



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



- Kymin jenkkiponeet tuottavat paperia moniin tarkoituksiin, s. 6
- Ennakoivan avun palvelu - EAP tarjoaa apua, s. 12
- Palkkaosastojen kuulumiset, s.14
- Työterveyspäivien antia, s. 22



Vuorovaikutusta

Kesälomakausi on menossa. Tehtaiden henkilöstön keski-ikä on laskenut reippaasti kesäharjoittelijoiden ja -lomittajien tulon myötä. Osa meistä on lomalla akkujaan lataamassa, osa pakertaa vielä sitä odottaen. Onpa niitäkin, jotka ovat jo loman virkistäminä palanneet leipätyönsä ääreen.

Kun eri sukupolvet kohtaavat ja toimivat yhdessä, syntyy jännitteitä. Puhutaan kalkkiksista ja märkäkörvista. Eilisen teeren pojan ajatuksiin ja näkemyksiin suhtaudutaan ikääntyneen henkilöstön parissa helposti ennakkoluuloisesti ja joskus jopa paheksuen. Nuoret puolestaan tuntuvat olevan joustavampia suhtautumisessaan ikäistään vanhempiin ja kokoneempiin. Olemme kuitenkin kaikki yksilöitä, eikä tätäkään asiaa voi yleistää.

Kesäihmistien ja vakituisten yhdessä työskentely on vuorovaikutusta parhaimmillaan, kun se mielletään oikein ja asenteet ovat kohdallaan. Tilanne on hedelmällinen: me kokoneemmat saamme nuorilta uusia näkökulmia ja tuoretta tietoa, nuoret puolestaan meiltä kokemuksen tuomaa ammatitietoutta ja elämäntunnetta. Hyödynnetään se molemminpuolin!

Meillä vakituksilla työntekijöillä on melkoinen valta ja vastuu vaikuttaa siihen, millaiseksi nuoret kokevat työpaikan metsäteollisuudessa. Mielikuva siitä, onko se "siisti vai syvältä" vai jotain siltä väliltä, muodostuu yhdenkin kesän aikana. Se vaikuttaa nuorten myöhempään valintoihin, kun mietitään ammattia ja uraa. Voimme osaltamme tehdä nuoret vakuuttuneiksi siitä, että metsäteollisuus on yhtä seksikäs ala kuin muutkin nyt muodissa olevat.

Leppoisa kesä kaikille!



Ulla Parikka

Tässä numerossa mm.

- 3 **Uusia ammattilaisia valmistui UPM-Kymmenelle.**
- 6 **Kymin jenkkiponeet tekevät paperia moniin käyttötarkoituksiin.**
- 12 **Mikä EAP?**
- 14 **Kymin ja Voikkaan palkkaosastojen kuulumiset.**
- 22 **Työterveyspäivien antia.**
- 26 **Uudet johtajat esittelyssä.**

Vakiopalstat

- 32 **Juttu kiertää.**
- 33 **Arto pakinoi.**
- 34 **Järjestöt.**
- 40 **Henkilöuutiset.**
- 42 **Kiitokset, osanottomme, eläkepäiville.**
- 43 **Peluri.**

Kansikuva:

Tiina Ikonen ja Maija Valto työskentelevät Voikkaan ja Kymin palkkaosastoilla.

Etu- ja takakannen kuvat:

Soile Kärhä

Uusia ammattilaisia valmistui UPM-Kymmenelle

UPM-Kymmenen Valkeakoskella ja Kuusankoskella sijaitsevista teollisuusoppilaitoksista valmistui perjantaina 6.6. uusia ammattilaisia. Lotilan ja Kymin teollisuusoppilaitosten yhteisessä päättäjätilaisuudessa päättötodistuksen sai yhteensä 106 oppilasta. Heistä 85 on opiskellut Valkeakoskella ja 21 Kuusankoskella. Nyt päättynyt lukuvuosi on Lotilan 74:s ja Kymin 89:s.

UPM-Kymmenen Suomen ammatillisen koulutuksen organisaatio on muuttunut kuluneen lukuvuoden aikana. Kymin ja Lotilan teollisuusoppilaitosten erilliset johtokunnat on korvattu yhdellä yhteisellä ammatillisen koulutuksen johtokunnalla, jonka vastuulla on ammatillisen osaamisen varmistaminen konsernin kaikilla toimialueilla. Johtokunnan apuna toimivat alakohdittaiset asiantuntijaryhmät, jotka vastaavat kukin oman alansa perus- ja täydennyskoulutuksesta sekä niiden kehittämistä. Asiantuntijaryhmät on perustettu seuraaville aloille: painopaperit, hienoja erikoispaperit, sellunvalmistus, paperinjalostus, mekaaninen kunnossapito, automaatiokunnossapito, puuteollisuus, IT-loppukäyttäjäkoulutus ja kielikoulutus.

Myös tietokoneavusteisten opetusohjelmien kehittäminen on jatkettu kuluvan lukuvuoden aikana. Painopiste on eri tehtaiden konekohtaisesti räätälöidyissä KnowPap-ohjelmissä. Lukuvuoden aikana valmistui sellusimulaattori. Kymin teollisuusoppilaitos on ollut mukana kehittämässä valtakunnallista KnowPulp-ohjelmaa, jota hyödynnetään erityisesti täydennysopetuksessa. Tietokoneavusteisia opetusohjelmia on hankittu myös automaatiolinjan sähkötekniikan, paperinjalostuksen painatuksen ja tarranvalmistuksen opetukseen.

Molemmissa UPM-Kymmenen teollisuusoppilaitoksissa on paperinvalmistaja-, kunnossapito- ja automaatiolinja. Valkeakoskella voi

opiskella myös paperinjalostajalinjalla ja Kuusankoskella sellunvalmistajalinjalla. Peruskoulun käyneet opiskelevat kolme vuotta ja ammattikoulun tai lukion käyneet kaksi vuotta. Teollisuusoppilaitosten suosio on entisestään kasvanut: vuonna 2003 oppilaitoksiin haki 1901 opiskelijaa, kun vuonna 2002 hakijoita oli 1609. Ensi syksynä uusia oppilaita otetaan reilut 90.

Opiskelusta kaksi kolmannesta on palkallista työharjoittelua konsernin tehtailla. Oppilaat voivat myös osallistua kansainväliseen harjoitteluun Isossa-Britanniassa Shottonin ja Scarborough'n tehtailla ja Saksassa Walki Wisan tehtailla Steinfurtissa ja Jülichissä sekä Nordland Paperin tehtaalla Dörpenissä.

Kymin teollisuusoppilaitoksesta valmistuneet ja stipendinsajaajat

PAPERINVALMISTAJALINJA: **Antti Ahtiainen, Pinja Backman** (Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön stipendi), **Teuvo Floman** (koulun paras, koulun stipendirahasto), **Juha Huuononen** (Kuusankosken sosialidemokraatit r.y:n stipendi), **Jari Kiuru, Antti-Pekka Majuri, Toni Niemempää** (Paperiliiton ammattiosasto 36:n stipendi), **Timo Nurmberg, Kalle Oksa, Tommi Pakarinen, Veli-Pekka Ranta** (Paperiliiton ammattiosasto 19:n stipendi), **Antti Ruokolainen, Jussi Rämä** (Paperiliiton ammattiosasto 85:n stipendi), **Mikko Sanamäki, Kari Toivonen, Niko Tykkälä ja Jani Ukkonen**.
SELLUNVALMISTAJALINJA: **Jori Nurkkala**.
AUTOMAATIOLINJA: **Pertti Lahtinen, Mikko Mänttari** ja **Juha Narinen**.
KUNNOSSAPITOLINJA: **Susanna Laurila** (Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön stipendi). ●

Kuva: Asta Salminen



Voikkaalaisten osaaminen teki vaikutuksen

Johtaja Addis T. Hilliker amerikkalaisesta Banta Corporationista vieraili Voikkaalla 27.5. seurueineen. Kuvassa vas. UPM-Kymmene USA:n myyntijohtaja Leif Dahlberg, Addis. T Hilliker sekä isäntinä toimineet LWC-tuotantoyksikön asiakaspalvelupäällikkö Sami Teittinen ja tehtaanjohtaja Raimo Särkelä.

Kymi ja Voikkaa työllistävät yli 400 nuorta kesän ajaksi

Kymi ja Voikkaa työllistävät yhteensä yli 400 kesälomittajaa ja -harjoittelijaa kesäkauden ajaksi. Heistä työntekijälomittajia on noin kaksi ja puolisataa, toimihenkilöharjoittelijoita lähes sata. Lisäksi satakunta "tonnilaista" eli työelämään tutustuvaa nuorta työskentelee vuorollaan kahden viikon jakson tehtaiden eri osastoilla.



Voikkaan tehtaan "tonnilaisten" ohjaajana ja töiden järjestelijänä toimii kesäharjoittelija Alekski Salakka.

Kuva: Jukka Paasonen



Kymin paperitehtaalla kävi lähes 300 vierasta

Lahdessa 10.–12. kesäkuuta järjestettyyn Metso paper Technology Days 2003 -ta-
pahtumaan liittyvä tehdasvierailu suuntautui 12.6. Kymille. Noin 300 henkilön vierasjoukko oli Metson asiakas- ja yhteistyöryhmien edustajia.



Kuvat: Soile Kärhä



Repovesi-kirja julkistettiin

Repovesi-kirja julkistettiin Koskelassa 11. kesäkuuta järjestetyssä tilaisuudessa. Kirjan julkaisija on UPM-Kymmene Oy ja kustantaja Edita Publishing Oy. Johtaja Eero Niinikoski julkaisijan ja projektipäällikkö Mikko Häyrynen kustantajan puolesta kertasivat kirjan syntyvaiheita. Lassi Kujala, jonka käsialaa kirjan kuvitus on, kertoi 18.6. avattavan Repoveden kansallispuiston historiasta ja kuvauksistaan alueella. Kirjaa myydän paikallisissa kirjakaupoissa ja Verlassa, ja sitä on saatavana myös englannin-, saksan- ja ranskan-kielisenä.

Kuva: Reijo Virta



Kuva: Soile Kärhä



Koskela muuttui metsätiedon keskuksiksi

Satamäärin metsänomistajia osallistui 7.6. Kuusankoskella järjestettyyn Elävä Puu –metsätapahtumaan. Toimihenkilökerho Koskelassa metsänomistajille kerrottiin puun laadusta ja hinnasta, metsäomaisuuden hoidosta, puukaupan rahoituksesta ja metsäyhtiöistä sijoituskohteena.

Kymin uudella paloasemalla vietettiin avoimien ovien iltapäivää

Avoimien ovien iltapäivää vietettiin 15.4. uudella paloasemalla. Paloasema sijaitsee Kymin pääportin ja hälytyskeskuksen yhteydessä. Kymin tehdaspalokunta muutti uusiin tiloihin maaliskuun alussa. Miehistövahvuus on tällä hetkellä 38 henkilöä. Osin kaksikerroksisen rakennuksen toimistotiloissa työskentelee suojelun, vartiointin, työsuojelun ja ympäristönsuojelun väkeä.

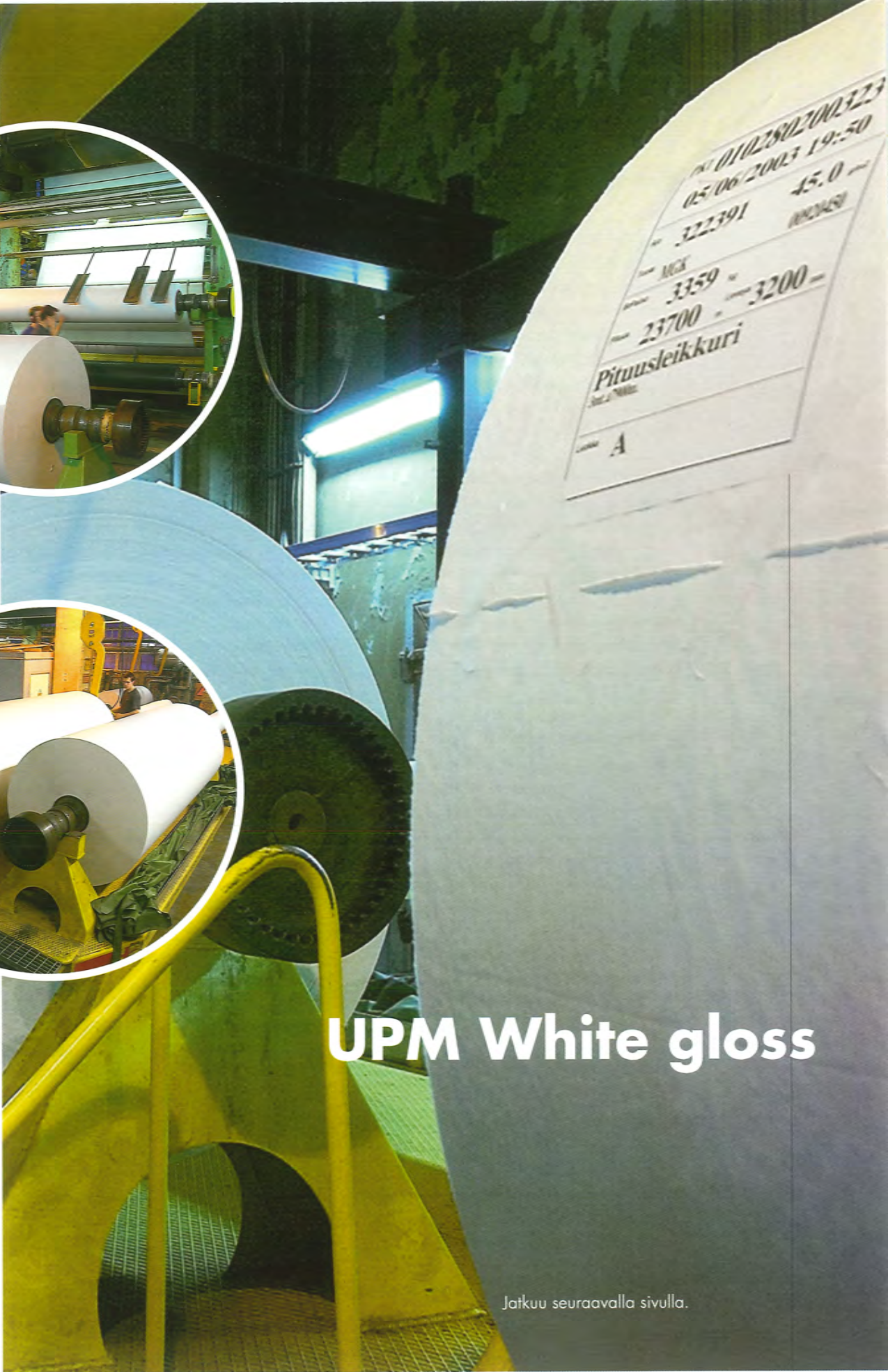


2. vuoron väki paikalla. Kuvassa vas. Jarmo Palander, Harri Turunen, Tero Pesu, Ossi Silvonen, Jouni Hyytiäinen, Kari Hienonen ja Matti Kirjalainen.

Kuusaansaaren jenkit

Tasaista paperintuotantoa kirjaviin käyttötarkoitukseen

**Kuusaansaaren jenkit,
UPM-Kymmene Kymin kaksi
pientä paperikonetta PK 1 ja
PK 2, kilpailevat markkinoilla
muilla avuilla kuin koollaan ja
tuotantonopeuksillaan. Koneiden
miehistöjen ylpeydenaihe on vahva,
monikäyttöinen voimapaperi, kraft.
Tuotenimenä on UPM White gloss.**



01022802003223
05/06/2003 19:50
322391 45.0
MEK 3359
23700 3200
Pituusleikkuri
A

UPM White gloss

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

Koneita sanotaan jenkkiponeiksi, koska niissä paperin kuivatetaan ja kiillotetaan isolla yankee-sylinterillä. Virallisempi nimitys, MG-koneet, viittaa kiillotustapahtumaan. Yankee-sylinteriä vasten painunut paperirata kiillottuu vain toiselta puoleltaan. Tästä syystä paperia sanotaan toispuoleisesti kiillotetuksi paperiksi.

MG-koneet saavat käyttämänsä sellun Kuusanniemen sellutehtaalta. Kolmisen vuotta sitten rakennetulla pumpaamalla prosessitietokone annostelee koivu- ja mäntymassaa yhteiseen massaputkeen, jonka kautta massa pumpataan Kymin massaosastolle yhden prosentin sakeudessa. Kymi-joen ylitse sellu tulee ns. putkisillan kautta.

Vesilaitoksen varamies valvoo vesilaitoksella olevien näyttöjen avulla mm. lietteen saostumista 380 m³:n säiliössä. Saostumisen jälkeen massa esijauhetaan, pumpataan sakeuden säätöä varten pienempään annostelusäiliöön sekä edelleen Kuusaansaareen kahta massalinjaa pitkin konekyypeihin.

Massan käsittely on vaativaa, sillä sellulietettä tulee Kuusanniemestä vauhdilla ja massaosaston laitteet on mitoitettu useampia koneita kuin kahta pientä jenkkiponetta varten.

Vesilaitoksen kautta kulkevat myös jenkkiponeiden ja massaosaston jätevedet biologiselle puhdistamolle Kuusanniemeen. Vanhan päällystyslaitoksen vieressä sijaitsevan alunalaitoksen hoito kuuluu niin ikään vesilaitoksen henkilöstön tehtäviin.

Ennen paperinvalmistuksen aloittamista massoihin sekoitetaan alunan lisäksi massatätkelystä, hartsiliimaa sekä väri- ja täyteaineita. Muiden paitsi massatätkelystä sekoitus tapahtuu vanhoilla mekaanisilla annostelulaitteilla konehallin yläkerrassa. Uusi massatätkelyslaitteisto hankittiin, koska mäntysellun käyttöä vähennettiin ja koivusellun osuutta lisättiin. Massatätkelys kompensoi mäntykuidun vähenemisen myötä pienentyntä lujuttua.

Lisäaineiden sekoituksen jälkeen kuituliete jauhetaan vielä kerran. Kuivattua sellua ei jenkkiponeilla ole mahdollista hyödyntää.

Vanhaa ja paranneltua

Jenkkiponeet ovat monilta osin vielä rakentamisuosiensa mallissa. Huuvia on kuitenkin paranneltu ja puiset perälaatikot on muutettu teräksisiksi.

Hallin ilmastointia on muutettu ja sähkönsyötöt ja kytkintaulut on uusittu.

Toisen koneen viiraosalla on vielä käytössä rekisteritela vahvistamassa pohjanmuodostusta. Vedenpoistoa koneiden viiraosilla tehostavat nykyään foil-listat ja kaksi imulaatikkoa.

”Koneilla mitataan jatkuvasti vain höyrynpainetta ja paperin happamuutta. Paperinteko on siis täysin riippuvainen koneen miehistön ammattitaidosta.”, sanoo MG-koneiden tuotantopäällikkö **Kosti Savenius**.

”Massa saadaan perälaatikosta viiralle rattia kääntämällä. Tuotantoa seurataan konesalissa eikä valvomossa istumalla. Kaikki säädöt tehdään paikalla näppituntumalla”, lisää koneenhoitaja **Pertti Laitinen**.

Ajoon vaikuttava muutos oli jenkeille johdettu lämmin kemiallinen vesi. Sen ansiosta huopien pesutarve väheni viikoittaisesta yhteen kertaan kuukaudessa. Kolmikerosviirroilla on saatu lisää ajoaikaa. Viiranvaihto kestää kahdeksisen tuntia.

PK 1:llä paperirata siirretään paineilman avulla viiraosalta puristinhuovalle. PK 2:lla tela painaa paperirainan kuivatushuopaa vastaan ja huovalla raina siirtyy jenkkiponeiden päälle.

Paperialan oppikirjoissa todetaan jenkkiponeiden sylinterillä olevan kaksi tehtävää: kuivatus ja kiillon antaminen paperin toiselle puolelle. Savenius täydentää: ”Kiilto syntyy siitä, kun aluna ja hartsiliima reagoivat. Tapahtumassa syntyy Al-resinaatti. Jos jompikumpi aineista puuttuu, ei kiillottumista ja liimausta tapahdu.”

Hitaus hyödyksi

Koneiden jenkkiponeiden ovat 4,2-metrisiä halkaisijoiltaan. Niiden leveys on 3,4 metriä. Paperiradan leveys on PK 1:lla 315 senttimetriä ja PK 2:lla 312 senttimetriä.

MG-koneet yltyvät nopeuksissa vain noin kymmenesosaan nykyisten huippukoneiden vauhdista. PK 1:n maksiminopeus on 175 metriä minuutissa ja PK 2:n 220 metriä.

Hitaus on käännetty eduksi. ”Paperin kiilto on myyntivalttimme. Paperilla pitää olla tietty korkeus, jotta kiilto syntyy. Nopeilla koneilla paperi on ajettava kuivemmaksi, jolloin ei synny samanlaista kiiltoa kuin meillä. Vanhoilla jenkkiponeilla paperi on riittävän kostea”, kertoo Savenius.



Valmis paperi kiertyy sähkömoottorin pyörittämälle tampo-uriraudalle. Vuonna 2001 jenkeillä uusittiin rullakoneet ja tampo-urinosturit.

Uudistuksen syynä oli mm. asiakkaiden toivomus entistä isommista konerullista. Rullien halkaisijaa kasvatettiin 1 450 senttiin. Parannuksen ansiosta myös karvien eli paperijatkosten teko pituusleikkurilla väheni.

Pituusleikkaus eri tiloissa

Jenkkikoneet valmistavat yhden vuoron aikana neljä noin 4 300 kilon tampo-uria. Valmiit konerullat on joulukuusta 2001 lähtien viety vetomestarilla vanhalle päällystyslaitokselle, jossa tapahtuu pituusleikkaus aikaisemmin päällystyskone 2:n tuotantolinjan kuuluvalla pituusleikkurilla. MG-paperirullien käsittelemiseksi leikkuria jouduttiin leventämään, tekemään uudet ajo-ohjelmat ja hankkimaan uusi säätöyksikkö.

”Jenkkipaperin paksuusprofiili ei prosessitietokoneiden puutteen vuoksi ole yhtä tasainen kuin uudemmilla koneilla tehdyn paperin. Osittain tästä syystä hyls ei aina ollut keskellä rullaa eikä pituusleikkuria aluksi voinut ajaa täysillä. Nyt ongelma on poistettu”, kertoo Savenius.

Kun rullat pakattiin Kuusaansaassa, tarvittiin seitsemän pakkaria. Nyt sama tehtävä onnistuu kahdelta pituusleikkurin ajomieheltä, jotka myös pinkkaavat rullat trukilla varastoon.

Kahdella MG-koneella työskentelee vuorossa kaksi koneenhoitajaa, kaksi sylinterimiestä, konemies ja varamiehet. Savenius muistelee, että koneiden käydessä ensimmäisiä vuosiaan PK 1:llä ja PK 2:lla oli vuorossa 13 miestä: koneenhoitajat, sylinterimiehet, rullamiehet, pituusleikkurin ajomiehet, rullan kuljettajat, massaosastonhoitaja, hissimies ja voitelija.

Tuotanto on jenkkikoneilla onnistunut hieman yli tavoitteen. ”Tilaukanta on viime vuoden lopulta asti ollut kiitettävää”, sanoo Savenius. ”Molemmat koneet käyvät maksiminopeudella, sitä kautta ei tuotantoa enää voida nostaa.”

Elintarviketeollisuus suuri käyttäjä

MG-koneiden tuotanto on ns. modifioitua kraftia: voimapaperi valmistetaan yleensä pelkästään vahvasta mäntyselystä, Kymillä tuotteessa on yli puolet koivusellua.

Halvemman koivusellun käyttö on perusteltua laminointiin menevissä tuotteissa. Niiden lujuudelle ei aseteta yhtä kovia vaatimuksia kuin pussipapereille.

”Kun valmistamme laminointiin meneviä papereita, joudumme kiinnittämään erityistä huomiota ns. neulankärkireikien synnyn estämiseen. Reiättömyys on erityisen tärkeää laminoitavissa papereissa, sillä sitä käytetään mm. voi- ja margariinipakkauksissa”, kertoo Kosti Savenius.

MG-koneiden tuottamasta voimapaperista suurin osa menee elintarviketeollisuuden käyttöön. Papereista tehdään pusseja ja sitä käytetään myös laminoinnissa pohjapaperina. Laminaattipaperin kysyntä on tällä hetkellä hyvä, joten sen myyminen on kannattavaa. Valtaosa jenkkikoneiden tuotannosta on kuitenkin halvempaa pussipaperia.

Paperi menee 90-prosenttisesti vientiin. Tärkein markkina-alue on Eurooppa.

Eryyisesti leipäkääreissä keski-eurooppalaiset leipomot suosivat paperia, koska niissä leivän

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

pinta pysyy rapeampana kuin muovipakkauksessa. Etuna on hyvä painettavuus. Kymin valmistama kraft tunnetaan laajalti hyvästä kiillostaan.

Ikkunalliset leipäkääreet ovat viime aikoina lisänneet suosiotaan myös Suomessa. Niitä tehdään mm. Pyrollpackin Lempäälän tehtaalla. ”Kymin papereiden valintaan ovat vaikuttaneet erityisesti niiden kiilto ja tasainen laatu. Myös ajettavuus on tärkeä kriteeri”, sanoo ostaja **Kari Helin** Pyrollpackilta. Pussituotannossa Lempäälässä käytetään tällä hetkellä 45-grammaista kraftia.

UPM White gloss on tutkimuksissa todettu täysin käytettäväksi elintarvikkeiden yhteydessä. Siitä voidaan

päälystämätömänä stanssata vaikka kakkupapereita. Täysliimauksen ansiosta paperi kestää myös jonkin verran kosteutta.



Kymin laadunkehityksen ja teknisen asiakaspalvelun päällikkö **Esko Leino** kertoo jenkkin paperia käytettävän leipomoissa myös leivinpaperina: ”Leipojat vetävät paperin suoraan rullalta arinalle.”

Koristeisiin ja laminoitavaksi

Erityisen tehokkaasti kestävä ja kiiltävää MG-paperia hyödyntää tanskalainen paperikoristeita valmistava Danish Paperfantasies-yhtiö. Tuotteilla on suuret markkinat Amerikassa varsinkin Halloween-juhlien aikaan. Värikkäitä koristeita saattaa olla myynnissä myös kotimaisissa Tiimareissa ja muissa paperikaupoissa. Koristetuotteet tehdään neliöpainoltaan vain noin 20-grammaisista papereista. ”Jenkkipaperia on joskus mennyt myös Rion karnevaaleihin serpentiinipaperiksi”, muistelee Leino.

Kymin MG-paperia voidaan sitä käyttää myös laminaattien pohja- tai välipaperina. Esimerkiksi grillipusseihin käytettävää materi-

aalia valmistaessaan WalkiWisa Valkeakoskella laittaa 40-grammaisen kraft-paperin pintaan vajaan kymmenen myyn kerroksen alumiinifoliota ja toistakymmentä grammaa polyetyleni-muovia neliömetrille.

WalkiWisa ei paina valmistamaansa laminaattia, vaan se lähetetään kotimaassa yleisimmin Pyrollpackille Lempäälään. Samanlaisia tuotantoketjuja on myös eurooppalaisilla asiakkailla. Niin ikään Venäjällä on viime aikoina kasvanut grillipussien kysyntä voimakkaasti.

Eurooppaan

Vientimaissa kraft-papereiden myynti hoidetaan pääsääntöisesti



paikallisten myyntikonttoreiden kautta. Kymin paperi myydään rullamuodossa pääasiassa Keski-Eurooppaan: Benelux-maihin, Ranskaan, Saksaan ja Itävaltaan.

UPM-Kymmenen hieno- ja erikoispaperit toimialalla MG-paperit kuuluvat pakkauspaperiliiketoiminta-alueeseen. Muita valmistajia konsernissa ovat Wisapaper Pietarsaareissa ja Tervasaari Valkeakoskella.

Kun Kuusaansaaren jenkkiponeiden valmistamaa paperia jalostetaan konsernin piirissä, tapahtuu se jalostusteollisuus-toimialan WalkiWisa-liiketoimintayksikön tehtailla Valkeakoskella, Englannissa tai Pietarsaareissa. ●

Paperirata on katkennut ja nyt viedään päätä. Tekniikka on toisenlainen ja tapahtumakin paljon harvinaisempi kuin uudemmilla paperikoneilla.



”Työtä lähellä kuitua”

»Jenkeillä porukka on lähempänä kuitua kuin isolla koneella. Esimerkiksi paksuusprofiilia mittaavaa laitetta ei näillä koneilla ole. Koneenhoitajan on säädettävä käsin massan tuloa perälaatikosta viiralle ja arvioitava vesiviivasta profiili. Paperin tarkemmat arvot saadaan vasta parin päivän päästä, laboratorion tekemien mittausten jälkeen”, sanoo vuoromestari **Jouni Hyttiäinen**.

Tietokone on tullut kuitenkin jo lähelle koneita: Taukotuvassa olevalta PC:ltä katsotaan tulevat tilaukset ja PC:n vieressä olevalla printerillä tulostetaan rulla-etiketit.

Koneiden verkkaisan käynnin ja paperin lujuuden ansiosta paperirata katkeaa

harvoin. Nopeilla, isoilla koneilla voidaan vain unelmoida useita vuorokausia kestävästä katkottomasta ajosta.

”Vaikka täällä ollaan palkoissa hieman muita koneita jäljessä, on tämä hyvähenkinen paikka. Ihmiset ovat avoimia ja koneen miehistöt auttavat toisiaan ongelmatilanteissa.”

Hyvän yhteishengen vahvistaa myös lomittaja **Tero Pesu**. ”Tänne oli tosi helppo tulla töihin.” Työ koneella sujuu ongelmitta. Tero kuitenkin muistelee, miten koville lihakset joutuivat edellisellä lomituskerralla, kun työnä oli konerullien siirto pakkakoneelle. ●

	PK 1	PK 2
Aloitusvuosi	1935	1936
Neliömassa-alueet	36–100 g	18–45 g
Nopeudet, maksimi	175 m/min	220 m/min
Kapasiteetti	11 000 t/v	9 500 t/v



Ennakoivan avun palvelu

– yksi osa henkilöstön hyvinvoinnin edistämistä

Työssä jaksaminen ja henkilökohtainen hyvinvointi eivät aina ole helposti saavutettavissa nykypäivän kiireisessä työelämässä. EAP eli Ennakoivan avun palvelu tarjoaa yhden mahdollisuuden ongelmien ratkaisemiseksi ja hyvinvoinnin edistämiseksi.

EAP - Ennakoivan avun palvelu

EAP-asiantuntijapalvelu on kymiläisten ja voikkaalaisten sekä heidänläheisten käytössä missä tahansa elämän pulmatilanteessa.

EAP on sinulle maksuton, vapaaehtoinen ja täysin luottamuksellinen palvelu, jonka työnantajasi UPM-Kymmene Oyj kustantaa.

Ajanvarauksen kautta saat keskusteluaajan koulutetulle EAP-ohjaajalle viiden päivän sisällä.

Ajanvaraus:

0400-228 288

ma-pe klo 9-13

UPM-Kymmene on mukana kansallisessa EAP-hankeessa, jonka kokeiluvaihe käynnistettiin vuoden alussa Kaakkois-Suomessa. UPM-Kymmenen osalta Kuusankoski toimii hankkeen pilottipaikkakuntana ja siellä palvelun piiriin ovat kuuluneet toukokuusta lähtien Kymmiin ja Voikkaan tehtaat.

EAP eli Ennakoivan avun palvelu auttaa elämän eri osa-alueisiin liittyvissä ongelmissa. Se on yksi mahdollisuus hakea ratkaisua esimerkiksi perhettä, mielen hyvinvointia, taloudellisia ongelmia ja omaa jaksamista koskeviin ongelmiin.

EAP on käyttäjälleen maksuton ja vapaaehtoinen. Palvelu on ehdottoman luottamuksellinen, eikä tietoa palvelua käyttäneistä henkilöistä anneta kenellekään. EAP:n piiriin kuuluvat myös perheenjäsenet.

Käytännössä apu on vain puhelinoiton päässä. Ajanvaraus tehdään soittamalla EAP:n toimistoon, josta annetaan aika EAP-ohjaajalle. Ohjaajat ovat kokeneita alan ammattilaisia, joista suurin osa tekee ohjaustyötä oman työnsä ohessa. Tapaamiskertoja ohjaajan kanssa on yhdestä kahdeksaan asiakkaan tarpeen mukaan. Mikäli ohjaajan asiantuntemus ei riitä asiakkaan ongelman ratkaisemiseksi, voivat asiakas ja ohjaaja yhdessä sopia asiakkaan siirtymisestä tarvittavien muiden palvelujen käyttöön. EAP-ohjaajalta vaaditaan laajaa yhteiskunnan palveluverkoston tuntemusta ja kykyä nähdä todelliset avun tarpeet.

Työterveyttä täydentävä palvelu

EAP ei korvaa nykyistä työterveyshuoltoa ja sosiaalista toimintaa, vaan se toimii niiden täydentäjänä. ”EAP on kokonaisuutta täydentävä väline, jonka kanssa toivotaan yhteistyötä silloin kun se on hoitamisen kannalta tärkeätä. Nämä meidän omat olemassa olevat organisaatiot toimivat ihan niin

kuin tähänkin asti”, toteaa lääkintöneuvos **Antti Jokinen** Kymin työterveydestä.

Jokinen on tullut vuosien varrella tunnetuksi työntekijöiden hyvinvoinnin edistäjänä. Nyt hän on mukana puuhaamassa EAP -hanketta. Jokinen näkee Ennakoivan avun palvelun helpottavan henkilöstön avun hakemista ja saantia.

”Periaatteessa EAP auttaa kaikissa henkilökohtaisissa ongelmissa. Näkisin asian kuitenkin niin, että EAP hoitaa enemmän ei-lääketieteellisiä eli sosiaalisia ja sen kaltaisia ongelmia. Mutta minkä tahansa ongelman kanssa ihmiset voivat joka tapauksessa EAP:hen mennä”, Jokinen lisää.

Tukea työelämän kysymyksiin ja ongelmiin

Koko työyhteisön ja heidän perheenjäsentensä käytettävissä olevan EAP -ohjauspalvelun lisäksi kokonaisuuteen kuuluu myös johdon, esimiesten ja muiden avainhenkilöiden asiantuntijatuki ja koulutus. Koulutuksen tavoitteena on auttaa esimiehiä kohtaamaan erilaisia tuottavuuteen ja työkäyttämiseen vaikuttavia kysymyksiä. Kuusankosken tehtailla on tarkoitus aloittaa esimieskoulutus ensi syksynä.

”Lähtökohtana EAP:ssä on kaikkien yhteinen tieto palvelun olemassa olosta ja siitä, että se on olemassa kaikkia varten. Jos ongelmat tuntuvat esimerkiksi ylivoimaisilta ratkaista työpaikalla, voidaan ihmisiä kehottaa ottamaan yhteyttä EAP:hen. Palvelu ei kuitenkaan poista kenenkään vastuuta ongelmien ratkaisemisesta, vaan on siinä tukena”, Jokinen kertoo EAP:n mahdollisuuksista työhön liittyvissä kysymyksissä.

EAP -kokeilu on sovittu kestäväksi ensi vuoden loppuun asti. Saatujen kokemusten perusteella päätetään jatkosta ja arvioidaan hankkeen jatkuminen Kuusankoskella ja mahdollinen laajeneminen konsernin muihin yksiköihin.

Työnantajan ja henkilöstöryhmien yhteistyön tulos

EAP -hanketta on valmisteltu konsernin sisällä yhdessä henkilöstöryhmien kanssa. Kymillä ja Voikkaalla asiaa seuraa ja kehittää työryhmä, jonka puheenjohtajana on Antti Jokinen. Työryhmässä työnantajan edustajana on **Anssi Pälvisalo**, työntekijöitä edustavat **Jari Kääpä** ja **Ari Wahlberg** sekä **Heikki Tiuhonen**. Toimihenkilöiden

edustajina ovat **Aki Pekkanen** ja **Ari Lehtovirta**.

”Asia on ollut Kymin ja Voikkaan yt-neuvottelukunnissa hyväksyttävänä ja se on saanut henkilöstöryhmien tuen. Olemme muokanneet pelisääntöjä yhdessä. Hanke on kuitenkin vasta alussa. Ennen kuin saadaan käyttökokemuksia, on vaikea sanoa, miten se lähtee käytännössä toimimaan”, pohtii Voikkaan työntekijöiden edustaja Jari Kääpä.

”Kävimme tutustumassa EAP:n toimintaan Helsingissä Toimihenkilöunionissa, jossa palvelu on ollut käytössä reilu puoli vuotta. Kovin paljon he eivät osanneet asiasta vielä sanoa, mutta ihan positiivisia viestejä sieltä kuitenkin saatiin.”

Käävän mielestä kynnys EAP:n käyttöön voi joissakin tapauksissa olla matalampi kuin työterveyteen menemiseen. ”Voi olla helpompi mennä puhumaan perheenkin asioista täysin ulkopuoliselle. Ja sehän on tietysti yksi etu, että EAP on koko perheen käytettävissä.”

”EAP:tä ei tulisi kuitenkaan verrata työterveyteen, koska se on tietyllä tapaa paljon laajempi palvelu. Se tukeutuu EAP -ohjaajan ammattitaitoon ja siihen, että ohjaaja osaa ohjata ihmisen oikeaan paikkaan. Kaiken a ja o on siinä, että tunnistaa kunkin ihmisen avun tarpeen.”

Kymin toimihenkilöitä työryhmässä edustava Aki Pekkanen uskoo, että EAP toimii positiivisesti henkilöstön hyvinvoinnin edistäjänä, kunhan vaan ihmiset uskaltavat lähteä palvelua kokeilemaan.

”Mielestäni tämä on erittäin mielenkiintoinen hanke. Tänä päivänä ihmisillä on kaikenlaisia ongelmia, eikä välttämättä aina tiedetä, minne niitä lähettäisiin ratkaisemaan. On hyvä, että tarjotaan yksi numero, mihin soittaa ja mistä apua lähdetään hakemaan.”

”Ongelmat eivät aina välttämättä ole työpaikalla, vaan niitä on siviilissäkin. Jos ihminen ei voi hyvin, niin se kyllä näkyy työpanoksessa ja heijastuu yhteistyön sujumisessa työyhteisössä,” lisää Pekkanen. ●



”Avun hakemista ja ongelmien ratkaisemisesta on haluttu helpottaa uudella kanavalla”, kertoo Antti Jokinen.



Aki Pekkanen uskoo EAP:n edistävän henkilöstön hyvinvointia.



EAP -hanke on toteutettu yhteistyössä työnantajan ja henkilöstöryhmien kanssa. Kuvassa työntekijäpuolta edustava Jari Kääpä.

Tuntilehdeltä *tilipussiin*

Kymin ja Voikkaan palkkaosastot muuttivat viime vuoden lopulla saman katon alle Kymin teollisuusoppilaitokseen. Vaikka muutto ei vielä juuri tuonut muutosta työmenetelmiin, mahdollistaa se entistä paremman yhteistyön osastojen välillä.



Kymin työntekijäpalkkojen laskenta on Jonna Lindénin (takana vas.), Seija Pekkasen, Pirjo Mikkosen, Tarja Eskolan (edessä vas.) ja Hannele Koskisen vastuulla.

Kymin ja Voikkaan palkanlaskennat siirtyivät viime vuoden marraskuussa samoihin tiloihin Kymin teollisuusoppilaitokseen. Työ jatkuu edelleen erillisissä tiimeissä, koska palkanlaskentajärjestelmät ovat Kymillä ja Voikkaalla erilaiset. Ammattitasolla työskennellään kuitenkin samanlaisten asioiden parissa ja muuton myötä onkin osastojen välillä tapahtunut lähentymistä yhteistyön suhteen.

Palkkaosastolla toimialueet on jaettu työntekijöiden ja toimihenkilöiden palkkojen laskentaan. Jokaisella palkanlaskijalla on vielä erikseen omat vastuualueensa, jotka jakautuvat henkilöstön työvuorojen ja toimialueiden mukaan.

Uusi paikka miellyttää muuttajia

Toimihenkilöiden palkoista Voikkaan puolella huolehtii palkkakirjanpitäjä Marja Uronen. "Voikkaalla järjestelmä toimii niin, että henkilöstö täyttää elektroniseen tuntilehteen kaikki normaalia poikkeavat tapahtumat, kuten ylityöt ja pekkaset. Jos kuussa ei ole tapahtunut mitään erikoista, ei tuntilehteen merkata mitään. Kun täytöt on tehty ja esimies hyväksynyt merkinnät, käyn läpi tuntilehdet ja tarkistan, onko korjattavaa tai puuttuuko niistä mitään. Kun kaikki näyttää hyvältä, käynnistän palkka-ajon", Marja kertoo työnsä normaalista kulusta.

Palautetta asiakkailta on muuton jälkeen tullut jonkin verran. "Asiakkaat ovat sanoneet, että olisi helpompi tulla kysymään, jos palkanlaskenta olisi henkilöstöä lähellä. Mutta asiat saa kyllä yleensä hoidettua hyvin puhelimella ja sähköpostilla, jota toimihenkilöt paljon käyttävätkin", Marja lisää.

"Itse olen kyllä tykännyt työskennellä täällä todella paljon. Työhön liittyvissä ongelmissa voi nyt neuvotella Kymin toimihenkilöiden palkan-

laskijoiden kanssa. Sen myötä työ on muuttunut hyvään suuntaan.”

Palkkakirjanpitäjänä vuodesta 1971 toiminut **Tuula Leppäranta** hoitaa osan Voikkaan työntekijäpuolen palkoista. Työntekijöiden osalta tuntilehtien päivitys tapahtuu kahden viikon välein. Kuittaukset ja muutokset tuntilehtiin tekevät esimiehet.

Tuula kertoo viihtyvän uudessa osoitteessa hyvin, vaikka lähtö Voikkaalta olikin vähän haikea. Työt sujuvat kuitenkin entiseen malliin, eikä fyysisen paikan lisäksi muu muuttunut kuin esimies. ”Asiakkaatkin ovat käyneet täällä ihan kivasti, vaikka muutama on kokenut vaikeaksi sen, että asiointi on siirtynyt kauemmaksi.”

Voikkaan järjestelmää hoitaa palkkajärjestelmän ylläpitohenkilö **Tiina Ikonen**. Hänen työhönsä kuuluu kaikenlaiset järjestelmän ylläpito- tehtävät, tuntilehtioikeuksien päivitykset, erilaisten tilastojen ja raporttien tekeminen toimihenkilö- ja kausipalkoista sekä palkankorotusten ajot.

Tiina kertookin työnsä olevan vaihtelevaa. ”Ainoat rutiinityöt ovat vähennysten tilitys työntekijöistä joka palkkakauden jälkeen sekä työntekijöiden ja toimihenkilöiden tietojen siirrot henkilöstöhallintojärjestelmään.”

”Muuton myötä työssä ei ole juuri tapahtunut muutosta, vain muutama tehtävä on tullut lisää. Nyt tosin ei ole niin helppo tarkistaa joitakin työhön liittyviä asioita, kun muita toimintoja jäi Voikkaalle. Tarvittavia ihmisiä ei välttämättä saa aina puhelimella kiinni. Mutta muuten olen kyllä tykännyt olla täällä. On mukavaa, kun on oma huone, mutta kuitenkin on koko ajan ihmisiä ympärillä”, Tiina toteaa omasta sopeutumisestaan uuteen paikkaan.

Jatkuu seuraavalla sivulla.



Jaana Laakso (vas.), Jeni Suhonen, Marja Julkunen ja Tuula Leppäranta (edessä) laskevat Voikkaan tehtaan työntekijäpalkkoja.



Kymin toimihenkilöpalkkoja laskevat Riitta Lyytikäinen (takana vas.) ja Maarit Hämäläinen. Voikkaan toimihenkilöiden palkanlaskija on etualalla oleva Marja Uronen.

Pieniä eroja järjestelmissä

Myös Kymillä in käytössä elektroniset tuntilehdet. ”Tuntilehtikäytäntö on Kymillä aika samanlainen kuin Voikkaallakin, mutta palkka-ajo tapahtuu eri tavalla. Meillä palkkojen maksatus on monivaiheinen prosessi, joka sisältää erinäisiä ajoja jo ennen varsinaista palkka-ajoa”, kertoo palkanlaskija **Hannele Koskinen**.

Hannele laskee Kymin työntekijöiden palkkoja. Hänen vastuualueitaan on hienopaperipuolen työntekijöiden palkanlaskenta. ”Käytännössä työhöni kuuluu tuntilehtien käsittelyä eli palkkojen laskemista ja palkka-ajoa. Kymillä jokainen palkanlaskija hoitaa lisäksi omien osastojen palkkoihin liittyvät muut asiat, kuten palkankorotukset.”

Hannele arvioi, että olisi helpompaa, jos Kymillä ja Voikkaalla olisi käytössä yhtenäinen palkkajärjestelmä. ”Silloin olisi helpompi hoitaa tarpeen vaatiessa toistenkin töitä. Mutta tois- taiseksi työ on muutosta huolimatta vielä ihan samaa. Katsotaan nyt sitten, koska alkaa muutoksia tapahtua.”

Kokemusten ja näkemysten vaihtoa

Kymin palkanlaskenta on muuttanut tiheään tah- tiin. Teollisuusoppilaitokselle tultiin keskuskont- torin ja vanhan päällystyslaitoksen kautta. Kaikki työntekijät tuntuvat kuitenkin nyt olevan tyyty- väisiä muuttoon ja siihen, että Kymin ja Voikkaan palkanlaskennat ovat samassa paikassa.

”Onhan se mukavaa, kun nyt tulee kans- sakäymistä osastojen välillä. Työasiat ovat peria- aatteessa kuitenkin samoja, joten niistäkin pääsee keskustelemaan ja kysymään, miten toisilla asiat tehdään. Siinä saa samalla erilaisia näkemyksiä”, Hannele kertoo muuton eduista.

Palkka-ajojen samanaikaisuuskaan ei töitä haittaa. ”Yhteisen tulostimen käytöstäkin sovitaan hyvässä hengessä”, Hannele toteaa.

Palkanlaskija **Maarit Hämäläinen** työ- kentelee Kymin palkanlaskennassa. ”Lasken toimihenkilöpalkkoja eli käytännössä tarkistan ja korjaan muiden tuntilehtiä, teen palkka-ajoa sekä tarvittavia tilityksiä.”

”Toimihenkilöpuolella toimitaan siten, että henkilö aluksi täyttää tuntilehden, jonka esimies käy hyväksymässä, ja sitten me tarkistamme sen. Lisäksi työhön kuuluu uusien ihmisten henkilö-



Hallintopäällikkö Stig-Olof Lindholm on palkanlasken- nan esimies.

tietojen lisääminen järjestelmään sekä erilaisten kertaluontoisten tietojen tallentaminen tiedostoon”, Maarit kertoo käytännöistä.

Maaritkin on tyytyväinen yhteiseen toimi- tilaan Voikkaan kanssa. ”Nyt voimme keskustella ja pohtia keskenämme, jos on samanlaisia asioita mietittävänä. On kiva, kun ollaan nyt kaikki yhdessä.”

Kohti yhteistä järjestelmää

Konsernitasolla pohditaan parhaillaan, millaisia palkanlaskentajärjestelmiä UPM-Kymmenessä tarvitaan. Tähän työhön osallistuu Kuusankoskelta työvoima- ja henkilöstöpalvelun päällikkö **Anssi Pälvisalo**. Selvitys- ja kehitystyön etenemisen myötä mietitään myös, miten järjestelmiä kehitet- täisiin Kymin ja Voikkaan palkanlaskennan osalta.

”Pitkällä aikajänteellä tähdätään siihen, että osastot voivat toimia samalla periaatteella. Tämä edellyttää kuitenkin järjestelmien yhdenmukaista- mista ja siihen menee varmasti vielä jonkin aikaa”, arvioi palkanlaskennan esimies hallintopäällikkö **Stig-Olof Lindholm** palkanlaskennan tulevaisuu- dennäkymiä.

”Meidän ei kannatakaan tehdä vielä mitään, ennen kuin konsernityöryhmä on antanut lopullisen raporttinsa”, Lindholm toteaa. ”Jossakin vaiheessa pyrimme kuitenkin siihen, että meillä on sama jär- jestelmä koko Kuusankosken alueella ja ehkä jopa koko konsernissa Suomessa.”



Teksti: Asta Salminen

Juha Lipponen tutkimuksen tarkoituksena on hienopaperin pintaliimaustekniikan kehittäminen ja veden käytön vähentäminen pintaliimausprosessissa.

Kymi yhteistyökumppanina palkitussa tutkimuksessa

Tekniikan edistämissäätiö TES myönsi nuoren tutkijan palkinnon Metso Paperilla Järvenpäässä paperiteknologiapäällikkönä työskentelevälle Juha Lipposelle. Lipponen sai 15 000 euron suuruisen palkinnon meneillään olevasta väitöskirjatutkimuksestaan, joka käsittelee päällystämättömän hienopaperin valmistusta. Tutkimus on tehty yhteistyössä UPM-Kymmene Kymin, Raisio Chemicalsin ja VTT Prosessien kanssa.

Lipponen tutkimuksen tarkoituksena on hienopaperin pintaliimaustekniikan kehittäminen ja veden käytön vähentäminen pintaliimausprosessissa. Hän kertoo kiinnostuksen aiheeseen syntyneen käytännön kautta.

”Olen työskennellyt Valmetin ja Metson tuotekehityksessä eri tehtävissä noin 10 vuotta. Kolmisen vuotta sitten siirryin paperin kuivatus- ja T&K-tehtävistä vastaamaan Metso Paperin päällystys- ja pintaliimauskehityksestä. Pintaliimausprosessissa kerran kuivattu paperi kastellaan suhteellisen perusteellisesti uudelleen, joka tuntui entisestä kuivatusutkijasta energiantuhlaukselta. Kyselin asiasta pintaliimausprosessin parissa työskenteleviltä ihmisiltä, joista useimmat olivat sitä mieltä, ettei pintaliimaus onnistu muuten. Aloimme kuitenkin pohtimaan vaihtoehtoisia menetelmiä ja sitä, miten paperin uudelleen kastelua ja sitä kautta paperin kuivatustarvetta voisi vähentää. Ajatuksena tässä vaiheessa yhdessä Raisio Chemicalsin kanssa nousi esille pintaliimauksessa käytettävän tark-

kelyksen kuiva-aineen nosto. Tästä tutkimukseni oikeastaan lähti liikkeelle.”

Vuodesta 2001 alkaen tutkimusta vietiin eteenpäin koeajoin Järvenpään ja CTC:n koepäällystyskoneilla sekä Rautohjan koepaperikoneella. Tutkimusaiheesta ja siihen liittyvästä tutkimusyhteistyöstä kiinnostuttiin myös Kymillä, josta saatiin kokeisiin tarvittavia pohjapapereita ja massoja. Kymillä on tehty vastaavanlaisia pintaliimauskokeita aikaisemmin PK8:lla, minkä takia Kymin oli helppo lähteä mukaan yhteistyöhön.

Saatuja positiivisia koekonekokemuksia lähdettiin kymiläisten ja raisiolaisten kanssa testaamaan huolellisesti suunnitelluilla tehdaskoeajoilla, jotka suoritettiin Kymin PK9:llä viime marraskuussa ja tammikuussa. Koeajot varmistivat prosessin toimimisen käytännössä.

”Veden käytön vähentäminen pintaliimausprosessissa tuo säästöjä paperin kuivatuskustannuksiin. Samalla se mahdollistaa kapasiteetin kasvattamisen paperiradan nopeuden ja sizerkatkojen vähenemisen kautta”, Lipponen kertoo tutkimuksen hyödyistä. Kehitetty prosessi luo mahdollisuuksia hienopaperikoneen tuotantokapasiteetin lisäykseen kuivatuksen osalta jopa viidenneksen ilman koneen pituuden kasvattamista. ●

Risujen ja kantojenkeruu, istutus ja taimikonraivaus onnistuvat koneellisesti

Puun kaatava, karsiva ja katkaiseva monitoimikone herätti vielä parikymmentä vuotta sitten niin metsämattilaisten kuin metsässä vierailevien maallikkojenkin mielenkiinnon. Muutaman viime vuoden aikana kiinnostus on kohdistunut metsänkäsittelyyn kehitettyihin uusiin koneisiin. UPM-Kymmenen Metsäosasto esitteli toukokuussa Halla-Sippolan tilalla Anjalankoskella hakkuutähtöiden korjausta paalainmenetelmällä, kantojen nostoa, koneellista istutusta ja koneellista taimikonperkausta.

Särkänkekoa

Kymin Voiman uudella voimalaitoksella on jo vuoden päivät muun polttoaineen ohella poltettu hakkuutähdettä, joka on tuotu alueelle kolmimetrinä "sätkinä". Miten sätkät syntyvät?

Hakkuutähteet kasataan aluksi kasoihin, joissa latvukset ovat samaan suuntaan. Hakkuutähteeksi luetaan oksat ja latvat, mutta myös hakkuualueille jäävä pienikokoinen puu, raivauspuu sekä hylkypölkkyt. Risujen annetaan kuivua vähintään kolme viikkoa.

Kasa nostetaan piikkikouralla paalaimen syöttöpöydälle. Syöttöautomaatti työntää risut hydraulipuristimeen, jonka jälkeen kone sitoo sätkän luonnonkuitunaruilla sekä katkoo sen kolmemetriseksi.

Valmiit sätkät siirretään tien varteen metsätraktorilla ja siitä edelleen voimalaitokselle puutavara-autolla.

Voimalaitoksen kattilaan hakkuutähte syötetään hakkeena. Kymin Voimalla ns. mobiilimurskain hakettaa risutukit parin viikon välein.

Yhdessä risutukissa on energiaa yhden megawattitunnin verran. 10 risutukilla on sama energiasisältö kuin 1 000 litrassa polttoöljyä. 20 risutukia puolestaan vastaa sähkölämmittöisen

omakotitalon vuoden energiatarvetta.

Myös metsänhoidollisia etuja on: laadukkaampi muokkausjälki, nopeampi ja helpompi viljely, helpompi istutus, vähäisempi heinittyminen ja vesakoituminen sekä pienempi tukkimiehintäin riski.

Suomessa on tällä hetkellä noin 15 hakkuutähdemaalainta, UPM-Kymmenen töissä niistä on kuusi.

Viime vuonna UPM-Kymmenessä sätkillä tuotettiin 636 gigawattituntia energiaa. Tämän vuoden tavoite on lähes kaksinkertainen eli 1 150 gigawattituntia.

Kannonkaivuuta

Kantoja nostetaan energiantuotannon käyttöön pääasiassa kuusivaltaisilta päätehakkuaaluilta. Rehevien kivennäismaiden järeät kannot hyödynnetään, mutta pehmeikköjen ja louhikkojen kannot jätetään maahan ravinnetasapainon säilyttämiseksi.

Kantojen korjuussa nostokone muodostaa kannoista karheita, jotka ajetaan pienen kuivumisajan jälkeen metsätraktorilla tienvarsivarastoon. Noston ja siihen liittyvän maanmuokkauksen jälkeen uudistusalue on valmis istutukseen.

Kannot pyritään nostamaan siten, että pinta- maata avautuu mahdollisimman vähän. Maa-aines ja kivet karistetaan mahdollisimman tarkkaan pois. Kanto rikotaan, jotta se asettuu hyvin kuljetuksessa ja murskaudessa.

Kantoja varastoidaan jopa usean vuoden ajan, murskataan sitten varastoilla ja kuljetetaan hakeautoilla tai sellaisenaan konttirekoilla voimalaitokselle haketukseseen. Kantoja käytetään yleensä talvikuukausina suuren energiasisältönsä ja pienen kosteutensa vuoksi. Kymin Voimalla kantoja on poltettu vasta kokeilutarkoituksessa.

Kantojen nostaminen energiakäyttöön on

nykyään taloudellista alle 40 kilometrin säteellä käyttöpaikasta.

Taimi koneen tuutista

Monitoimikoneen kouran paikalle voidaan myös asentaa mm. ruotsalainen Bräcke Planter -istutus-kone. Suomessa sellaisia on ollut käytössä parin vuoden ajan.

Laitteen avulla kuljettaja ensiksi kääntää kivennäismaasta mättään, tiivistää sen ja nappia painamalla sujauttaa taimen telineestä.

Koneella on mahdollista istuttaa noin 160 taimia tunnissa eli reilu hehtaari päivässä. Kustannukset ovat samaa luokkaa kuin metsurin tekemä istutus koneellisesti muokattuun maahan. Toistaiseksi kone soveltuu vain kuusen taimien istutukseen.

Anjalankosken piirin hankintaesimiehen

Raimo Kahrin mukaan koneellisesti istutetut taimikot on todettu niin hyväksi, että täydennysistutusta ei ole tarvittu.

Istutuksen onnistuminen kuitenkin edellyttää, että mättään alle ei jää risuja. Istutusmaan pitää mieluiten olla karkeaa ja vähäkivistä moreenia.

Kurunpyörä

Neljäs uusi laite on UPM-Kymmene Kaakkois-Suomen hankinta-alueen ympäristöpäällikön **Kari Kurun** kehittämä, niin ikään moton kouran tilalle asennettava reikäperkauslaite.

Laite lasketaan noin metrisen kuusentaimen ympärille, jonka jälkeen terät leikkaavat vesakon pois noin metrin säteellä taimesta.

Kurun mukaan laitteen käyttö kannattaa jo, kun kunkin taimen ympäriltä katkeaa vähintään neljä vesaa. ●



Paperista piristystä kouluviikkoon

Ruotsulan koulussa vietettiin toukokuun alussa opiskelijoiden ideoimaa ja toteuttamaa paperiviikkoa. Tarkoituksena oli tutustua paperin maailmaan ja kotikaupungin paperitehtaan toimintaan.

Idea teemaviikon järjestämiseen paperista sai alkunsa Ruotsulan yläasteen oppilaiden **Jenni Hyttisen**, 16, ja **Saila Tukian**, 16, sekä heidän ystäviensä ajatuksesta. ”Paperi on niin olennainen osa Kuusankoskea, että paperin valinta viikon aiheeksi oli luonnollista”, tytöt toteavat.

Paperiviikko piti sisällään useita tapahtumia. Päivät aloitettiin paperiaiheisilla aamunavauksilla ja teemaan tutustumista jatkettiin muun muassa oppilaiden rakentaman paperinäyttelyn välityksellä.

”Meillä oli myös paperiaiheinen piirustus- ja kirjoituskilpailu, johon osallistuivat kaikki koulun oppilaat. Lisäksi koululla kävi vierailijoita Kymin teollisuusoppilaitokselta ja Kymin tehtaalta kertomassa opiskelusta ja työskentelystä paperitehtaalla”, Jenni ja Saila kertovat.

Oppilaat pääsivät myös tutustumaan puun kuljetusmenetelmiin, kun aito tukkirekka ajoi koulun pihaan hämmästeltyväksi. Kysymyksiä heräsi siitä, kuinka paljon valmista paperia syntyy rekallisesta puita ja millaista on olla rekkakuski.

Tutustumiskäynnillä paperitehtaalla

Koulun seiskaluokkalaisten vieraillessa Verlan tehdasmuseolla olivat yhdeksäsluokkalaiset samaan aikaan tutustumiskäynnillä Kymin paperitehtaalla.

15-vuotias **Mikko Taina** pääsi tutustumaan tehtaalla paperinvalmistamisen saloihin ensimmäisen kerran. ”Oli yllättävää, että se on niin iso rakennus ja että kaikki jakelua ja omaa postia myöten löytyvät samasta paikasta. Tehdas tosiaan

työllistää paljon ihmisiä”, Mikko ihmettelee.

Myös **Sandra Loihuranta**, 15, vieraili ensimmäistä kertaa paperitehtaalla. ”Oli kiva nähdä, miten paperia tehdään ja päästä kiertelemään tehtaalla. Siellä vaan oli niin kova meteli ja haisi oudolle.”

Saila Jämsén, 16, puolestaan hämmästeli paperikoneiden suurta kokoa ja sitä, että koneita on niin monta. Monen muun tavoin Saila piti tehdaskierrosta todella mielenkiintoisena.

Vaihtelua tavalliseen koulunkäyntiin

Jenni ja Saila kertovat erilaisen kouluviikon tuovan mukavasti vaihtelua koulunkäynnin rutiineihin.

”Viihtyvyyttä ja poikkeavaa koulutyötä, jotain muutakin kuin matematiikkaa, äidinkieltä ja historiaa”, Saila summaa paperiviikon antia. ”Ja että koulu voisi olla opettavaista tavallisten oppiaineiden ulkopuolellakin”, Jenni jatkaa.

”Todennäköisesti moni oppilaista tulee tulevaisuudessa työskentelemään tehtaalla, minkä takia vuorovaikutus koulujen ja tehtaan välillä on tärkeää”, miettivät tytöt paperiviikon merkitystä.

Tytöt toivoivat viikon tuoneen muille oppilaille uuden tiedon lisäksi piristystä koulutyöhön. ”Toivottavasti ihmisillä oli yhtä hauskaa paperiviikosta nauttiessa, kun meillä oli sitä tehdessä”, Jenni ja Saila toteavat lopuksi. ●

"Paperiviikon järjestäminen aloitettiin jo vuosi sitten tapahtumien suunnittelulla ja yhteydenotoilla yhtiöön päin", kertovat Saira Tukka (vas.) ja Jenni Hyttinen.



Konemies Ari Lakimo kertoi paperityömiehen arjesta. Haastattelu lähetettiin suorana koulun kirjastosta kaikkiin luokkiin.



Paperitehtaalla riitti hämmästelävää.

Teksti ja kuva: Reijo Virta

Kuormitus, unirytmii, huumeet, tunneäly...

”Työn kuormittavuuden arviointi sisältää aina ongelmia. Esimerkiksi henkisen kuormittavuuden arviointi on vaikeaa. Meissä on myös yksilöllisiä eroja; yksi sietää enemmän kuormitusta kuin toinen. Fyysiselle kuormitukselle on vaikea antaa tarkkoja turvallisia raja-arvoja. Yksittäistä henkilöä koskeva kokonaisuus on aina monimutkainen”, totesi ergonomian ja fysiatrian dosentti **Esa-Pekka Takala** UPM-Kymmenen työterveyspäivillä huhtikuussa Kuusankoskella.

Työn kuormittavuutta koskeva lainsäädäntö sisältyy työturvallisuuslakiin ja työterveyshuoltolakiin.

Työturvallisuuslain 10. pykälän mukaan työnantajan on selvitettävä ja tunnistettava haittava vaaratekijät. Ellei niitä voida poistaa, on arvioitava niiden merkitys työntekijän turvallisuudelle ja terveydelle. Työn suunnittelussa ja mitoituksessa puolestaan on huomioitava työntekijöiden fyysiset ja henkiset edellytykset.

Työpisteen ergonomia, työasennot ja työliikkeet eivät saa aiheuttaa terveydelle haitallista tai vaarallista kuormitusta. Jos työntekijän todetaan kuormittuvan terveyttä vaarantavalla tavalla, on työnantajan kaikin käytettävissään olevin keinoin selvitettävä kuormitustekijät vaaran välttämiseksi tai vähentämiseksi.

”Työterveyshuoltoon kuuluu mm. työn ja työolosuhteiden terveellisyyden ja turvallisuuden selvittäminen ja arviointi toistuvien työpaikkakäynnien ja muita menetelmiä käyttäen. Perustellusta syystä työntekijä voi myös pyytää selvitystä työkuormituksestaan.”

Takala muistutti, että esimerkiksi kuormituksen vaikutus liikuntaelimiin riippuu kuormituksen suuruudesta, kestosta ja toistuvuudesta. Yksilön ominaisuudet yhdessä annoksen kanssa vaikuttavat vasteeseen. Tuloksena voi olla liikunta-

elinten vahvistuminen tai vaurioituminen, terveys tai sairaus.

Ergonomian toteuttaminen edellyttää sekä johdon että työntekijöiden sitoutumista. Työnantajan ja työntekijöiden on yhteistoiminnassa ylläpidettävä ja parannettava työturvallisuutta työpaikalla.

”Työn kuormittavuuden arviointi koostuu seulonnasta, seulaan jääneiden tarkemmasta arvioinnista ja mahdollisista erityisarvioinneista. Kuormittavuuden arvioinnin ongelmia ovat mm. henkisen kuormittavuuden arvioinnin vaikeus, yksilölliset erot kuormituksen sietämisessä, fyysiselle kuormitukselle annettavien tarkkojen raja-arvojen määrittelyn vaikeus sekä kuormituskokonaisuuksien yleinen monimutkaisuus.”

Torkuista lisää suorituskykyä

Ikääntymisen vaikutuksesta unirytmiiin ja prosessiteollisuuden työntekijöiden valppausvaatimuksista kertoi tutkimusprofessori **Mikko Härmä** Työterveyslaitokselta.

”Ihminen nukkuu aivojen palautumisen vuoksi ja aivojen glykogeenivarastojen täydentämiseksi. Nukkumisella on myös yhteys muistin toimimiseen ja oppimiseen. Mielenterveyden ylläpitämiseksi, järkeen ja tunteisiin liittyvien ongelmien ratkaisemiseksi sekä fyysisen terveyden ylläpitämiseksi on tärkeää saada riittävästi unta”, painotti Härmä.

Unen aikana tapahtuu aktiivista oppimista. Mikäli uni jää jatkuvasti alle kuuden tunnin mittaiseksi, oppiminen heikkenee.

”Univajeen seurauksena uneliaisuus ja nukahtamistaipumukset lisääntyvät, työmotivaatio heikkenee, ärtyneisyys, alavireisyys ja taipumus mielialanvaihdoksiin voimistuvat. Seurauksena voi olla myös visuaalisen tarkkuuden, käden ja silmän

...Monipuolista antia työterveyspäivillä...



SARS-epidemia oli työterveyspäivien aikana keskeinen puheenaihe. Asiasta keskustelemassa Illka Riihelä Kuusankoskelta (vas.), Simo Tamminen Jämsänkoskelta, Risto Maijala Raumalta, Rita Kaarla Pietarsaaresta, Timo Korpio Valkeakoskelta, Juhani Aho Pietarsaaresta ja Pekka Helo Lappeenrannasta.

yhteistyön sekä matemaattisten ja kielellisten taitojen heikkeneminen.”

Härmän mukaan yövuorossa työskentelevien torkut tulisi ”systematisoida ja legalisoida” eli työtoverin valvoessa pitäisi sallia lyhyet torkut. ”Tutkimusten mukaan pienikin uni yövuorossa on tehokas keino lisätä suorituskykyä.”

Vuorotyössä työskentelevillä on muita suurempi riski sairastua mm. sepelvaltimosairauksiin, aivoinfarktiin, aineenvaihdunta-sairauksiin, pohjukaissuolen haavaumaan ja rintasyöpään. Työtapa-turmia tapahtuu yöllä enemmän vuorotyössä, kuten myös kuolemaan johtaneita työperäisiä onnettomuuksia. Riskit lisääntyvät muiden riskitekijöiden, kuten tupakoinnin, myötä.

Mikko Härmä kertoi, että nuorella ihmisellä on hyödyllisiä ns. syvän unen vaiheita enemmän kuin vanhalla. Vanhemmiten unesta heräämiset lisääntyvät.

”Vanhemmalla vuorotyöläisellä päiväuni on keskimäärin kaksi tuntia lyhyempi kuin nuorella. Unirytmän muutos tapahtuu jo noin 40-vuotiaana.”

”Aamuvuoroissa ei unen pituudessa ole eri ikäisten välisiä eroja, mutta iltavuorossa nuorten ja ikääntyneiden unimäärien ero on pitempi kuin yövuorossa. Toisaalta vanhemmat ovat usein aamuvuorossa virkeämpiä kuin nuoremmat.”

”Mutta mikäli vanhat ja nuoret nukkuvat vain lyhyesti yövuoron jälkeen, tulee vanhemmille kaksi kertaa enemmän havaintolipsahduksia kuin nuorille.”

Ikääntyneillä erityistarpeita

”Ikääntyneillä onkin selvästi työvuorojärjestelyihin liittyviä erityistarpeita”, korostaa Härmä. ”Vanhenemisen myötä yksilölliset, nukkumiseen liittyvät erot kasvavat. Tarvitaan enemmän taukoja tai erillisiä palautumisjaksoja. Myös nopeasti kiertävät vuorotyömallit sopivat ikääntyneille.”

”Kahdesta aamu-, ilt- ja yövuorosta ja neljästä vapaasta koostuva rytmi saavutti eräässä kokeilussa suursuosion vanhempien työntekijöiden keskuudessa.”

Työvuorojen kiertosuunnan muutokset eivät aiheuttaneet virkeydessä suuria muutoksia. Sen sijaan siirtyminen nopeaan kiertoon vähensi selkeästi vuorotyön haittoja.

Jatkuu sivulla 25.

...Monipuolista antia työterveyspäivillä...

Teksti ja kuva: Reijo Virta

Tuntematon tunneäly on hyödyksi monessa asiassa

”Tunneäly on tekijä, jonka avulla voidaan tuottaa yrityksiin lisää rahaa sen sijaan, että paikaan haavoittuneita.”

Väitteen esitti konsultti **Mikael Saarinen** UPM-Kymmenen työterveyspäivillä. Kuuntelijoina oli seitsemisenkymmentä alan asiantuntijaa: työterveyskeskusten henkilöstöä, henkilöstöpäällikköjä ja työsuojelun ja työterveyshuollon yhteistyöryhmien jäseniä.

Kannanotto ei herättänyt Kymin teollisuusoppilaitoksen juhlasaliin kokoontuneen alan väen keskuudessa välittömästi vastaväitteitä. Kahvipöytäkeskustelussa sitä kuitenkin rohjettiin epäillä.

Mitä on tunneäly?

”Se on kyky tunnistaa, mitä tunteita itsessä on herännyt. Tunneälykäs ymmärtää myös toisen ihmisen sielunelämää”, määrittelee Saarinen.

Tunneälystä on hyötyä myös työelämässä: ”Se selittää työssä menestymistä paremmin kuin kouluarvosanat ja yleisälykyys”, hän kärjistää.

Saarinen kertoo, että tunneäly-käsite on vasta alun toistakymmentä vuotta vanha. Tarkemmin sitä on tutkittu viitisen vuotta.

Tunneällyn osatekijöitä ovat tunteet, äly ja tunneälykkäät toimintatavat.

”Rentous, luottavaisuus, optimismi ja tunnerehellisyys liittyvät tunteeseen. Älyyn liittyvät psykologisuus, käsitteellisyys, innovatiivisuus ja tavoitteellisuus”, selittää Saarinen.

Tunneälykkäitä toimintatapoja ovat hänen mukaansa vaatimattomuus, demokraattisuus, välittäminen, ulospäin suuntautuneisuus, vakuuttavuus ja seurallisuus.

Missä siitä on hyötyä?

Työterveysväki voi Saarisen mukaan hyödyntää tunneälyä niin yksilö-, ryhmä- kuin organisaatio- tasollakin.

Sitä tarvitaan niin työssä kuin työn ulkopuolellakin. ”Itse asiassa tunneäly on linkki, joka sovittaa yhteen oman elämän ja työelämän. Jos voimme huonosti yksilöinä, näkyy se ryhmän huonona tuloksena. Tunneälykäs menestyy sekä työssä että omassa elämässään.”

Tutkimuksissa on voitu määritellä mitkä tunneälytekijät edesauttavat työssä menestymistä. Yksi tärkeimmistä on itsensä toteuttaminen eli tunne, että ”olen oikealla alalla”. Onnellisuus merkitsee sitä, että ihminen tuntee aina ”heräävänsä oikealla jalalla”. Optimismi, itsetuntemus ja vakuuttavuus ovat tunneälykkään ihmisen muita tunnusmerkkejä.

Vastaavasti tunneälyltään köyhä ei luota muihin eikä uskalla antautua autettavaksi. Tunnetasapaino pitää hakea ulkoisista seikoista, ”vaikka Bemarkista ja isosta asunnosta”, selventää Saarinen.

Tunneälyllä on yhtymäkohta myös liikuntaan: ”Mitä paremmin pystymme rentouttamaan kehomme, sitä paremmin pystymme toimimaan tunteittemme kanssa. Urheilu ja liikunta auttavat meitä myös keskittymään paremmin.”

Tunneäly organisaatiossa?

”Tunneälykkäässä organisaatiossa on ristiriitoja, ei myyttiä onnellisuudesta”, korostaa Mikael Saarinen. ”Aina ei tarvitse toimia harkitusti, tunteet saavat räiskyä, eikä ole syytä helliä aikuisuusmyyttiä. Jokaisen pitää kuitenkin ottaa vastuu omista teoistaan eikä kehittää viattomuusmyyttiä. Vaikeudet ja ristiriitaisuudet pitää kohdata ja selvittää, eikä ylläpitää katastrofimytyttiä.”

”Mutta”, muistuttaa Saarinen, ”tunneällyn merkitystä ei saa yliarvioida. On asiallista kysyä haluammeko kivan kirurgin vai kirurgin, joka osaa leikata”. ●

...Monipuolista antia työterveyspäivillä



Konsultti Mikael Saarinen esitti mielenkiintoisia ja keskustelua herättäviä väittämiä tunneälystä ja sen merkityksestä ihmisen onnellisuuteen ja menestymiseen elämässä.

Jatkoa sivulta 23.

Huumeiden käyttäjillä useita tunnusmerkkejä

Dramaattisimman puheenvuoron työterveyspäivillä käytti rikosylikonstaapeli Yrjö Ketonen. Hän totesi huumeiden olevan tunkeutumassa ”lähes joka niemeen, notkoon ja saarelmaan”. Tästä syystä myös työterveysväen on osattava tunnistaa huumeiden käyttäjät.

Huumeiden tarjonta on kiihtynyt 1990-luvun alusta lähtien valvontaviranomaisten kamppailun suuntautuessa valtaosin ammattimaista huumausainerikollisuutta vastaan.

”1970-luvulla jäi huumausainejutuista vuosittain kiinni noin 500 henkilöä. Seuraavalla vuosikymmenellä luku oli noin 800. Vuonna 1992 kiinnijääneitä oli 2 299 ja vuonna 2001 jo yli 14 000. Huumausaineiden säännöllisiä käyttäjiä maassamme arvioidaan olevan noin 30 000.”

Huolestuttavinta on Ketosen mukaan nuorten myönteinen asenne huumeisiin. Yleisin aine on edelleen kannabis. Lisääntynyt käyttö tuo mukanaan myös kansanterveydellisiä ongelmia.

Ketonen korosti, että myös siisti, tavanomaisesti pukeutunut ja terveen näköinen henkilö voi olla huumeiden käyttäjä.

Käyttöön viittaavat mm. sekava käytös ilman alkoholin hajua, äkilliset mielialan vaihtelut, neulanpiston jäljet käsissä sekä välinpitämätön käytös. Ajan- ja paikan tajun puute sekä joskus myös poikkeava vaatetus voivat herättää epäilyn.

Työpaikoilla on syytä tarkistaa huumeiden käytön mahdollisuus, mikäli henkilö poistuu usein työpaikaltaan ja myöhästelee ja hänen käytöksensä on sopimatonta. Vahinkojen ja onnettomuuksien lisääntyminen ja outo hävikki työpaikalla sekä vip-pikierre saattavat myös viitata huumeisiin.

”Huumeiden käyttäjän kohtaamistilanteen riskeihin on hyvä varautua etukäteen. Tärkeämpää kuin tietää mikä huume on kyseessä, on havaita huumeen käyttö.”

Uudet johtajat esittelyssä



Muutosvaihe vaatii ymmärtämistä

Kymin paperitehtaan johtaja, dipl.ins. **Timo Johansson** aloittaa syyskuussa Päälystetyt puuvapaat paperit -tuotantoyksikön johtajana.

”Pitkä ja monipuolinen ura Kymillä on ollut antoisa. Viimeisen viiden vuoden aikana olen saanut toteuttaa asioita, joissa yhteisesti tehdyn työn jälki näkyy positiivisena vaikutuksena vielä pitkään. Erityisesti oman henkilöstön ammatillisen osaamisen kehittämisen ja uusien haasteiden tarjoamisen myötä olen kokenut läheltä usean henkilön kasvun aivan uusiin mittoihin.”

Siirtyminen syyskuussa vastaamaan WFC-tuotantoyksiköstä antaa mahdollisuuden oppia lisää liiketoiminnan johtamisesta ja asiakashallinnasta. ”Koen haasteina liiketoiminnan ja asiakaslähtöisyyden yhdistämisen osaksi tuotantoa.

Johanssonin perhe asuu Kouvolassa. Lapsista Patrik menee armeijaan kesällä ja Doris aloittaa syksyllä lukiossa. ”Suurimman osan vapaa-ajastani käytän tällä hetkellä Helsingin kauppakorkeakoulussa, jossa jatkona UPM-Kymmenen MBA-ohjelmalle opiskelen täyttää MBA-tutkintoa vastaavan jatko-osan.”



Kajaanin väki työorientoitunutta

Kai Latvala muutti pari vuotta sitten Voikkaan tehtaalta Kajaaniin News/MFS-tuotantoyksikön johtajaksi. Syyskuun alussa hän aloittaa Kymillä päälystämättömät puuvapaat paperit-tuotantoyksikön johtajana.

”Syksyllä varmasti ensimmäisiä asioita kohdallani on uuteen taloon ja työkavereihin tutustuminen. Uuden liiketoimintaympäristön opetteleminen ja siinä toimiminen ovat minulle selviä haasteita.”

Latvala otaksuu jaon WFC- ja WFU-tuotantoyksikköihin herättävän kysymyksiä ja epäilyjä vanhan toimintaympäristön muuttuessa. ”Itse sellaisen jaon kerran läpikäyneenä kuitenkin uskon uuden mallin hyvyteen. Tietenkin yhteistyötaidot ovat oleellisia onnistumisen takaamiseksi. Hyvä on kuitenkin muistaa, että meistä ketään ei ole palkattu maksimoimaan oman osaston tulosta tai toimintaa, vaan tekemään töitä oman tehtaan eteen.”

Työssä olevan vaimon lisäksi 45-vuotiaan Latvalan perheeseen kuuluvat 17-vuotias tyttö ja 14-vuotias poika.



Kannattavuutta, kuituominaisuuksia

Kuusanniemen sellutehtaan johtajana on kesäkuun alusta toiminut dipl.ins. **Teuvo Solismaa**. Edellistä työtään Voikkaan paperitehtaan MFS-linjan johtajana hän luonnehtii: ”Kovasti yritettiin huolehtia siitä, että nenä pysyy pinnalla.”

Solismaan mielestä PK 16:n pysäyttäminen toteutui onnistuneesti, nyt Voikkaan MFS-linjalla on senniteltävä yhdellä pienellä koneella.

”Kustannustehokkuuden parantaminen on aina ajankohtainen haaste. Toinen keskeinen tavoite tulee olemaan kuituominaisuuksien saaminen vastaamaan entistä paremmin asiakkaitten tarpeita. Talteenottolinjan uusinta on pitemmän aikavälin asia.”

44-vuotiaalla, Kuusankoskella asuvalla Teuvo Solismaalla on 18-vuotias poika ja 14-vuotias tytär. Aviopuoliso Päivi Solismaa työskentelee tutkimuskeskuksessa.

Tehokkuuteen huomiota

Dipl.ins. Aki Kohonen on kesäkuun 1. päivästä lukien toiminut Voikkaan paperitehtaalla LWC-tuotantoyksikön johtajana.

Ennen Voikkaalle siirtymistään Kohonen toimi lähes viisi vuotta UPM-Kymmene Blandinin paperitehtaalla tuotannon kehityspäällikkönä. "Amerikoista jäin kaipaamaan ihmisten ystävällisyyttä ja avuliaisuutta."

Selkeästi keskeisimmäksi haasteekseen Kohonen luonnehtii Voikkaalla PK 18:n tuotantotehokkuuden parantamisen ja kannattavuuden palauttamisen.

Kotijoukkoina Kohosella on vaimo sekä 6- ja 4-vuotiaat pojat.



Uusi laji saatava markkinoille

Dipl.ins. Petteri Kalela tuli jo toukokuussa Voikkaan paperitehtaalle MFC-tuotantoyksikön johtajaksi. Edellisestä työpaikasta, UPM-Kymmene Stracelistä hänelle jäi päälimmäisenä mieleen ihmisten sympaattisuus ja energisyys. "Stracel on yhden koneen tehdas. Koko organisaatio tekee töitä sen ympärillä."

"Suurin haaste uudessa työssäni on saada PK 11:n pitkän aikavälin kannattavuus kuntoon. Nykyisessä ylikapasiteettitilanteessa se vaatii kovaa työtä niin itseltä kuin tuotantoyksikön muilta jäseniltäkin."

Uuden vaalean UPM Satinin tuominen markkinoille kuuluu myös tuotantoyksikön uuden johtajan valitsemiin painopistealueisiin.

33-vuotiaan Kalelan perheeseen kuuluu vaimo, tutkimuskeskuksessa Kuusankoskella työskentelevä Elina Kalela sekä kaksi poikaa ja tytär. ●

Herrathan ne työn tekis jos se herkkua oes

Liekö työt ja roolit jaettu uudelleen sitten

Kilpailevatko työntekijät toisensa hengiltä? Onko ratkaisuvaihtoehto työssäjaksamis- ja viihtymisongelmiin: joko viihdyt tai itket ja viihdyt? Kannattaako enää lukea herraksi, kun herrat tekevät ylityöt ja palavat ensimmäisinä loppuun?

Professori **Juha Siltala** provosoi taitavasti kuulijansa miettimään vastauksia retorisiin kysymyksiin, kyseenalaistamaan itsestäänselvyyksiä ja esittämään itekin kysymyksiä.

Suomen historian professori Juha Siltala puhui maaliskuisessa Kuusankoski-seminaarissa aiheesta, jota hän parhaillaan tutkii. Tutkimus tarkastelee työuupumusta nyky-yhteiskunnan ja talouspolitiikan ilmiönä. Juha Siltalan mukaan työntekijän mahdollisuudet säädellä toimintaansa, hallita työtahtiaan ja säilyttää oma reviirinsä ovat kaventuneet. Myös työn mielekkyys on katoamassa tai jo kadonnut.

Siltala lähti liikkeelle makrotasolta, maailmankaupasta, pörssitaloudesta ja romutetusta hyvinvointivalttiosta. Hän zoomasi pikkuhiljaa lähemmäs, kunnes yksittäinen kuulija koki olevansa valokeilassa työtaakkoineen, riittämättömyyden tunteineen ja uupumuksineen.

Juha Siltala ei esiintynyt Kuusankoskitalossa niinkään silmille kuin korville. Lähes koko kolmetuntisen luentonsa ajan hän mittasi askelillaan Voikkaa-salin esiintymislavan lattiaa välttämällä suoraa kontaktia yleisöön. Syntyi vaikutelma, että tiedon hakeminen muistista vaati keskittymisen lisäksi tuon edestakaisen liikkeen. Aluksi hajanaisilta vaikuttaneet asiat punoutuivat esityksen edetessä yhtenäiseksi nauhaksi, jonka esiintyjä rauhallisesti kelasi vyyhdelle.

Siinä missä Juha Siltala turrutti katsojat hypnoottisella kävelyllään, hän lumosi kuulijat värikkäällä kielenkäytöllään. Professori puhui akateemisen tutkijan vapaudella suorasukaisesti ja asioiden oikeilla nimillä.

Seuraava teksti ei ole sanatarkka referaatti Juha Siltalan luennosta. Se on paikalla olleen kuulijan vaikutelmista, käsityksistä ja sekalaisista muistiinpanoista syntynyt subjektiivinen tuotos.

Isänmaan äidin syli

Toisen maailmansodan jälkeen ryhdyttiin raunioista rakentamaan taloudellista ja sosiaalista demokratiaa. Katsottiin, että maan talous tarvitsee yhteiskunnan säätelyä ja ohjausta. Päämääräksi asetettiin täystyöllisyys ja keskiluokkainen elintaso koko kansalle.

Hyvinvointivaltio oli kuin lämmin ja avara äidin syli, jossa kaikki saattoivat tuntea olonsa turvallisiksi. Valtio pyrki takaamaan jokaiselle yhtenäisen oikeuden koulutukseen ja palveluihin. Näin kansalaisia aktivoitiin ja resursoitiin osallistumaan modernin yhteiskunnan toimintaan ja päätöksentekoon.

Jotta valtiolla olisi keinoja julkisen edun nimissä tapahtuvaan talouden sääntelyyn, tuotantovälineitä ja yrityksiä siirrettiin valtion omistukseen. Suomessa tämä julkisen vallan ja teollisuuden symbioosi eteni suhteellisesti pitemmälle kuin

Metsäteollisuuden on luvattava fuusioita kolmannesvuosittain, jotta kiinnostavuus säilyisi”, vitsaili professori Juha Siltala. Vakavissaan hän varoitti fuusion mahdollisista vaaroista: totuttujen töiden, työsuhteiden, toimintatapojen ja hiljaisen tiedon menettämisestä. Fuusion jälkeisessä sokkitilanteessa henkilöstö keskittyy työnteon sijaan taistelemaan omista asemistaan.



useimmissa muissa Länsi-Euroopan maissa.

Puu- ja paperiteollisuus oli valtiovallan erityisessä suojeluksessa. Keskuspankki sääteli ulkomaankauppaa ja siihen liittyvää valuutanvaihtoa. Tarvittaessa vientiä pönkitettiin devalvaation keinoin. Suomen ulkomaankaupan erityispiirteisiin kuului lisäksi bilateraaliosopimukseen perustuva ”vaihtokauppa” Neuvostoliiton kanssa.

Valtion tuli vastata kysynnän luomisesta myös kotimarkkinoilla. Yleinen palkkatason nousu ruokki erityisesti kestokulutustavaroiden kysyntää. 1960-luvulla aikuistuneet asettivat hengissä pysymisen lisäksi elämälleen myös laadullisia tavoitteita. Yksityisen kulutuksen kasvu 1950-luvun puolivälistä 1970-luvun alkupuolelle oli huikat 5 prosenttia vuodessa. Suomalaisperheen elintasomittareiksi vakiintuivat tasakattonen tiilitalo, jääkaappi, pesukone, televisio, henkilöauto sekä kesäloma Kanarialla.

Oman reviiirinsä valtias

Eräänlainen kulminaatio työmarkkinoilla saavutettiin 1960–1970-luvulla. Ammattiyhdistys myi työrauhaa ja sai jäsenilleen vastineeksi elintason. Diili kannatti sillä 1970-luvulla palkansaajille lohkesi jopa 2/3 tuottavuuden kasvun synnyttämästä potista. Tuloerot olivat tuolloin suhteellisen pieniä.

Se oli oman työn tuotolla – ei koroilla – elävän ihmisen kulta-aikaa. Keskipoulupohjalta keskinkertaisin ponnistuksin oli mahdollista kohota keskiluokkaan. Työpaikka oli sosiaalisesti omistettu ja taattu. Halutessaan sitä saattoi vaihtaa. Työntekijällä oli lähes rajaton tinkimisvara eikä saavutetuista eduista tarvinnut luopua.

Yksityinen työntekijä koki, että hänellä oli toiminta ja elämä hallinnassaan. Opittuaan tehtävänsä ja osoitettuaan osaamisensa hän sai työpaikalla oman reviiirinsä. Hänen tavoitteenaan

oli hoitaa sarkansa niin, ettei kenelläkään ollut mitään sanomista. Omalla reviiirillään hänellä oli tietty itsesääteily- ja määräämisoikeutensa. Sen turvin hän kykeni määrittämään työtahtinsa ja säätelemään sen, miten paljon voimavaroja häneltä kului työpaikalla ja mikä osa jäisi käytettäväksi työn jälkeen omalla ajalla.

Isänmaaton pörssiraha

Muutos tapahtui asteittain 1970–1990-luvuilla. Merkittävää oli, että se kävi läpi niin yksityisen kuin julkisenkin sektorin.

Monetaristinen talousoppi julisti paluuta keynesiläisistä ”poikkeusoloista” normaaliin tilaan. Valtio oli sotien jälkeisinä vuosikymmeninä tehnyt tehtävänsä talouden tasapainottamiseksi, mutta nyt sen tuli vetäytyä talouselämästä. Samalla kyseenalaistettiin yritystalouden alistaminen kansalaisten hyvinvoinnin välikappaleeksi. Siinä missä 1960–1970-luvuilla yritysten ja omistajien osuus valtion verotuloista oli 40 prosenttia, se on nykyään enää 10 prosenttia. Toisin sanoen hyvinvointivaltion ylläpito on jäänyt palkansaajien maksettavaksi. Aikoinaan luotu sosiaalinen turvaverkko on suurelta osin jo purettu pois.

Yrityksmaailman mantraksi on muovautunut pääoman ja työvoiman vapaa liikkuvuus. Työ on myyntitavaraa, jota kilpailutetaan yksinomaan taloudellisista lähtökohdista. Mikäli kotimaisen työvoiman tarjoukset yhtäällä ja valtion yritysvero- rokanta toisaalla eivät omistajia miellytä, he voivat aina uhata pääoman paolla halpatyömaihin.

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

Globaalistunut pörssiraha on uskollinen enää nimettömille ja kasvottomille omistajilleen sekä osavuosikatsausten lupauksille. Yhä lyhytaikaisempia sijoituksia tekevät omistajat ovat kiinnostuneita vain toteutuneista voittotavoitteista.

Kapea kantajoukko ja riistetty reservi

Teollisuuslaitosten massatuotanto on karsittu ohut tuotannoksi. Tehtaat eivät ole luopuneet vain työntekijöille tarjoamistaan sosiaalisista eduista (asunnot, vapaa-ajantoiminta jne.), vaan ne ovat pyrkineet ulkoistamaan kaikki tuotannontekijät, jotka eivät suoranaisesti liity ydinbisnekseen. Äärimmillään ydintä on enää brändi, esim. Niken logo, joka liitetään alihankkijan halpatyömaassa valmistamiin tossuihin.

Tuotannon ja työelämän uudelleenorganisointi uhkaa tulevina vuosina eliminoida miljoonia työpaikkoja maailmanlaajuisesti. Menettäjiä eivät ole vain kouluttamattomat tai heikosti koulutetut, vaan uhka kohdistuu myös yritysten keskijohdtoon. Tietotekniikka ja tiimityöskentely korvaavat heidän työpanoksensa informaation välittäjinä sekä toiminnan koordinoijina ja valvojina.

Työvoiman uusjako on nähtävissä jo nyt. Yhtäällä on pieni liike-elämää pyörittävä huippuosaajien joukko, joista yritykset pitävät kiinni kynsin ja hampain. He korjaavat miljoonapottit palkkoina, tulospalkkioina ja bonuksina, mutta vastineeksi sitoutuvat olemaan yrityksensä käytettävissä 24 tuntia vuorokaudessa.

Valtaosa työntekijöistä on ns. käyttötöivoimaa, korvattavissa olevaa monistajareserviä, joka toimii suhdannepuskurina valmistaen yritystä maksimaalisiin markkinajoustoihin. Osa heistä on yrityksestä ulkoistettujen palvelujen myyjiä, alihankkijoita, jotka kantavat yrittäjäriskin nauttimatta käytännössä yrittäjän etuja.

Lukumääräisesti kasvava ryhmä ovat päättyöntekijät, erityisesti nuoret ja naiset, jotka on niin henkisesti kuin fyysisestikin sidottu lyhyisiin työsuhteisiin tai työn odotteluun. Säilyttääkseen statuksensa kuranttina työvoimana heidän on oltava jatkuvassa lähtövalmiudessa puhelinsoiton päässä. Perinteisen savupiipputeollisuuden kun-

niaksi on sanottava, ettei se ole samalla tavoin lipsunut pätkätyöllistäjäksi kuin julkinen sektori ja uusteollisuus.

Kun työ ei tekemällä lopu

Nykypäivänä teollisuudessa työskentelevä duunari pärjää itse asiassa pomoaan paremmin. Teollisuustyöntekijän keskimääräinen työaika asettuu jonnekin 1 760 tuntiin vuodessa, ja etenkin SAK:laisilla aloilla valvotaan, että tehdyistä ylitöistä saadaan korvaus.

Teollisuuden palveluksessa olevan ylemmän toimihenkilön todellinen työaika on kivunnut jopa 2 000 vuosityötuntiin. Käytännössä tämä tarkoittaa, että esimiesporras tekee 50–65 tuntista työviikkoa. Monet etsiytyvät työpaikalle vapaa-aikana tai vievät kannettavalla koneellaan työt kotiin. Ylitöitä kertyy niin tolkkottomasti, ettei niitä aina kannata edes kirjata.

Pakkotahtisinta on puun ja kuoren välissä sinnittelevän keskijohdon työ, sillä heihin kohdistuu vaateita niin ylä- kuin alapuoleltakin.

Miten sitten yritys työnantajana vastaa työntekijöittensä joustavuuteen ja lojaalisuuteen? Omistajien viesti kuuluu: hyvä, jos tulos on hyvä, mutta ensi vuonna sen on oltava vielä parempi. Kukaan ei voi koskaan levätä laakereillaan. Kaikki tuotannontekijät ovat tulos- ja ulosmitattavissa. Kaikki ovat korvattavissa.

Yhä useampi työntekijä kokee, että häneen kohdistetaan kohtuuttomia vaatimuksia ilman kohtuullista vastinetta. Yksi ratkaisee tilanteen, rajoittamalla työntekonsa vain sovittuihin tunti-resursseihin. Vaikka työntekijä tietää ratkaisunsa periaatteessa oikeutetuksi, hän ajautuu sisäisiin ristiriitoihin joutuessaan tinkimään työnsä laadusta.

Toinen yrittää viimeiseen asti selvittää tilanteessa, jossa töitä on enemmän kuin mitä ehtii tehdä. Ennen pitkää hän väistämättä menettää hallinnan niin henkisesti kuin fyysisesti. Hänen kohtalonaan on stressireaktio, adrenaliini- ja kortisolisolokki sekä loppuun palaminen.

Solidaarisuus, lojaalisuus ja luottamus

Otsikon sanoissa on menneiden vuosikymmenten kaiku. Ne nostattavat kasvoille hymyn. Ehkä sarkastisen. Ehkä nostalgisen.

Ratkaisuja työmarkkinoilla vallitseviin ongelmiin on tarjottu useita. On hahmoteltu mm.

työn uudelleenorganisointia ja työajan lyhentämistä sekä vaadittu tuottavuuden kasvusta syntyneiden tulojen nykyistä tasaisempaa jakamista. Julkisen hallinnon sosiaalipalveluja täydentämään on kutsuttu markkinatalouden ulkopuolella toimivaa kolmatta sektoria.

Professori Juha Siltala ei Kuusankoskella intoutunut esittämään globaaleja visioita teollistuneen maailman pelastukseksi. Sen sijaan hän pitäytyi yksittäisen työpaikan seinien sisällä ja loi uskoa asenteista ja pienistä askelista lähtevään muutokseen.

Solidaarisuus on yhteistunnetta, yhteisvastuullisuutta ja myönteistä asennoitumista työtovereita kohtaan. Siinä missä armoton pudotuskilpailu eristää yksilösuorittajat karsinoihinsa, solidaarisuus saattaa ihmiset yhteisen pöydän ääreen. Työaikaan on varattava väljyyttä sosiaalisen vuorovaikutuksen, keskustelun ja kehittämisen mahdollistamiseksi.

Lojaalisuus on uskollisuutta ja velvollisuudentuntoisuutta. Teollisuus voi luottaa työvoimansa lojaalisuuteen, sillä jo nyt se on mukautunut ja tehnyt joustoja. Vastaavasti yrityksen tulisi osoittaa lojaalisuutta työntekijöitään kohtaan ja huolehtia siitä, että antamisen ja saamisen -vaihtosuhde on tasapainossa.

Luottamus on tunne tai varmuus siitä, että toinen osapuoli on luottamuksen arvoinen, ei petä toiveita eikä aiheuta pettymystä. Etenkin suurteollisuus jättää hyödyntämättä työntekijänsä potentiaalin ja resurssit. Käskytyks ja oheistus tulee tiukasti ylhäältäpäin eikä toimintatilaa juuri ole. Entäpä jos pidettäisiin pieni tauko jatkuvassa kehitystyössä ja annettaisiin tilanteen hetkeksi normalisoitua ja vakiintua. Luotettaisiin siihen, että työntekijä saataisiin tavoitteet ja rajat kykenisi oma-aloitteiseen ja itsenäiseen toimintaan sekä vastuullisuuteen. ●

UPM-KEF yhteisten asioiden äärellä

Konsernin henkilöstön eurooppalainen yhteistyöfoorumi UPM-KEF kokoontui huhtikuussa Helsingissä. Osallistujien joukossa oli paljon uusia kasvoja ja käyty keskustelu kiitettävän vilkasta.

Uusi työvaliokunnan valmistelema yhteistyösopimus alkaa olla loppusuoralla. Henkilöstöryhmien edustajat kaipasivat vielä sopimukseen tarkennusta teollisuustasolla ja maatasolla pidettävistä kokouksista.

Paperiteollisuuden ensimmäinen oma kokous pidettiin viime syksynä ja Puuteollisuudessa omia kokouksia on pidetty kahden vuoden ajan. Jalostusteollisuuden johtaja **Matti Lindahl** ehdotti kokoukselle, että Jalostusteollisuuden osalta perustetaan työryhmä kartoittamaan yhteisiä teollisuustason kokouksessa käsiteltäviä asioita. Työryhmässä edustettuina ovat sekä työnantajan että työntekijöiden edustajat sekä kaikki kolme Jalostusteollisuuden liiketoimintalueta. Työryhmä tekee ehdotuksen vuoden 2004 UPM-KEFin kokouksen käsiteltäväksi.

Tulevaisuudessa toinen vuosittaisista kokouksista on UPM-KEF, jossa on edustettuna koko UPM-Kymmenen eurooppalainen henkilöstö, kun taas toinen vuosittaisista kokouksista pidetään teollisuuskohtaisena.

UPM-KEFin työvaliokunta valtuutettiin allekirjoittamaan lopullinen yhteistyösopimus lokakuun kokouksessaan, edellyttäen että Jalostusteollisuus etenee oman teollisuustason kokoukikäytäntönsä organisoinnissa.

Varatoimitusjohtaja **Granhölm** toimi kokouksen puheenjohtajana. Hän myös piti talouskatsauksen, jonka yhteydessä kokousväki kyseli niin hakuista Indonesiassa, ihmisoikeuskysymyksistä Kiinassa kuin Euroopan unionin laajentumisen vaikutuksista UPM-Kymmeneen. Viimeisen Granhölm kertoi vaikuttavan odotettua vähemmän, kiitos Steyermühlin vakiintuneiden liikesuhteiden uusiin jäsenmaihin. Ihmisoikeuskysymykseen hän vastasi, että UPM-Kymmenen rooli tässä suhteessa on huolehtia ihmisoikeuksien toteutumisesta omalla tehtaallamme.

Henkilöstön edustajat ilmaisivat huolensa tehdasseisokkien vaikutuksesta kesätyöpaikkoihin paikallisesti. Martin Granhölm muistutti, että UPM-Kymmene kokonaisuutena tarjoaa tänäkin vuonna suhteellisen kattavasti kesätyöpaikkoja. ●

Näkökulmia talon hankinnasta

Kevät ja kesä ovat vilkasta asunnonosto-aikaa. Talon ostoon tai sen vaihtoon vaikuttavat monet tekijät kuten raha, ostajan tarve ja talon sijainti. Muunmuassa nämä tekijät rajaavat talon oston tiettyihin raameihin.

Talon hankinnan yhteydessä on aina kyse suurista rahamääristä, ja monelle se onkin yksi elämän suurimmista hankinnoista. Siksi onkin aiheellista selvittää kohteen tekninen kunto. Omilla silmillä ja nenällä pystyy saamaan jo hyvän käsityksen talon kunnosta, esimerkiksi kellarin haju tai ruskea pöly lattialla ovat hälyttäviä merkkejä.

On hyvä, jos talon kunnan arviointiin osallistuu mahdollisimman monta osapuolta, muunmuassa rakennusalan ammattilaisen olisi hyvä olla mukana. Ulkopuolinen henkilö pystyy kartoittamaan objektiivisemmin talon kuntoa, toisin kuin talohuomassa oleva ostaja tai taloa kiihkeästi kaupittelevat välittäjä ja omistaja.

Talon oston yhteydessä tehdään yleensä kuntoarviointi. Kuntoarvioitsijaa voi tiedustella esimerkiksi kaupungin rakennusmestarilta tai paikallisesta rakennusmestariyhdistyksestä.

Talon hankinnan yhteydessä mietitään myös, minkä kokoista taloa tarvitaan, ja mitä muita tarpeita ja haluja ostajalla on asunnon suhteen. Talon oston yhteydessä on hyvä miettiä tämänhetkisen elämäntilanteen lisäksi myös mahdollisia tulevia tarpeita.

Talon sijainnilla on myös merkitystä. On hyvä selvittää, kuinka talo sijoittuu esimerkiksi työ-, koulu- ja hoitomatkoihin suhteen. Lähialueen palvelut on hyvä kartoittaa etenkin uuteen kaupunkiin muutettaessa. Tällöin olisi myös hyvä selvittää, mikä kaupunginosa olisi ihanteellinen asuin ympäristö. Se millaiseen asuin ympäristöön kukin haluaa on yksilöllistä eikä kaikille ole tärkeää, että esimerkiksi kauppa tai uimahalli sijait-

sevat kilometrin säteellä tai että bussipysäkki on muutaman kymmenen metrin päässä.

Talonhankinnan jälkeen tulee talon ylläpitoon liittyviä kustannuksia. Oman talon ostajan onkin syytä varautua siihen, että puuhasteltavaa riittää aina, kun vain haluaa ja jaksaa (huom. nimerkillä ”kokemusta on”).

Etenkin vanhan omakotitalon tai asunnon ostajan on hyvä varautua siihen, että remontin tarvetta ainakin jossain määrin esiintyy. Talon oston yhteydessä suunnitellaan, mitä on tarvetta tai mitä halutaan remontoida. Rakennuksen korjaustarpeen tulee näkyä hinnassa. Taloa ostaessa on hyvä miettiä onko aikaa ja voimavaroja esimerkiksi pihan hoitamiseen ja talon kunnostamiseen.

Hyvin pidetyssä ja hoidetussa talossa on mukava asua ja se on helppo saada tarvittaessa myydyksi.

Antti Kosonen

Seuraavaksi kirjoittajaksi haastan **Harri Tähtisen** Voikkaan automaatio-osastolta.



Arto pakinoi

La dolce vita

Kävelin tässä yhtenä päivänä pihalle. Pipo ei ollut vedettynä korvien yli silmille, eikä pompan vetoketju kiskottuna niin ylös että kurkkua kuristaisi. Itse asiassa pipoa ei ollut ollenkaan ja ylävartalon peittona oli vain t-paita. Vedin lämmintä kesäilmaa sisään sierraimet väristen. Mikä lempeä tuuli! Joka toi mukanaan ruohon, kukkien, tuoreen mullan, ja kohisten kasvavan metsän tuoksun. Koko kesä edessä! Liplattavat vedet lämpenevät kovaa vauhtia, hurteiset juomat loistavat auringon kilossa terassien pöydillä. Tiukat puserot ja lyhyet hameet antavat lupauksia jostakin elämää suuremmasta. Kyllä elämä on ihanaa, ainakin tähän aikaan vuodesta.

Takana on pitkä synkkä talvi, jolloin tosiaan sai kulkea pipo puserrettuna hartioiden väliin, ja otsakin kurtussa. Nyt on aika oikaista nuo kurtut ja nauttia elämästä.

Ainakin teoriassa

Joku kriittinen lukija jo varmasti asettui vastahankaan. Eivät ne kurtut niin vain oikene, vaikka luonto herää, mutta jos kaikki muu ympärillä on kuollutta, ei edes huomaa tällaista asiaa, kuin korkeintaan negatiivisena ilmiönä. Talven aikana on ollut mukava mökötellä, kun kaikilla muillakin on synkkää, mutta nyt, kun monet heräävät talviunestaan, alkavat tosimököttäjät voida vielä huonommin.

Miksi sitten mököttaa? Miksi ei vain nauttisi elämästä?

Sytä on tietysti laskematon määrä. Olen joskus hahmotellut

asiasta aforismin tapaista, joka meni jotenkin näin: ”Elämänsä voi pilata miljoonilla eri tavoilla, mutta onnistumiseen on vain yksi tapa”. Muisti on ihmiselle hyvä ja välttämätön asia monessa suhteessa, mutta perusmökötäjälle se ei oikein istu. Sitä tulee vain muistelluksi kaikenlaista negatiivista, niin itsestä kuin kanssaihmisistäkin, ja tietysti elämä alkaa mennä entistä enemmän päin peätä.

Mitä sitten tehdä, kun kaikki on pielessä? Useasti ei tehdä mitään, pidetään julkisivu suhtkoht kunnossa, ja kärvistellään suomalaisen sisun turvin eteenpäin vuositolkulla. Ikävintä on elää elämää, jota ei elä.

Tapoin aikaa, kunnes aika tappoi minut

Tämä joskus kirjoittamani aforismi sopii mielestäni tähän ongelmaan aika hyvin. On ainakin kaksi asiaa, joilla voisi yrittää korjata tilannetta. Ensinnäkin oman tilanteen tiedostaminen, ja siihen liittyvä halu saada korjausta aikaan. Entä sitten? Mitä sitten, kun huomaa, että päin helvettiä menee, ja muutos pitäisi saada aikaan, mitä tehdä?

Jokainen kehittää tietysti oman tapansa, joko hyvän tai huonon. Yksi tapa, eikä varmasti mikään huono tapa, on ottaa yhteyttä ammattiauttajaan. Ilokseni huomasin, että UPM-Kymmene Kymi ja Voikkaa ovat sopineet Ennakoivan Avun Palvelusta (EAP), jossa ammattilaiset jakavat neuvojaan elämän eri tilanteisiin.

Tiedän, että tämänkaltainen avun hakeminen on vielä hieman

vierasta suomalaisessa kulttuurissa. Kynnys ottaa yhteyttä leimautumisen vuoksi on korkea, ja luultavasti myös usko avun saantiin voi olla heikko. Leimautuminen on varmaan aika suomalainen ilmiö. On aivan tavalista, että jos flunssa iskee, tai peukalo katkeaa, niin lääkäriin kyllä mennään apua saamaan, ja siitä kerrotaan kaikille tuttavillekin. Mutta, jos kyse on psyykkisistä asioista, niin asiasta ei kerrota, ja apua ei haeta.

Uskokaa ammattiauttajin!

Minä ainakin uskon. Nyt tietysti, joku voi kysyä, että mitä se poika oikein kirjoittelee, tietääköhän se mistä puhuu? En ole tämän alan ammattilainen, mutta olen kyllä talvisotani käynyt, ja vähän mutkan kautta ammattiapuakin saanut. Se on avannut silmäni huomaamaan, että näissäkin asioissa on tosi ammattilaisia, jotka voivat ihan oikeasti auttaa. Elämä on jokaiselle ainutkertainen, ei kannata vain ”tappaa aikaa”. Kaikki keinot on käytettävä hyväksi elämänlaadun parantamiseksi, vaikka se vaatiikin rohkeutta.

Sitten, kun sen homman on käynyt läpi, voi sanoa kuten kansakoulunopettaja Väinö Linnan ”Täällä pohjantähden alla” -teoksessa sodan jälkeen häntä uhkaavalle miehelle: ”Kun on viisi vuotta katsellut kiväärin piippuja niiden väärältä puolelta, ei pelkää yhtä Siukolaa”.

Ai niin, lämmintä ja elämyksellistä kesää kaikille! ●



Niittylahden kesä 2003

Kesäkausi on alkanut taas Niittylahdessa.

Keskiviikkosaunat lämpiävät entisen käytännön mukaisesti klo 16–20 välisenä aikana kesäkuun alusta elokuun loppulle.

Niittylahden varauksia hoitaa **Juha Kukkola**, puh. 050 521 6391.

Niittylahden avaimet on noudettavissa Voikkaan pääportilta.

Eläkeläisten retki Niitylahteen

Paperiliiton Voikkaan osasto nro 36:n perinteinen eläkeläisten retki Niitylahteen järjestetään tiistaina 8.7.2003.

Ennakoilmoittautumiset pääluottamusmiehen toimistoon puh. 0204153127 perjantaina 4.7 mennessä.

Linja-autot lähtevät Lapinmäeltä klo 10.00 ajaen reittejä:

Auto 1: Lapinmäki - Seuratalo - Hirveläntie - Oravalan koulu - Heinolantie - Harjunrannan tien risteys - Pessankoskentie - Koskelan risteys - Ekholmintie - Valtakatu - Kuusaantie - Kipparinkurvi - Niitylahti.

Auto 2: Lapinmäki - Työväentalo - Tähtee - Puistokatu - Ekholmintie - Valtakatu - Kuusaantie Kouvolan suuntaan - Kyminkatu - Kymin seurakuntakeskus - Aholantie - Kuusantie - Valtakatu - Pohjoistie - Pilkanmaan koulu - Kipparinkurvi - Niitylahti.

Paluukuljetukset Niitylahdesta noin klo 16.00.

Tervetuloa!



Avoimet ovet Voikkaan tehtaalla

Voikkaan tehtaalla on avoimet torstaisin 3.7.–31.7. Opastettu kierros alkaa tehtaan pääportilta klo 14.00 ja kestää noin 2 tuntia.

Tervetuloa kaikki kiinnostuneet tutustumaan paperintekoon!



Koukkupolvet Niitylahdessa

Eläkkeellä olevat kuljetusosastolaiset kokoontuivat Paperiliiton Voikkaan os. 36:n kesäviettäpaikkaan Niitylahteen 11. kesäkuuta. Perinteiseen tilaisuuteen osallistui kolmisenkymmentä henkeä. Työntekijäryhmistä vain mestarit puuttuivat, kuten todettiin.

Terveysliikuntaa ei tarvitse erikseen harrastaa

Liikunta on terveellistä. Se ennaltaehkäisee sairauksia, auttaa painonhallinnassa, tuottaa hyvää oloa, vireyttä ja kuntoa. Liikunta pienentää merkittävästi muun muassa lihavuuden, korkean verenpaineen, sepelvaltimotaudin ja sokeritaudin syntymisriskiä. Liikunta hidastaa myös osteoporoosin syntyä.

Terveysliikunnan nimike on otettu käyttöön nimenomaan korostamaan liikunnan terveydellisiä vaikutuksia. Terveysliikunnaksi voidaan nimetä kaikki liikunta, joka tuottaa terveydellisiä hyötyjä, eikä aiheutua merkittäviä terveydellisiä vaaroja tai haittoja. Pyöräily, sauvakävely, uinti ja rullaluistelu sopivat mainiosti keväisiksi ja kesäisiksi terveysliikuntalajeiksi.

Toistuvaa ja kohtuullisen rasittavaa

Terveysliikunnan tulee olla usein toistuvaa, säännöllistä sekä määrältään ja kuormitukseltaan riittävää. Kehoa olisi käytettävä kokoajan, koska liikunnan hyötyä ei voi varastoida. Suurimmat hyödyt terveydelle tuottaakin jatkuva, mieluummin elinikäinen liikunta. Terveysliikunnan perussuositus onkin kestävyysliikuntaa vähintään puoli tuntia päivässä useampana päivänä viikossa, mieluiten lähes päivittäin.

Liikunnan tulisi olla myös kohtuullisen rasittavaa. Liikuntasuorituksen oikean tehon tunnistaa siitä, että hengitys hieman kiihtyy, mutta liikkussa pystyy puhumaan lenkkikaverin kanssa puuskuttamatta.

Perusmuodossaan terveysliikunta on yksinkertaisesti säännöllistä ja kohtuullista liikuntaa, jota voi harrastaa kunnon, kilpailun, hovin tai hyödyn vuoksi. Terveysliikuntaa ei tarvitse edes erikseen harrastaa, vaan sen voi toteuttaa osana päivittäistä elämää valitsemalla liikunnan osaksi työmatkoja, kotitöitä ja harrastuksia. ●



- Ota hyötyliikunta osaksi jokapäiväistä elämääsi (unohda hissit, kävele kauppa- ja työmatkat, tee lumitöitä, haravoi ym.).
- Aloita liikunnan harrastaminen rauhallisesti, älä ylitä suorituskyykyäsi.
- Nauti liikkumisesta joka askeleella ja kuuntele kehoasi. Ei liian pitkäkestoinen vaan liian rasittava liikunta lisää liikunnan haittavaikutuksia.
- Liiku vähintään 3 kertaa viikossa, vähintään 1/2 tuntia (hikoile, hengästy + pitää pystyä puhumaan)
- Suositeltavaa on liikkua päivittäin, jos mahdollista.
- Jos et aina ehdi liikkumaan yhtäjaksoisesti vähintään 1/2 tuntia, jaa aika esim. 2 x 15 min. tai 3 x 10 min.
- Muista kuitenkin, että pitkäkestoinen liikunta (1 tunti -->) alentaa tehokkaasti verensokeria, laihduttaa ja auttaa painon hallinnassa.
- Kävely, pyöräily, uinti, hiihto, sauvakävely ovat erittäin suositeltavia terveysliikunnan lajeja.

Niin kuin lastu lainehilla

Voikkaan höyryvoimalaitoksella työskentelevä Pertti Liukka tuntee melonnan salat ja kiemurat. Miehellä on vankka kokemus ja menestys jo monen vuoden ajalta. Silti into lajiin on edelleen kova.

”En olisi uskonut silloin 11 vuotta sitten, kun kaveri houkutteli minua Suomi Meloo -tapahtumaan mukaan, että laji veisi näin mukanaan. Samana syksynä omistin jo kaksi kajakkia, Pertti nauraa.

Nyt 40-vuotiaana into lajiin on edelleen kova. Suomi Meloo -tapahtuma on kymmenettä kertaa ohjelmassa.

Melontamuotoja on monenlaisia. Retki-, rata-, maraton-, kunto-, koski- ja rodeomelonnain lisäksi valinnan varaa löytyy koskisyöksystä, slalomkilpailusta ja kanoottipoolosta. Kajakkeja ja kanootteja löytyy sen myötä joka lajiin soveltuvia.

Melonta on helpointa aloittaa retkikajakilla, jolla pystyssä pysyminen onnistuu luontevimmin. Taitojen ja tietojen karttuessa voi siirtyä aina kilpamalleihin asti. Esimerkiksi sellaiseen, jollaisen Pertti hankki kuluneena keväänä. Hänen kilpakajakkinsa on 5.20 metriä pitkä ja vain 37 cm leveä. Vastaavia on Suomessa vain muutama. Kiikkerä peli, jota ei siis millekään hehtaariahterille ole tarkoitettu. Kulkee kuin lastu laineilla, jos ei kajakkia hallitse.

Kilpakajakit valmistetaan suurelta osin hiilikuidusta keveytensä ja kestävyytensä vuoksi. Tavallisten retkikajakkin materiaali on useimmiten lasikuitua. Kajakkien hinnat mallista riippuen vaihtelevat 350 eurosta aina 3 000 euroon. Käyttäjät saa toki halvemmallakin.

Maratonmelonta on Pertin laji

Pertti Liukka on löytänyt maratonmelonnasta oman lajinsa. Siinä matkan pituus on oltava vähintään 20 kilometriä. Suomessa reitti pyritään järjestämään 42 kilometrin mittaiseksi. Reitti vaihtelee luonnollisesti paikallisten vesistöjen mukaan aina koski- osuuksista tasaisempaan järvipätkään.

Maratonkisoja järjestetään joskus myös 24 tunnin mittaisena sekä vuosittain melotaan Yhdysvalloissa kahden viikon mittainen Finlandia Maraton.

Pertillä on jo jonkin verran menestystä lajin parissa tullut. Palkintokaapissa on seitsemän SM-mitalia, joista yksi kultainen, kaksi hopeista ja neljä pronssista. Korkeimmalle Pertti arvostaa kuitenkin PM-hopean.

Kuusankoskella Kymijoki ja muuallakin lähistöllä Kymijoen kuohut tarjoavat hyvät mahdollisuudet melonnan harrastamiseen. Kotkan alueelta löytyvät Pernoonkosket on erinomainen vaihtelevuutensa ja tarvittavan vaikeutensa vuoksi.

”Kymijoki on aina sula jostakin kohdasta eli jos vain kanttia on, niin harjoittelupaikka löytyy”, kehuu Pertti Kymijoen olosuhteita.

Koskiharjoittelusta on hyötyä eri olosuhteisiin. Kosken kuohuissa treenanneet pärjäävät avomerellä isossakin aallokossa.

Parhaana vuonna on Pertille tullut harjoitustunteja yli 700. Kun siihen lisää työhön käytettävän

Pertti Liukan mukaan Kuusankoskella Kymijoki ja muuallakin lähistöllä Kymijoen kuohut tarjoavat hyvät mahdollisuudet melonnan harrastamiseen.



Maratonmelonta on Pertin laji. Tässä mennään kilpaa Unkarin MM-maratonmelontakisoissa vuonna 1999.

ajan, ei juuri muulle aikaa paljon jääkään.

”Vaimo on joutanut yli kaiken. Ilman hänen kärsivällisyyttään ei tästä hommasta olisi tullut mitään”, Pertti jakaa tunnustusta elämänkumppanilleen.

Into melontaan ei ole miehellä laantunut, päinvastoin. Haaveena on päästä osallistumaan Arctic Canoe Race -kilpailuun. ACR on maailman pisin avoin kanoottiväylä. Mittaa kertyy 537 kilometriä.

ACR:ssä Liukka on ollut neljä kertaa kospipelastajana, mutta itsellä on siis koko reitti vielä käymättä.

Kisoihin menee mieheltä rahaa noin 2000 euroa vuodessa. 100-vuotissäätiön apurahat ovat mahdollistaneet mm. MM-kisoihin osallistumisen.

”Siinä kävi vaan viime vuonna huono tuuri. Kisat Tsekeissä jouduttiin perumaan, kun tulva nosti pahimmillaan veden pintaa jopa kymmenen metriä”, harmittelee Pertti.

Muutama talvi on miehellä mennyt sairastellessa ja huippukunto on jäänyt saavuttamatta. Eniten on jäänyt kaivelemaan vuosi 2000, jolloin taloudellisten seikkojen vuoksi jäi MM-kisat väliin.

”Silloin olin huippukunnossa ainakin vertailuaikojen perusteella. Toivottavasti joskus osuu vielä samanlainen vuosi kohdalle”, haaveilee Pertti.

Voikkaan tehtaan lajivastaavana mies lupaa opastaa uusia harrastajia lajin pariin.

”Melonnassa saa nauttia luonnosta ja kunto nousee nopeasti”, lupaa Pertti. ●

Kaukaan puttaajat omaa luokkaansa Jari-Golfissa

Kaukaalta ja Kymiltä oli 1970-luvun lopulla ja 80-luvun alussa Brasiliassa Amazonin sivujoen Jarin varrella suurimmillaan 81 sellutehtaan asiantuntijaa käynnistämässä sellutehdasta keskelle viidakkoa. Kaukaalaiset huolehtivat sellulautan toiminnasta ja kymiläiset voimantuonnasta. Eriytyisen tärkeän panoksen projektin onnistumiseen antoivat suomalaiset kunnossapito-, sähkö-, ja instrumenttimiehet.

Yli 20 vuotta sitten tapahtunut valtaisa projekti yhdisti Kaukaan ja Kymin Jarissa työskennelleet henkilöt jo ennen yhtiöiden virallista yhdistymistä. Jarissa koettiin monet arkiset huolet yhdessä ja itkettiin yhteiset surut ja naurettiin yhteiset ilot. Erityisesti Suomeen palaamisen alkuvuosina 1980-luvun alussa yhteyksiä pidettiin tiiviisti Lappeenrannan ja Kuusankosken välillä.

Monenlaisia yhteisiä tilaisuuksia K&K-ryhmän, kuten Jarissa työskennellyttä suomalaisryhmää kutsuttiin, kesken on suunniteltu. Niitten toteuttamisprosentti on jäänyt lähelle nolaa, vaikka **Pentti Nokelainen** Kymiltä on ideoinut niitä läjäpäin. Jari-Golf on ainut elinvoimaisena säilynyt yhteinen tapahtuma. Sekin aloitettiin tosin vasta vuonna 1989 **Hilkka** ja **Jorma Pohjolan** sekä **Pentti Nokelaisen** toimesta. Kiertopalkinnon kisaan hankki ja lahjoitti Jorma Pohjola. Palkinto on peräisin Vilamourasta Portugalista.

Kymi oli Jari-golfin alkuvuosina niskan päällä, mutta Kaukas on hallinnut viime vuosina kisa. Tämänvuotinen kamppailu oli lähes nöyryyttävä, sillä Kymi sai selkäänsä oikein olan takaa pistebogeyn näyttäessä kaukaalaisten paremmuuden lukemin 198–169.

Parhaimpina vuosina osanottajamäärät ovat olleet 30 nurkilla, mikä osaltaan kertoo, etteivät kaikki Jarissa työskennelleet ole golfin jaloon maailmaan hurahaneet. Mukana oli 17 pelaajaa,

joista osa toisen polven Jarissa olleita golfaajia. Tämänkertaista kisa, kuten aiempiakaan, ei taa-tusti käyty tiukka pipo nupissa. Päinvastoin, sillä jo pelkkä vanhojen tuttujen tapaaminen herkisti mielet. Aina on mukavaa kuulla uutisia Kaukaan ja Kymin yhteisistä tutuista ja muistella yhteisiä aikoja paahattavan auringon alla.

Tappamisen meininki

Mutta aina kun kilpaillaan, niin onhan siinä tietty tappamisen meininki. Vaikka Jari-Golf ei ihan niihin vakavimpiin kapinoihin lukeudu, niin puolivälin krouvissa saatiin kuulla seuraavia kommentteja, miten peli oli siihen asti edennyt. Eerolassahan puoliväli on poikkeuksellisesti seitsemän reiän jälkeen. Kehno sateinen sää jakoi mielipiteet.

Henkilökohtaiset tulokset, ja kommentit seitsemän reiän jälkeen:

1. **Martti Tuomenoksa** (34): "Miellyttävässä seurassa on helppo pelata!" (Seurassa olivat **Lasse Lieri**, **Kari Makkonen** ja **Jarmo Lahtinen**).
2. **Pentti Hyväri** (33): "Nyt ruvetaan pelamaan, perkele!"
3. **Jouko Paavilainen** (31): "Perusgolfia, jota mä inhoon!"
4. **Marko Kauppinen** (29): "Kauden avaus, onneksi ei omalla kentällä!"
5. **Markku Laaksonen** (29): "Nyt rupeaa peli kulkemaan, Voikkaallakin jo kirkastuu!" (Ei muuten kirkastunut Eerolassa).
6. **Antti Tuomenoksa** (29): "Vaihtelevasti bogeysta taistellen!"
7. **Asta Tuomenoksa** (28): "On niin ihanaa kun sataa!"
8. **Eila Makkonen** (28): "Satumaisen helppoa, kuin kaikki yleensä!" (Eila iski radan toisella

väylällä kolopallon noin 70 metristä suoraan kuppiin!).

9. **Ismo Sartiala** (27): "Pallo ei kulje samalla tavalla kuin Lappeenrannassa!"

10. **Raine Rantanen** (27): "Voiko ihanammin päivä enää pais-taa!"

11. **Tuomo Rantanen** (25): "Vähän kosteeta!"

12. **Marko Sundqvist** (22): "Ihan mielenkiintoista näin pitkällä kentällä!" (Marko kunnostautui Jarissa erityisesti rosvopaistin teossa olemalla parivuotisena tuotteen näköinen sitä valmistettaessa!).

13. **Lasse Lieri** (21): "Parem-min kuin koko kautena" (Lassen toinen kauden kisa).

14. **Kari Makkonen** (18): "Yhtä lailla päin persettä kuin Facelin asen-nukset Brasiliassa!"

15. **Leena Sartiala** (18): "On mennyt niin poskelleen kuin mennä voi!"

16. **Juha Mäkelä** (15): "Hiton kylmää!" (Jussi oli Jarissa vaahto-sammutinta pienempänä ja alituinen huolenaihe vilkkauksellaan niin vanhemmilleen kuin muille holhoo-jilleen!).

17. **Jarmo Lahtinen** (14): "Tuntuu ihan epätoivoiselta!"

Yhteistulos: Kymi-Kaukas: 169–198.

Pentti Nokelainen, yksi Jari-Golfin perustajista, ei ehittänyt eläkeläisikiireiltään kisaan mukaan. Koko osanottajajoukon riemuksi Pentin massiivinen hahmo ilmaantui huomattavasti ohenneena jo kisata-pahtumaan. Kisan jälkeisillä illallisilla mies varasti koko shown kerrassaan loistavilla kielikäryleillään. Yhtä lailla iloista jarilaisille oli tavata ennen kisatapahtumaa **Lehtosen Lepa**, joka vaimoineen kuului Monte Douradossa projektin pidetyimpiin ihmisiin.



Näiden herrojen kanssa ei aika käy pitkäksi. Pentti Nokelainen (vas.) ja Hyväri iloitsivat tapaami-sesta pitkän tauon jälkeen.



"Kyllä kymiläiset joutuvat treenaamaan tosissaan ensi vuotta var-ten, että saataisiin tasaväkinen kisa", totesi Jari-golfin puuhamies Raine Rantanen, joka vettä valuen taisteli Kymin puolesta.



Tällaisella joukolla ratkaistiin tämänvuotinen Jari-Golfin mestaruus ja joukkuevoitto.



UPM-Kymmene Kymi ja Voikkaa

UPM-Kymmene Kymin tehdasorganisaatio muutetaan vastaamaan nykyistä liiketoimintamallia tavoitteena asiakaslähtöisempi toimintatapa. Samalla muodostetaan Kymin ja Voikkaan tehtaiden yhteinen palveluorganisaatio kustannustehokkuuden parantamiseksi.

Kymi

Paperitehdas jaetaan kolmeen tuotantoyksikköön, jotka ovat päällystetyt puuvapaat paperit (PK7, PK8 ja C3), päällystämättömät puuvapaat paperit (PK9, A4-linjat) ja pakkauspaperit (PK1, PK2). Sellutehdas jatkaa nykyisellään osana integraattia. Päällystetyt puuvapaat paperit -tuotantoyksikön johtajaksi on nimitetty nykyinen paperitehtaan johtaja **Timo Johansson** 1.9. alkaen. Hän vastaa myös pakkauspaperituotantoyksikön operatiivisesta toiminnasta.

Päällystämättömät puuvapaat paperit-tuotantoyksikön johtajaksi on nimitetty **Kai Latvala** 1.9. alkaen. Hän siirtyy tehtävään Kajaanin paperitehtaan News/MFS -tuotantoyksikön johtajan toimesta.

Sellutehtaan johtajaksi on nimitetty **Teuvo Solismaa** 1.6. alkaen. Hän siirtyy tehtävään Voikkaan paperitehtaan MFS-tuotantoyksikön johtajan toimesta. Nykyinen sellutehtaan johtaja **Pekka Koivisto** jää eläkkeelle kesän lopulla.

Kehitysjohdaja **Matti Sipilä** jatkaa nykyisessä tehtävässään vastuualueenaan Kymin tuote- ja teknologiakehitys, toimintajärjestelmät sekä laboratoriot.

Kymin controlleriksi on nimitetty **Martti Vähäkangas** 1.9. alkaen. Hän siirtyy tehtävään UPM-Kymmene

Changshun tehtaan IT- ja talousjohtajan toimesta.

Edellä mainitut henkilöt ovat Kymin johtoryhmän jäseniä ja raportoivat paikallisjohtaja **Pertti Asunmaalle**.

Nykyinen controller **Jukka Haimi** siirtyy konsernin taloushallinnon taluspäälliköksi projektitehtäviin asemapaikkanaan Kymi. Hän raportoi talousjohtaja **Jorma Mäkiselälle**.

Kari Ylönen on nimitetty päällystetyt puuvapaat paperit -tuotantoyksikön asiakaspalvelupäälliköksi 1.8. alkaen. Hän siirtyy tehtävään UPM-Kymmene Saksan myyntiyhtiön myyntipäällikön toimesta Frankfurtista. Uudessa tehtävässään Kari Ylönen raportoi tuotantoyksikön johtaja **Timo Johanssonille**.

Eerik Huikuri on nimitetty 1.6. alkaen paperikone 7:n tuotantopäälliköksi. Hän toimii nykyisin saman koneen käyttöinsinöörinä. Tuotantopäällikkö **Aleksander Schoschkoff** vastaa samasta päivästä alkaen tuotannon yhteisistä funktioista kuten mm. projektit. Molemmat raportoivat tuotantoyksikön johtaja **Timo Johanssonille**.

Timo Aro on nimitetty 1.6. alkaen PK7:n käyttöinsinööriksi. Aro toimii nykyisin kyseisen koneen asiakaspalvelu- ja kehitysinsinöörinä. Hän raportoi uudessa toimensaan tuotantopäällikkö **Eerik Huikurille**.

Leena Elojärvi on nimitetty päällystämättömät puuvapaat paperit -tuotantoyksikön asiakaspalvelupäälliköksi 1.8. alkaen. Hän siirtyy tehtävään Kymin asiakaspalveluosaston päällikön toimesta. Uudessa tehtävässään Leena Elojärvi raportoi tuotantoyksikön johtaja **Kai Latvalalle**.

Voikkaa

MFS-tuotantoyksikön johtajan **Teuvo Solismaan** siirtyessä Kymin sellutehtaan johtajaksi 1.6. alkaen vastaa tehtaanjohtaja **Raimo Särkelä** oman toimensa ohella myös MFS-tuotantoyksikön johtamisesta toistaiseksi.

Kymi ja Voikkaa, yhteiset palvelut
Martti Purmonen jatkaa Kymin ja Voikkaan henkilöstöhallintojohtajana vastuualueenaan yhteiset hallinto- ja henkilöstöasiat sekä viestintä.

Harri Pajari jatkaa Kymin ja Voikkaan teknisenä johtajana vastuualueenaan projektit, IT, sisäiset kuljetukset, kiinteistöhuolto, osto- ja varastotoiminnot, energia ja riskien hallinta.

Timo Äijälä on nimitetty 1.6. alkaen Kymin ja Voikkaan yhteisen kunnossapidon päälliköksi. Hänen vastuualueelleen kuuluvat keskitetty kunnossapito, kunnossapidon suunnittelu ja kehitys sekä rakennusosasto. Tehtaiden käynnissäpito-organisaatioita kehitetään edelleen yhdessä keskitetyn kunnossapidon kanssa.

Edellä mainitut kuuluvat Kymin ja Voikkaan johtoryhmiin ja raportoivat paikallisjohtaja **Pertti Asunmaalle**. Toimintojen edelleen organisointi valmistuu 1.9.2003 mennessä.

UPM-Kymmene Kymi

Kymin työterveyskeskus

Kymin työterveyskeskuksen johtavaksi työterveyshoitajaksi on 1.7. lähtien nimitetty työterveyshoitaja **Leila Kallio-Smith**. Nykyinen johtava työterveyshoitaja **Anna-Liisa Metso** jää eläkkeelle 30.6.

Työterveyshoitaja **Nina Kyyhkynen** siirtyy Kymin työterveyskeskuksesta Voikkaan työterveysasemalle.

Työterveyshoitajat **Arja Huovila** ja **Merja Koivisto** jatkavat entisissä tehtävissään.

Kymin tutkimus ja kehitys

Yo-merkonomi **Marja Nuppola** toimii määräaikaisena assistenttina Kymin tutkimus- ja kehitysosastolla tehtävänään Kymin toimintajärjestelmän dokumenttien ylläpito ja kehittäminen. Hän avustaa myös Voikkaan toimintajärjestelmää koskeissa

asioissa tarvittaessa. Nuppola raportoi laatupäällikkö **Tuomo Lindénille**

UPM-Kymmene Voikkaa

Asiakaspalvelu

Anne Lihvonen on nimitetty MFC-tuotantoyksikön (PK 11) asiakaspalvelupäälliköksi. Hän raportoi MFC-tuotantoyksikön johtaja **Petteri Kalelalle**. Lihvonen jatkaa edelleen myös MFS-tuotantoyksikön (PK 17) asiakaspalvelupäällikkönä.

Sami Teittinen jatkaa LWC-tuotantoyksikön (PK 18) asiakaspalvelupäällikkönä. Hän raportoi LWC-tuotantoyksikön johtaja **Aki Kohoselle**.

Amica

Huvilan ja Voikkaan klubin toimintoja yhtenäistetään. Voikkaan klubin ravintolapäällikkö **Hellevi Salo** ryhtyy vetämään myös Huvilan toimintaa 1.8. alkaen. Voikkaan klubin ja Huvilan hoitovastuu on Amicalla. Tavoitteena on toimintojen yhdenmukaistamisella lisätä kustannustehokkuutta sekä joustavuutta palveluihin. Huvilalla työskentelevät **Raija Tommiska** ja **Hely Mattila** siirtyvät samalla Salon alaisiksi.



Timo Johansson



Kai Latvala



Teuvo Solismaa



Matti Sipilä



Martti Vähäkangas



Jukka Haimi



Kari Ylönen



Eerik Huikuri



Alexander Schoschkoff



Timo Aro



Leena Elojärvi



Raimo Särkelä



Martti Purmonen



Harri Pajari



Timo Äijälä



Leila Kallio-Smith



Nina Kyyhkynen



Arja Huovila



Merja Koivisto



Anne Lihvonen



Sami Teittinen



Marja Nuppola



Hellevi Salo

Työtovereita ja työnantajaa lämpimästi kiittäen muistamisesta, kuntopyöräillen.

Annikki Stenström

Kiitos muistamisesta jäätyäni vapaalle ja hyvästä yhteistyöstä menneinä vuosina.

Reijo Rajamäki

MG-henkilökunnalle kiitos muistamisesta.

Köpi

MeGa-suuret kiitokset työnjohdolle ja työkavereille.

Aimo Lahtela

Kiitokseni kaikille vuosikymmenien yhteistyöstä sekä ikimuistoisesta eläkejuhlasta.

Leo Suokas

Kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Jouko Hakalainen

Lämmin kiitos merkkipäiväni muistaneille.

Merja Pennanen

Säilytä suuri taito, kyky täyteen laiskuuteen. Voit vielä tarvita sitä. Kiitos työtövereille.

Ellu

Kiitos muistamisesta.

Erkki Huuonen

Kiitos, ystävät!

Tytti

Kiitos merkkipäiväni juhlistamisesta - se yllätti minut täysin.

Teijo Hirvonen

UPM-Kymmene Kymi

Pituusleikkurin apumies **Jukka Brofeldt** PK 9 (31 palveluvuotta), laboratoriotyöntekijä **Kari Jantunen** tutkimuskeskus (38), asentaja **Martti Jurvanen** sellun kunnossapito (42), asentaja **Hannu Liikka** paperin kunnossapito (34), trukinkuljettaja **Voitto Ollila** paperivarasto (28), jälkileikkurin käyttäjä **Jari Peltola** paperin jälkikäsitteily (32), 2. lämmitäjä **Kauko Simola** sellutehdas (31), laboratoriotyöntekijä **Arja Taihomaa** tutkimuskeskus (30), tarkkailija **Anne Torronlahti** arkkisali (39), veturinkuljettaja **Rauno Ääpäälä** tehdaskuljetukset (32).

UPM-Kymmene Voikkaa

Vuoromestari **Markus Hernesniemi** PK 18 (31 palveluvuotta), koneenhoitaja **Risto Kärkkäinen** PK 17 (42), tuotannonsuunnittelija **Vuokko Lehtinen** asiakaspalvelu (32), pituusleikkurin II-mies **Annikki Stenström** PK 18 (43)

UPM-Kymmene

Konsernihallinto

Kirjanpitäjä **Ilmi Lahti** talousosasto (32 palveluvuotta), hallintopäällikkö **Tuomo Simola** paperin logistiikka (27), desinvestointijohtaja **Reijo Yrjövuori** materiaalihallinto (37).

Edellisen lehtemme ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Jouko Heikkilä 77, kuljetus (kuollut 5.5.), **Hugo Hänninen** 83, Kni sellu (25.5.), **Eino Karhu** 76, Vo paperi (26.5.), **Hilkka Kotola** 72, pääkonttori

(1.5.), **Enni Laakso** 82, arkkisali (29.3.), **Osmo Laitinen** 85, Ky sähkökorjaamo (8.4.), **Ulla Lehtinen** 56, arkkisali (20.5.), **Uuno Liukkonen** 91, Ky paperi C (11.5.), **Väinö Pylkkänen** 78, Kni sellu (24.4.), **Sulo Valjakka** 84, klooritehdas (23.5.)



Toimitus • UPM-Kymmene Kymen ja Voikkaan viestintä, 45700 Kuusankoski, puh. vaihe 0204 15 121, fax 0204 15 3471 •

Päätoimittaja ja lehden ulkoasu • Ulla Parikka, puh. 0204 15 3262, s-posti: ulla.parikka@upm.kymmene.com • **Osoitteenmuutokset ja ilmoit-**

tasasiat • Helena Lukkariinen, puh. 0204 15 2167, s-posti: helena.lukkariinen@upm-kymmene.com • **Kirjapaino** • Esa Print Oy, Ilmarisentie 7, 15101

Lahti, puh. vaihe (03) 5839 600 • **Toimituskunta** • Kymi: Maarit Lahtinen, Ari Tynys. Voikkaa: Arto Ahlberg, Tiina Lakimo, Juha Marttila • **Paperi** •

kannet UPM Finesse 700, 150 gsm, kaksoispäällystetty painopaperi, sisus UPM Finesse 220, 100 gsm, konepäällystetty mattakalanteroitu painopaperi

• **Lehden seuraava numero** • Lehteen tarkoitettujen aineistojen on oltava perillä toimituksessa viimeistään 1.9.2003. ISSN 1458-1507



Kesällä on kaikkea

Aurinko paistaa ja lämmittää. Suomen neljä vuodenaikaa käytännössä puhkeaa kukkaan ja kulminoituu Suomen kesään.

Börriäiset surahtelevat ohi ja liiskaantuvat auton tuulilasiin. Soundista tietää kesän tulleen.

C-vitamiinia saa luonnon antimista. Varsinkin loppukesästä metsän marjoista löytyy energiaa. Metsään jää turhan paljon mehukkaita marjoja poimimatta

Dollari ei pärjää Euroolle valuuttakisassa. Asialla on kaksi puolta. Maailmankauppa heilahtelee.

Elämyksiä tarjolla. Tutkimusten mukaan suomalaiset haluavat vapaa-aikanaan elämyksiä. Niitä on tienvarret ja lepikot pullollaan.

Finne igen. Ruotsin risteilyjen suosio on palaamassa takaisin. Lapsiperheetkin pääsevät ilman passeja. Tukholman vanha kaupunki ja Kuninkaanlinna kuuluu ehdottomasti ohjelmaan.

G-voimia voi käydä aistimassa jo useammassakin maan huvipuistossa. Rahalle hupaa, mutta on se mukavaa vaihtelua.

Hirvet ovat liikenteessä. Niitä sietää tarkkailla. Otus on komea ja kunnioitettavan kokoinen, mutta ei toivottava konepellin päällä.

Ihmiset ovat iloisempia ja vapautuneempia. Itikat kuuluvat myös Suomen kesään. No, kaikki kesänsäkään ei voi olla pelkästään hyvää, vai voiko?

Järvi ja juhannusaatto. Aaton tunnelma on ainutlaatuista. Varsinkin kun joku muistelee tyynenä iltana, miten Säkkijärven polkka menikään haitarilla. Eiku....., no, eiku.....

Kuusankoski on yllättävän hyvä kesäpaikka. Kylät ovat vihreinä ja silmä lepää. Vesistöjen virkistyskäyttöä voisi kyllä tehostaa.

Loma. Se on aika, joka kuluu aina liian nopeasti ja kestää liian vähän aikaa. Lomailijan kannattaa tehdä kuin huippu-urheilijan. Rytmittää toiminta ja lepo oikein. Jonkin verran työtä ja toimintaa, mutta myöskin joutenoloa.

Mökkikansa. Kakkosasuntojen luvattu maa. Ei ole mies, eikä mikään, joka ei mökkiä omista. Kesämökkien vuokraus on lisääntynyt räjähdysmäisesti. Vuokramökkiä ei tarvitse maalata, eikä laituria laittaa.

Napapaita. Muotia olevat napapaidat kokevat inflaation, kun napa voi näkyä muutenkin. Kannattaa kuitenkin miettiä, millaista kroppaa aikoo esitellä.

Omenat ovat syyskesän herkkua. Tässäkin kohtaa kotimai-

set päihittävät ulkomaan tuonnit. Valkea kuulas, Punakaneli, Antonovka ja Syysviiru ovat kovaa porukkaa.

Pesupaikat. Mäntysuopa ja harja. Mattojen pesu kuuluu kauniiseen kesäpäivään. Kuusankoskella löytyy monta nykyiset mittapuut täyttävät mattojen pesupaikkaa.

Quu möllöttää kesäyönä lempeästi. Tähtitaivas tarjoaa paljon nähtävää. Pienellä perehtymisellä sieltä löytyy mielenkiintoisia asioita.

Rullaluistimet. Paikkakunnan ja lähitieneen kevyen liikenteen väylät tarjoavat monipuoliset maastot liikkumiseen luistellen tai pyöräillen.

Sauna. Kesällä sauna tuntuu mahtavalta. Siitä tunteesta ei moni ulkomaalainen osaa edes uneksia. Syntyä Suomeen on kuulemma lottovoitto. Sauna on siitä sitten ainakin neljä oikein.

Tapahtumat. Suomessa ei ole monta paikkakuntaa, jossa ei olisi jonkinlaista kesätapahtumaa, eukonkannosta isoihin festivaaleihin. Valitse ja nauti, tai anna toisten nauttia puolestasi.

Uiminen. Järveen pulahtaminen ja virkistäytyminen ovat eliittiä. Tuhansien järvien maassa on varaa valita.

Voikukka. Voikukka on ovela kasvi. Tutkittua tietoa ei ole, mutta se tunnistaa ruohonleikkurin ja menee matalaksi. Se on myös utelias. Voikukan voi nujertaa siten, että ajaa leikkurin ulos portista ja voikukka kurottuu katsomaan, mihin se leikkuri meni. Sitten vain vauhdilla takaisin pihaan ja voikukka on mennyt.

Werla on upea kohde. Siellä kannattaa käydä vaikkapa joka kesä. Perinteiden ja historian siirtäminen jälkipolville ei ole huono juttu.

X-kellunta. Repo rankana veteen. Tätä on hyvä treenata talvisin uimahallissa.

Yötön yö. Keskikesän aurinko on unohtumaton elämys. Joskin valoisassa ei tahdo tuo uni aina tulla.

ZZZ. Nuku tarpeeksi. Tutkimusten mukaan nukumme liian vähän ja se vaikuttaa kansanterveyteen.

Åland jää matkakohteena monelta väliin. Viehättävä saariryhmä, joka Turun saariston kanssa muodostaa yhden maailman kauneimmista saaristoista.

Ääliö, älä lyö. Väkivaltatilastot eivät ole mukavaa luettavaa. Kaverin kanssa voi aina jutella ja yrittää helpottaa oloa.

Ööliä läikky. Juomien kulutus kohoaa kesällä. Se on selvä. Vesi on kuitenkin Suomessa niin hyvää, että muualla ollaan siitä kateellisia. Kesästä voi nauttia, selvänäkin.



Vihreää kesää!