidosryhmienkin keskuudessa odotettu ja luettu.

On luonnollista, että uuden vetäjän myötä myös lehti uudistuu. Muutoksia ei silti tehdä perusteettomasti eikä perinteitä unohtaen. Kehittämällä niin lehden ulkonäköä kuin sisältöäkin me Paperivirran tekijät pyrimme vastaamaan ajan haasteisiin ja puolustamaan painotuotteemme paikkaa sähköisten ja digitaalisten viestimien alati taajenevassa joukossa.

Ulla Parikka



Tässä numerossa mm.

- **3** **Voikkaan ansiomerkit jaettiin**
- **10** **Voikkaan PK 17:llä uudistuksia**
- **12** **Kymin uusi pituusleikkuri käynnistyi**
- **16** **Pakkanen paukkui ja vesi on vähissä**
- **20** **Vilkas aloitevuosi 2002 Kymillä ja Voikkaalla**
- **22** **Voikkaan hiomojen kääntö-projekti valmistui**

Vakiopalstat

- **32** **Arto pakinoi**
- **34** **Juttu kiertää**
- **41** **Henkilöuutisia, merkkipäiviä, osanottoimme**
- **42** **Kiitokset, eläkepäiville,**
- **43** **Peluri**

Kansikuva: Kimmo Seppälä

Pitkään

palvelleita juhlittiin Voikkaalla

Voikkaan kerholle oli saapunut runsas palkittavien joukko 9. tammikuuta. Juhlatilaisuudessa jaettiin 6 ansiomerkkiä 40 vuoden palveluksesta, 35 vuoden perusteella 17 ja 25 vuoden palveluksesta ansiomerkkejä sai 29 henkilöä. 10 vuoden työsuhteen oli saavuttanut 10 henkilöä.



”Te ansiomerkkien saajat olette aloittaneet työnnne yhtiössämme 60-, 70- ja 90-luvuilla. Yhtiö on muuttunut voimakkaasti tuona aikana, mutta niin on myös yhteiskuntamme, totesi paikallisjohtaja **Pertti Asunmaa** puheessaan ansiomerkinsaajille.

Luodatessaan menneiden vuosikymmenten merkittäviä tapahtumia yhteiskunnassa ja yritysessämme hän palautti juhlijoiden mieliin hyvien ja huonojen aikojen vaihtelun sekä erilaisten murrosvaiheiden ja muutosten vaikutukset eri elämänalueilla.

”Kuten edellä kuvaamastani huomasitte, vuodet 1962, 1967, 1977 ja 1992 ovat kaikki olleet paperiteollisuudelle vaikeita. Paperikoneet ovat käyneet vajaatehoisesti. Vuosi 2002 ei tee tälle sarjalle poikkeusta.

Uskoimme viime vuoden alussa, että laskusuhdanne kääntyisi kasvuun, mutta toisin

kävi. Taantuma jatkui ja maailman niin taloudelliset kuin poliittisetkin epävarmuustekijät lisäsivät varovaisuutta investoinneissa ja epäluottamusta talouteen vaikuttaen täten negatiivisesti kulutuksen kehittymiseen. Paperin hinnat ovat laskeneet koko vuoden ja tilauspulaseisokeista on tullut osa jokapäiväistä elämäämme.

Koneidemme käyntiasteet ovat jääneet kuluneelle vuodelle alhaisemmiksi kuin suunnittelimme, mikä on vaikuttanut tuotantotehokkuuteen heikentävästi ja nostanut yksikkökustannuksia. Laadun tasaisuuden ylläpitäminen on myös ollut erittäin haastava tehtävä, mutta olemme onnistuneet siinä hyvin.”

Jatkuu sivulla 5.



Runsas noutopöytä oli katettu juhluvieraiden nautittavaksi (kuva yllä).
Ansiomerkinsaajien puheenvuoron esitti Juhani Littman (kuva vasemmalla).



"Kumminkohan päin se nyt tulee?" Paikallisjohtaja Pertti Asunmaa (oik.) ja henkilöstöhallintojohtaja Martti Purmonen (takana) kiinnittivät ansiomerkit saajien rintapieleen. Reijo Mäkinen (vas.) ja Hannu Salo odottavat vuoroaan.



Juhlavieraita viihdytti kansanmusiikkiyhtye Rymäkkä.

Jatkoa sivulta 3.

Asunmaa totesi hyvän liiketoiminnan edellytysten olevan erittäin vaikeat tällaisessa tilanteessa. Hänen mukaansa jokaisen on kuitenkin tehtävä kaikkensa, jotta pärjääminen näissäkin olosuhteissa onnistuisi niin hyvin kuin mahdollista. Käytännössä tämä tarkoittaa erityistä panostamista sisäiseen kuntoon. On kiinnitettävä huomiota rakenteisiin, toimintatapoihin ja erityisesti kustannuksiin.

Viime vuoden iso asia oli PK 16:n toiminnan pysäyttäminen toukokuussa. Se merkitsi 80 työpaikan vähenemistä, mutta päätös oli välttämätön ja oikea. MFS-linjan kehitys on ollut positiivista ja tehokkuus on parantunut. Henkilöstömäärän sopeuttamisessa olemme myös onnistuneet varsin hyvin.

”Hyvät ansiomerkkien saajat Teidän työsuoritus aikana Voikkaa on kokenut monenlaisia mielenkiintoisia vaihteita. Se on vaatinut teiltä työtä ja ahkeraa paneutumista asioihin. Te olette vastanneet haasteisiin, mistä kiitokseni teille kaikille.

Tulevaisuutemme on myös haasteellinen. PK 18 kilpailukyvyyn parantaminen on ykköshaasteemme unohtamatta muitakaan toimintamme osa-alueita. Meidän on varmistettava osaaminen ja huolehdittava kyvystämme toimintojemme jatkuvaan kehittämiseen. Siihen tarvitaan jokaista voikaalaista. Huolehditaan itsestämme ja kannustetaan toisiamme pärjäämään.

Kiitän teitä kaikkia ja toivotan onnea ja menestystä tulevaisuudessa.”

Ansiomerkkien saajat

40 vuotta palvelleet

Teuvo Ilvonen paperitehdas, **Heikki Joutjärvi** paperitehdas, **Kauko Luukkonen** paperitehdas, **Jorma Ripatti** paperitehdas, **Mauri Toivonen** paperitehdas, **Pekka Tujunen** henkilöstöhallinto.

35 vuotta palvelleet

Raimo Eklund paperitehdas, **Kyösti Ekroos** hiomo, **Seppo Grönlund** paperitehdas, **Hannu Grönvall** paperitehdas, **Pentti Heimonen** paperitehdas, **Jorma Henner** konekorjaamo, **Markku Inkinen** suojele, **Yrjö Kontiokorpi** paperitehdas, **Juhani Littman** automaatio, **Jorma Lunkka** konekorjaamo, **Hannu Marttila** hiomo, **Jorma Mäkelä** paperitehdas, **Reijo Mäkinen** suojele, **Jukka Rönkkö** hiomo, **Hannu Salo** konekorjaamo, **Tuula Tiihonen** henkilöstöhallinto, **Eino Tuunanen** hiomo.

25 vuotta palvelleet

Alapaholuoma Lasse hiomo, **Kari Ekholm** hiomo, **Reino Grönlund** paperitehdas, **Juha Hallikas** hiomo, **Pekka Heikkilä** paperitehdas, **Tuija Heikkilä** puhtaanapito, **Risto Härkönen** konekorjaamo, **Seppo Iiskola** konekorjaamo, **Maritta Kontiokorpi** puhtaanapito, **Juha Lalu** paperitehdas, **Esa Leppä** paperitehdas, **Hannu Monthan** konekorjaamo, **Seppo Mynttinen** paperitehdas, **Ole Nyholm** varastopalvelu, **Harri Palonen** konekorjaamo, **Jouko Parolahti** paperitehdas, **Juha Petas** automaatio, **Erkki Pulkkinen** automaatio, **Ari Rantanen** hiomo, **Jouko Raschka** paperitehdas, **Hannu Rihu** automaatio, **Juha Ryhänen** konekorjaamo, **Jari Salstola** paperitehdas, **Timo Sonninen** paperitehdas, **Pirkko Tökkäri** varastopalvelu, **Jukka Vanhalakka** konekorjaamo, **Heikki Wathen** paperitehdas, **Kari Wiik** hiomo, **Timo Wiik** paperitehdas.

10 vuotta palvelleet

Antti Härkönen automaatio, **Ilkka Jantunen** rakennus, **Ullamari Junnola** puhtaanapito, **Ismo Kamesaki** rakennus, **Janne Lindberg** rakennus, **Eero Mikkola** rakennus, **Sari Mynttinen** asiakaspalvelu, **Ismo Piira** hiomo, **Harri Savenius** automaatio, **Vesa Vilkmän** automaatio.

Paperworld-messuilla

UPM-Kymmene esitteli laajan toimistopaperivalikoimansa

UPM-Kymmene esitteli laajaa toimistopaperivalikoimaansa peräti 160 neliömetrin näyttelyalueellaan 25.-29. tammikuuta Frankfurtissa pidetyillä Paperworld-messuilla. Messut ovat yksi alan tärkeimpiä toimistotarvike- ja paperialan tapahtumia. Yhtiö oli mukana tapahtumassa nyt kolmatta kertaa.

Tärkeimpinä tuotteina olivat toimistopaperibrändit, Yes ja Future. Ensimmäistä kertaa messuilla oli esillä myös esipainatukseen tarkoitettu Preprint-paperisarja. Se uudistettiin sekä tuotteena että brandina viime vuoden lokakuussa.

UPM-Kymmenen vastikään perustettu digi-liiketoiminta- ja osaamiskeskus (Digi Business & Competence Centre) toi messuille viidestä digipainopaperista koostuvan tuotevalikoimansa. UPM-Kymmenen tytäryhtiö Walki Wisa esitteli omia suurikokoisiin painatustöihin ja A4-kokoiseen tulostukseen tarkoitettuja valokuvapapereitaan.

Yes-valikoimaan myös valokuvapapereita

Yes-valikoima on kohdennettu yksityisten kuluttajien ja kotitoimistojen tarpeisiin. Paperworld 2003 -messuille UPM-Kymmene toi Yes-valikoiman, johon kuului lisäksi valokuvapapereita. Niillä jokaisella on hyvin selkeästi eriytetty laatuprofiili:

- *ammattikäyttöön tarkoitettu Yes-valokuvapaperi*, jonka mikrohuokokset saavat tulosteen tuntumaan aidolta valokuvalta. Paperia on saatavana sekä ultrakiiltävänä että satiinipintaisena.

- *Yes premium-valokuvapaperi* on lakka-pinnoitettu paperi, jossa on aidon valokuvapaperin tuntu; kiilto- puolikiilto- ja satiinipinta.

- *Yes-valokuvapaperi*, valupäällystetty, kiiltävä pinta.

“Haluamme helpottaa niiden kuluttajien elämää, jotka haluavat tulostaa digikuvansa mutta jotka eivät tiedä, millaista paperia heidän tulisi

valita. Tästä syystä olemme rakentaneet valokuvapaperituotesarjamme kolmen selkeästi eriytetyn laatutason varaan”, totesi markkinointijohtaja **Herbert Hennig**, UPM-Kymmenen Graafiset ja toimistopaperit.

Messuilla esiteltiin myös *Yes Heavyweight* -paperi, joka erittäin sileäpintaisena uutena paperina soveltuu hyvin nykyajan värimustesuihku- ja värilasertulostukseen.

“Vain harva muu paperinvalmistaja tuottaa ja tarjoaa näin laajaa paperivalikoimaa. Siihen kuuluu isoille kopio- tai tulostusmäärille tarkoitettuja paperilaatua sekä erityisiä värimustesuihku- ja laserpapereita ja jopa valokuvapapereita”, toteaa toimistopapereiden myynnistä ja markkinoinnista vastaava johtaja **Peter Ahlbom**.

Business to business -sektorille suunnattu Future

Future-tuotevalikoima on suunniteltu vastaamaan paperia päivittäisessä ammattikäytössään tarvitsevien asiakkaiden moninaisiin tarpeisiin.

Tämän vuoden Paperworld-messuilla UPM-Kymmene esitteli uuden Future fototech LFP -valokuvapaperin, joka on tarkoitettu suurtulostukseen (Large Format Printing LFP). Paperi on suunniteltu erittäin moniin yritystoiminnan käyttö-tarkoituksiin – mm. julisteiden, kuvien, karttojen, taidejäljennösten, markkinointi- ja mainosmateriaalin painamiseen. Se kestää hyvin ultraviolettiloa, ja sillä on hyvät laminointiominaisuudet, joten se soveltuu myös ulkokäyttöön.

Preprint-esipainopaperit

UPM-Kymmene uudisti lokakuussa 2002 Preprint-esipainopaperivalikoimansa tuotteita ja niiden brandia. Uusi Preprint-esipainotuotepihe sisältää nyt viisi eri paperilaatua.



Esipainopapereita käytetään kaikkialla, missä asiakirjoissa tulee olla valmiiksi painetut standarditiedot – esim. yhtiön logo ja osoitetiedot – ja joille sitten myöhemmin tulostetaan henkilökohtainen yksilöllinen henkilökohtainen tieto, esim. laskut, pankin tiliotteet ja mitkä tahansa muut henkilökohtaiset kirjeet.

“Tämän päivän yritykset panostavat entistä enemmän siihen, että heidän yhtiönsä painettu viesti on parhaalla mahdollisella tavalla esillä kaikessa liiketoimintaan liittyvässä asiakirjoissa”, Peter Ahlbom toteaa. UPM-Kymmene pystyy tarjoamaan heille paperin kaikenlaisen viestintään.



Pyrollpapin Arto Virtakari:

Paperikaupassa ymmärrettävä pientäkin tilausta

Pyroll-Groupiin kuuluvan Pyrollpapin myyntitiimin väkeä vieraili 10.2. Kymillä. Pyrollpap on kartonkeihin ja pahveihin erikoistunut tukkuliike, joka on vuoden alussa laajentanut liiketoimintaansa paperitukkukaupan puolelle. Yhtiö teki yhteistyösopimuksen Euroopan toiseksi suurimman paperia ja kartonkia myyvän tukkuriketjun Igepa Groupin kanssa.

Vieraat tutustuivat paperinvalmistukseen ja tapasivat yhteyshenkilöitään tehtaalla. Toimitusjohtaja **Arto Virtakari** oli tyytyväinen päivän antiin – tehtaalla oli mitä ilmeisemmin ollut mukava käydä. “Tunsimme olevamme tervetulleita. On aina mukava todeta isäntien valmistautuneen etukäteen asioihin. Yhteistyön startin kannalta käytännön asioiden toimiminen on ensiarvoisen tärkeää. Nämä asiat käsiteltiin meille oikeiden yhteyshenkilöiden kanssa, joten nyt tunnemme myös kasvot puhelinäänille”, hän kiittää.

“Tukkurina odotamme päämiehiltämme mittasuhteiden ymmärtämistä tukkukaupan ja teollisuuden asiapriorisoinnissa. Jokin meille iso ja tärkeä asia saattaa tuntua tehtaan kulmasta katsottuna merkityksettömältä ja pieneltä. Nämä asiat saattavat kuitenkin usein ratkaista pitkäaikaisen asiakassuhteen syntyä tai kuolemaa. Aktiivinen kanssakäyminen organisaatioidemme välillä sekä aito kiinnostus molempien busineksistä lujittaa ja parantaa palveluamme. Motivaatio henkilötasolla lähtee halusta tehdä asiat paremmin”, hän jatkaa.

Pyrollpapin tuotepaletteihin kuuluu pahvien ja kartonkien lisäksi graafiset paperit. Hienopaperilatuja on neljä ja niiden toimittaja on UPM-Kymmene.



Hienopaperirullien tuotepäällikkö Federico Dossenan toimipaikka on Milano.

Uusi hienopaperirullien tuotepäällikkö

Federico Dossenalla on laaja kokemus painolaitoksista

Hienopaperirullien tuotepäällikön tehtävistä Tervasaaren tarrapaperitehtaalle osastonjohtajaksi siirtynyt **Heikki Hyvärinen** tuntee paperin “läpikotaisin”, sillä ennen hienopaperilla työskentelyään hän oli Kuusanniemen sellutehtaan palveluksessa.

Heikin seuraaja, italialainen **Federico Dossena** on hankkinut laajan kokemuksensa toista kautta. “Opiskelin graafisen alan ammattiin valmistavassa oppilaitoksessa. Työskenneltyäni pienessä painotöiden esivalmisteluyrityksessä siirryin Milanoon värierottelu- ja levyvalmistusfirmaan sekä sieltä Mondadori-ryhmän painolaitokseen Veronaan tuotannon koordinaattoriksi.”

Mondadorilla Dossena työskenteli sittemmin myös laadunvalvonta- ja myyntitehtävissä, kunnes siirtyi Bertelsmanille.

“Tuolloin olin MFS-papereiden tiimoilta yhteydessä mm. UPM-Kymmenen Kajaanin tehtaaseen. Sitten **Edoardo Trussardi** tarjosi minulle

työtä UPM-Kymmenen myyntiyhtiössä Milanossa. 17. helmikuuta tuli kuluneeksi kuusi vuotta siitä kun tulin yhtiön palvelukseen.”

Ensiksi Federico työskenteli teknisen asiakaspalvelun päällikkönä kolmisen vuotta ja sen jälkeen erikoiskustantajat-segmentissä myyntipäällikkönä.

Hienopaperirullien tuotepäällikkönä Federico keskittyy erityisesti uusien, Kymillä valmistettujen UPM Finesse-lajien markkinointiin.

Hänen toimipaikkansa on Milanossa, mutta työ tuonee hänet jatkossa useasti Kuusankoskelle. “Tätä ennen olen käynyt vain kerran Kuusankoskella. Silloin tutustuin Voikkaalla **Timo Aroon** ja **Sami Teittiseen**.”

Kesäiselle Eerolan golfkentälle Federico ei ainakaan vielä tunne vetoa. “Mieliharrastuksiani ovat laskettelu ja mountain biking.”



PK 17:lle lisää tuotantotehokkuutta ja uusi laatu

Voikkaan PK 17:llä saatiin valmiiksi mittavat muutostyöt helmikuun ensimmäisellä viikolla. Ne parantavat koneen tehokkuutta ja mahdollistavat uuden 90-grammisen paperin tuotannon.

Koneen ykköspuristin on rakennettu käytännöllisesti katsoen kokonaan uudelleen. Puristimen kuormituslaitteet muutettiin pneumaattisista hydraulisiksi, ja ykköspuristimen kuormitustasoa nostettiin huomattavasti. Myös puristimen halkaisijaa kasvatettiin ja laitettiin höyrylaatikko. Kivitelalle asennettiin kaksoiskaavari. Päälaittoimittajana on ollut Vaahto Oy.

”Näillä kaikilla toimenpiteillä on pyritty korkeampaan kuiva-aineeseen puristimen jälkeen. Se puolestaan tuo meille mahdollisuuden ajaa paremmin entistä paksumpaa paperia. Tähän asti maksimi neliöpaino on ollut 80 grammaa, kertoo tuotantopäällikkö **Antti Hermonen**.

”Jo ennen tehtyjä muutostöitä olimme koeajaneet 90-grammaista paperia. Korjauksilla siis vain varmistemme sen ajettavuutta. PK

17:n vakiotuotanto on ollut 49-80-grammaista, hän jatkaa. Tuotannollisesti koneella ollaan nyt siis valmiit vastaamaan 90-grammisen paperin kysyntään. Kommentteja markkinoilta odotetaan kiinnostuneina. Uusi paperi soveltuu hyvin Hermosen mukaan esimerkiksi kirjapainatukseen.

Toinen merkittävä uudistus tehtiin koneen pope-rullaimelle, kun sen toiminnot muutettiin pneumaattisista hydraulisiksi. Toimenpiteen avulla paperille saadaan parempi rullaus ja tampuurilla laatu tasaisemmaksi.

”Tampuurin kokoa kasvatettiin, minkä ansiosta toivomme saavamme hylkymäärää pienemmäksi. Koneen tehokkuus paranee”, Antti toteaa.

Laadullisesti merkittävintä on, että höyrylaatikon myötä saadaan paperin profiilia parannettua ja tuotantoa nostettua. Tuotantomäärät kasvavat, sillä 70–80-grammaisten laatujen ajossa nopeus kasvaa.

UPM-Kymmene Oyj, Kymi

UPM-Kymmene Oyj, Voikkaa

UPM-Kymmene Kymi

UPM-Kymmene Voikkaa

Kuusankoskella muutoksia tulosyksiköiden johdossa ja nimissä

Kymi Paper Oy:stä tuli UPM-Kymmene Kymi

UPM-Kymmene Oyj:n tytäryhtiö Kymi Paper Oy sulautettiin emoyhtiöön 1.1.2003. Tulosyksikön nimi on UPM-Kymmene Kymi ja sen paikallisjohtajana toimii **Pertti Asunmaa**. Kymi Paper Oy nimellä yksikkö ehti toimia vuodesta 1998 lähtien.

Kuusankoskella toimii kaksi konsernin tulosyksikköä: hienopapereita valmistava UPM-Kymmene Kymi sekä sanoma- ja aikakauslehtipapereita valmistava UPM-Kymmene Voikkaa. Kymin tuotantointegraatti muodostuu sellu- ja paperitehtaasta. Voikkaan tuotantoyksikköön kuuluu paperitehdas ja kaksi hiomoa.

Pertti Asunmaa toimi aikaisemmin Kymi Paperin toimitusjohtajana ja Voikkaan tehtaanjoh-
tajana. Perusorganisaation ja toimialojen välisen raportoinnin selkiyttämiseksi Voikkaan tehdas on raportoinut 1.2.2003 lähtien suoraan Aikakauslehtipaperit-toimialalle. Samasta päivämäärästä lähtien nimitettiin Voikkaan tehtaanjoh-
tajaksi **Raimo Särkelä**, jonka vastuulla oli aikaisemmin tehtaan LWC-linjan vetäminen. Kymin ja Voikkaan teh-

taiden yhteisten toimintojen kehittämistä jatketaan edelleen Asunmaan johdolla.

Miten nimiä käytetään

UPM-Kymmene Kymi ja UPM-Kymmene Voikkaa ovat tulosyksiköiden ns. käyttönimet, ja niiden käyttöä suositetaan. Esimerkiksi postitus- ja yhteystietoja varten ilmoitetaan nämä nimet.

Tulosyksiköiden viralliset nimet ovat: UPM-Kymmene Oyj, Kymi ja UPM-Kymmene Oyj, Voikkaa. Konsernin visuaalisten ohjeiden mukaisesti yksiköiden nimet kirjoitetaan virallisissa yhteyksissä emoyhtiön nimestä pilkulla erotettuna. Niitä käytetään mm. kaupallisissa ja viranomaisille suunnatuissa asiakirjoissa.

Kymi ja Voikkaa ovat erillisiä tulosyksiköitä, joilla on yhteisiä toimintoja. Näiden toimintojen osalta suositetaan käytettäväksi yhteistä esitystapaa, UPM-Kymmene Kymi ja Voikkaa.



Päälystyslaitoksen *uudella pituusleikkurilla parannetaan palvelukykyä*

Kymin päälystyslaitoksen uuden WinRoll-pituusleikkurin tuotanto on käynnistynyt hyvin. Ensimmäinen muutto ajettiin 26. tammikuuta, minkä jälkeen aloitettiin tuotannollinen koeikäyttö ja kahden viikon tarkkailujakso. Kymille leikkuri luovutettiin 14. helmikuuta.

”Uusi leikkuri paransi selvästi tasaisen tuotantomäärän ohjausta ja hallintaa läpi koko prosessin ja samalla myös palvelukykyämme parani. Toisen leikkurin avulla olemme voineet vakioida korkealuokkaisten rullien tuotannon asiakkaillemme ja saaneet paremmat eväät tuotannon suunnitteluun ja materiaalivirran hallintaan, sanoo paperitehtaan johtaja **Timo Johansson**.

Metson toimittama WinRoll-leikkuri edustaa parasta saatavilla olevaa tekniikkaa. Tampuuritelan käsittely, saumaussekvenssi, muutonvaihto sekä terien paikoitusjärjestelmä ovat kaikki automaattisia. Optinen mittalaite tarkistaa leikkaavien terien reunojen paikat tarkasti, jolloin sekä kuluneet että uudet terät saadaan täsmällisesti paikoilleen.

”Valmistamme uudella tuotantolinjalla UPM Finesse-tuotetta, joka on konsernin paperituoteva-

likoimassa numero 1. Tämän johdosta on tärkeää että pituusleikkurin jälki koetaan myös asiakkaan osalla toiminnallisesti erinomaisena rullalaatuna. Oman henkilöstömme hyvä ammattitaito ja terve asenne laadun tuottamiseen sekä yhteistyöhön koko linjalla, näkyy selvästi lopputuotteen korkeatasoisena laatuna asiakkaalla”, sanoo Johansson.

Käyttöönottoaiheen vetäjänä on toiminut C3:n käyttöinsinööri **Tero Ojala**. ”Uuden leikkurin startti sattui tuotannollisesti hyvään ajankohintaan, sillä tilausrintamalla näyttää tällä hetkellä valoisammalta kuin aikaisemmin. Tuhannen tonnin rajapyykki päivätuotannoissa ylitettiin jo helmikuun 11. päivänä. Leikkurin toimivuus sekä asiakasrullien laatu on ollut hyvää tasoa alusta lähtien”, Ojala kertoo.

Leikkurin tilauksesta ensimmäiseen muuttoon kului vajaat 8 kuukautta. Aika on uusi maailmanennätys päälystyslaitoksen muiden ennätysten sarjaan. Saavutuksen on mahdollistanut erittäin toimiva ja rakentava yhteistyö toimittajien, tuotannon ja projektin toteutusorganisaation välillä, toteaa hankkeen projektipäällikkö **Vesa Kallio**.



Ennen uuden WinRoll-pituusleikkurin (kuva viereisellä sivulla) luovutusta tilaajalle pidettiin koneen nopeuskolmen vuorokauden ajan 2 000–2 300 metrissä minuutissa.

Pituusleikkurin ajomiehen Jarkko Laureman (yllä) mielestä leikkurin käyttöönotto sujui hyvin.

Startti oli helpompi kuin ensimmäisellä pituusleikkurilla

”Tämän startti oli helpompi kuin ensimmäisen pituusleikkurin. Väki on kokeneempaa ja paperi parempaa”, sanoo kakkosleikkurin ajomies Marko Jokiranta.

Henkilökunta pääsi koneen kanssa nopeasti tutuksi, koska käyttöönottoa edelsi Metson järjestämä koulutus. Varsinainen leikkuri on toiminnoiltaan samanlainen kuin aikaisempikin. Sen sijaan aukirullaus on ”parannettu painos” ykkösleikkurin vastaavasta. ”Tällä pystyy ajamaan aukirullattavaa konerullaa kauemmas leikkurista katkaisematta rataa. Tampuuria ei nosteta nosturin koukuilla, vaan työnnetään alhaalta päin”, sanoo Jokiranta.

Vanhemmalla ja uudemmalla pituusleikkurilla on yhteinen valvomo. Kumpaakin konetta hoitaa kaksi henkilöä. ”Jos toisella koneella tulee ongelmia niin on päivänselvää, että mennään avuksi. Se on todellista tiimityötä ja lisää mielestäni viihtyvyyttä ainakin meidän työvuorossa”, kertoo Jokiranta.

Jokiranta ja hänen työparinsa **Jarkko Laurema** ovat myös sopineet, että eivät käytä toisistaan 1- ja 2-ajomies -nimityksiä. ”Olemme molemmat ykkösajomiehiä.”

Uuden pituusleikkurin rakennenoisuus on 3 000 metriä minuutissa. Tarkkailujaksolla nopeus pidettiin kolmen vuorokauden ajan 2 000–2 300 metrissä minuutissa. Leikkurin investointikustannukset olivat noin 10 miljoonaa euroa.



”Tämän pituusleikkurin aukirullaus on parannettu painos aikaisemmasta”, toteaa aukirullauksen ohjauspaneelia käsittelevä ajomies Marko Jokiranta.

Kymin paperitehtaalla esiarvioinnin piirissä olivat arkkisali ja PK 9. Pauli Karjalaisen (keskellä) ja kumppaneiden tarkalta katseelta ei välttynyt mikään.



TTT-esiarviointi tehty

Turvallisuustyötä tehdään ihmisten hyväksi, ei mappiin hyllylle

” Monessa yksikössä olen törmännyt vihamielisyyteen. Täällä ilmeisesti viesti on mennyt perille vaarojen tunnistamisen ja riskin arviointien kautta. Asia tunnettiin ja koettiin tärkeänä”, tuumi **Pauli Karjalainen**, jonka johdolla tehtiin työterveyden ja työturvallisuuden TTT-järjestelmän esiarviointi Kymillä ja Voikkaalla tammikuussa. Arviointikohteina olivat Voikkaan PK 11 ja painehiomo, sellutehtaan kuitulinja ja kuivauskone sekä Kymin PK 9 ja arkkisali.

Monet tehtaat ja työpiestet kiertänyt Pauli oli myönteisen yllättynyt voikkaalaisten ja kymiläisten positiivisesta suhtautumisesta esiarviointiin. Vaikka esiarviointi toi esiin korjattavaa molemmilta tehtailta, oli paljon asioita hoidettu todella hyvin. Puutelistalle tulleet asiat ovat nyt osastojen johdon ja henkilöstön tiedossa, ja jatkotoimenpiteet niiden korjaamiseksi meneillään.

TTT-projekti jatkuu Kymillä ja Voikkaalla suunnitelmien mukaan. Tavoitteena on saada jär-

jestelmä mm. sertifiointiarvioitua kuluvan vuoden aikana.

Turvallisuustyötä ihmisten hyväksi

Pauli muistuttaa, että turvallisuustyötä tehdä ihmisten hyväksi työolojen parantamiseksi. Ei järjestelmää varten johonkin mappiin hyllylle. Hän uskoo, että noin parin vuoden sisällä kaikki konsernin kotimaan tuotantolaitokset saadaan TTT-järjestelmän piiriin.

UPM-Kymmenessä turvallisuuskoulutuksesta ja kehitystyöstä vastaava Pauli Karjalainen on ollut mukana kaikissa TTT-esiarvioinnissa eri paikkakunnilla. Toisena, lähes vakituksena jäsenenä ryhmään on kuulunut **Ulla Juuti**. Arviointityöhön on tarpeen mukaan pyydetty eri alojen asiantuntijoita eri yksiköistä. Kuusankoskella asiantuntijaedustajina olivat **Pekka Rantala** Kaipolasta, **Håkan Holmqvist** Pietarsaaresta ja **Eija Pohjonen** Jämsänkosken ja Kaipolan tehtailta.



Kymin kuljetusvälinekorjaamolla tuli jo toinen 0-tapaturmaa -vuosi täyteen.

Kuljetusvälinekorjaamolle onnittelut turvallisesta työvuodesta 2002

Kymin kuljetusvälinekorjaamolla vuosi 2002 päättyi turvallisesti: vuoden aikana ei sattunut yhtään tapaturmaa. Tämä oli osastolla jo toinen 0-tapaturman vuosi. Kuljetusvälinekorjaamolla painotetaan yhteisvastuun, ammattitaidon ja kokemuksen merkitystä turvallisessa työnteossa. Siellä siinä on onnistuttu.

TTT-projektiin liittyvä vaarojen tunnistaminen ja riskin arviointi ei tullut miehille uutena asiana, sillä sitä tehdään jatkuvasti. Töiden huolelliseen suunnitteluun on kuulunut myös turvallisuuden huomioiminen. Havaitut puutteet on korjattu heti. TTT-projektiin liittyen on uutena asiana tullut muilta osastoilta saapuneet lausuntopyynnöt ja työtilaukset. Esimerkiksi kaikkiin Kymillä käytössä oleviin traktoreihin asennetaan turvavyö.

Kymin kuljetusvälinekorjaamolla työskentelee 13 miestä Kuvassa alarivissa vasemmalta: **Kari Puolatie, Kai Nyysönen, Kari Kirjalainen, Harri Rämä, Pekka Mauno, Pertti Mäkelä, Kari Kuikko.** Ylärivissä vasemmalta **Ari Hyytiäinen, Raimo Närvänen, Vesa Väisänen ja Matti Vainonen.** Poissa ovat **Oiva Tenhunen ja Keijo Vilkki.**



Perttu Kero (vas.), Reijo Pehkonen ja Leo Puljava palkittiin ansiokkaasta toiminnasta viime kesänä Kuusankoskella pidettyjen Palokuntien SM-kilpailujen järjestelyissä.

Tunnustusta Kymin tehdaspalokunnan miehille

Palokuntien Suomen Mestaruuskilpailut pidettiin 8. kesäkuuta viime vuonna Kuusankoskella. Kilpailujen järjestelytehtäviin osallistui yli 130 palomiestä, veteraania ja perheenjäsentä. Kilpailutapahtuma oli kova haaste molemmille tehdaspalokunnille sekä Kuusankosken palolaitokselle.

Suomen Palopäällystöliiton Teollisuusjaosto muisti Kymin tehdaspalokuntaan kuuluvia palopäällikkö **Perttu Keroa** (vas.) osallistumisesta kilpailujen järjestelyjen johtotehtäviin, sekä palomestari **Reijo Pehkosta** (kesk.) hyvin onnistuneen tietokilpailun organisoimisesta ja johtamisesta, sekä palomestari **Leo Puljavaa** (oik.) ansiokkaasta tietokilpailun apulaisjohtajan tehtävien hoitamisesta.

Teollisuusjaoston korkeimman huomion osoituksen jaoston pienoisliput heille luovuttivat Palopäällystöliiton puolesta **Jouko Kääriäinen, Erkki Haarto ja Jaakko Sutela** Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa 19.2.



Energiamarkkinoiden vuoristorata

Pakkanen paukkui *ja vesi on vähissä*

Viime kuukaudet ovat jälleen kerran osoittaneet ihmisen riippuvuuden luonnosta.

Kesä 2002 oli ennätysellisen lämmin ja kuiva. Sitä seurasi vähäsateinen syksy, joka lisäksi jäi lyhyeksi, kun sää nopeasti kylmeni ja talvi sai otteen. Nyt Kymijoki on ankarien pakkasten ja vähäisen virtauksensa vuoksi saanut huomattavan vahvan jääpeitteen. Kukaan ei tunnu muistavan, koska joki olisi viimeksi ollut näin umpijäissä.

Poikkeuksellisten sääolosuhteiden synnyttämä vesipula on jo vaikuttanut monien ihmisten elämään mm. kuivattamalla kaivoja ja uhkaamalla talousveden saantia. Vesivarojen vajentuminen on myös vaikeuttanut energiantuotantoa koko pohjolassa. Kylmä talvi puolestaan on nostanut sähkönkulutuksen tuotantokapasiteetin ääri rajoille. Energian hinnannousu ja jopa mahdollinen sähköpula ovat herättäneet paljon keskustelua.

Sähkömarkkinat

Pohjoismailla on toisistaan poikkeava energian tuotantorakenne. Norjassa lähes kaikki sähkö tuotetaan vesivoimalla. Ruotsissa energiasta noin puolet tuotetaan vesivoimalla ja toinen puoli ydin- sekä lämpövoimalla. Tanska on pitkälti lämpövoiman varassa. Suomen energiatalous on siinä mielessä vakain, että se hyödyntää eri tuotantomuotoja: mm. vesi-, ydin-, vastapaine- ja lauhdevoimaa.

Pohjoismaat ovat kytkeytyneet samaan sähköverkkoon fyysisesti ja kaupallisesti. Kauppaa sähköstä käydään Nord Poolin sähköpörssissä, jossa voidaan ostaa ja myydä sähköä sekä lyhyellä että pitkällä aikavälillä. Yleensä uutisissa

puhutaan hetkellisen markkinasähkön hinnasta eli Spot-kaupasta. Kauppaa voidaan käydä muuten rajoituksetta, mutta siirtokapasiteetti aiheuttaa hetkittäin rajoituksia sähkön siirrolle, koska johdot pystyvät siirtämään mitoituksen mukaisesti. Ajallisesti sähköä kuluu eri määrä maasta riippuen ja tuotantokapasiteetin säädettävyyden on vesivoimalla edullisempaa kuin lämpövoimalla. Tehovaihteluita pystytään osittain kompensoimaan, koska tehon kulutuksen ja tuotannon huippuajankohdat poikkeavat eri maissa toisistaan.

Yhteispohjoismaiset sähkömarkkinat ovat usean vuoden ajan olleet suomalaisille halvan sähkön hankintalähde. Naapurimaassa tuotetun sähkön hinta on saattanut alittaa oman lämpövoiman tuotantokustannukset. Normaali vuosiina Norjan vesivoimat tuotanto ylittää Suomen vuotuisen kulutuksen ja Ruotsinkin tuotanto kattaa siitä lähes puolet. Näin ollen Norjan ja Ruotsin vesivarannot vaikuttavat suoraan pohjolan markkinasähkön hintaan. Tänä talvena Norja on yllättäen tilanteessa, jossa sen energiantarve ylittää oman tuotannon ja se vuorostaan joutuu tuomaan sähköä naapurimaista ja muualta Euroopasta.

Yhtiön energiatilanne

UPM-Kymmene tuotti pitkään sähköä yli oman tarpeen. Yhtiön Suomessa toimivat tuotantolaitokset ovat edelleen energiataloudellisesti omavaraisia. Tehtaiden oman tuotannon lisäksi yhtiöllä on vesivoimalaitoksia ja PVO-yhtiöiden kanssa osakkuusvoimalaitoksia, jotka tuottavat lämpö-, vesi-, ydin-, vastapaine- ja tuulivoimaa. Vesivoiman tämänhetkinen tuotantovaje on pystytty korvaamaan muilla energian tuotantomuodoilla.

Taantuvat suhdanteet ovat vähentäneet paperin kysyntää, ja yhtiöllä on ollut aika ajoin tilauspulaseisokkeja. Kun koneet eivät aja täydellä teholla, jää myös energiaa käyttämättä. Tällöin on tarkoituksenmukaista myydä ylijäämäenergia yhtiön ulkopuolelle, kunhan siitä saadaan kohtuullinen hinta.

Konsernin Energian kanssa on sovittu tehtailla käyttämättä jäävän sähkön myynnistä Nord Poolin kautta pohjoismaisille markkinoille. Sovitut myyntikiintiöt perustuvat tehtaiden tuotantoonusteluihin ja niitä vastaaviin energiankulutuksen arvioihin. Yhtiön saama taloudellinen hyöty on suoraan riippuvainen kulutusarvioiden paikkansapitävyydestä. Toisin sanoen, jos energiaa ei jääkään myytäväksi sovitussa määrin, yhtiö joutuu korvaamaan erotuksen tasesäätösähkön kustannuksilla. Tähän mennessä yhtiö on ylijäämäenergiaansa myymällä kyennyt menestyksekkäästi kompensoimaan yleistä kustannustason nousua.

Kuusankosken tehtaiden energiatilanne

Kuusankosken tehtaiden energiantuotanto koostuu

monipuolisesti uusiutuvista energialähteistä: vesi-, kuori-, turve- ja mustalipeävoimasta. Lisäksi tarvitaan jonkin verran maakaasua ja öljyä. Tehtaiden energiantarve on hieman niiden omaa tuotantoa suurempi. Varsinkin Voikkaan hiomot ovat suuria energiankuluttajia. Vuonna 2001 Voikkaan tehdas oli kymmenenneksi suurin yksittäinen energiankuluttaja Suomessa.

Vuonna 2002 energiataloutta heikensi paitsi vähentynyt vesivoimatuotanto myös ylimääräisen kuoren loppuminen, mikä tiesi siirtymistä niukuuteen. Tästä näkökulmasta tarkastellen Kymin Voiman uuden voimalaitoksen käynnistys ei olisi voinut sattua parempaan ajankohtaan.

Vähävetisiä – siinä missä runsasvetisiäkin – vuosia on ollut ja tulee jatkossakin olemaan. Yhtiön kannalta tärkeintä on pitää pitkällä aikavälillä energiakustannukset kohtuullisina paperin- ja massantuotannon turvaamiseksi. Tässä tavoitteessaan yhtiö ja sen sidosryhmät ovat onnistuneet erittäin hyvin. Kun energiahuolto on pitkäjänteisellä ja vakaalla pohjalla, myös poikkeukselliset olosuhteet ovat hallittavissa ja tulevaisuuteen voidaan suunnata turvallisin ja luottavaisin mielin.

Kirjoittaja toimii Kymin Voima Oy:n voimalaitospäällikkönä ja UPM-Kymmene Voikkaan voimalaitospäällikkönä.



PPR

tukee sekä ihmisen että työyhteisön kehittymistä

PPR on lyhenne, joka tähän aikaan vuodesta on monen huuilla. Kirjaimet juontuvat englanninkielisistä sanoista Personal Performance Review, joka vapaasti käännettynä merkitsee henkilökohtaisen toiminnan tarkastelua.

Käytännössä PPR tarkoittaa kehityskeskustelua, jossa tarkastellaan edellisen vuoden saavutuksia, mietitään kuluvaan vuoden tavoitteita ja toteutettavia asioita sekä rakennetaan henkilökohtainen kehityssuunnitelma.

Kun Kymillä ja Voikkaalla puhumme kehityskeskusteluista, käytämme termejä PPR tai vuoropuhelu. PPR koskettaa pääasiassa toimihenkilöitä ja vuoropuhelu työntekijöitä.

Kehityskeskustelun tarkoitus on olla normaalia päivittäistä kanssakäymistä syvällisempi tapaaminen. Keskusteltaessa vuoden tavoitteista taustana ovat konsernin, oman yksikön ja oman osaston tavoitteet. Tapaamisessa pohditaan, miten oma työ voi auttaa näiden isojen tavoitteiden saavuttamista ja asetetaan sen perusteella henkilökohtaiset tavoitteet.

Tavoitteiden asettamisen jälkeen mietitään työssä vaadittavia, sekä sosiaalisia että ammatillisia taitoja. Tätä pohdintaa varten on olemassa tukimateriaalia. Konsernissa on myös määritelty eri tehtäväalueilla korostuvat taitovaatimukset. Ne ovat löydettävissä intranetistä.

Henkilökohtaiset kehittämistarpeet syntyvät vertailtaessa työn vaatimuksia omiin vahvuuksiin ja kehittämisalueisiin.

Kehityskeskustelun tarkoitus on olla avoin ja rakentava yhteinen tapaaminen. Siinä käsitellään omia toiveita ja tulevaisuuden suunnitelmia. Kehityskeskustelu on luottamuksellinen tilaisuus, joten siinä on mahdollista käsitellä hyvin erilaisia ja myös henkilökohtaisia asioita.

Oikein toteutettuna kehityskeskustelu tukee ihmisten kehittymistä, avaa uusia mahdollisuuksia, lisää tavoitteellista, oikeisiin asioihin suuntautuvaa toimintaa. Samalla se edistää työyhteisön kehittymistä ja hyvinvointia.



Hyviä muistoja ja hyvää paperia Kuusankoskelta

Eron haikeutta, mutta myös iloa hyvin onnistuneesta myyntityöstä oli aistittavissa, kun UPM-Kymmenen valmistamia papereita Norjassa markkinoivan UPM-Kymmene AS:n toimitusjohtaja **Terje Pettersen** kävi helmikuun alussa jäähyväisvierailulla Kuusankoskella.

Pettersen tuli myyntiyhtiön palvelukseen vuonna 1982. Tuolloin ja myös 1990-luvun alkupuolella yhtiön pääomistaja oli Stora. Vuonna 1996 myyntiyhtiöön yhdistettiin myös Finnpaperin Norjan toiminnot ja syntyi nykyinen UPM-Kymmene AS.

”Tällä hetkellä noin 70 prosenttia myynnistä on aikakauslehtipapereita”, toteaa aikakauslehtikustantajat-segmenttiä toimitusjohtajuutensa ohella vetänyt Pettersen. LWC-papereiden myynnin vuoksi Voikkaan tehdas on tullut hänelle erittäin tutuksi. Kymin puolella kirjekuoripaperit on ollut merkittävä tuotealue.

”Viime aikoina olemme keskittyneet UPM-Finnessen markkinointiin”, mainitsee Pettersen, joka oli tekemässä myös mm. KymexCote-papereista käsitettä Norjan markkinoilla.

”Kuusankosken tehtailla olen tuntenut kuuluvani isoon perheeseen, jossa sen jäseniä tuetaan hyvin. Olen onnellinen niistä vuosista, joina olen saanut tehdä työtä tšekäläisen väen kanssa”.

Hänen mieleensä on erityisesti jäänyt PK 9-investointi. ”Olemme Norjassa ylpeitä PK 9:n paperin korkeasta laadusta. Itse asiassa koko Kymin hienopaperitehdas on mielestäni ykkönen pohjoismaissa”, kiittää eläkkeelle siirtävä Pettersen.



Patenttien haut ajankohtaisia Kuusankoskella

Paperin täyteaineisiin liittyvä kehitystyö saattaa tuottaa UPM-Kymmene Kymille myös patenteja. Tätä varten Kuusankoskella on viime aikoina vierailut useasti UPM-Kymmenen patenttiosaston johtaja **Helmer Gustafsson** Valkeakoskelta.

”UPM-Kymmenen patenttiasioita käsittelevä osasto perustettiin vuonna 1998. Sen vahvuus on kaksi päätoimista ja kaksi osapäivätyötä tekevää henkilöä”, kertoo Gustafsson.

Lisäksi UPM-Kymmenen tehtailla ympäri maailmaa käsittelee patenttiasioita oman toimensa ohella kolmisenkymmentä patenttiasioiden yhdyshenkilöä. Kuusankoskella tällaisena toimii Kymin kehitysjohtaja **Matti Sipilä**.

UPM-Kymmenessä tehdään Suomessa vuosittain noin kolmekymmentä ja ulkomailla seitsemisenkymmentä patentinhakua. Vireillä olevia hakemuksia on tuhatkunta ja yksittäisiä keksintöjä tai patenttiperheitä kolmisen sataa.



Huomattava nousu Kymillä viime vuonna

Maksettujen aloitepalkkioiden määrä kasvoi

Kymillä maksettiin viime vuonna erilaisia aloitepalkkioita yli 73 000 euroa. Se on huomattavasti enemmän kuin edellisvuonna, jolloin palkkioita maksettiin noin 50 000 euroa. Tehtyjen aloite-ehdotusten määrä nousi hieman edellisvuodesta. Uusia aloite-ehdotuksia kirjattiin 144 (vuonna 2001 määrä oli 135). Vuoden aikana aloitetoimikuntien käsiteltävänä oli kaikkiaan 165 aloite-ehdotusta, palkittuja aloitteita tuosta määrästä oli 110 kpl.

Keskimääräinen palkkio per aloite on nousut siis merkittävästi. Suurin yksittäinen aloitepalkkio vuonna 2002 oli yli 13 000 euroa. Yli 1 500 euron palkkioita oli kaikkiaan kuusi. Kunniakirjoja ja niihin liittyviä kannustepalkkioita myönnettiin tänä vuonna yhteensä 11 kappaletta.

Eniten aloite-ehdotuksia tehtiin jälleen Kymin paperitehtaalla ja myös teknisellä osastolla niitä tehtiin ilahduttavasti aikaisempaa enemmän. Paperin puolella PK 8 - C3 -linja on selvästi innostanut aloitteen tekijöitä, kuten myös teknisen osaston hyvät aloitteet.

Säännöt uudistettiin

Kymin aloitetoiminnan uudet säännöt tulivat voimaan 15.11.2002. Uuden ohjesäännön mukaan aloitteen teko-oikeus on kaikilla konserniin kuuluvilla. Patentointipyykälä lisättiin myös sääntöihin. Aloitteeksi hyväksyminen ei vaikuta patentin hakuoikeuteen.

Voikkaalla vilkas aloitevuosi 2002

Kokonaismäärästä lähes puolet ryhmäaloitteita

UPM-Kymmene Voikkaan aloitetoiminnassa kuitattiin vuonna 2002 aloitepalkkioita reilusti edellisvuotta enemmän. Viime vuonna aloitepalkkioita maksettiin yli 36 000 euroa, kun summa vuotta aikaisemmin oli noin 23 000 euroa. Aktiivisuus-palkkioiden osuus oli yli 7 000 euroa.

Voikkaalla tehtiin viime vuonna 95 uutta aloitetta. Vuoden aikana käsiteltiin aloitteita 116, joista 99 hyväksyttiin aloitteiksi, eli hyväksymisprosentti oli noin 85 prosenttia. Ryhmäaloitteiden osuus tehdyistä aloitteista oli noin puolet. Aloiteentekijöitä oli yhteensä 61, joista yksi nainen, yksi ylempi toimihenkilö ja kolme teknistä toimihenkilöä.

Säännöt uudistuivat

Voikkaan uudet aloitetoiminnan säännöt astuivat voimaan 1.3.2002. Uusia sääntöjä on sovellettu ko. päivämäärän jälkeen tehdyille aloitteille. Vanhemmat aloitteet käsitellään vanhojen sääntöjen edellyttämällä tavalla.

Uusien sääntöjen mukana otettiin käyttöön uusi lausuntokaavake, jossa on kolme olennaista muutosta lausunnonantajan kannalta. Lausunnonantajan ja aloitteentekijän keskinäisestä keskustelusta on merkittävä päivämäärä. Lausunnonantajan on myös vastattava kysymyksiin, kuuluuko aloitteessa esitetty asia aloitteentekijän toimenkuvaan ja/tai toimivaltaan. Aloitteen idean laadukkuustaso on määriteltävä.



Voikkaan aloitetoiminnan hoitaja Lasse Nyström myhäilee tyytyväisenä: aloiteaktiivisuus parani viime vuonna.

Uusien sääntöjen oleelliset muutokset ovat:

- Lausunnonantajalla on velvoite keskustella aloitteentekijän kanssa, ennen lausunnonantamista. Aloitteentekijän nimi tulee myös lausunnonantajan tietoon.
- Palkkiomaksuperusteiden laskentatapa on muuttunut niin, että palkkion suuruus nousee jyrkemmin aloitteen idean laadukkuustason yläpäässä.
- Vaikka aloite hyväksytään aloitteeksi, mutta ei toteuteta, ei se kuitenkaan automaattisesti johda aloitepalkkioon, jos aloitteen idean laadukkuustaso on alhainen (0-taso).
- Jos aloite on riittävän tasokas, niin se voi johtaa palkkioon (käytännössä laadukkuustasot 4 ja 5) myös sellaisen henkilön osalta, jonka toimenkuvaan ja toimivaltaan aloitteen asia kuuluu.

Aloitetoimikunnan rooli aloitteiden käsittelyssä

Lausunnonantaja osaston edustajana merkitsee lausuntokaavakkeeseen, toteutetaanko aloite vai ei. Toteutuksesta tekee päätöksen linjaorganisaatio eli osasto, jonka alueelta aloite on tehty. Jos aloitteen idea on osastolla päätetty toteuttaa, ei toteuttamisessa ole syytä jäädä odottelemaan aloitetoimikunnan mielipidettä. Aloitetoimikunta ei tee päätöstä aloitteen toteutuksesta.

Aloitetoimikunnan tehtävänä ei ole myöskään toimia kanavana sellaisten osastoilla olevien asioiden kuntoonsaattamiseksi, jotka liittyvät osaston normaaliin operatiiviseen toimintaan.

Aloitetoimikunta valvoo, että aloitteen koko käsittelyprosessi tapahtuu sääntöjen edellyttämällä tavalla. Aloitetoimikunta valvoo myös, että eri osastoille tehtyjä aloitteita käsitellään tasapuolisesti. Se tekee viime kädessä päätöksen, hyväksytäänkö tehty aloite-ehdotus aloitteeksi. Aloitetoimikunta voi puuttua esim. laadukkuuskertoimen suuruuteen tarkastelemalla, kuuluuko hyväksytyt aloite aloitteentekijän toimivaltaan tai toimenkuvaan.

Aloitetoimikunta tukeutuu päätöksenteosaan pääsääntöisesti lausunnonantajan lausuntoon. Jos lausunto ei tyydytä, toimikunta palauttaa aloitteen lausunnonantajalle lisäselvitystä varten.

Aloitteentekijä voi aina pyytää aloitteensa uudelleen käsittelyä. Näin varsinkin sellaisissa tapauksissa, joissa jo aikaisemmin käsitelty ja ei toteuteta -päätöksen saanut aloitteen idea otetaan osastolla myöhemmin käyttöön.

Aloite-ehdotuksen voi tehdä myös suoraan Intranetista löytyvälle aloite-ehdotuskaavakkeelle ja lähettää sen sähköpostilla allekirjoittaneelle. Aloiteasioista (säännöt, aloite-ehdotuskaavake, pöytäkirjat jne.) on lisätietoja KuusankoskiNetissä, otsikon 'Aloitteet' alla.

Lasse Nyström
Aloitetoiminnan hoitaja,
UPM-Kymmene Voikkaa



Entistä
parempaa laatua
Voikkaalla

*Laaja hiomojen
kääntö-projekti
on täyttänyt
kaikki tavoitteet*



la

Voikkaan tehtaan päällystävien koneiden strategia on keskittynyt korkeavaaleuksisten painopapereiden valmistukseen. Erittäin tärkeä ensimmäinen tekninen muutos on ollut PGW-laitoksen kääntäminen PK 18:lle. Näin mahdollistetaan huippuvaaleuksisen raaka-aineen saanti PK 18:lla. Samalla toteutettiin prosessin lämpö- ja energiataloutta parantavia muutoksia, jotka ovat välttämättömiä jatkokehitystä ajatellen.

Voikkaan paperitehtaan painehiomon ykköslinja on tammikuun 9. päivästä lähtien toimittanut painehioketta PK 18:lle valmistettuaan aikaisemmin massaa MFS-paperikonelinjalle. Vastaavasti SGW-hiomo aloitti 13.1. massan toimitukset PK 17:lle. SGW-hioketta tarvitaan lisäksi raskeilla lajeilla täydentämään PGW:n tuotantoa PK 11/18:lla. Samoin Kaukaan paperitehtaalte myytävä hioke tulee SGW-hiomolta. Aiemmin hiokkeen pääkäyttäjää oli PK 18.

Uudet laitteet ja linjat ajoi käyntiin päivätyössä ollut ryhmä, jossa oli edustajia joka vuorosta. Hiomon tuotantopäällikön **Pekka Valokarin** mukaan ryhmän keskittyminen 4 kuukauden aikana käynnistykseen mahdollisti ongelmattoman käyttöönoton. Uudet laitteistot rakennettiin valmiiksi käynnin aikana. Vaadittavat kytkentämuutokset ja käyttöönotot tapahtuivat vaiheittain kunnossapito- ja tuotannonrajoitusseisokkien yhteydessä.

Hiomojen käännön yhteydessä tehtaan prosessijätevesien poistaminen siirrettiin paperikoneilta painehiomolle. Paitsi että järjestely vähentää vedenkäyttöä, mahdollistaa se tehokkaan lämmön talteenoton jätevesilaitokselle pumpattavista vesistä.

Tehtaan kannattavuuden kannalta erittäin merkityksellistä oli se, että henkilöstö pystyi rakennus- ja asennustöistä huolimatta ylläpitämään vaaditun tuotannon.

Tehostaa tuotantoa

Hiomojen kääntö on vaikuttanut monella tavalla paperinvalmistukseen sekä parantanut tuotteiden laatua.

Painehiomon 1-linjan hioke lajitellaan kahdella Metson toimittamalla uudella monivaihelajittimella ja käytetään LWC-papereiden valmistukseen Voikkaan PK 18:lla. Kolmas monivaihelajitin asennettiin 2-linjalle palvelemaan MFC-papereita valmistavaa PK 11:tä.

PK 18:lle ja PK 11:lle sopivan massan korkeuden optimointi on vielä käynnissä. Massan laatu tyydyttää paperikoneilla, mutta painehiokkeen ja

SGW-hiokkeen erilainen kuivuminen edellyttää vielä oikean kuivatustason etsimistä PK 18:lla.

Siirtyminen SGW-hiokkeesta painehiokkeeseen on myös mahdollistanut sellun käytön vähentämisen erityisesti PK 18:lla. PK 11:llä uusittu lajittelu mahdollistaa tasalaatuisemman hiokkeen..

Koska painehiomolle hankitut kolme uutta sihtiä ovat monivaihelajittimia, voitiin käytöstä poistaa kymmenen vanhempaa massasihtiä. Investointi pienensi hiomon sähköntarvetta.

Tehtaan energiataloutta parantavat myös painehiomon lämmön talteenottoon hankitut kaksi uutta spiraalilämmönvaihdinta, jotka lämmittävät paperikoneiden haku- ja kiertovesiä.

Kuidun talteenoton tehostamiseksi PK 18:lle asennettu uusi kiekkosuodin ja PK 11:n kiekkosuotimen uusinta ovat puhdistaneet koneiden kiertovesiä. Puhtaammat suodosvedet mahdollistavat raakaveden osittaisen korvaamisen paperikoneiden suihkuissa.

Kiekkosuotimen ansiosta PGW:n hakuveden käytetään koneen kirkasta suodosta ja osa vedestä palaa lämmitettynä nollavesitorniin.

Painehiomolle valkaisun jälkeen asennettujen uusien suotonauhapuristimien tehtävänä on vähentää liuennon puuaineen kuormitusta paperikoneella ja parantaa siten ajettavuutta.

Ajettavuus ja sileyys parantuneet

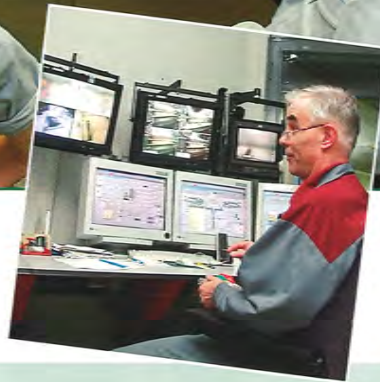
”Käyttöhenkilökunnan mukaan päänvienti on nyt helpompaa, koska painehioke on lujempaa kuin aiemmin käytetty hioke. Myös paperin pienistä virheistä aiheutuneet katkot ovat vähentyneet radan sitkeyden parannuttua”, sanoo PK 18:n tuotantopäällikkö **Jarmo Pulli**.

”Koska paperirata on nyt tiiviimpi, ovat paperin palstautumis- ja vetolujuus parantuneet. Näin saatu parannus ajettavuuteen on merkittävämpi asia kuin hieman kasvanut kuivatushöyryn tarve.” Pulli uskoo paremman ajettavuuden paperikoneella heijastuvan positiivisesti myös ajettavuuteen painokoneella. Jo nyt on nähtävissä, että paperin sileyttä on voitu kalanterointia tehostamalla parantaa uuden hiokkeen ansiosta.

Yksi hiomojen käännön tavoitteista on vaaleampien Ultra ja Ultra S -lajien valmistuksen aloittaminen Voikkaan LWC-linjalla. Vaaleammat tuotteet edellyttävät puhtaampaa massaa. Ultralajien ensimmäinen tuotannollinen ajo tapahtui viikolla 6.



Voikkaan hiomoiden kääntö -projekti onnistui tavoitteiden mukaisesti. Tehtaan kannattavuuden kannalta erittäin merkityksellistä oli se, että henkilöstö pystyi rakennus- ja asennustöistä huolimatta ylläpitämään vaaditun tuotannon.



Teksti ja kuva: Irma Niemi

Ensimmäiset uudet ultralaadut lähteneet asiakkaille

”Hyvältä näyttää. Tuotekehitys on tehnyt hyvää työtä. Etukäteisvalmistelut ja laatuavoitteet ovat kohdanneet kuten suunniteltiin”, toteaa **Jarmo Pulli** Voikkaan PK 18:lta uuden ultralaadun ensimmäisten rullien valmistuttua 6.2.

Ultralaadun valmistukseen on valmistauduttu hiomojen muutostöiden kautta. Tammikuun 9. päivä PK 18:lle vaihdettiin kivihioke- eli SGW-massojen tilalle painehioke- eli PGW-massat. Ensimmäisiä massoja ajettiin kaksi ja puoli viikkoa, minkä jälkeen oli noin viikon seisokki: koneen alkukuivatusosalle laitettiin päänventilaitteet. Uuden ultravaalean laadun koeajot päästiin aloittaa helmikuun ensimmäisellä viikolla, ja ne ovat menneet hyvin.

Jarmon mukaan painehioke on laaduk-kaampana parempi ajettava kuin kivihiokemassa. Paperiin saadaan parempi viansietokyky, sitkeys. Se on myös kustannustehokkaampi.

”Ultralajin vaaleudelle ja sävyille asetetut tavoitteet saavutettiin. Paperia tehdään 60–80-grammaisena.

Ensimmäisellä viikolla ajettu rullat olivat 70–80-grammaisia, hän kertoo.

Laatu kohdalleen yhteistyönä

Ensimmäiset ultraerät lähtevät asiakkaille ns. first run -tilauksina. Edullisten ensitilausten tarkoituksena on hakea laatu kohdalleen asiakkaiden kokemusten perusteella. Lisäksi Kaukaan tutkimuslaitoksella tehdään vertailuja PK 18:n uuden ultralaadun ja muiden vastaavien laatuojen välillä.

Hän jatkaa, että pohjapaperin ja pastan sävytyksellä saadaan paperin vaaleus ja sävyt vastaamaan Rauman tehtaan 1-linjan ja Kaukaan tehtaan 1-linjan ultralaatuja. Näin niistä tulee keskenään vaihtokelpoisia, tarvittaessa toisiaan vastaavia tuotteita.

”Ensimmäiseen toimitusjaksoon ajettava kokonaisuus noin 3 200 tonnia. Koerullia lähetetään asiakkaillemme Norjaan, Englantiin sekä tietenkin myös kotimaan asiakkaille”, Jarmo toteaa.

Kymin ja Voikkaan eläkeasioita hoidetaan samassa toimistossa

”Aika hyvin ovat ihmiset jo löytäneet uuden toimiston. Tämä on eläkeasioiden palvelupiste, jossa annan tietoa eläkeasioista ja avustan hakemusten täyttämisessä”, eläkesihteerä Sinikka Valve kertoo työstään. Myös Sinikan toimipiste on Kymin teollisuusoppilaitoksella, samassa tilassa kuin työhönotto ja henkilöstöpalvelu. Hän on kymiläisten ja voikkaalaisten yhteishenkilö eläkkeisiin liittyvissä asioissa.



Sinikka kertoo, että

Kymi on järjestänyt työeläkelain (TEL) mukaisen eläketurvan henkilökunnalleen omassa eläkesäätiössä, Kymin Eläkesäätiössä. Eläkesäätiön toimintapiiriin kuuluvat sekä työntekijät että toimihenkilöt.

Eläkesäätiö käsittelee eläkehakemukset, antaa eläkepäätökset sekä maksaa eläkkeet. Myös perhe-eläkeasiat hoidetaan eläkesäätiössä. Eläkkeestään kiinnostunut voi pyytää ja tarkistaa henkilökohtaisia työeläketurvaa koskevia tietoja Sinikalta, kuten esimerkiksi eri työsuhteista karttuneita eläke-etuuksia.

Voikkaan paperitehtaan henkilöstön työeläkkeet on vakuutettu Eläkevakuutusosakeyhtiö Ilmarisissa, joka tekee eläkepäätökset ja maksaa eläkkeet. Sinikka Valve neuvoo eläkkeisiin liittyvissä asioissa, avustaa eläkehakemusten tekemisessä ja toimii tarvittaessa eläkkeenhakijan ja Ilmarisen välisenä yhteishenkilönä.

Toimiston palveluajat ovat ma-pe klo 10.00-12.00 ja 13.00 - 15.00. Muina aikoina sopimuksen mukaan. Sinikka Valveen tavoittaa puhelimesta, puh. 0204 15 2193.

Henkilöstöpalvelu ja työhönotto toimivat teollisuusoppilaitoksella



Henkilöstöassistentti Heli Niilola (vas.) ja henkilöstösihteeri Mervi Äijö.

Henkilöstöpalvelu ja työhönottotoimisto muuttivat viime vuoden lopulla Kymin teollisuusoppilaitokselle entsen paperipuodin tiloihin. Henkilöstöpalvelun asiakkaita palvelee henkilöstöassistentti Heli Niilola. Muuton yhteydessä yhdistettiin Kymin ja Voikkaan työhönottotoiminnot, joita hoitaa henkilöstösihteeri Mervi Äijö.

Henkilöstöpalvelussa hoidetaan muun muassa erämajavaraukset, kuntokorttien palautus ja Virtakiven askartelukerhoon liittyvät asiat. Saatavilla on myös kausikortteja Kookoon ja Kouvojen otteluihin sekä edullisia uimahallilippuja.

Työhönottossa siirryttiin sähköiseen hakumenettelyyn

Kymin ja Voikkaan tehtaiden sisäiset avoimet toimet ovat nähtävissä ja haettavissa tehtaiden yhteisen työvoimakeskusovelluksen kautta. Vaikka uusi toimintatapa joillekin tuntuu työläältä omaksua, on tullut myös positiivista palautetta.

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Erämajojen varaus kevätkaudelle alkoi

Erämajojen varausaika kevätkaudelle 1.4.–30.5. alkoi 3.3. Maja varataan Kymin henkilöstöpalvelusta, joka toimii nykyisin Kymin teollisuusoppilaitoksella entisen paperipuodin tiloissa.

Majavarauksia vastaanottavat Niina Liimatainen ja Heli Niilola. Varauksen voi tehdä myös puhelimitse, puh. 0204 15 2294 tai notesilla.

Kevätkaudelle voi varata 2–7 vuorokauden mittaisia lomajaksoja.

Tarkennuksia varauskäytäntöön

Erämajojen varauskäytäntöä on tarkennettu väärinkäytösten estämiseksi. Erämajan varaajan on allekirjoitettava erämajojen käyttösitoumus, erämajan avain luovutetaan vain varaajalle tai hänen puolisolleen ja avaimen noutajan on pyydettäessä esitettävä henkilöilystodistuksensa. Vain yksi varaus on kerrallaan voimassa. Samat säännöt koskevat myös Lappalalla sijaitsevia päivämajoja, lisäksi niissä yöpyminen on ehdottomasti kielletty. Väärinkäytöksistä joutuu edesvastuuseen.

Erämajan käyttösitoumuslomakkeita saa henkilöstöpalvelusta. Lomakkeen voi myös tulostaa KuusankoskiNetistä.

Jatkoo edelliseltä sivulta.

Henkilöstöpalvelu ja...

Kuusankosken tehtaille kesätöihin haettiin internetin kautta. Hakuaika päättyi helmikuun lopussa. Vaikka hakusysteemi onkin muutettu sähköiseksi, tuli edelleenkin myös jonkin verran paperilomakkeita.

Mervi Äijö toivoo, että kaikki hakemukset tulisivat sähköisesti, koska tiedot joudutaan joka tapauksessa syöttämään koneeseen. "Elei itsellä ole tietokonetta, voi tulla tänne toimistoon ja tehdä hakemuksen täällä. Opastustakin saa tarvittaessa", valistaa Mervi.

100-vuotissäätiön henkilövalintoja vuosille 2003–2004

UPM-Kymmene Oyj:n hallitus on nimennyt 100-vuotissäätiön valtuuskunnan puheenjohtajaksi vuosiksi 2003–2004 Kymen läänin entisen maaherran Matti Jaatisen.

Apurahalautakunnan jäseniksi nimettiin tehtaanjohtaja Pekka Koivisto, UPM-Kymmene Kymi ja työsuuhdepäällikkö Jouko Kaipinen, UPM-Kymmene Voikkaa.

Yhtiön nimeämänä tilintarkastajana vuonna 2003 toimii kauppat.maist. KHT Katri Hakkarainen ja hänen varamiehenään kauppat.maist. Jouko Taipale.

Säätiön valtuuskunta on kokouksessaan 8.10.2002 valinnut vuoden 2003 hallintoa ja tilinpittoa tarkastamaan Seppo Sahalan, HTM sekä Tapani Kivelän, HTM. Heidän varamiehikseen valittiin Olavi Sommarberg, HTM sekä Kari Palmumaa.

Hallituksen varsinaisiksi jäseniksi valittiin Kirsti Hirvonen, joka valittiin myös hallituksen varapuheenjohtajaksi, Reino Grönlund, Urpo Huuskonen, Timo Lehmunen, Pekka Pöysä ja Seija Ämmälähti. Hallituksen varajäseniksi valittiin Harri Meriluoto ja Raimo Motturi.

Apurahalautakuntaan valittiin Reino Grönlund, Kirsti Hirvonen, Sirkka-Liisa Huuonen, Tuomo Lindén, Keijo Vilkki ja Seija Ämmälähti. Apurahalautakunnan varajäseniksi valtuuskunta valitsi Leena Heimosen ja Reijo Mäkisen.

Säätiön valtuuskunnan jäsenten vaali

Koska määräpäivään 30.9.2002 mennessä hallitukselle saapui yhtä paljon ehdokkaita kuin oli täytettävää paikkoja, valtuuskuntaan tulivat siten valituiksi:

Työntekijäjäsenet: varsinainen jäsen Tuija Pasonen (henkilökohtainen varajäsen Riitta Tuviala), Kirsti Hirvonen (Kari Haaraoja), Harri Meriluoto (Jukka Koponen), Petri Nissinen (Helena Karvonen), Pekka Pöysä (Paavo Pesonen), Hannu Pääkkönen (Heikki Tiuhonen).

Toimihenkilöjäsenet: Ruut Nyssönen (Janne Rantanen), Kyllikki Ek (Petri Joutjärvi), Raimo Motturi (Päivi Puranen), Reino Grönlund (Antti Tuominen), Arja Pesu (Eila Jyräs), Anne Pelli (Maija Uronen).



Anssi Pälvisalo aloitti vuoden alusta työvoima- ja henkilöstöpalvelun päällikkönä.

Anssi Pälvisalo on toiminut 1.1.2003 alkaen työvoima- ja henkilöstöpalvelun päällikkönä. Uuden nimityksen taustalla on Kymen ja Voikkaan henkilöstöhallinnon toimintojen ja organisaation yhdistyminen.

Pälvisalon mukaan työ ei käytännössä ole kovinkaan paljo muuttunut työsuhteidenhallintopäällikön tehtävistä, joita hän hoiti aiemmin. Voikkaa on tullut mukaan kuvioihin aiempaa enemmän ja suurin muutos on, ettei palkkahallinto enää kuulu hänen organisaatioonsa. "23 vuotta yhtä sarkaa olikin yhdelle miehelle riittävän kova kakku", hän vitsailee.

"Hengessä olen yhä mukana, tietämykseni on edelleen käytettävissä ja tukea löytyy, jos sitä tarvitaan. Voin olla hyvillä mielin, sillä porukka siellä on ammattitaitoinen ja heillä on hyvä henki", Pälvisalo kertoo.

Konsernissa viime vuoden lopulla otettiin käyttöön globaali henkilöstöhallintajärjestelmä. Käytönoton myötä muun muassa kesätyönhaku on muuttunut. Nykyisin haetaan internetin välityksellä.

Intohimoinen jalkapallofani töissäänkin tekemissä vapaa-ajan kanssa

"Kuusankosken tehtaiden osalta se tarkoittaa käytännössä sitä, että yhdellä hakemuksella voi hakea molemmille tehtaalle. Hakemuksen voi tehdä omalla internetyhteydellä tai työhönottotoimistossa, jossa hakijoita varten on kaksi päätettä käytettävissä". Pälvisalo kertoo.

Myös työvoimakeskusorganisaatio on yhdistetty. Kaikki Kymen ja Voikkaan avoimet toimet ovat nähtävissä ja haettavissa tehtaiden yhteisen työvoimakeskussovelluksen kautta. Toimia voi hakea kummalta tehtaalta tahansa riippumatta kummalla nykyisin työskentelee. Myös avoimen hakemuksen jättäminen on mahdollista.

"Viime vuonna sovelluksen kautta täytettiin yli 100 paikkaa, joka on yllättävän paljon", Pälvisalo kertoo.

Yhteistyötä kaupungin kanssa

Pälvisalon toinen keskeinen ja erityisesti sydäntä lähellä oleva työsaari on liikunta- ja vapaa-ajan toiminnot. Hänen mukaansa näissä asioissa Voikkaan kanssa yhteistyötä on tehty jo iät ja ajat.

"Tärkeä elementti liikunta-asioissa on yhteistyö kaupungin ja paikkakunnan urheiluseurojen kanssa. Viime vuonna kaupungin ja tehtaiden yhteisissä liikuntatapahtumissa tehtiin 12 000 liikuntasuoritusta", hän kertoo.

Kuusankosken tehtaiden liikunta-asioista päättää liikuntatyö-

ryhmä, jossa Pälvisalo on puheenjohtajana. Ryhmässä on edustus kaikista Kymen ja Voikkaan henkilöstöryhmistä sekä työterveydestä.

Pälvisalon mukaan työryhmä tekee yhteistyötä lajivastaavien kanssa. Kymillä ja Voikkaalla on kussakin lajissa oma lajivastaava. He pyrkivät aktivoimaan tehtaalaisia liikumaan kukin oman lajinsa parissa.

Hänen mukaansa vapaa-ajan toimintoihin kuuluvat merkittävästi kaikkien työntekijöiden perheineen käytössä olevat yhtiön 18 erämajaa. Myös eläkeläiset voivat varata mökkejä kesäkauden ulkopuolella. Majoista pääosa on alle 100 kilometrin säteellä ja viisi ns. kaukomajaa.

"Jokunen vuosi sitten lähdettiin nostamaan erämajojen kuntotasoa. Niitä on sähköistetty 1–2 majan vuosisivautia ja samaa linjaa on tarkoitus jatkaa. Henkilöstö on ottanut erämajat todella positiivisesti vastaan", Pälvisalo kertoo.

Vuonna 2002 käyttövuorokausia oli 3040 ja jokaista vuorokautta kohden oli keskimäärin neljä kävijää. Kotajärven maja oli viime vuonna suosituin 334 käyttövuorokaudella ja Kymminkiemi toiseksi suosituin 306 vuorokaudella.

"Vapaa-ajan yksi toiminto on puutyöpaja eli nikkaritoiminta. Aikaisemmin Kymillä ja Voikkaalla oli omat verstaat. Viime syksynä Kymen nikkari lopetti ja toiminta alkoi yhdistettynä Voikkaan Virtakiven

ehostetulla verstaalla. Tämä toiminta on ainutlaatuista sekä Suomessa että koko maailmassa. Yhtiöläiset ja eläkeläiset voivat käydä yhtiön koneilla ja työkaluilla askartelemassa puusta melkein mitä vaan”, Pälvisalo kertoo.

Innokas filatelisti

Liikunta ja vapaa-ajan asioista töissä huolta pitävä Pälvisalo on vapaa-ajallaan innokas urheilun ja kulttuurin harrastaja.

”Talvisaikaan hiihdän mielelläni, jos kelit sallivat, muuten kävelen ja lenkkeilen. Kesällä ykköslaji on golf, tällöin vapaa-aika kuluu lähinnä Eerolassa. Pesäpallo on myös lähellä sydäntä. Toistakymmentä vuotta elämästäni on mennyt pesäpallolle sydänjuuria myöten. Itse pelasin kymmenen vuotta, toimin joukkueen johtajana sekä useampaan otteeseen myös KPL:n johtokunnassa”, hän kertoo.

Monipuoliseen lajivalikoimaan kuuluu vielä keilailu, jossa Pälvisalo on kilpaillut useissa eri seuroissa 30 vuotta.

”Olen myös edelleen innokas filatelisti. Saksan ja englannin kielen kehittäminen on lähellä sydäntäni, luen dekkareita kummallakin kielellä, se vie mennessään ja kielitaitokin kehittyi”, Pälvisalo kertoo.

Hän tunnustautuu myös intohimoiseksi jalkapallofaniksi. Suosikkijoukkuetta tiedusteltaessa vastaus on vähintäänkin yllättävä. ”Manchester City on ollut suosikkini vuodesta 1968 lähtien. Joukkue pelaa tällä hetkellä loistavaa jalkapalloa. Matseja tulee ihan kiitettävästi ”taivaskanavilta”. Vaimokin joskus huomauttaa, että meillä katsotaan televisiota jalkapallon ehdoilla. Oli pakko hommata toinen televisio. Liverpool on myös jonkinlainen suosikkijoukkue, pelaahan siellä Sami Hyypiä. Viime vuonna kävimme katsomassa sen matsia ihan paikan päällä”, hän kertoo.



Kirsti ja Antti Jokinen.

Lääkintöneuvos Antti Jokiselle runsaasti kiitoksen sanoja

SPR:n puheenjohtajan Kalevi Kivistön onnittelet.

Niskala muistutti Antti Jokisen olleen pioneeri mm. ensiapukoulutuksen alueella. ”Hyvien työmarkkina-suhteitesi ja korkean ammattitaitosi ansiosta sekä erityisesti sovittävän luonteesi ansiosta olet ollut mukana yhdistämässä ja kehittämässä koko maan ensiapukoulutusta, vaikka lääkäripiireissä työ herätti joskus myös ristiriitaisia tunteita.”

SPR:n Kymen piirin ja sittemmin Kaakkois-Suomen piirin johdossa työskentely vei Antti Jokisen myös Veripalvelun johtokunnan puheenjohtajaksi sekä SPR:n keskushallituksen ja sittemmin hallituksen jäseneksi, mainitsi Niskala.

Myös Kymiyhtiön eläkesäätiön toiminnassa Antti Jokisen panos on ollut kiistaton, mainitsi lääkintöneuvosta onnitellut UPM-Kymmene Kymen lakiasia- ja riskienhallintapäällikkö Jaakko Sutela. Omakohteisesti hän totesi oppineensa Antti Jokiselta elämäntapaa ja elämäntapaa.

Kuusankosken tehtaiden sairauskassan tervehdyksen esittänyt Pasi Untolahti muistutti Antti Jokisen ottavan ihmisen huomioon aina yksilönä. ”Siinä meillä kaikilla on paljon opeteltavaa.”

”Tämä on ikänsä perustyötä tehneen maalaislääkärin ammatillinen kohokohta”, luonnehti Antti Jokinen tunteuksiaan tasavallan presidentin hänelle suomasta lääkintöneuvoksen nimestä ja arvosta pienimuotoisessa juhlatilaisuudessa Kuusankoskella tammikuun lopulla. Kymin työterveyskeskuksen johtavana lääkärinä pitkään työskennellyt lääket. lis. Jokinen jatkaa osa-aikaisena työterveyden erityistehtävissä.

Kymin, Voikkaan ja koko UPM-Kymmenen puolesta uutta lääkintöneuvosta onnittelee paikallisjohtaja Pertti Asunmaa. ”Aloitettuasi työsi Kymiyhtiössä vuonna 1972 jatkoit edeltäjäsi uraa ansiokkaasti työterveys toimintaa kehittäen. Aloitteellisen toimintasi seurauksena Marskinkadulle nousi 1970-luvun puolivälissä uusi työterveyskeskus.”

Asunmaa mainitsi Antti Jokisen olleen aktiivinen vaikuttaja niin yhtiössä kuin sen ulkopuolellakin.

”Olet nähnyt ihmisen fyysisen terveyden lisäksi myös henkisen hyvinvoinnin merkityksen. Siitä esimerkkinä on 1970-luvulla ainutlaatuinen työpsykologin palkkaaminen työterveyskeskukseen. Kokonaiskuntoisuuden edistämiseksi olet myös vuosikaudet tehnyt aktiivista koulutus-ym. työtä”, muistutti Asunmaa.

Suomen Punaisen Ristin, SPR:n Kaakkois-Suomen piirin ja veripalvelun onnittelet esitti SPR:n pääsihteeri Markku Niskala. Hän välitti myös

Jatkuu sivulla 33.

Täyden palvelun sairauskassa

60-vuotta tammikuussa täyttänyt kassanjohtaja Tapani Kivelä on johtanut sairauskassaa jo yli 30 vuotta. Ihan nuori ei ole itse kassakaan, joka täyttää huhtikuussa 120 vuotta ja on eräs maamme vanhimmista ja suurimmista sairauskassoista.

Kuusankosken tehtaiden sairauskassan johtaja Tapani Kivelä saavutti tammi-kuun 23. päivänä 60 ikävuoden rajapyykin. Hänellä on menossa 33. vuosi kassan johdossa. Toista merkkipäivää vietetään huhtikuun neljäntenä, jolloin tulee kuluneeksi 120 vuotta kassatoiminnan aloittamisesta Kuusankosken tehtailla. Kassan nimi vaihtui nykyiseksi Kuusankosken tehtaiden avustuskassasta vuonna 1995 lainsäädännön muutoksen vuoksi.

Kivelän mukaan kassan toiminta-ajatuksena on hoitaa sairausvakuutuskorvaukset eli toimia lain tarkoitamana työpaikkakassana ja sen lisäksi hoitaa lisäetuuskorvaukset.

”Oma käsitykseni on, että olemme onnistuneet näissä tehtävissä, eli toimimaan täyden palvelun sairauskassana, varsin hyvin”, hän sanoo.

Kassan piiriin kuuluu UMP-Kymmene Oyj:n Kymin ja Voikkaan tehtaiden ja Oy Finnish Peroxides Ab:n henkilöstö sekä Finnish Chemicals Oy:n, J.M.Huber Finland Oy:n, Holnet Timber Oy:n ja BASF Oy:n Wolman Divisionin Kuusankosken yksiköiden kaikki työntekijät lukuun ottamatta ylempiä toimihenkilöitä. Viisi kassan omaa toimihenkilöä ovat niin ikään jäseniä.

Jäseniä kassalla oli viime vuoden lopulla yhteensä 3128, joista eläkeläisiä 1007. Heidän osuutensa ylitti viime vuonna ensimmäisen kerran 1000 rajan.

Sairauskassa maksoi vuonna 2002 korvauksia yhteensä 4,4 miljoonaa euroa ja teki noin 30 000 korvausratkaisua. Korvaukset jakaantuivat siten, että 2,8 miljoonaa euroa kuuluivat lakisääteisen sairausvakuutuksen piiriin ja 1,6 lisäetuksien. Näillä luvuilla kassa kuuluu 10 suurimman työpaikkakassan joukkoon Suomessa.

Vaikka Voikkaan Linjatalon toisessa kerroksessa sijaitseva sairauskassa ja Kivelän työhuone ovat täynnä mappeja ja paperipinoja, ei työ hänen mukaansa ole kuitenkaan tylsää tai yksitoikkoista. Hän korostaa työn olevan mielenkiintoista tiimityötä ja jatkuvaa itsensä kehittämistä. Hän kehuu eri sidosryhmien ja yhteistyökumppaneiden välillä olevaa hyvää yhteistyöhenkeä ja rakentavaa ilmapiiriä.

Haasteellinen tulevaisuus

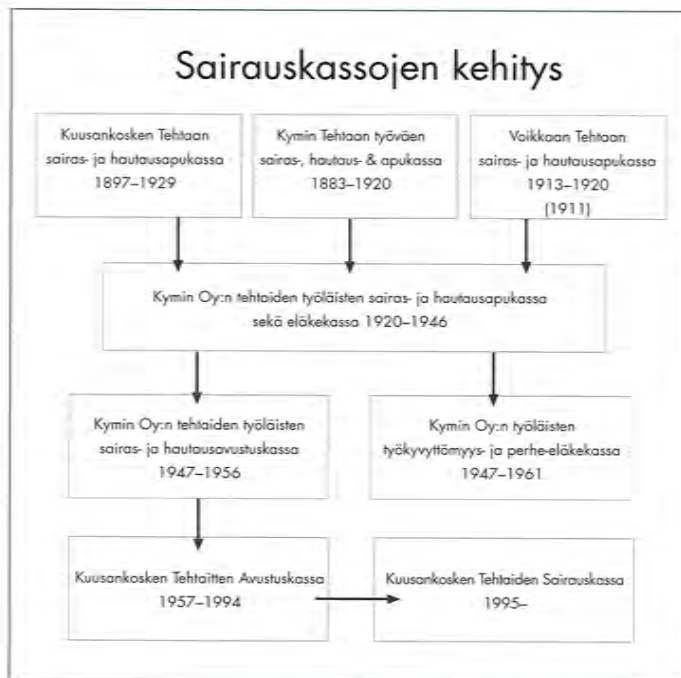
Sairauskassatoiminnan alkaessa 120 vuotta Kymin tehtailla, ei Venäjän vallan alaisessa Suomessa ollut kuin köyhäinhuololaki ja 2.9.1897 annettu asetus apukassoista sekä ”laki koskeva työnantajan vastuunalaisuutta työntekijää kohtaavasta ruumiinvammasta, annettu 5.12.1895”.

”Tavoitteena oli silloin saksalaisen ja ruotsalaisen mallin mukaisesti huolehtia työntekijöiden ja toimihenkilöiden sairausturvasta. Kassaan kerättiin varoja sillä tavalla, että niillä katettiin sairauskorvaukset. Työnantaja maksoi huomattavan



Juuri 60 vuotta täyttänyt Tapani Kivelä johtaa keväällä 120 vuotta täyttävää Kuusankosken tehtaiden sairauskassaa.

Sairauskassojen kehitys



osuuden ja toisen osuuden maksoivat työntekijät palkoistaan. Periaate on aivan sama tänäkin päivänä. Tosin työnantajan osuus on vuosien saatossa vähentynyt, koska muut lakisääteiset sosiaaliset velvoitteet ovat huomattavasti kasvaneet”, Kivelä kertoo kassan historiasta.

”Lakisääteinen sairausvakuutus tuli kuvaan mukaan vasta vuonna 1964 eli vasta silloin saatiin Suomeen varsinainen sairausvakuutusjärjestelmä”, hän jatkaa. Sairausvakuutusjärjestelmän käytännön toteutus annettiin Kansaneläkelaitoksen hoidettavaksi.

Kivelä on ehtinyt myös omalla kassanjohtajan taipaleella kokea eri aikakausien vaikutukset ja taloudellisen tilanteen nousut ja laskut.

”70- ja 80-luku olivat hyvin voimakasta kehitystä, etuuskien lisäämistä ja toiminnan kehittämistä. Nyt sitten 90-luvulla taloudellisten suhdanteiden ja muiden yhteiskunnallisten tekijöiden takia on jouduttu osin tarkastamaan etuuksia. Sairausvakuutus puolella on ollut säästötoimia, muttei mitään kovin radikaaleja. Sen

mukaan, kun taloudellinen tilanne on muuttunut, on jouduttu niin sanotusti juustohöylällä katsomaan lakisääteisellä puolella. Se on ollut suuri muutos. Lisäetuospuolella on toistaiseksi pystytty säilyttämään etuudet, mutta ilmeisesti jatkossa on entistä vaikeampaa.”

”Muutos on ollut sekini ja vaikuttaa erityisesti lisäetuospuolelle, että työntekijöiden määrä on jatkuvasti alentunut. Pienempi porukka joutuu vastaamaan isommasta kuormasta.”

Hänen mukaansa viime aikoina aivan silmiinpistävää on ollut lainsäädännön muuttuminen monimutkaisemmaksi ja vaikeaselkoisemmaksi. Tästä johtuen korvaustapaukset ovat muuttuneet monimutkaisemmiksi, kun ratkaisuja joudutaan hakemaan lukuisten eri säädösten kautta.

”Eduskunnan säätessä lakeja jatkuvasti lisää, näistä sosiaali- ja työeläkesektorin asioista on tullut niin vaikeaselkoisia, että asiakkaankin on vaikea saada niistä selvää. Joudutaan jatkuvasti keskustelemaan asiantuntijoiden kanssa ja hakemaan tulkin-

taohjeita eri lähteistä kuten Kelalta”, Kivelä kritisoi.

Hänen mukaansa sairauskassalla on edessään isot haasteet. Jos lakisääteisen puolen tasoa ei paranneta, sairaanhoidon kasvavista kustannuksista selviäminen on todella vaikeaa. Esimerkiksi lääkkeiden hinnat kallistuvat, koska keksitään entistä tehokkaampia lääkkeitä, jotka ovat samalla myös entistä kalliimpia.

”Toinen haaste on löytää jatkossa uusia työntekijöitä, jotka ovat kiinnostuneita tällaisesta hommasta ja jaksavat tehdä sitä, koska tämä on hyvin pitkäjänteistä työtä. Toimintatarkaisut tehdään yleensä vuosiksi eteenpäin, ei niinkään vuosittain”, hän kertoo.

Innokas luontoihminen

Kankaanpäästä kotoisin oleva ja Tampereen yliopistossa sosionomiksi opiskellut Tapani Kivelä on työskennellyt koko vakituisen työuransa Kuusankosken tehtaisten sairauskassan palveluksessa. Sitä ennen hän on toiminut Kelan Kankaanpään toimistossa lomittajana ja harjoittelijana, Tampereen kaupungin sairauskassassa lomittaja sekä LEL-työeläkekassassa Helsingissä erikoistumisharjoittelussa.

Kivelän työnteko ei rajoitu vain kassan puitteisiin, vaan vapaa-aikaa vievät myös erinäiset sivu- ja luottamustoimet.

”Minulle on ollut aina paheena liika sivutöiden ahnehtiminen”, hän naureskelee.

Hän kertoo töiltä jäävänä aikana seuraavansa jalkapalloa ja olevansa innokas luonnossa liikkuja.

”Olen nuoresta pitäen liikunnut paljon luonnossa ja se on lähellä sydäntä. Käymme yhdessä vaimon kanssa marjastamassa ja liikumme muutenkin paljon luonnossa.”



Paperintekoa tulevaisuudessa

Paljon on tullut kirjoiteltua paperimiesten lähihistoriasta ja paperinteosta ennen viestintätekniikan vallankumousta.

Aika entinen tosiaankin on historiaa, siihen ei enää ole paluuta. Entisestä ei ole jäljellä, kuin nuo kuolemattomat tarinat. Jos olisi vaikeaa entisaikojen paperimiesten käsittää nykyisiä teknisiä laitteita, ja huimia tuotantolukuja, niin alkaa olla vaikeaa nykyisten paperimiesten ymmärtää entistä elämäntapaa ilman tietokoneita ja kännyköitä, sekä huippuunsa viritettyjä prosessinvalvontalaitteita.

Sain käsiini Kamera-lehden 11/02, jossa oli Kymiltä eläkkeelle jääneen, ja nyt uutta uraa valokuvaajana luoneen **Jouko Heikkilän** esittely. Jutussa oli Heikkilän ottamia kuvia Kuusaan saaren jenkkiponeilta. Heikkilä on tehnyt arvokasta työtä ikuistamalla kuvien vanhoja, käytöstä poistettuja, ja osin purettujakin koneita. Kuvista henkii mennyt maailma. Suora lainaus tekstistä:

"Työelämässä automaatioon ja atk:hon sopeutettu ihminen on jo kadottanut tuntuman perinteiseen käsikäyttöiseen ja -säätöiseen tuotantoon. Jouko Heikkilän dokumentointiprojekti palveleekin high tech -aikakauden ihmisissä virinnyttä nostalgista kiinnostusta varhais-teolliseen perinteeseen, työkuultuuriin ja tuotantotapoihin. Heikkilän käsi-työnä valmistamat valokuvat toimivat kunnianosoituksena automaatiota edeltäneelle teolliselle tuotannolle, tuotannon tekijöille ja kokonaiselle aikakaudelle."

Allekirjoittanut on omalta osaltaan yrittänyt tallentaa samaa asiaa kirjallisin keinoin. Tosin huumorisävytteisesti, mutta kuitenkin.

Uskon, että kun aika tästä vielä vähän vierähtää eteenpäin, tullaan kovasti haeskelemaan tietoja esimerkiksi siitä, miten 1940-luvun paperimies eli, ja millaiset hänen työskentelyolosuhteensa olivat?

Suomen paperinvalmistuksen historia on noin 4–5 sukupolven mittainen, eli kuitenkin suhteellisen lyhyt. 130 vuodessa on tapahtunut huima kehitys. Tällä hetkellä Suomen paperintuotanto on huippuunsa viritetty kone, jota toiset voivat vain kadehtia.

Meidän on pidettävä huolta, että se myös säilyy sellaisena. Nyt on viilattu koneita 130 vuotta, osin ihmistenkin kustannuksella. Paperiteollisuudessa työskentelevien määrä on varsin vähäinen verrattuna tuotantoon. Yksittäisen ihmisen vaikutus tuotantoon on jo nyt hyvin suuri. Meidän on pidettävä huolta myös ihmisistämme.

Tuotantotehokkuus on kova arvo, jota varten on aina tehty kaikki mahdollinen. Ehkä nyt on jo havahduttu huomaamaan, että inhimilliset tekijät ovat myös tuotantotehokkuuden lähde. Ihmistä voidaan "viilata" tietyyn rajaan asti, mutta ihminen ei ole kone. Kun ihmisestä puristetaan irti kaikki mahdollinen alkaa hän ennen pitkää oireilla. Tämä näkyy jo sairaslomien kasvuna ja haluna aikaiseen eläköitymiseen. Isossa konsernissa kahlaamme aikamoisessa tietoviidakossa. Siellä on myös helppo eksyä, enää ei tiedetäkään mitä tietä oikein kulkea. Joka puolelta tulee uutta "tietoa", jonka mukaan pitäisi toimia. Maalaisjärjen käyttö ei liene vielääkään kiellettyä, kunhan vain joku uskaltaisi kaivaa sen esiin.

Millainen on paperinteon tulevaisuus? Sitä tässä tulee väkisin miettineeksi. Miksi ei sitten heittelisi

vähän mielikuvia paperille? Se voisi olla tällainen, tai sitten muunlainen, se on meistä kiinni.

Vuonna joskus, tulevaisuudessa, ei ehkä niin kaukana, diplomi-insinööri Lehto istui tiiviisti tietokoneensa ääressä, hän oli istunut siinä koko aamun, heti siitä asti, kun oli silmänsä avannut.

Pieni lätyssä, kuin ohut salkku, oli näppärä käyttöä. Siinä oli kaikki mitä Lehto vain ikinä keksisi tutkia. Hän oli hyvin kiireinen, piti selvittää monta asiaa.

Ensinnäkin tuotantoluvut, sitten laadulliset ominaisuudet, resursien hallinta, ja työsuojelliset, sekä ympäristönäkökohdat, unohtamatta psykoanalyttista henkisen hyvinvoinnin toteutumaa. Oliko toiminnan laatu kaikkien sertifikaattien mukaista? Miten olivat toteutuneet kompetenssitavoitteet. Osattiinko tuotantolinjalla innovoida uusia tuoteratkaisuja? Entäpä puun sertifiointiaste? Olisiko paperin sekaan eksynyt jokin sertifioidun kalikka? Tuskinpa vain kaikki oli tallessa tietokoneen syövereissä.

Pelkästään aivan välttämättömien asioiden selvittämiseen oli mennyt koko aamupäivä, mutta viimein Lehdolla alkoi olla selkeä kuva tämänhetkisestä tavoitetilan toteutumasta.

Sitten hän yhtäkkiä muisti, että tänään olisi kuusen havunneulasten pituuskasvun standardoinnin, ja luonnonmukaisten, onnellisten puiden kasvuedellytysten takaamisen takaavan toimintajärjestelmän tulevan esiauditoinnin auditointitilaisuus. – Huh huh, siinähan sitä vierähtäisikin koko iltapäivä.

Lehto lukaisi sähköpostistaan auditointikutsun. Siinä kerrottiin, että tarkastajat tulisivat tänään kello 12.00, ja sitten käytäisiin pitkä kysymyslista läpi. Kutsussa mainittiin, niin kuin aina vastaavissa kutsuissa, että auditointiin tulee suhtautua asiallisesti ja kunnioittavasti, eikä etenään saa nauraa.

Lehto mietti, että miksihän tuota asiaa painotettiin, eihän siinä ollut mitään nauramista, jos selvitettiin puun kasvuolosuhteita. Kun kerran oli onnellisia kanoja, joista pyörähti maukkaita munia, niin miksei myös onnellisia puita, joista saataisiin vallan erinomaista paperia. Olisivatko he sitten kuitenkin olleet huolissaan asiansa tärkeydestä ja tarpeellisuudesta, kun sitä piti erikseen painottaa? mietiskeli Lehto. No mitä siitä, menisihän se iltapäivä niinkin, hän ajatteli.

Menemättä se kummemmin yksityiskohtiin Lehdon loppupäiväkin oli todella kiireinen. Käytiin läpi jos jonkinmoiset kysymyskaavakkeet. Suurinta osaa asioista Lehto ei ollut kuullutkaan. Se tietäisi taas pitkällistä perehtymistä ja opiskelua, sekä asioiden uudelleenarviointia ja tietysti läpiviäntä. Lehdon mieleen olivat jääneet yhden auditoinnin tiukat sanat:

– Mitä vastaatte, jos asiakas kysyy teiltä minkälaisissa olosuhteissa käyttämänne puuraaka-aine on kasvanut? Lehto ei ollut osannut vastata siihen mitään.

– Kyllä tämä on tärkeä asia, jatkoi kyselijä. – Jos asiakas ei saa perusteellista selvitystä puun kasvuympäristöstä ja hakkuiden inhimil-

lisestä toteutuksesta myös puiden kannalta, hän ostaa paperinsa paikasta, josta saa tällaisen selvityksen!

No mitä siinä sitten, kuin vain selvittelemään, ajatteli Lehto harmissaan.

Ilta oli jo pitkällä, kun Lehto viimein laahusti kotiinsa, onneksi kannettavat tietokoneet eivät olleet niin painavia kuin ennen, hän ajatteli puristaen kannettavaansa tiukasti kylkeä vasten. Vaimo oli jo mennyt makuuhuoneeseen. Lehto kurlaili hampaansa ja edelleen kannettavaansa kantaen tuli makuuhuoneeseen. Hän alkoi selvittää virtajohtoja latausta varten ja yhteyden saamiseksi tehtaan verkkoon.

– Et kai sinä taas ala rassata sitä konetta? sanoi vaimo turhautuneella äänellä. Lehto vilkaisi vaimoonsa ja ihmeekseen huomasi, että vaimolla oli hyvin niukka tulipunainen yöasu ja meikki kasvoilla. Kasvoilla oli myös ilme, joka ei tarkoitettu kertomaan jotakin.

– Perhana, kun jäi vähän hommat vielä kesken, katson muutamaa jutun.

Vaimon ilme muuttui kiimaisesta naarastiikeristä kotiäidiksi sekunnissa. – Vai niin, olis niitä hommia täälläkin.

Lehto ei enää kuullut, hän oli jo uppoutunut koneensa syövereihin. Pari tuntia myöhemmin puolenyön maissa häntä alkoi väsyttää. Hän sulki koneen, ja laittoi sen viereensä yöpöydälle.

Hän katseli sitä pitkään. Siinä oli kaunis musta mattapinta, ja näppäimet hohtivat harmaata kiiltoa. Ei

kaikilla ollut tuollaista konetta. Siinä oli koko maailma käden ulottuvilla. Lehdon mieleen tuli, että akku latautuisi nopeammin lämpimässä. Hän otti koneen viereensä peiton alle, ja puristi sen tiukasti, mutta hellästi kainaloonsa. Vaikka vaimo korahtelikin epämiellyttävästi unissaan, tuli uni nopeasti päälle, kuin Juice Leskisen pommikonelairvue.

Seuraava päivä oli taas kiireinen, niin kuin aina. Oli ilmapiiritukimuksen ja kehityskeskustelujen palautetilaisuudet. Sitten piti valmistella konsernin lähettämään kysymyslistaan vastauksia. Piti myöskin kiireisesti päivittää järjestelmään uudet laatusandardit, ja EU-direktiivin mukaisesti neitseellisen kuidun elinkaari, sekä siihen mahdollisesti ja mahdollisesti kertyvät mykkylliset aineosat.

Puolen viikon maissa Lehto tutki kalenteriaan. Jos loppuviikoksi suunnitellut työt menisivät aikataulussa, hän saattaisi perjantaina ehtiä piipahtamaan paperikoneella puoli kymmenen ja kymmenen välillä.

Hän oli innoissaan, olisi todella hienoa päästä käymään pitkästä aikaa oikein paperikoneella. Sen voima ja jyhkeys tekivät aina vaikutuksen. Paperin haju ja koneen meteli oli hienoa aistittavaa. Siellä saattoi tavata myös muutaman paperimiehen. Heidän kanssaan olisi mukava jutustella, josko he muistaisivat vielä hänet.

Lehto uskoi, että kyllä he varmaan vielä muistivat, olihan hän sentään sen koneen käyttöinsinööri.

Jatkoa sivulta 29.

Lääkintöneuvos...

Otolliset olosuhteet

Lääkintöneuvos Jokinen itse totesi saaneensa tehdä työnsä aina hyvissä olosuhteissa. ”Työoverit ovat olleet hyviä. Minusta on tuntunut, että sekä esimieheni että tehtaiden henkilöstö ovat työtäni arvostaneet.”

”Kymi on ollut monessa työterveyshuollon asiassa edelläkävijänä. Uskon, että siitä on ollut meille

hyötyä. Monet asiat, kuten kuntosalit, kuntoutusallas ja työpsykologin palkkaaminen, joista nyt puhutaan uutena asiana, ovat olleet meillä käytössä jo kolmen vuosikymmenen ajan.”

Varsinaisen työn ulkopuolisesta toiminnasta läheisintä on ollut työ SPR:n piirissä. ”Ensimmäinen oli teollisuuden ensiapukoulutuksen suunnittelu. On myös ollut mielenkiintoista

olla mukana SPR:n toiminnan monissa muutoksissa.”

”Paikallisessa toiminnassa on oman eläkesäätiön puitteissa voitu monia asioita hoitaa joustavasti. Myös sairauskassassa on asioita pyritty käsittelemään henkilön parasta ajatellen eikä turvautumaan patenttiratkaisuihin. Niinikään työsuojelun kanssa yhteistyö on onnistunut.”



Kirjoitusvuorossa on Voikkaan lastenkantapäällikkö Leif Borgmästars. Hän harrastaa kulttuurimatkailua.

Egyptissä

Persianlahden sodan varjossa 1990

Kun harrastuksina ovat matkailu ja kulttuuri, kuten minulla, ne kaksi voi hyvin yhdistää vaikka kaupunkilomalla tai kaukomatkalla. Nyt, kun Persianlahden sodasta taas huhutaan, ajattelin kertoa Egyptin matkastani Persianlahden sodanuhan varjossa 1990.

Olen kauan ollut kiinnostunut Egyptistä ja sen historiasta. Olin tilannut matkan jo syksyllä, mutta kun sodanuhan vuoksi kysyntä laantui, suurimmat matkanjärjestäjät peruivat kaikki matkansa. Olin kuitenkin päättänyt mennä Egyptiin, ja onneksi matka sitten järjestyi pienemmän matkajärjestäjän kautta. Ei muuta kuin matkaan!

Egypti on hyvä kohde niille, jotka ovat kiinnostuneet vanhasta kulttuurista. Sieltä löytyy jälkiä faaroiden ajoilta 3000-luvulta e.a.a. Sen jälkeen maata ovat hallinneet kreikkalaiset, roomalaiset, arabit, turkkilaiset ja britit. Vasta vuonna 1953 Egypti itsenäistyi.

Muutamia vuosia sitten Egyptissä oli aika levotonta, terroristit hyökkäsivät mm. turistien kimppuun ja surmasivat heitä, mutta tällä hetkellä pitäisi olla aika turvallista matkustaa sinne

Päiväkirjani kertoo

14.12.90

Egypt Airin kone lähti klo 17.45 Helsingistä, tunnin myöhässä, ja oli perillä Kairossa klo 23.00.

Kairosta jatkoimme pienellä Fokker-lentokoneella Luksoriin eli Thebaan, joksi kaupunkia kutsuttiin sen ollessa faaroiden aikaan pääkaupunkina 1400 vuoden ajan. Luksorissa asuu nykyisin noin 50 000 asukasta, ja kaupunki sijaitsee 700 kilometriä Kairosta etelään.

Perillä hotellissamme, Etapissa, olimme vasta aamulla klo 5.30. Olipa aika pitkä päivä!

15.12.

Ensimmäinen retki suuntautui Karnakiin, jonne johtaa sfinksien reunustama tie. Karnak on Theban suurin temppelialue. Karnakin suuri Amenin temppeli on todellisuudessa vain osa laajempaa rakennuskompleksia, johon kuului lukuisia pienempiä temppeleitä, pyhiä järviä ja kappeleita. Amenin temppeliä rakennettiin, muutettiin ja laajennettiin 2000 vuoden ajan.

Ensimmäisenä osuu silmiin temppelin nuorin osa, ensimmäinen pyloni (temppeliportti), joka on maailman suurin. Suunnattoman suuren, 12 metriä paksun pylonin takana avautuva piha on noin 8000 neliömetrin laajuinen eli suurempi kuin missään muussa Egyptin temppelissä.

Ramses II:n kahden jättiläispatiaan vartioiman toisen pylonin takana on koko vanhan maailman uskomattomin rakennus, suuri pylvashalli (hypostyyli), jossa on 134 valtavaa pylväästä.

Suuren pylvashallin takana kohoaa kolmas pyloni. Neljäs ja viides pyloni kuuluvat temppelin vanhimpiin osiin ja kuudennen pylonin takana on graniittipyhäkkö, kaikkein pyhin. Todella upea paikka!

Tutustuimme samalla myös Luksorin temppeliin, joka on hieman pienempi kuin Karnak, mutta silti vaikuttava. Luksorissa järjestettiin vuosittain vain yksi juhla, pääjumalan Amenin juhlakulkue uuden vuoden alussa. Suuren pylonin edessä kohoaa siro obeliski. Aikanaan niitä oli kaksi, mutta silloinen turkkilainen hallitsija Mohammed Ali lahjotti ne Ranskalle 1831, ja toinen niistä vietiin Pariisiin Place de la Concordele.

16.12.

Lähdimme laivalla Niilin toiselle puolelle, missä näimme ensin Memnonin kolossit, kaksi valtavaa istuvaa hahmoa keskellä peltoa. Paikalla ollut temppeli on tuhoutunut maanjäristyksessä kauan sitten.

Sen jälkeen jatkoimme Deir-el-Bahariin, missä on kuningatar Hatshepsutin temppeli. Hän oli alaikäisen Thutmoses III:n äitipuoli, joka ryhtyi hoitamaan hallitsijan tehtäviä, kunnes Thutmoses tulisi täysikäiseksi.

Hatshepsut keskitti kaiken vallan käsiinsä ja käyttäytyi aivan faaroiden tapaan. Hän käytti jopa faaraan perinteistä, tyylieltyä partaa. Temppelissä oli paljon Hatshepsutin

muotokuvareliefejä. Monissa kasvot olivat tuhoutuneet, kun Tutmoses aikuisiksi tultuaan ei halunnut tulla muistutetuksi siitä, että hänen sijaishallitsijanaan oli ollut nainen.

Seuraava tutustumiskohde oli Kuninkaiden laakso, missä näimme kolme hienoa faaraoiden hautaa. Ne oli louhittu kalliolaaksoon kaus Niilin vuotuisten tulvien yläpuolelle. Seti I:n hauta on ehkä alueen loistavin. Eteishuoneiden ja käytävien seinämälaukset ovat yhä harvinaisen kauniit ja hyvin säilyneet, vaikka niillä on ikää runsaat 3000 vuotta. Esineitä ei enää löydy, ne on ryöstetty jo kauan sitten.

17.12.

Ostimme retken hotellistamme ja



lähdimme omin päin katsomaan Abu Simbelin temppeliä. Ensin lensimme Assuaniin, mistä jatkoimme taas lentäen Abu Simbeliin, jossa on oma lentokenttä.

Abu Simbel, joka sijaitsee lähellä Sudanin rajaa, oli matkan kohokohta. Kun saapuu tähän Ramses II:n rakennuttamaan temppeliin, kohtaa vakuuttavan näyn: neljä 20-metristä jättiläispatsasta, jotka esittävät faaraota istumassa kuningatar ja perheen tyttäret jalkojensa juuressa.

Sisällä temppelissä odottavat vielä valtavammat veistokset, ja kaikkein pyhimmässä istuu Ramses niiden jumalien keskellä, joiden kunniaksi hän temppelin rakennutti. Ramses II:n saavutukselle vetää vertoja ruotsalaisyhtiön työ, joka toteutettiin vuosina 1965–68 UNESCO:n toi-

mesta. Temppele siirrettiin 200 metriä korkeammalle paikalle alkuperäiseltä, nykyisin Nasser-järven alle jääneeltä paikaltaan.

Abu Simbelin päätemppelin vieressä on pienempi Hathorin temppele. Julkisivun neljä patsasta esittävät Ramses II:ta, kahta hänen puolisoaan Nefertaria ja Hathor jumalattariksi pukeutuneina (sarvipäinen jumalatar; hedelmällisyyden, rakkauden ja ilon jumalatar).

Paluumatkalla Abu Simbelistä istuimme jo koneessa, kun meidät komennettiin ulos. Koneessa oli joku vika, joka vaati korjausta. Ajattelin, että saas nähdä, pääsemmekö enää ilmaan, kun Egypt Air ei ole niitä luotettavimpia lentoyhtiöitä. Tunnin odottelun jälkeen pääsimme vihdoin lähtemään.

Retkipakettiin olisi kuulunut myös kiertoajelu Assuanissa, pieni purjehdus felukki-veneellä Niilillä ja lounas, mutta kun lento oli myöhässä, saimme lounaspaketit, jotka söimme autossa samalla, kun oppaamme kertoi meille Assuanin kaupungista. Felukki-purjehdus vaihdettiin moottoriveneajeluun.

Kävimme katsomassa Assuanin padon sekä graniittilouhoksen, missä kuuluivat obeliskit aikoinaan työstettiin. Paikalla on yhä valtaisa kesken-eräinen obeliski, joka on murtunut työn aikana ja siksi hylätty. Assuanin padon piti antaa sähköä koko Egyptille ja estää Niilin vuotuinen tulva.

Tulvat loppuivat ja sen mukana hedelmällisen liejun tulo pelloille. Sähkön myyntivoitolla joudutaan nyt ostamaan apulannoitetta, joka korvaa tulvan hyötyä.

18.12.

Lensimme takaisin Kairoon, missä majoitumme hotelli Sheraton Gezira-hiin, korkea pyöreä hotelli Gezirahin saarella. Asuimme 18:ssa kerroksessa,

mistä oli hyvä näköala yli Kairon.

Iltapäivällä olimme kiertoajelulla Kairossa. Tutustuimme mm. Rifain moskeijaan sekä Citadelin jykevämuriseen linnoitukseen vuodelta 1207. Citadelin varsinainen ylpeys on Mohammed Alin moskeija, Alabasterimoskeija. Sisäpihalta avautuu laaja näköala Niilille ja Kairoon.

19.12.

Varhain aamupäivällä kävimme katsomassa Gizan kolme pyramidia ja sfinksin, jotka on rakennettu jo 2600 e.a.a. Suurin, Kheops-pyramidi, on 137 metriä korkea ja rakennettu lähes 25 miljoonasta kivistä kiveästä.

Khefren on vähän pienempi, sitä vartioi 20 metriä korkea ja 73 metriä pitkä sfinks, jolla on leijonan alaruumis ja ihmisen pää. Mykerinos on pienin pyramideista.

Sfinks koki kovia mamelukien aikana (1200–1500 luvuilla). He käyttivät sfinksiä tykistönsä harjoitusmaalina, koska islaminusko kieltää epäjumalankuvat, ja samalla he kohensivat tykkimiestensä taitoja. Toiset väittävät, että Napoleonin sotilaat ampuivat pois sfinksin nenän 1700-luvulla, mutta kuka enää tietää totuutta, ehkä molemmat väitteet ovat totta.

Kävimme sisällä Khefrenin pyramidissa. Joutuimme kävelemään kumartuen kapean ja matalan käytävän läpi, ennen kuin saavuimme ensimmäiselle salille. Onneksi oli aika vähän kävijöitä, muuten olisi voinut tulla ahtaan paikan kammo.

Iltapäivällä tutustuimme Egyptiläiseen museoon, joka on maan tärkeimpiä museoita. Täällä on näytiltä Egyptin faaraoiden monet aarteet. Vain kuttavin huone on faarao Tutankhamonin haudan aarteet, puhdasta kultaa oleva arku sekä upea kuolinnaamio, jota on sanottu maailman kauneimmaksi esineeksi. Hänen hautansa on ainoana säästynyt haudanryöstäjiltä. Sen löysi koskettomana 1922 englantilainen arkeologi Howard Carter.

Jatkuu sivulla 37.

Teksti: Eero Niinikoski,
kuvat: Soile Kärhä, Kymin keskusarkisto

Hiomomestari Lindroos

on kirjastotoiminnan uranuurtaja Kuusankoskella

Hiljattain avattu Kuusankosken kaupungin uusi pääkirjasto on huomaavaisella tavalla tehnyt kunniaa hiomomestari **Wilhelm Lindroosille** (1853–1919), joka aloitti kirjojen lainauksen paikkakunnalla jo vuonna 1876. Pääkirjasto on nimennyt uuden käsi-kirjastonsa Lindroosin lukusaliksi.

“Sliippimestari” Lindroosin aloitteesta perustettu kirjasto sijoitettiin Kymin puuhiomon konttoriin, koska Lindroos halusi sitä itse hoitaa. Konttorin nurkassa olleesta kaapista Lindroos lainasi halukkaille sekä kirjoja että lehtiä viiden pennin viikkomaksua vastaan. On oletettavaa, että lainamaksut eivät menneet mestarin omaan taskuun, vaan niillä hankittiin uutta luettavaa.

Vuonna 1883 Lindroosin vaatimaton kirjasto siirrettiin yhtiön perustamaan Kymintehtaan kouluun, josta tuli paikkakunnan ensimmäinen kansakoulu. Uudessa rakennuksessa oli tilaa myös lukusalille, joten kouluun voidaan katsoa syntyneen paikkakunnan ensimmäinen kirjasto. Tämän hankkeen takana oli Kymi-yhtiön tuolloinen paikallisjohtaja, isännöitsijä Knut Selin.

Kiitoksena kirjastotoiminnan käynnistämisestä tehtaan piirissä henkilökunta luovutti Lindroosille hopeoidusta valkometallista valmistetun kahviastiaston. Komean kahvikannun kylkeen on kaiverrettu teksti: “Kymin paperitehtaan työmiehiltä F.W. Lindroosille 15.7.1882”.

Kahviserviisi palasi hieman yllättäen takaisin Kuusankoskelle vuonna 1987, jolloin hallintojohtaja **Lasse Mäkelä** lunasti sen yhtiön kokoelmiin eräältä antiikkitarvaiden keräilijältä.



UPM-Kymmenen kulttuurijohtaja Eero Niinikoski (vas.) luovutti Kuusankosken uuden kirjaston Lindroosin lukusaliin huoneentaulun, jossa kerrotaan kirjastotoiminnan alkuvaiheista Kuusankoskella. Taulun vastaanotti kirjastotoimenjohtaja Petri Liukkonen.

Hopeoidusta valkometallista valmistettu kahviastiasto, jonka paperitehtaan työmiehet lahjoittivat Lindroosille kiitokseksi kirjastotoiminnan käynnistämisestä tehtaan piirissä.



Mikä mies sitten oli **Wilhelm Lindroos**? Kymin keskusarkistosta löytyneen henkilökortin mukaan vuonna 1853 syntynyt mies tuli 1875 Kymin korjauspajalle korjausmieheksi ja ylennettiin seuraavana vuonna korjaamomestariksi sekä hiomon esimieheksi.

Samana vuonna kuin Lindroosille luovutettiin kahvikalusto, hänestä tuli korjaamon päällikkö ja 1889 koko sellutehtaan korjaustöistä vastaava mestari. Vuonna 1905 oli vuorossa nimitys sellutehtaan tekniseksi esimieheksi ja 1908 Kymintehtaan, Kuusankosken ja Voikkaan sellutehtaiden pääteknikoksi.

Eläkkeelle Lindroos jäi 1910 ja asettui asumaan Marjoniemeen Kouvolaan, missä hän kuoli vuonna 1919. Monipuolisesti lahjakkaan Lindroosin harrastuksiin kuului mm. maalaus. Häneltä on säilynyt taidokas akvarelli, joka esittää Kymin sulfittisellutehdasta 1900-luvun alkupuolella. Teos on nykyisin yksityiskoelmassa Kouvolassa, mutta siitä on saatu hiljattain värinkopio keskusarkistoon.

Jatkoa sivulta 35.

Kun harrastuksina ovat matkailu ja kulttuuri, kuten minulla, ne kaksi voi hyvin yhdistää vaikka kaupunkilomalla tai kaukomatkalla. Nyt, kun Persianlahden sodasta taas huhutaan, ajattelin kertoa Egyptin matkastani Persianlahden sodanuhan varjossa 1990.

Olen kauan ollut kiinnostunut Egyptistä ja sen historiasta. Olin tilannut matkan jo syksyllä, mutta kun sodanuhan vuoksi kysyntä laantui, suurimmat matkanjärjestäjät peruivat kaikki matkansa. Olin kuitenkin päättänyt mennä Egyptiin, ja onneksi matka sitten järjestyi pienemmän matkajärjestäjän kautta. Ei muuta kuin matkaan!

Egypti on hyvä kohde niille, jotka ovat kiinnostuneet vanhasta kulttuurista. Sieltä löytyy jälkiä faaraoiden ajoilta 3000-luvulta e.a. Sen jälkeen maata ovat hallinneet kreikkalaiset, roomalaiset, arabit, turkkilaiset ja britit. Vasta vuonna 1953 Egypti itsenäistyi.

Muutamia vuosia sitten Egyptissä oli aika levotonta, terroristit hyökkäsivät mm. turistien kimppuun ja surmasivat heitä, mutta tällä hetkellä pitäisi olla aika turvallista matkustaa sinne

Päiväkirjani kertoo 14.12.90

Egypt Airin kone lähti klo 17.45 Helsingistä, tunnin myöhässä, ja oli perillä Kairossa klo 23.00.

Kairosta jatkoimme pienellä Fokker-lentokoneella Luksoriin eli Thebaan, joksi kaupunkia kutsuttiin sen ollessa faaraoiden aikaan pääkaupunkina 1400 vuoden ajan. Luksorissa asuu nykyisin noin 50 000 asukasta, ja kaupunki sijaitsee 700 kilometriä Kairosta etelään.

Perillä hotellissamme, Etapissa, olimme vasta aamulla klo 5.30. Olipa aika pitkä päivä!

Seuraavaksi kirjoittajaksi haastan energiatalousassistentti Satu Nöjdin Kymin Voima Oy:stä.



Tasavallan Presidentin myöntämät kunniamerkit luovutettiin saajilleen Huvilalla 30. tammikuuta pidetyssä tilaisuudessa. Kuvassa vas. Timo Hasari, Keijo Lehtoranta, Jari Käpä. Jaakko Sutela, Kaija Vierros, Lasse Palmumaa, Anssi Pälvisalo, Sirkka-Liisa Huuononen, Johan Heimonen ja Kirsti Hirvonen.

Kunniamerkit luovutettiin Huvilalla

Suomen Leijonan ritarimerkin sai Kymiltä lakiasia- ja riskienhallintapäällikkö **Jaakko Sutela**.

Suomen Leijonan ansioristin saivat Kymiltä mittauspäällikkö **Timo Hasari** ja työsuuhdehallintopäällikkö **Anssi Pälvisalo**.

Suomen ValkoisenRuusun I luokan mitalin kultaristein saivat Kymiltä laboratoriotyöntekijä **Sirkka-Liisa Huuononen** ja konttoripalveluasioiden hoitaja **Kaija Vierros** sekä Voikkaalta koneasentaja **Johan Heimonen**.

Suomen ValkoisenRuusun I luokan mitalin saivat Kymiltä tuotannonohjausmestari **Lasse Palmumaa** ja Voikkaalta laboratoriotyöntekijä **Kirsti Hirvonen** ja pääluottamusmies **Jari Käpä**.

Vaariltakin pääsi parku

Pitkään ay-toiminnassa mukana ollut Ari Wahlberg äänestettiin vaaleilla Paperiliiton osasto 19 ry:n uudeksi pääluottamusmieheksi.

Wahlberg on kokenut ammattiyhdistysmies. Hän on toiminut aiemmin ensimmäisenä varapääluottamusmiehenä kaksi vuotta ja toisena varana neljä vuotta. Osaston luottamusmiehenä on taas vierähtänyt pitkälti yli 10 vuotta.

Osasto 19:n jäsenmäärä on eläkeläiset mukaan luettuna 1811 jäsentä, joten työsarkaa riittää ja kiirettä pitää. "Ihmisten asioiden hoitaminen ja neuvottelut eivät tunne kelloa. Periaatteessa olen ympäri vuorokauden kiinnisaatavissa, jos asiat niin vaativat", Wahlberg kertoo. "Ennen vanhaan 80-luvulla työt jäivät tehtaan portille, nyt ne tulevat mukaan kotiin ja joskus jopa uniinkin", hän jatkaa.

Wahlberg ei rupea mitään sen kummempia teemoja kaudelleen listaamaan. Hänen mukaansa tärkein tehtävä on oman jäsenistön edunvalvonta ja tiedon kuljettaminen jäsenistön ja työnantajan välillä sekä tietysti yhteisten sopimusten noudattaminen puolin ja toisin. Osa-alueena on myös Paperiliiton ja jäsenistön välinen tiedottaminen.

Hänen mukaansa työnkuva on vaihteleva eikä kahta samanlaista työpäivää pääluottamusmiehenä näe.

"Meillähän voimassa oleva neuvottelujärjestelmä on sellainen, että työpaikan luottamusmies neuvottelee lähimmän työnjohdon kanssa, ja osaston luottamusmies osastopäällikön kanssa. Pääluottamusmies tulee mukaan ylempään johdon ja henkilös-

töhallinnon neuvottelujen yhteydessä, sekä tietysti tarvittaessa on mukana kaikissa tarvittavissa neuvotteluissa. Neuvottelujärjestelmä perustuu työehtosopimukseen", hän selostaa.

Paikallinen sopiminen kuuluu pääluottamusmies- ja koko luottamusmiesjärjestelmän piiriin. "Työehtosopimus määrittää minimiehdot, mutta paikallisesti voidaan sopia tietysti paremmista ehdoista", hän naureskelee.

Viimeaikaiset muutokset ja uudistukset tehtaalla ovat herättäneet paljon ristiriitaisia tunteita. "On myönnettävä, että viime ajat ovat olleet vaikeita. Vanhan päällystyslaitoksen, hiomon ja isojen arkkien leikkauksen lopettaminen sekä A4-tuotannon puolittaminen ovat tuoneet epävarmuutta. Niistä kuitenkin selvitettiin ilman irtisanomisia. Toisaalta taas viimeaikaiset isot investoinnit Kymille antavat uskoa tulevaisuuteen", Wahlberg perustelee.

Vaarina olo – uusi elämäntilanne

"Kun nykyään jäädaan eläkkeelle 60-vuotiaana, vaarini meni Hallan sahalle tukinuittoon niin sanotuksi kympiksi ollessaan 64-vuotias ja oli töissä 73-vuotiaaksi. Isäni teki pitkän päivätyön niinikään ensin Hallan sahalla ja sitten vuonna -61 muutettiin Kuusankoskelle. Itse tulin Kymille töihin vuonna -69. Olen siis Kymin poikia jo kolmannessa polvessa", hän kertoo.



Mitäs nyt pitäisi tehdä? Parku on molemmin puoleista. Ari Wahlbergille on muitakin uusia tehtäviä kuin osasto 19:n pääluottamusmiehen hommat.

Wahlbergin Kymillä oloa aikana 33 vuodessa on moni asia ehtinyt muuttua ja teknologia kehittyä. Eniten kokemusta hänelle on kertynyt A4-valmistuksesta.

"Tietojenkäsittely ja koneet ovat muuttuneet oleellisesti. A4-valmistuksessa tehtiin ennen yhdellä linjalla, yhdessä löysissä 3500 riisiä, nykyään tehdään jo yli 30 000 samassa ajassa. Ennen yhdellä linjalla työskenteli noin 10 työntekijää ja nyt heitä on 3–4.

Pääluottamusmiehenä olo on Arille sekä virka että harrastus. Ennen oli mukana aktiivisesti urheilusukeltajien liitossa, mutta sitä mukaa, kun ay-tehtäviä on tullut lisää on muu järjestötoiminta jäänyt."

Jatkuu seuraavalla sivulla.



Paperiliiton Voikkaan osasto 36:n uusi puheenjohtaja Jukka Mäkelä on hiomon miehiä.

Mäkelä valittiin Voikkaan osasto 36:n syyskokouksessa väistyvän puheenjohtaja **Kari Iiskolan** tilalle. Tuore puheenjohtaja on ollut luottamusmiestoiminnassa mukana jo useita vuosia. Sen sijaan puheenjohtajan tehtävä on vielä melko vieras ja kuva tulevista hommista alkaa vasta muodostua.

“Hyviä vinkkejä olen saanut ammattiyhdistystoiminnassa kauemmin mukana olleilta ja edelliseltä

Monen yön miettimisen tulos

Paperiliiton Voikkaan osasto 36 valitsi vuodelle 2003 uudeksi puheenjohtajaksi PGW-hiommies Jukka Mäkelän.

puheenjohtajalta. Uskon, että työ opettaa tekijäänsä tässäkin hommassa kuten kaikissa muissakin täällä tehtaalla”, Mäkelä kertoo.

Puheenjohtajakauden tavoitteita ja teemaa tiedustellessa Mäkelä ei osaa vielä näin tuoreeltaan sanoa mitään kovin tarkkaa ja konkreettista, mutta muutamia ideoita ja ajatuksia ammattiyhdistystoiminnan sinänsä selkeistä toimintatavoista ja tavoitteista hänellä on.

Puheenjohtajan keskeinen tehtävä on toimia kaikkien ammattiosaston jäsenten edustajana erilaisissa tilaisuuksissa ja tilanteissa. Tarkoituksena olisi saada henkilöstö ymmärtämään, että me kaikki olemme samassa veneessä, ja silloin, kun halutaan eteenpäin, on hyvä, jos jokainen soutaa. “Haluaisin luoda ihmisille tunteen, että ammattiosasto toimii jäsenistön parhaaksi”, Mäkelä muotoilee.

Mäkelän mukaan päätös suostua puheenjohtajan paljon vapaa-aikaa vievään tehtävään ei syntynyt ihan yhdessä yössä. “Kyllä siinä perheen kanssa keskusteltiin ja usean yön yli

mietittiin. Tarjous oli houkutteleva ja kyllähän se luottamuksesta kertoo aika paljon, että edes pyydetään tällaiseen tehtävään”, hän kertoo.

Perheeseen kuuluvat vaimo **Arja**, 14-vuotias **Anni**, 1-vuotias **Heini** ja 8-vuotias **Jaakko**. Vaikka perhe asuukin nykyään Kuusankoskella, kokee Mäkelä itsensä edelleen vahvasti voikkaalaiseksi asuttuaan siellä aiemmin yli 30 vuotta.

Myös vapaa-ajan harrastusten puolelle hän on innokas järjestöihminen. Hän toimii Voikkaan potkupallokerhon sihteerinä ja taloudenhoitajana ja on aiemmin myös valmentanut ja toiminut puheenjohtajana. Sen sijaan pelipaita päällä häntä ei ole nähty sitten juniorivuosien.

“Vapaa-aikana mökkeilen myös paljon perheen kanssa. Kuten jokainen mökin omistaja tietää mökin kunnossapidossa on harrastusta kerrakseen”, Mäkelä naureskelee.

Voikkaan kakkosvuorossa työskentelevän Mäkelän tavoittaa PGW-hiomon valvomosta.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

Virka pääluottamusmiehenä ei ole ainoa muutos Wahlbergin elämässä. “Puolitoista vuotta sitten alkoi uusi elämänvaihe virkanimellä vaari. Nyt vuoden vaihteen tienoilla tuli jo toinen lapsenlapsi”, hän naureskelee.

Vaarina olemiselta ja ay-toiminnalta jäävän aikana Wahlberg pelaa mielellään tennistä, veneilee ja kalastaa. Myös moottoripyöräily on lähellä sydäntä. “Olen kaikille moottoripyörän omistaville Kymin ja Voik-

kaan palveluksessa oleville henkilöille tarkoitetun moottoripyöräkerho MC-Griffinin jäsen”, hän kertoo.



Virtakiven saunan rannasta haetaan puhtia ja parempaa oloa. Ihanat naiset avannossa suosittelevat lämpimästi kylmää harrastustaan muillekin.

Avantouimarit ovat oma rotunsa

Laji saavuttaa nykyisin yhä useamman ja koukkuun jää jo kerrasta.

Käväisin katsastamassa avantouinnin SM-kisoja Valkealan Likolammella. Meno oli iloista eikä suorituspaineista ollut tietoakaan. Järjestelyt hoituivat mallikkaasti, olihan vuosi sitten pidetty harjoituskilpailut samassa paikassa.

Osallistuin itsekkin kyseisiin kilpailuihin. Olin menossa tavalliselle uintireissulle, kun järjestäjät ilmoittivat, jottei ole menoa muuta kuin kilpailun kautta. Ajattelin, että nythän on turvallista uida, kun sammakkomies kävelee vierellä koko suorituksen ajan. Mainetta ei tullut vaan ei myöskään kunnia mennyt, joten olin tyytyväinen.

Tavoitin Valkealan Likolammelta vakiokävijöihin kuuluvan **Reijo Pekkolan**, joka työskentelee Kymin päällystyslaitoksella C3-varamiehenä. Samassa vuorossa työskentelee muitakin avantouimareita. Vuorotyöläiselle tutut univaikeudet saavat kyytiä, kun ensin vetäisee kunnan hiihtolenkin ja nupiksi on parin tunnin avanto-sauna sessio.

Avantouinti on turvallinen ja ilmeisen terveellinen harrastus, kun

toimii ohjeiden mukaan ja muistaa juoda nestettä riittävästi. Yltiöpäisyys ei kannata. Siitä voi seurata rytmihäiriöitä ja huimausta. Kilpailuista Reijolla oli selkeä mielipide. Kaikki ovat tervetulleita, mutta sarjoitus olisi paikallaan. Pitäisi olla kilpauimareilla omat sarjat, jottei lajille ominainen rentous kärsisi. Mukava olisi, jos tehtaallakin olisi oma avantoporukka, jonka kanssa tekisi tutustumiskäyntejä lajitovereiden luona. Tällä kertaa Reijo ei osallistunut kilpailuihin, mutta hoiteli osuuttaan talkooporukan järjestystehtävissä.

Muuten tiedoksi, että Valkealan uimahallilta lähtevät hyvät ladut Jyräänkoskelle. Sen jälkeen voi vielä suunnistaa Paaskosken majalle, jossa on hienot kaarisillat ja koskimaisemat.

Anne Falck, osastosihteeri kone- ja laitossuunnittelussa Kymin tekniseltä osastolta, osallistui Valkealassa SM-kuuttisarjaan. Kokemus oli upea, ja itsensä likoon laittamista sekun, kun askelsi veteen suuren yleisön katseen alla. Vielä ei Anne uskaltanut uida koko matkaa, vaan



Anne Falck ja Reijo Pekkola ovat molemmat jääneet avantouinnin koukkuun.



tyytyi kuutti-sarjaan.

Mukavalta tuntui kuitenkin ajatus osallistumisesta ensi vuonna Seinäjoella pidettävään SM-kilpailuun. Olisi vuosi aikaa harjoitella. Talvella Annen muita harrastuksia on hiihtely ja kesäisin juoksu.

Virtakiven rannasta puhtia ja parempaa oloa

Kaija Kasanen, Päivi Fridomig ja Aija Ijäs Voikkaan tehtaalta osallistuivat Valkealassa kuuttisarjaan. He käyivät uimassa myös Virtakiven saunalla. Aija ja Päivi ovat harrastaneet jonkin aikaa avantouintia, mutta Kaija vasta aloittelee.

”Ei uskoisi miten nopeasti pääsee liukkaista rappusia ylös, mutta nyt on mitali kotona”, nauraa Kaija ensimmäistä avantokokemustaan. Kaijalla on kokemusta myös toisenlaisesta kylmästä. Hän kävi Heinolan reumasairaalassa kylmäkopissa seisomassa kaksi minuuttia, kokemus oli kuulemma rankempi kuin avannossa käynti. Kaija kertoi avantouinnin auttavan häntä kovasti omassa reumasairauksessaan.

Virtakivessä on nyt entistä turvallisempaa uida. Vuodentakaiset ruoppaukset lienevät rauhoittaneet virtaaman.

Naiset ovat hyvin tyytyväisiä uimapaikkaansa ja toiveissa onkin saada lisää saunavuoroja.

Suomen mestaruuksia Voikkaalle

Varakonehoitaja **Antero Ahtiainen** hiihti M55 sarjassa perinteisen tyylin 10 kilometrin matkalla pronssia veteraanien SM-hiihdoissa Kannonkoskella 25.–26. tammikuuta. Saman matkan vapaalla tyyllillä hän sijoittui yhdeksänneksi.

PK 18:n kalanterin 2. mies **Pasi Pakkala** otti hopeaa sisäsoudun SM-kisoissa Lappeenrannassa 26. tammikuuta 2000 metrin matkalla M40 H-sarjassa (raskassarja).

1 • 2003

Merkkipäiviä



50 vuotta

Kalevi Komppa viettää merkkipäiväänsä 11.3. Kymintehtaan seurakuntatalolla. Vastaanotto kello 16–18. Kello 18 yhteinen juhlahetki. Tervetuloa!

1 • 2003

Osanottomme

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Erkki Aranko, 78, Kymin konekorjaamo (kuollut 4.1.), **Lahja Hilden**, 89, Voikkaan puuhiomo (27.11.), **Erkki Hinkkuri**, 79, Kymin rakennus (12.12.), **Vilho Karjalainen**, 86, rakennusosasto (12.12.), **Rauha Kausio**, 68, PK 7 (1.12.), **Sulo Korpelainen**, 82, Kymin paperi C (17.1.), **Veikko Lampen**, 83, rakennusosasto (5.1.), **Katri Lehto**, 89, Voikkaan puuhiomo (18.1.), **Atte Mäkinen**, 62, PK 1-2 (6.1.), **Armas Niemi**, 74, Kymin höyryvoimalaitos (17.12.).

Aarnihiihtoa Eerolassa

Perinteistä ulkoilupäivää vietetään lauantaina 8.3. kello 9–15.

Ohjelmassa Joukkue-Aarni, Mini-Aarni ja yksittäissuoritukset, liikutaan hiihtäen tyyleillä perinteinen ja vapaa sekä sauvakävellen. Suksi- ja voituesittely, opastus klo 9 alkaen, moottorikelkka-ajelua. Koko tapahtuman ajan tarjolla mehua, pullakahvit ja sauna. Tervetuloa!

1 • 2003

Henkilöuutiset



Raimo Särkelä



Tommi Heinonen



Jörn Söderholm

UPM-Kymmene Voikkaa

Tehtaanjohtajaksi on nimitetty 1.2. lähtien dipl.ins. **Raimo Särkelä**. Hän raportoi Aikakauslehtipaperit-toimialan johtaja **Markku Tudermanille**.

UPM-Kymmene Hienopaperit

Tommi Heinonen on nimitetty 1.1. lähtien Suomen myyntiin hienopapereiden myyntipäälliköksi. Hänen toimipaikkansa on Helsinki ja hän raportoi johtaja **Juha Pitkäselle**, joka vastaa hienopaperirullien myynnistä ja markkinoinnista.

Toimistopapereiden ja graafisten arkkien myynnistä IVY-maihin vastaava myyntipäällikkö **Jörn Söderholm** on nimitetty 15.2. alkaen myös MG-papereiden myyntipäälliköksi. MG-papereiden myynnissä hän raportoi paikallisjohtaja **Pertti Asunmaalle**. Söderholmin toimipaikka on Kuusankoski.

Arvokkainta, mitä toiselle voi lahjoittaa, on hetki omasta ajastaan. Kiitos kun kävitte, kiitos kun muistitte.

Santtu Aitala

Kiitos muistamisesta jäätyäni vapaalle ja hyvästä yhteistyöstä menneinä vuosina.

Urho Karjalainen

Lämmin kiitos kaikille merkkipäivääni muistaneille.

Tapani Kivelä

Kiitoksia niin paljon, että riittää!

Masa ja Pertsu

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Raimo Vauhkonen

Lämmin kiitos kaikille kymiläisille yhteisistä vuosista ja muistamisesta.

Kari Mikkola

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessämme vapaalle.

Ritva ja Hannu Suur-Hamari

Lämmin kiitos merkkipäivääni muistaneille.

Heikki Hilden

Voikkaan tehtaan ja os. 36:n yhteiset

PILKKIKISAT

Niskajärven Puralassa la 8.3. klo 7.30–12.30. Omat kyydit. Säännöt sovitaan rannassa ennen kilpailun alkua. Kireitä siimoja!

Jukka Stenberg

Kiitokset hiomolle ja kaikille ystäville jäätyäni kodinturvajoukkoihin.

Esa Aarnio

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Oiva Muikku

Kiitoksia muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Eero Pihkala

Lämmin kiitos kaikille menneistä vuosista.

Johan Heimonen

Kiitos muistamisesta.

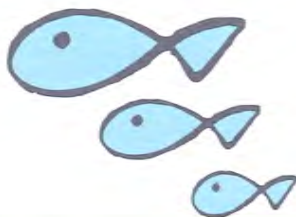
MARTTI Pee, 50 Vee

Kiitos kaikille yhteisistä työvuosista sekä muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Helvi Kääpä

Lämpimät kiitokset työtovereilleni monien vuosien yhteistyöstä sekä minulle osoitusta huomaavaisuudesta jäädessäni pois työelämästä.

Heimo Siekkinen



Kymi

Rakennustyöntekijä **Martti Andelin** rakennusosasto (25 palveluvuotta), pituusleikkurin käyttäjä **Hannu Heikurinen** PK 9 (18), autonkuljettaja **Elisabeth Hilden** tehdaskuljetukset (25), A4-valmistaja **Mirja Hämäläinen** arkkisali (34), A4-valmistaja **Ulla Lahti** arkkisali (41), työnjohtaja **Lasse Lieri** koneosasto (43), kunnossapito-suunnittelija **Tarmo Linden** paperin kunnossapito (38), työterveyshoitaja **Leena Luukko** työterveyskeskus (26), hahduttamon hoitaja **Eero Pihkala** talteenotto (37), A4-valmistaja **Marjatta Pokki** arkkisali (30), myyntisihteeri **Raili Pöri** myynti (30), siivooja **Terttu Pöysä** rakennusosasto (31), tutkimusteknikko **Sirkka-Liisa Savolainen** tutkimuskeskus (37), projektipäällikkö **Heimo Siekkinen** suunn./projektit (36), valkoliipeän valmistaja **Raimo Sjöblom** talteenotto (41), pituusleikkurin apulainen **Lasse Tuviala** PK 7 (40), välirullauskoneen-käyttäjä **Tauno Vartiainen** MG-osasto (21).

Energia

Valvomonhoitaja **Hannu Heikkinen** (38 palveluvuotta).

Konsernihallinto

Johtaja **Håkan Romantschuk** (21 palveluvuotta).

• **Toimitus** • UPM-Kymmene Kymin ja Voikkaan viestintä, 45700 Kuusankoski, puh. vaihte 0204 15 121, fax 0204 15 3471 • **Päätoimittaja ja lehden ulkoasu** • Ulla Parikka, puh. 0204 15 3262, s-posti: ulla.parikka@upm.kymmene.com • **Osoiteenmuutokset ja ilmoitussasiat** • Helena Lukkarinen, puh. 0204 15 2167, s-posti: helena.lukkarinen@upm-kymmene.com • **Kirjapaino** • Esa Print Oy, Ilmarisentie 7, 15101 Lahti, puh. vaihte (03) 5839 600 • **Värierottelut** • Repronet Oy, 15100 Lahti, puh. (03) 7575 574 • **Toimituskunta** • Kymi: Maarit Lahtinen, Ari Tynys. Voikkaa: Arto Ahlberg, Tiina Lakimo, Juha Marttila • **Paperi** • kannet UPM Finesse 720, 150 gsm, kaksoispäällystetty painopaperi, sisus UPM Finesse 220, 100 gsm, konepäällystetty mattakalanteroitu painopaperi • **Lehden seuraava numero** • Lehteen tarkoitettujen aineistojen on oltava perillä toimituksessa viimeistään 24.3.2003. ISSN 1458-1507

Hyvä on hiihtäjän hiihdellä

Näin koulujen talviloman aikaan, eli entisen hiihtoloman, talviliikunta on kalenterin mukaan parhaimmillaan. Saitähän on vaikea ennustaa, mutta nykyisin on mahdollisuuksia liikunnan harrastamiseen erittäin paljon.

Kuusankoski, urheileva paperikaupunki, on saanut viime vuosina paljon suitsutusta hyvästä ja hyvin hoidetusta latuverkosta. Hiihtäminen onkin monelle suomalaiselle talven ykkösharrastus.

Ja kyllä Kuusaan maastoissa kelpaakin hiihdellä. Nauhaan, Anhavaan ja pidemmällekin on houkuttelevia hiihtoväyliä. Muuallakin päin Kuusankoskea on loistavia hiihtomaastoja. Jatkosuunnitelmissa on aikomus saada latu-ura jopa Lahteen asti. Jatkossa runon sanoja mukaellen on hiihtäjän siis yhä parempi hiihdellä, kun on latu aukaistu alla. Ja ystävä myötä.

Ystävän toisistaan ovat löytäneet paikallisen paperiteollisuus ja kaupunki. Molemmat tahot löivät voimat yhteen ja tuloksena on jo muutaman vuoden ajalta yhteistyötä ihmisten liikuttamiseksi. Idea on oivallinen, sillä yhteistyössä on voimaa ja näin pystytään tarjoamaan kaikille enemmän. Aikaisemmin vallalla ollut kateellisuutta herättänyt karsina-ajattelu on saanut väistyä. Hyvä näin.

Mitä sitten on tarjolla? Lista näyttää herkulliselta ja monipuoliselta. Vai mitä tuumitte jo seuraavista poiminnoista?

Tavallisten hiihtolenkkien lisäksi hiihtoon liittyen perinteinen Aarnihiihto on monelle tuttu. Sen sijaan täysin erilaista liikuntamuotoa edustaa lumikenkäkävely. Uimahallissa pääsee kevään aikana uimaan itsensä kuntoon kesäksi. Samoin sauvakävelyä ja perheluistelua on tarjolla.

Lumien sulettua voi pyöräillä vaikkapa Urajärven ympäri tai jumpata puistossa kiinalaisten malliin. Sommelen rannassa pääsee kisaamaan petankissa.

Seurakuntakin on toimessa mukana, sillä luontokirkkoon hiljennytään Nauhan metsässä kesäkuun alussa. Valkealan hienoja maastoja hyödynnetään edellisvuoden tapaan.

Vaativimmille kuntoilijoille on suvena tarjolla Anhavan sauvakävely.

Syksypuolen teema: Tunti lisäaikaa liikunnalle sopii mihin vuodenaikaan tahansa ja se onkin hyvä vaihtaa sohvalle loikoilun sijaan: Siihenkin jää silti aikaa, vaikka liikkuisikin tunnin enemmän.

Erlaisia urheilulajeja ja liikuntamuotoja esitellään vuoden aikana muutamaankin otteeseen. Salibandyturkaus pelataan syksyllä, johon voi lähteä sähläämään.

Yhteistyö näyttää poikineen aikamoisen valikoiman ja määrän liikuntatapahtumia. Vammaiset on pyritty ottamaan huomioon mahdollisimman monessa mukana.

Tämän kaiken lisäksi jokaisella on toki mahdollisuus käyttää hyviä liikuntapaikkoja hyödyksi muinakin aikoina. Näin jo tutuksi tulleesta Kunnossa Kaiken Ikää -projektista tuleekin aivan kuin salaa Kunnossa Kaiken Aikaa.

Tähän liikuntatarjontaan kun yhdistää vielä hienon kulttuuritarjonnan, niin liikunnan ja levon suhde tulee hienosti sopusointuun vuoden aikana.

Luulen, että moni ulkopaikkakuntalainen on kateellinen kuusalaaisille. Ja syystä.

Peluri tarkastelee kuusankoskelaista paperiteollisuutta ja siihen liittyviä asioita ulkopuolisin silmin. Kannanotot eivät välttämättä heijasta UPM-Kymmene Kymän ja Voikkaan mielipiteitä.



Worth the wait

UPM | *finesse*

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

