



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



- UPM:n toinen innovaatiokilpailu käynnistyi, s. 3
- Uusi tuontipuutermiinali valmistuu tarpeeseen, s. 6
- Kuusankosken toimintajärjestelmä muutoksen kourissa, s. 9
- Voikkaan PK 11:n valtteja joustava tuotanto ja hyvä laatu, s.22



Hyvät kymiläiset ja voikkaalaiset!



Yli kaksi vuotta kestänyt taantuma ei näytä hellittävän lähitulevaisuudessa, joten kysynnän ja tarjonnan epätasapaino jatkuu aiheuttaen hintapaineita ja vajaata kapasiteetin käyttöastetta. Näin pitkään jatkunut ja edelleen jatkuva taantuma mittaa meidän kilpailukykyämme kaikilla osa-alueilla eli laadussa, toimituksissa, tehokkuudessa ja kustannuksissa. Vain ne selviävät kunnialla, jotka kykenevät tekemään toimenpiteitä em. asioiden parantamiseksi.

Molempien tehtaiden laatukysymyksissä ollaan hyvällä tasolla ja jatkuva kehitystyö vielä parantaa asemiamme. Toimitusketjun hallinnassa olemme edistyneet isoin askelin ja parantava toiminta jatkuu. Tehokkuudet ovat nousseet tänä vuonna kiitettävästi tehokkuuden parantamishojelmien ja hyvän työn ansiosta. Tästä kertovat lukuisat tuotantoennätykset viimeisimpänä Voikkaan PK17:n kuukausituotantoennätys elokuussa ja Kymin arkkisalin vuorokausituotantoennätys syyskuussa. Parantuva tuotantotehokkuus alentaa yksikkökustannuksia, mutta nykyisessä kilpailutilanteessa on kiinnitettävä erityistä huomiota myös kokonaiskustannuksiin ja pyrittävä alentamaan niitä pysyvästi tekemällä rakenteellisia muutoksia.

Kokonaiskustannusten alentamiseksi olemme ylläpitäneet kustannussäästöohjelmia, jotka ovat toteutuneet tähän mennessä suunnitelmien mukaisesti. Kymin tehdasalueella toteutuva terminaali-investointi tulee myös pysyvästi alentamaan kustannuksia. Voikkaalla teimme PK17:n ja SGW -hiomon pysäyttämispäätöksen, koska emme nähneet enää toimintaedellytyksiä tulevina vuosina. Päätös oli vaikea, mutta välttämätön Voikkaan tulevaisuuden kehityksen kannalta. Tällä hetkellä näyttää, että kykenemme yhdessä eri henkilöstöryhmien kanssa hoitamaan tarvittavat henkilöstörakennemuutokset rakentavasti ilman turhan rajuja toimenpiteitä. Kaikkien panos tässä prosessissa on erittäin tärkeää ja välttämätöntä. Toinen iso rakennemuutos eli Kymin ja Voikkaan yhteispalvelujen muodostaminen ja uudelleenorganisointi on hyvää vauhtia menossa. Tavoitteena tälläkin toimenpiteellä on saavuttaa merkittäviä synergiahyötyjä molemmille tehtaalle. Olemme vaiheessa, jossa eri ryhmät käyvät läpi osa-alueidensa kartoitusta ja uutta toimintamallia. Henkilöstöhallinto ja tekninen osasto ovat jo hyvin pitkällä. Kuten ennakoitiin, kunnossapito vaatii enemmän aikaa kuin edellä mainitut, mutta sillakin sektorilla "peruspaalutus" on tehty ja tavoitteena on saada viimeisetkin asiat ratkaistua siten, että uuden toimintamallin mukainen työskentelytapa voidaan aloittaa ensi vuoden helmikuun alusta.

Jos kykenemme olemaan joustavia ja rakentavia hakemalla yhdessä enakkoluulottomia ratkaisuja edellä mainittujen prosessien toteuttamiseksi, tulemme parantamaan kilpailukykyämme merkittävästi. Kun kilpailukykyimme paranee, voimme vastata haasteisiin ja uskoa, että tulevaisuudessa Kin Kuusankosken tehtaat ovat kehitettävien yksiköiden joukossa.

Hyvää syksyä kaikille! Let's do it!

Pertti Asunmaa

Tässä numerossa mm.

- 3 **UPM:n toinen innovaatiokilpailu käynnistyi**
- 6 **Uusi tuontipuutermiinali rakenteilla**
- 8 **Kuusankosken toimintajärjestelmä muutoksen kourissa**
- 12 **Kesäharjoittelijoiden työkokemuksia**
- 18 **Lajittelun ja hyötykäytön kautta tehokkaaseen jätehuoltoon**
- 22 **Voikkaan PK 11:n valteja joustava tuotanto ja hyvä tekninen laatu**

Vakiopalstat

- 34 **Arto pakinoi**
- 36 **Juttu kiertää**
- 40 **Henkilöuutisia**
- 42 **Kiitokset, eläkepäiville, osanottomme**
- 43 **Peluri**

Kansikuva: Soile Kärhä

Innovaatiokilpailu käynnissä

Toimitusjohtaja **Juha Niemelä** julisti 8. lokakuuta järjestyksessään toisen innovaatiokilpailun avatuksi UPM-Kymmenessä.

Kaikille kymiläisille ja voikaalaisille on postitettu kotiin Juha Niemelän kirje yhdessä kilpailuun liittyvän materiaalin kanssa. Lisätietoa kilpailusta saa KuusankoskiNetistä.



UPM-Kymmene

Sisäinen
8.10.2003

TOINEN INNOVAATIOKILPAILU KÄYNNISTYY

Hyvä innovoija,

UPM:n toinen innovaatiokilpailu alkaa tänään ja jatkuu vuoden 2003 loppuun. Kuten tiedämme, aloitteellisuus on yksi arvoistamme. Tästä mahdollisuuden tuoda esiin omia ideoita isä...

Emme pyri ainoastaan ne aloitteellista yrityskulttuuriin, vaan myös hyviä ideoita voidaan kehittää ratkaisuuksi.

Myös UPM:n uusi tunnuslaulu toimintaansa. Se kertoo niin muuttuvan toimintaympäristö kehityksemme meidän on jatkaa pysymme asiakkaidemme ensi...

Jokainen idea on arvokas. Innovatiivisuus yhdistää yksinkertaisia asioita yllä meidän on vain löydettävä se itse. UPM:n menestyksen tulevaisuude...

Haluun lämpimästi kannustaa kaikkia teidän tuotteita, palveluja tai työskentelyä.

Julistan kilpailun avatuksi!

Juha Niemelä
Juha Niemelä

Löydät innovaatiokilpailun säännöt yksittäisillä sivuilla on linkki kaikkien yksiköiden etusivulle.

MITÄ ON INNOVAATIO?

Innovaatiolle ei ole yhtä oikeaa määritelmää. Kaikille innovaation määritelmille on kuitenkin yhteistä idean ja innovaation uutuus. Sen ei tarvitse olla mullistavaa ja ennen kuulumatonta, se voi olla vaikkapa uusi tapa yhdistellä vanhoja asioita ja käyttää jo olemassa olevaa osaamista. Se on uusi tapa nähdä ja tehdä asioita.

Innovaatiot voivat olla pieniä, asteittaisia parannuksia tai isoja hyppäyksiä. Ne voivat olla läpimurtokeksintöjä, mikä edellyttää usein teknologisia harppauksia. Tällaiset innovaatiot ovat harvinaisia. Innovaatiot voivat tukea nykyistä toimintaa tai ne voivat kyseenalaistaa nykytoiminnan perusteita.

Organisaatiot eivät kehity ilman yksilöiden kehittymistä. Luovuus on yksilön kyky synnyttää ideoita ja innovatiivisuus yksilön ja koko organisaation kyky ottaa ideat käyttöön. Usein innovaatiot nähdään ideoina, joilla on kaupallista arvoa. Paras tapa erottaa kilpailevista yrityksistä on valjastaa ihmisten mielikuvitus yrityksen tarpeisiin.





Alma Pihlin muistokilpi paljastettiin Lauttakadulla

Johtaja **Eero Niinikoski** paljasti maailmankuululle korusuunnittelijalle **Alma Pihlille** omistetun muistokilven Kuusankoskella Lauttakatu 9:ssä syyskuun alkupuolella järjestetyssä tilaisuudessa. Kilpi hankittiin Kuusankoski-seuran ja Kuusankosken kirjaston yhteistyönä.

Alma Pihl asui talossa, joka oli Kymi-yhtiön työsuhdeasunto, vuosina 1927–1952. Hän toimi Kuusankosken ruotsinkielisen koulun piirustuksenopettajana.



Kymin henkilökunta harjoitteli alkusammutusta

Kymin tehdaspalokunta järjesti syyskuussa seitsemän samansisältöistä alkusammutuskurssia Kymin henkilökunnalle. Kurssija oli alun perin tarkoitus pitää viisi, mutta suuren osanottajamäärän vuoksi järjestettiin vielä kaksi lisäkurssia.

Kaiken kaikkiaan alkusammutuskoulutuksen sai yli 200 kymiläistä. Kurseilla ohjeistettiin hätätilanteessa toimimiseen, harjoiteltiin käsiammuttimien, sammutuspeitteen ja palopostin käyttöä sekä sammutettiin kattilassa syttynyt rasvapalo. Palokuntalaiset olivat erittäin tyytyväisiä osanottajien määrään.

Palomies Tapio Saarinen opasti Kaarina Pukkilaa sammutuspeitteen käytössä.



Tulevia paperintekijöitä?

Voikkaan tehtaalla kesäkauden avoimet ovet olivat menestys

Voikkaan tehtaalla kuluneena kesänä torstaisin järjestetyt avoimen ovien -tilaisuudet olivat taas menestys. Paperintekoon kävi tutustumassa kaikkiaan yli 400 vierailijaa. Vieraita opastivat oman toimensa ohella Anne Pelli, Santtu Aitala, Tiina Laine, Mirva Salo, Simo-Pekka Ukkonen, Tiina Lakimo, Jouko Kaipinen, Eija Peltonen, Kaisa Kero, Anne Lihvonen ja Riitta Wilander.



Kymille uusi konttien lastauspaikka

Kuusanniemeen paperivarastolle rakennettiin kesän kuluessa uusi konttien lastauspaikka, jossa pystytään lastaamaan kolme ns. big loader -konttia kerrallaan. Uudistuksen myötä paperipallettien käsittelykerrat vähenevät ja paperia pääsee lähemmään päivittäin tehtaalta satamiin entistä suurempia määriä.

Samalla tehtiin paperivaraston työsuojeluryhmän toimesta uudet paperivaraston turvaohjeet autokuskien, vierailijaryhmien ja muiden varastossa liikkuvien käyttöön. Ohjeilla pyritään varmistamaan kaikille turvallinen liikkuminen ja takaamaan varastossa työskentelevien työrauha.



Etelä-Suomen teollisuuspalokunnat kilpailivat Voikkaalla:

Myllykoski voitti – Kymi hopealle

Myllykoski Paperin tehdaspalokunta voitti 13.9. pidetyn Etelä-Suomen teollisuuspalokuntien tieto- ja kalustokilpailun Voikkaalla. Toiseksi sijoittui Kymin tehdaspalokunta ja kolmanneksi Kaukaan tehdaspalokunta.

Kisassa oli mukana yhteensä kahdeksan joukkuetta ja lähes 50 miestä. Kuusankosken omassa kisajoukkueessa, Kymin tehdaspalokunnasta, mukana olivat Mikko Mannari, Tapio Saarinen, Jari Kinnunen, Ari Korpela, Tommi Manninen ja Veijo Niemi. Järjestelyvastuussa ollut Voikkaan tehdaspalokunta ei osallistunut kilpailuun.

Kuusanniemen terminaali tulee tarpeeseen

Kuusanniemen puunkäsittelyalueella, kuorimon ja tehtaiden takana, on heinäkuusta lähtien ollut käynnissä mittavat louhinta- ja maanrakennustyöt. Siellä tehdään uutta terminaalia Venäjän puulle, ja sen avulla tuontipuun käsittely tulee tehostumaan ja puukustannukset alenemaan. Poikkeuksellista on, että terminaali on metsäosaston hanke.

UPM-Kymmene tuo tätä nykyä puuta Suomeen noin neljä miljoonaa kuutiometriä. Määrän uskotaan kasvavan vuoteen 2006 mennessä vajaalla kolmanneksella, kertoo metsäosaston varametsäpäällikkö **Pekka Rajala**.

”Kasvu johtuu osaksi konsernin puun käytön lisääntymisestä. Esimerkiksi Pietarsaaren sellutehtaan ensi vuonna valmistuva laajennus lisää puun tarvetta miljoonalla kuutiolla. Osaksi tuonin kasvu aiheutuu kotimaisen puun tarjonnan supistumisesta. Pelkäämme erityisesti, että vuonna 2006, jolloin päättyy metsäveromuutoksen siirtymäkausi, yksityismetsänomistajien puunmyyntihalut pienevät. Ja lisäksi on muistettava, että jo nyt Suomen metsiä hyödynnetään enemmän kuin missään muualla, ja puun kysyntä on jatkuvasti ollut kasvamassa muidenkin kuin meidän talon investointien johdosta.”

TERMINAALI TUO KUSTANNUSSÄÄSTÖJÄ

Lisääntyvä tuonti vaatii uusia liikennejärjestelyjä. Metsäosaston ulkomailta ostamasta puusta yli 80 prosenttia tulee Venäjältä ja näin on jatkossakin. Venäjän puusta taas valtaosa tulee rautateitse, ja siksi nimenomaan rautatiekuljetuksia pyritään entisestään tehostamaan. ”Venäjän rautatiepuuhan tulee pääosin venäläisissä vaunuissa, joiden purkaminen vaatii erikoiskalustoa ja siten töiden keskittämistä. Lisäksi vaunukierron tehostamisella voimme säästää merkittävästi vaunuvuokria.”

Kuusanniemen sellutehdas käyttää puuta 2,5 miljoonaa kuutiometriä. Tästä on Venäjän rautatiepuuta vajaa kolmannes. Tällä hetkellä ainoastaan kotimainen autoilla ja junilla tuleva puu pystytään purkamaan suoraan kuorimoon. Tuontipuun joudutaan käsittelemään kauempana niin, että venäläiset vaunut puretaan paperitehtaan takana olevassa vastaanottoterminaalissa varastokentälle. Sieltä ne ajetaan kuorimon syöttötilanteen mukaan autoilla kuorimolle, jonne matkaa kertyy noin kilometri. Puuta joudutaan käsittelemään vähintään kahdesti, ja jokainen käsittelykerta maksaa.

Uudessa terminaaliratkaisussa kuorimon puunkäsittelykenttää laajennetaan siinä määrin, että siellä pystytään vastaanottamaan ja varastoimaan kaikki tehtaalle tuleva puu. Lisäksi kuorimon kentälle rakennetaan kaksi uutta junaraidetta, ja tuontipuun ohjataan juuri näille raiteille. Näin pystytään valtaosa rautatievaunujen kuormista purkamaan suoraan kuorimon vastaanottopöydälle. Tämä yksinkertaistaa purkua, vähentää kalustotarvetta ja alentaa kustannuksia, Pekka Rajala tähdentää. ”Kuten tähänkin saakka, tuontivaunujen purku tapahtuu yrittäjäkalustolla.”

MYÖS TUKKEJA TERMINAALIN KAUITTA

Uuden tuontiterminaalin toiminta ei kuitenkaan rajoitu pelkästään Kuusanniemen sellupuihin. Terminaalissa tullaan käsittelemään myös Venäjältä tuotavaa tukkipuuta, jonka määrä on tällä hetkellä noin 250 000 m³, mutta jonka määrän ennakoidaan kaksinkertaistuvan parissa-kolmessa vuodessa.

Tähän saakka Venäjän tukit on purettu vaunuista osaksi Lappeenrannassa, osaksi Kouvolassa, ja siirtokuormattu puutavara-autoihin, jotka ovat vieneet tukit konsernin sahaille ja vaneritehtaille. Kouvolassa siirtokuormaus on tehty ns. sotilaslaiturin alueella, ihan kaupungin keskustassa. ”Siellä



Kuusanniemen tuontipuutermiinalin rakennustyömaalla oli elokuussa menossa maansiirto- ja kaivaustyöt.

ei kuitenkaan ole mahdollista laajentaa toimintaa, ja lisäksi toiminta on lisännyt kaupunkialueen liikennekuormitusta noin 5 000 rekkakuormalla vuodessa. Ensi vuoden alusta tätä liikennettä ei enää ole Kouvolaa kiusaamassa”, Pekka vakuuttaa.

Uudessa järjestelyssä tukit puretaan Kuusanniemen termiinalin ”tukkiosastolla” varastopinoihin, joista ne kuljetetaan edelleen autoilla, osaksi myös rautateitse sahoille ja vaneritehtaille. Valtaosa lähtee autoilla ja meno-paluukuljetuksina. Samat UPM-Kymmenen sopimusautot, jotka ovat tuoneet kuitupuuta Kuusanniemeen, ottavat tukkikuorman paluukyydyiksi. ”Meno-paluukuljetukset tehostavat puurekkojen käyttöastetta ja samalla alentavat niin kuitupuiden kuin tukkienkin kuljetuskustannuksia”, Pekka Rajala korostaa.

TUKEILLE LUMIVARASTO KALLIOON

”Joku saattaa kysyä, miksi tukit pitää kierrättää Kuusanniemen kautta? Eikö olisi halvempaa viedä ne junalla suoraan sahoille ja vaneritehtaille? Siihen on helppo vastata, ei ole. Venäläisten vaunujen vaunuvuokrat ovat korkeat, samaten kotimaan rautatierahdit. Lisäksi vaunujen lajittelu, tukki- ja kuitupuuvaunut ovat nimittäin junissa sekaisin, lisää kustannuksia. Eikä meillä sitä paitsi kaikille sahoille ole rautatieyhteyttä.”

Oma säästö saadaan siitäkin, kun vaunujen purkamisen yhteydessä tukkisumasta erotellaan raakit sellutehtaan käyttöön. Näin ei tarvitse raakituk-

keja – ne kyllä vastaanotetaan kuitupuun hinnalla – kuljettaa ensin sahoille tai vaneritehtaille ja tuoda sieltä sitten takaisin.

Tukkitermiinalin viereen louhitaan kallioon tila tukkien lumivarastointia varten. ”Näin pystytään säilyttämään talvella hakatut tukit tuoreina ja laadullisesti kelvokkaina loppukesään saakka. Samalla pystytään optimoimaan kuljetuksia ja siten säästämään senttejä”, Rajala huomauttaa. Tähän saakka Venäjän tukit on lumivarastoitu Voikkaalla, jonne ne on ajettu Kouvolan sotilaslaiturin kautta.

Vaikka Kymin rakennusosasto hoitaakin termiinalin rakentamista, metsäosasto vastaa tästä noin 2,5 miljoonan euron investoinnista ja metsäosasto tulee myös vastaamaan termiinalin toiminnasta. Termiinali valmistuu loppuvuodesta ja toiminta alkaa heti ensi vuoden alussa.

TERMINAALEJA MYÖS VENÄJÄLLE

Kuusanniemen tuontipuutermiinali merkitsee tuontipuun käsittelyn ja vastaanoton tehostumista. Samalla selvittää vähemmällä puunkäsittely- ja kuljetuskalustolla. ”Samalla jää paljon turhaa työtä pois, joten tämä on erittäin kannattava investointi”, varametsäpäällikkö Rajala vakuuttaa.

Metsäosasto on rakentamassa terminaaleja myös Venäjän puolelle tuontipuun rautatiekuljetuksia helpottamaan. Rakenteilla olevan UPM-Kymmenen Pestovon sahan yhteyteen Novgorodissa tulee termiinali, ja lisäksi toinen Viipurin lähistölle. ●

Yhteinen toimintajärjestelmä

Kymille ja Voikkaalle

Kymin ja Voikkaan tehtailla on valmisteltu vuoden alusta lähtien siirtymistä yhteiseen toimintajärjestelmään. Uuden laatustandardin vaatimusten pohjalta tehdyssä järjestelmässä lähtökohtana on asiakastyytyväisyys ja prosessimainen ajattelu. Mukaan otetaan uutena alueena myös Työterveys- ja turvallisuusasiat (TTT).

Kuusankosken tehtailla ollaan siirtymässä tämän vuoden lopulla uuden laatustandardin ISO9001:2000 vaatimusten mukaiseen toimintajärjestelmään. Muutos tuli ajankohtaiseksi, koska vanha standardi lakkaa

olemasta. Uutena mukaan tulee OHSAS18001-spesifikaatio, jonka pohjalta järjestelmään päivitetään ja linkitetään myös turvallisuusasiat. Ympäristöasiat toimivat edelleen ISO14001-standardin mukaisesti.

Uuden järjestelmän syntymistä ovat ohjanneet asiakasnäkökulma ja prosessimainen ajattelu. Painopiste on siirtynyt laadun varmistamisesta laadun hallintaan, minkä myötä oleellista ei ole ohjeiden määrä vaan tulokset. Samalla on myös pyritty selkiyttämään kokonaisuutta ja kuvaamaan suuria prosesseja yksittäisten asioiden sijaan.

YHTEINEN JÄRJESTELMÄ OSA TEHTAIDEN YHTEISTYÖTÄ

Laatustandardin uusimisen myötä alettiin Kymillä ja Voikkaalla pohtia tehtaiden toimintajärjestelmien

yhdistämistä. Työ onkin luonteva osa Kuusankoskella tapahtuvaa tehtaiden yhteistyötä ja toimintojen yhdistämistä. Hyötyä tulee myös siitä, että kummankin tehtaan toimintatavat ovat yhteisesti nähtävissä ja tätä kautta on mahdollista hyödyntää ja ottaa oppia toisten toimivista käytännöistä.

Toimintajärjestelmien muutos- ja yhdistämistyötä on tehty pitkälti tehtaiden laatupäälliköiden **Tuomo Lindénin** ja **Jouko Rantakokon** johdolla. Kymillä tässä työssä on edetty siirtämällä dokumentteja vanhasta järjestelmästä uuteen ja päivittämällä asioita normaalin ylläpidon tapaan. Voikkaalla sen sijaan on myös kehitetty sisältöjä uudelleen ja pyritty samalla tekemään helppokäyttöinen ja yksinkertainen kokonaisuus. Johtoajatuksena kummallakin tehtaalla on kuitenkin saada aikaan standardivaatimukset täyttävä toimintajärjestelmä.

"Uusi toimintajärjestelmä kuten vanhatkin toimintajärjestelmät on tehty LotusNotesilla ja vastaavanlaisia tietokantasovelluksia on otettu käyttöön myös konsernin muilla tehtailla. Sovellus on kaupallinen tuote ja tunnetaan myös nimellä Handbook. Kannan käytöstä on järjestetty infotilaisuuksia ja osastoilla on pääkäyttäjät, joilta saa apua ja vastauksia järjestelmän käytön suhteen. Toivottavasti ihmiset vaan nyt ryhtyvät rohkeasti tutustumaan ja käyttämään järjestelmää. Apua mahdollisiin ongelmiin on kyllä saatavissa aina meitä laatupäälliköitä myöten", Lindén rohkaisee.

ARVIOINTIEN KAUTTA TOIMIVAAN JÄRJESTELMÄÄN

Varsinaista ulkopuolisen arvioijan tekemää sertifiointiarviointia edeltää yhtiön sisällä tehdyt sisäiset arviointit, joissa tarkastellaan toimintajärjestelmässä olevaa sisältöä ja itse käytännön toimintaa. Tämä toimii samalla eräänlaisena osastojen ja toimintojen kehityskeskusteluna, jossa yhdessä

Kymlin ja Voikkaan tapa toimia



mietitään käytäntöjen toimivuutta sekä mahdollisia kehityskohteita.

”Sisäisen arvioinnin suunnitelma sekä arvioinnit tehdään tänä vuonna ensimmäisen kerran puhtaasti yhteistyönä Kymin ja Voikkaan kesken. Aikaisemmin sisäiset arvioinnit tehtiin molemmilla tehtailla tehtaiden omien henkilöiden toimesta ja vain joitakin yksittäisiä arviointeja saatettiin tehdä naapuritehtaan tai konsernin muiden yksiköiden henkilöiden toimesta”, Lindén kertoo.

Kymillä sertifiointiarviointi tehdään lokakuun lopussa ja Voikkaalla marraskuun puolivälissä. Lopullisessa arvioinnissa katsotaan, täyttääkö järjestelmä standardin vaatimukset ja onko alustavissa arvioinneissa esiin tulleet asiat korjattu. Tämän jälkeen Kymin ja Voikkaan tehtaat saavat sertifikaatin, joka toimii asiakkaille ja yhteistyökumppaneille todistuksena tehtaiden hyvästä toiminnan laadusta.

PÄÄPAINO OLENNAISISSA ASIOISSA

Voikkaan kunnossapidossa toimintajärjestelmää on lähdetty uudistamaan lähes läpikotaisin. Vanhan järjestelmän käyttökelpoiset osat päivitetään ajan tasalle ja tarpeettomat asiat jätetään kokonaan pois. Pääasiassa järjestelmään tulevat dokumentit tehdään kuitenkin uusiksi sillä lähtökohdalla, että mukaan otetaan vain olennaiset ja tärkeät asiat.

Kunnossapidon toimintajärjestelmän uudistamisesta vastaava koneosaston päällikkö **Kari Rantanen** kertoo, että järjestelmän työstö on hyvässä mallissa ja työ etenee suunnitelmien mukaan.

”Syyskuun alussa suoritettussa DNV:n väliarvioinnissa ei tullut suuria asioita esille. Ainoastaan kunnossapidon organisaation muovaaminen yhteiseksi toiminnoksi Kymin kanssa aiheuttaa jatkossa muutoksia järjestelmään. Kaikki yhteiset toiminnot eivät ehdi vielä selkiytyä tarpeeksi ennen lopullista sertifiointiarviointia, joten se hieman vaikeuttaa meidän osuuden tekemistä. Mutta me teemme työn nyt niin valmiiksi kuin mahdollista ja loput viimeistellään myöhemmin.”

”Toimintajärjestelmän valmistuttua sitten nähdään, miten se palvelee jokapäiväisessä työssä. Tavoitteena on kuitenkin saada yksi ja ainoa paikka, josta kaikki tieto löytyy ja tämän kautta helpottaa työtä. Järjestelmästä pitää vain tehdä niin helppokäyttöinen ja selväkielinen, että sitä käyttää mielellään”, Rantanen painottaa.

Jatkuu sivulla 27.



Kari Rantanen (vas.) ja kunnossapitoinsinööri Saku Nikka ovat työstäneet Voikkaan kunnossapidon toimintajärjestelmän sisältöjä. Ulkoasusta ja tietojen syötöstä järjestelmään on vastannut sihteeri Marja-Leena Rantanen.



Kymillä järjestetään eri työpisteissä uuden toimintajärjestelmän käyttöopastusta. Riku Seppälä (vas.) neuvoi sellu-tehtaalla, mistä järjestelmä löytyy ja miten eri osa-alueita pääsee tarkastelemaan. Jukka Andersson kertoi olleensa utelias ja tutustuneensa uuteen järjestelmään jo ennen koulutusta. Hän arveli järjestelmästä olevan hyötyä etenkin uusien työntekijöiden opettaessa.



Timo Johansson on työskennellyt myös vanhojen järjestelmien aikoina ja toteaa uuden järjestelmän olevan huomattavasti aikaisempia parempi.



M a t t i L e h t o

KUNNOSSAPITOPÄÄLLIKKÖ TIMO ÄIJÄLÄ:

Kunnossapito on koko tehtaan asia

Kunnossapito on enemmän kuin pelkkä organisaatorakenteeseen merkitty laatikko, jonka sisälle määriteltyjä tehtäviä tietty henkilöryhmä hoitaa.

UPM-Kymmenen Voikkaan ja Kuusankosken tehtaiden kunnossapitopäällikkö **Timo Äijälä** näkee kunnossapidon laajana, koko tehtaan käsitettävänä kokonaisuutena.

”Ei vain kunnossapitohenkilöstö vaan yhtä lailla käyttöhenkilöstö pitää huolen siitä, että tuotantolaitteet pysyvät toimintakykyisinä. Kunnossapidon periaatteet eri perusteellisuuden aloilla ovat pitkälti samat, vaikka painotukset vaihtelevat. Joku painottaa laatua, toinen käyttövarmuutta ja kolmas tehokkuutta. Paperitehtaalla kaikki toiminnot tukevat päämäärää eli mahdollisimman laadukasta paperin valmistusta.

Eriäviä linjoja kunnossapidon organisoinnista on havaittavissa esimerkiksi metsäteollisuudessa.

UPM-Kymmene näkee kunnossapidon kiinteänä osana tehtaiden toimintaa. Palveluiden ulkoistamisessakin pitäisi toimia järjen kanssa. Välillä tuntuu että ulkoistaminen on trendi ja itsetarkoitus, mitä se ei saisi olla. Sille pitää aina löytyä jokin peruste. On mietittävä tarkkaan, mitä kannattaa teettää ulkopuolisilla. Vieläkin tärkeämpää on pohtia, mitä osaamista halutaan itsellä pitää. Itselähän pitäisi olla paras näkemys siitä mitä tehtaalla tapahtuu”, huomauttaa Timo Äijälä.

TEKNOLOGIA ON LÖYTÄNYT TIENSÄ MYÖS TEHDASYMPÄRISTÖÖN

Suomalaisen teollisuuden investoimista kunnossapitoon on vaikea nähdä kokonaisuutena pelkästään

yhden yhtiön näkökulmasta.

”Kunnossapito on pidemmän aikavälin ilmiö, joka ei näy niinkään vuoden, parin panostuksissa vaan asenteissa ja ajattelutavassa – siinä, kuinka kunnossapidolliset asiat otetaan mukaan alusta saakka investointeja suunniteltaessa. Tämä on parasta ja kaiken lisäksi edullisinta satsausta kunnossapitoon. Huomion kiinnittäminen tuotteen, laitteen tai toiminnon elinkaareen ja sen kustannuksiin on tätä päivää ja myös hyvin järkevää.”

Suomi elää metsästä, ja hyvin koulututtuneilla paperialan ammattilaisilla on edessään turvallinen työura. UPM-Kymmenellä on omia teollisuusoppilaitoksia, joissa tarjotaan alan koulutusta.

”Perusosaaminen tulee kouluista ja työelämä opettaa käytännössä. Ihmisten pitää olla valmiita opettelemaan uusia asioita sitä mukaa kun niitä tulee. Osaajia varmasti riittää, mutta eri asia on se, miten houkuttelevana nuoret kokevat tehdasympäristössä työskentelyn. Alan markkinoinnissa olisi nyt tekemisen paikka. Vieläkin on voimassa melko väärä ja vanhanaikaisia käsityksiä tehdastoiminnasta. Tehtaan ei tarvitse olla edes kovin iso, kun sieltä jo löytyvät kaikki it-maailman jipot laidasta laitaan. Sitä paitsi informaatioteknologia on tehtaassa käytännön sovelluksina, ei keinoitekoisesti luotuna. Siten teknologiasta saa parhaan mahdollisen hyödyn irti myös opiskelua ajatellen.”

Aki Kohonen PK 18:n tilanteesta:

Neljällä avainalueella tartuttava toimeen

Voikkaan paperitehtaan LWC-tuotantoyksikössä on kesän aikana hahmoteltu yksikön johtajan Aki Kohosen johdolla toimenpiteitä yksikön kannattavuuden parantamiseksi. Samalla tutkittiin miten yksikköä johdetaan, minkälaisia ovat palaverikäytännöt sekä katsottiin, mikä voisi olla PK 18:n visio.

Vision yhdeksi osaksi on hahmotumassa ”ansaita pitkällä aikavälillä, omalla toiminnalla, PK 18-linjan uusia.”

Toimeen on tartuttava neljällä avainalueella: tuotantotehokkuus, laajajakautus, laatu sekä kustannustehokkuus on saatava kuntoon. Myös työsuojelu- ja ympäristöasioita tehostetaan.

Tuotantotehokkuus kirvoittaa Kohoselta pisimmän analyysin: ”Tulemme panostamaan hyvin paljon prosessianalyysin ja prosessianalyysin työkalujen saamiseksi sellaisiksi, että päästään tekemään oikeita asioita. Työkalujen avulla pitää tunnistaa, mitkä ovat todelliset syyt siihen, ettei tuotantotehokkuutemme ole sillä tasolla kuin sen pitäisi olla.”

”Kun uskomme tunnustaneemme oikeat asiat, pyrimme ennen muutoksen aloittamista vielä simuloimaan ongelman ja siten varmistamaan sen olemassaolon.”

Tällaisen toiminnan Kohonen nimeää täsmävianetsinnäksi: pyritään löytämään yksittäinen ongelmakohde ja hoitamaan se pois.

”Tulemme myös systemaattisesti katsomaan, miten toimenpiteet tuotantotehokkuuden alueella ovat vaikuttaneet. Lopputuloksen on tietenkin näyttävä tuotantotehokkuuden tunnusluvuissa.”

Jos vaikutus on oikea, asia menee pois päiväjärjestyksestä. Jos vaikutusta ei ole, on keksittävä uusi lähestymistapa. Näin jatketaan, kunnes päästään tuotantotavoitteeseen. Tarkkaa aikataulua ei työlle ole määritelty.

TÄSMÄKORJAUKSIA

Täsmävianetsinnästä seuraa Kohosen mukaan myös täsmäkorjaus, joka ei tässä vaiheessa edellytä isoja investointipankkia. Jo nyt on löydetty merkityksellisiä asioita, joita seisokkien aikana pyritään parsimaan.

”Näin työskennellessä voimme jonnain päivänä tulla tilanteeseen, jolloin investoinneista päättävät luottavat siihen, että Voikkaalla investointien perusteeksi asetetut tavoitteet saavutetaan.”

Toiseksi tavoitematriisin isoksi avainalueeksi Kohonen nimeää laajajakautuksen. Siinäkin työ – Ultra-perheeseen siirtyminen – on lähtenyt käyntiin jo keväällä. ”Paperissamme on myös tiettyjä erikoisominaisuuksia, joita pyritään hyödyntämään Ultra-perheen sisällä”, kiittelee Kohonen.

Kolmanneksi selkeästi tunnistettavaksi avainalueeksi Kohonen nostaa laadun. Laadun tasaisuuteen ja laatuopiokeamien tunnistamiseen



Tomi Heikkilä (vas.), Aki Kohonen ja Juha Hanén työpalaverissa.

tullaan kiinnittämään enemmän huomiota. Tähän liittyy päivittäinen, viikoittainen ja kuukausittainen paperin laatuerojen raportointi ja laadun vaihtelujen minimointi.

Jotta voitaisiin mitata oman toiminnan vaikutusta paperin laatuun, tutkitaan laatuindeksin käyttöönottoa.

Laatuun liittyy myös asiakaspalautteen ja tuotekehityksen yhteyden tiivistäminen. Parannettavaa on niin ikään asiakaspalautteesta kertomisesta kautta koko tuotantoyksikön.

Jatkuu sivulla 26.

”Parasta oli kokemuksen karttuminen”

Kesällä työ tehtailla sujuu useiden lomittajien ja harjoittelijoiden avulla. He varmistavat osaltaan, että homma toimii ja paperia syntyy vakinaisten työntekijöiden viettäessä ansaittua lomaansa. Tänä kesänä Kymin ja Voikkaan tehtailla oman työpanoksensa antoi yhteensä 331 kesätyöntekijää.

Työnhakumenetelmä muuttui tänä kesänä, kun Kuusankosken tehtailla siirryttiin Internetin kautta tapahtuvaan työhakemuksien täyttämiseen. Työvoima- ja henkilöstöpalvelupäällikkö **Anssi Pälvisalo** kertoo, että menetelmä on todettu hyväksi ja se on tullut jäädäkseen. Lisäksi käyttöön otettiin koko konsernin kattava henkilötietojärjestelmä, johon kirjataan myös kesätyöntekijöiden tiedot.

Pälvisalon mukaan tehtailla työskenteli kesätyöläisiä tänä kesänä melko normaali määrä edellisiin vuosiin verrattuna. Kesäihmisistä 247 toimi työntekijälomituksessa ja 84 toimihenkilöharjoittelijoina.

KOKEMUSTA ESIMIESTEHTÄVISTÄ

Puunjalostusta Teknillisessä Korkeakoulussa Otaniemessä opiskeleva espoolainen **Kaisa Kankaanpää** päätyi viime kesänä ensimmäistä kertaa

Kuusankoskelle töihin, kun hänen kouluunsa tuli kyselyitä kesälomittajista. ”Joku oli perunut Kymillä oman paikkansa ja näin pääsin tänne töihin. Tänä kesänä olikin sitten helppo tulla, kun melkein pyydettiin uudelleen, kun olin jo tuttu ihminen.”

Sellutehtaan laboratoriossa työskennelleen Kaisan viime kesän jätevesitarkkailuhommat vaihtuivat laboratorionmestarin lomittamiseen. Varsinaisia laboratoriotöitä työhön ei kuitenkaan kuulunut, vaan Kaisa kertoi työnsä olevan aika pitkälti ”juoksemista” paikasta toiseen ja erilaisten asioiden ja paperitöiden hoitamista. Jokainen päivä toi eteen erilaisia, ennalta arvaamattomia tehtäviä.

”Kesän aikana päivitän muun muassa laboratorion analyysiohjeita uuteen toimintajärjestelmään. Scan-test -menetelmien muuttuminen ISO-järjestelmän mukaiseksi teetti huomattavasti töitä. Kaikesta askareta löytyisi, kun niitä vaan ehtisi



Kaisa seurasi paalivarastoa eli sellun kuljetuksia, kuivausta ja pulperointia.



Arkiston hyllyissä riitti Johanneselle järjestettävää.

tekemään. Ja jos ei muuta, niin sitten laboratorio järjestää tekemistä. Joku paikka hajoaa ja korjaajan etsimiseen menee aikaa”, Kaisa kertoi nauraen.

”Tämä on kiva paikka olla töissä. Olen sellainen ihminen, että tykkään tehdä koko ajan jotain ja täällä ei todellakaan ole loppoaikaa. En ole aikaisemmin ollut esimiestehtävissä ja siksi tämä on hyvää kokemusta myös siltä saralta. Samalla näkee, mitä nämä työt oikeasti pitävät sisällään. Se onkin ihan ehdoton plussa täällä työskentelyssä”, Kaisa summasi.

TYÖSKENTELYÄ OMAAN TAHTIIN

Eerolan arkistossa arkistoharjoittelijana työskennellyt **Johannes Valo** on jo vanha tekijä kesätyöläisenä Kymin tehtaalla. Viime kesä oli kuudes yhtiön hommissa. Aikaisempina kesinä töitä on tehty niin sellutehtaan kuivauskoneella kuin vuorolaboratoriossakin. Historian opiskelijana Johannes haki kuitenkin lopulta oman alan koulutusta vastaavaan työtehtävään ja päätyi arkistoon hommiin ensimmäisen kerran jo edellisessä kesänä.

Johannekselle riitti monenlaista hommaa kesän kuluessa. Hän kertoi työnsä sisältävän muun muassa vanhojen tavaroiden ja asiakirjojen luettelointia ja uusien arkistointia sekä erilaisten vuotuisten hävitysten tekemistä sekä Eerolassa että Kymintehdään alueella sijaitsevassa sivuarkistossa.

”Työhön kuuluu paljon myös asiakaspalvelua. Arkistohan on pääasiassa yhtiön sisäisiä käyttö-

tarkoituksia varten ja esimerkiksi etsimme paljon työtodistuksia ja palkkatietoja eläkehakemuksia tehtäessä. Lisäksi ihmiset voivat tarvittaessa tarkistaa täältä erilaisia yksityiskohtia ja vanhoja asioita. Jonkin verran käy myös ulkopuolisia tutkijoita ja opinnäytetyön tekijöitä, joita autamme aina mahdollisuuksien mukaan.”

Arkistossa työskennellessä työtä voi tehdä pitkälti omaan tahtiin. Johannes totesikin, että hänellä on hyvin vapaat kädet valita, missä järjestyksessä mitään hommaa tekee, koska työnteko ei ole samalla tavalla sidottua koneisiin niin kuin tehtaalla.

”Työ on kyllä vastannut odotuksiani, tai oikeastaan ylittänytkin ne. Työhön sisällä pääsyä on auttanut aikaisempi työskentely yhtiöllä, vaikka se on tapahtunutkin tehtaan puolella. On kuitenkin hyötyä, että tuntee yhtiötä ja sen systeemejä. Lisäksi kiinnostava työympäristö tuo vaihtelua työhön ja jatkuvasti törmää johonkin mielenkiintoiseen”, Johannes kertoi työnsä hyvistä puolista.

TUTUT HOMMAT TUOVAT VARMUUTTA

Toista kesää Voikkaalla työskennellyt **Riina Eklund** teki kesällä kahden työn lomitusta. Hän toimi sekä myyntimallin leikkaajana että malliemäntänä Voikkaan mallihuoneella. Leikkaajan työ piti sisällään erikokoisten myyntimallinäytteiden leikkaamista paperirullilta. Emäntänä Riina tarkisti

Jatkuu sivulla 29.



Riina toimitti myyntimallinäytteet siististi pakattuna Voikkaan mallihuoneelta maailmalle.



Tuomaksen tehtäviin kuului selvittää, pystytäänkö erilaisia osia korjaamaan.



Ruokapalveluita aamusta iltaan

Reilu vuosi sitten Kymin tehtaan ruokahuolto pantiin remontiin. Muutoksen myötä keskuskeittiö siirtyi Koskelaan ja ruoan jakelu tehtaan työmaaruokaloihin alkoi toimia sieltä käsin. Arkinen toiminta on jo asettunut omiin uomiinsa, mutta palveluiden kehittäminen jatkuu koko ajan.

A mica on vastannut Kymin tehtaan ruokahuollosta jo kahden vuosikymmenen ajan. Tänä aikana lounasruokailussa ja muissa palveluissa on ehtinyt tapahtua paljon muutoksia ja uudistuksia. Yksi suuri muutos koettiin reilu vuosi sitten, kun Kuusanniemen keskuskeittiön toiminta siirtyi Koskelaan ja samalla palvelut kokivat uudistuksia.

Kymin ruokaloiden ravintolapäällikkö **Sirpa Koskela** kertoo, että uudella systeemillä on haettu toiminnan järkipäristämistä ja kustannustehokkuutta. Keskittämällä toiminta yhteen keittiöön, jossa ruoan valmistus pääasiassa tapahtuu, pystytään palveluiden tuottamisen kustannukset pitämään paremmin hallinnassa ja vähentämään päällekkäistä toimintaa. Järjestelmän hyödyt näkyvät myös asiakkaille, sillä laadukkaita ruokapalveluja pystytään tuottamaan pienemällä rahalla.

MONIPUOLISTA PALVELUA

Uudella systeemillä on toimittu jo toista vuotta ja alun vaikeuksien jälkeen toiminta on löytänyt omat raiteensa. ”Muutos oli meille vähän kuin hyppy tuntemattomaan, eikä kukaan alussa tiennyt, mitä kaikkea yhdistyminen tuo tullessaan. Oppirahojen kautta ollaan kuitenkin päästy mielestäni ihan mukavaan vauhtiin ja toimintaa kehitetään koko ajan vastaamaan paremmin asiakkaiden tarpeita”, Koskela toteaa.

Toiminnan ehdoton pääpaino on henkilöstöravintolapalveluiden tuottamisessa. Lounaan lisäksi keskuskeittiöstä käsin hoidetaan Kuusanniemen ruoka-automaatteja, erilaisia työmaakahvituksia ja retkievättä. Myös mukaan myyntiä on aloitettu jonkin verran ja sitä on tarkoitus lisätä. Keskuskeittiössä valmistetaan tilauksesta ruokaa ja leivonnaisia, joita saa mukaan jakelukeittiöistä.

”Koskelassa järjestettävät erilaiset yhtiön tilaisuudet työllistävät osaltaan henkilökuntaa arkirutiinien ohessa. Meillä on myös jonkin verran talon ulkopuolisia tapahtumia, joita hoidamme. Yhtiölläiset ja heidän perheensä voivat käyttää tilaa omiin juhliinsa, jolloin me vastaamme tarjoilupuolesta. Tämä muu toiminta kuitenkin lähinnä värittää lounasruokailun parissa tehtävää arkea.”

KESKUSKEITTIÖSTÄ TYÖMAARUOKALOIHIIN

Uuden toimintamallin myötä ruoka valmistetaan ja jaetaan joka arkiamu Koskelasta Kymin tehtaan kolmeen työmaaruokalaan. Kokit saapuvat puoli kuusi keskuskeittiölle ja aloittavat päivittäisen ruoanvalmistuksen. Ensimmäinen erä päivän lounasta lähtee autolla työmaaruokaloihin noin kello kahdeksan aikaan.

Ruoat kuljetetaan jakelukeittiöihin eli paperitehtaan Pastaan, sellun Minttoniin ja Kymintehtaan ruokalaan erityismitoitetuissa astioissa, joissa

kuuma säilyy kuumana ja kylmä kylmänä. Ruoan laadun varmistamiseksi jokaisen ruoan lämpötila mitataan sekä Koskelassa että määränpäässä. Jonkin verran ruokaa laitetaan myös jakelukeittiöissä itse. Herkkien tuotteiden, kuten kananmunien ja kalan, laatu kärsisi turhaan kuljetuksesta, joten niiden valmistaminen paikan päällä on järkevämpää. Lisäksi erilaiset aputyöt perunan ja puuron keittämisestä voileipiä tekoön tapahtuvat jakelukeittiöissä.

”Jakelukeittiöissä on sen verran hyvä varustetaso, että he pystyvät valmistamaan ruokaa tietyiltä osin myös itse. Tärkeintä on miettiä aina kuhunkin tuotteeseen sopiva järkipäinen valmistusmenetelmä. Lähtökohdana on, että tuote pysyy laadullisesti mahdollisimman hyvässä kunnossa”, Koskela sanoo.

TURVALLISTA RUOKAA

Jakelukeittiöt eroavat aukioloajoillaan hieman toisistaan. Paperitehtaan Pasta on toiminnassa lähes poikkeuksetta vuoden jokaisena päivänä. Lounastarjoilu siellä on kuitenkin vain arkena ja viikonloppuisin se toimii pikkulämpimiä tarjoavana kahviona.

Sellun Minttoni puolestaan on auki maanantaista perjantaihin, myös iltavuorojen ajan ja Kymintehtas toimii arkena päiväsaikaan. Joka päivä täytettävät ruoka-automaatit hoitavat lounas- ja välipalatarjontaa muina aikoina.



Sirpa Koskela sanoo asiakkaiden palautteen olevan kehityksen edellytys.

Koskela kertoo, että keittiöiden toimintaa ohjaa pitkälti lainsäädäntö ja isäntäyrittäjien kanssa tehty sopimus palveluiden sisällöstä ja hinnoittelusta. ”Työpaikkaruokailun täytyy täyttää myös tietyt ravintosuosituksot.

Lisäksi lainsäädäntö omavonnasta sitoo työtä hyvin paljon. Esimerkiksi koko henkilökunnan on suoritettava hygieniasaamispassi, jotta voi työskennellä keittiössä. Meillä pätee myös valtakunnalliset kriteerit pukeutumisesta ja käyttäytymisestä. Näillä kaikilla toimenpiteillä pyritään tiettyyn laatuun. Tavoitteena on tarjota turvallista ruokaa niin hygieenisesti kuin terveydellisestikin.”

”Näissä raameissa toimintaa kehitetään ja siinä asiassa myös asiakkaiden palautteella on tärkeä osuus. Otamme mielellämme vastaan toiveita ja palautetta. Meillä on hyvä sähköinen palautejärjestelmä, jonka kautta palautteen voi antaa heti. Toiveitten mukaan yritetään toimia, jos se vaan suinkin on mahdollista”, Koskela sanoo.

EDUSTUSPALVELUT YHTEEN

Amican palveluihin Kuusankosken tehtailla on tullut myös muita muutoksia. Ravintolapäällikkö **Hellevi Salo** on siirtynyt vastaamaan sekä Voikkaan että Kymin henkilöstö- ja edustuspalvelutoiminnoista keskitetyen edustuspalveluiden hoitamiseen. Samalla myös Huvilan ja Voikkaan klubin toiminnot yhdistyivät.



Koskelasta autolla ruoan perille toimittava Katja Hämäläinen mittaa yhdessä Pastan jakelupisteestä vastaavan Anne Pääjalan kanssa, että saapunut ruoka on riittävän lämmintä.



Hellevi Salo vastaa sekä Kymin että Voikkaan henkilöstö- ja edustuspalvelutoiminnoista.

Toimintojen yhteen liittäminen selkeytti ja keskitti edustuspalveluiden hoitamista.

”Huvila ja Voikkaan klubi ovat hyvin samantyyppiset paikat ja toiminta on pitkälti samanlaista. Kummassakin järjestetään erilaisia edustustilaisuuksia ja ne toimivat myös majoitustiloina. Muutokseen vaikuttivat taloudellisetkin seikat. Nyt voimme jakaa henkilökuntaa aina tarpeen mukaan Huvilan ja Klubin välillä sekä keskittää palveluiden järjestämistä, tavaroitten tilauksia ja muita käytännön asioita”, Salo kertoo.

”Meillä kaikki hoidetaan siivousta myöten oman väen voimin. Tämä työ ei olekaan pelkkää ruoan laittamista, vaan myös talon ylläpitoa ja vierailujen onnistumisesta vastaamista, eli kokonaisvaltaista edustuspalvelua.”

Henkilöstön ruokahuollosta Voikkaan tehtaalla huolehtivat henkilöstöravintola Mansonki ja myös toimihenkilöiden ruokapaikkana toimiva Voikkaan klubi. ●



Koskelan keittiössä valmistetaan ruokaa myös erilaisten tilausten mukaan. Kimmo Mylly on yksi Koskelan kokeista.

Asunnot vaihtoivat omistajaa Puistomaalla

Toukokuussa Kuusankosken Puistomaalla tuli myyntiin kahden kerrostalon verran UPM-Asunnot Oy:n omistamia asuntoja. Tasokkaan remontin ja perusparannukset läpi käyneet asunnot kiinnostivat ostajia ja ne myytiin ennätysajassa uusille omistajille.

UPM-Asunnot Oy laittoi toukokuun alussa myyntiin Puistomaalla sijaitsevan Asunto Oy Kuusankosken Länsipuiston, joka käsittää yhteensä 54 asuntoa kahdessa eri rakennuksessa. Myynnin myötä pyrittiin järjeistämään yhtiön asuntokantaa, joka oli käynyt työntekijämäärään nähden liian suureksi. Vastaavanlaisia järjestelyjä on toteutettu myös muilla UPM-Kymmenen tehdaspaikkakunnilla.

UPM-Asunnot Oy:n Kuusankosken toimiston toimistopäällikkö **Arto Ala-Outinen** ja asunto-sihtööri **Riitta Uotinen** kertovat, että Kymin ja Voikkaan henkilöstöjen määrä on vähentynyt vuosien mittaan ja asuntojen tarve on pienentynyt kutakuinkin samassa tahdissa. Nyt sitten päätettiin koemielessä myydä yksi taloyhtiö asukkaille.

”Meidän firman ideahan on, että aina myydään asunnot ensin asukkaille. Jos heitä ei kiinnosta, niin tarjotaan seuraavaksi yhtiöläisille ja vasta sitten muille. Ja tällä menetelmällä toimittiin nykyin. Loppujen lopuksi kuitenkin vain muutama Länsipuiston asukas päätyi ostamaan asuntonsa ja ostajat tulivat pääasiassa yhtiön ulkopuolelta”, Ala-Outinen sanoo.

SUURI KIINNOSTUS YLLÄTTI

Asuntojen näytöt alkoivat kesäkuussa ja jo heinäkuun alkuun mennessä suurin osa asunnoista oli myyty. Myyntiä vauhditti osaltaan taloyhtiössä toteutettu suuri remontti. Taloissa uusittiin putkistot, keittiöt ja kylpyhuoneet sekä yhteiset saunatilat. Lisäksi kaikkiin rappuihin valmistuu ensi

vuoden alkupuolella hissit.

Asuntojen suuri kiinnostus yllätti täysin myyntiä hoitaneen Kuusankosken paikallistoimiston. Ala-Outinen ja Uotinen muistelevat, että kaikki kävi todella nopeasti ja työpäivät venyivät usein pitkiksi.

”Puistomaan kaupat hoituivat kokonaan oman toimiston voimin eli me hoidimme esittelyn, myynnin ja kauppakirjat. Tämä oli meille täysin uusi työ, sillä ennen olemme vain vuokranneet asuntoja. Tehtävä olikin suuri, mutta mieluinen haaste.”

”Vaikka ostajilta ja asukkailta on tullut paljon positiivista palautetta, ei vastaavanlaisia myyntejä ole kuitenkaan tällä hetkellä suunnitteilla. Yhtiöllä on Kuusankoskella vielä yli 250 asuntoa, joista suurin osa on yhtiöläisten ja yhtiön eläkeläisten vuokrakäytössä ja näin tilanne tulee jatkumaan myös lähitulevaisuudessa”, Ala-Outinen toteaa jatkosta.

LÄNSIPUISTOSSA TYYTYVÄISIÄ ASUKKAITA

UPM-Kymmenellä työskentelevä **Sari Suurhamari** asui aikaisemmin vuokralla viereisessä yhtiön talossa. Aikansa vuokralla oltuaan Sari alkoi miettiä oman ostamista ja hyvän tilaisuuden tultua eteen hän tarttui siihen oitis. Ostopäätöstä vauhditti osaltaan se, että asunnon kalleimmat neliöt olivat jo remontoitu, eikä itse tarvinnut laittaa kuin vähän tapetteja ja tehdä muita pieniä asioita.

”Olen tykännyt asua Puistomaalla ja myös tässä uudessa asunnossa olen viihtynyt erinomaisesti. Muutonikin sattui hyvään aikaan kesäkuun lopussa, kun käytävässä ei tehty vielä remonttia. Itse remontti ei minua kuitenkaan häiritse. Muuttaessani tiesin sen kestävän ainakin vuoden loppuun, joten täytyy vain asennoitua asiaan oikein. Ja minullehan siitä sitten on vain hyötyä, kun hissi ja muut korjaukset valmistuvat”, Sari toteaa tyytyväisenä.



Käytävän hissiremontti ei Pakkasia häiritse. "Asiaan täytyy vaan suhtautua oikealla tavalla."

Niskalasta paritalon puolikkaasta Puistokatu 15:een muuttaneet Riitta ja Aimo Pakkanen puolestaan totuttelevat kerrostaloelämään pitkän omakotitaloasumisen jälkeen. Kumpikin myöntää, että muutto vaatii jonkin verran sopeutumista, mutta hyviäkin puolia toki löytyy. "Nurmikon leikkuu, lumityöt ja muut piha-askareet jäävät pois kuvioista. Ja koska meillä on mökkikin, niin siellä kyllä saa multaa kynsien alle ihan tarpeeksi."

Tärkein kriteeri asuntoa katsottaessa oli isännän mukaan hyvä autotalli ja itse asuntokin tarkastettiin vasta autotallin jälkeen. Ylimmässä kerroksessa asuville Pakkasille merkittävä seikka oli myös taloon valmistuva hissi. "Yksi ehto kerrostaloasuntoon päädyttyä meillä oli, että talossa täytyy olla hissi. Vanhemmiten varsinkin on mukava, jos tulee jotain "kremppoja", kun ei tarvitse välttämättä ylimpään kerrokseen kävellä. Muuton aikana kunto tosin koheni huomattavasti, kun rappuja kulki edes takaisin", Riitta Pakkanen nauraa. ●

Riitta Uotinen ja Arto Ala-Outinen kertovat saaneensa asukkailta positiivista palautetta taloissa tehdystä remontista.



Kahden talon jokaiseen rappukäytävään rakennetaan hissit.



MIKÄ UPM-ASUNNOT OY?

UPM-Asunnot Oy on konsernin kaiken asuntokannan omistama osakeyhtiö. Tällä hetkellä konsernin asuntokanta on noin 3500 asuntoa. UPM-Asunnot Oy:n hallitukseen kuuluu mm. Martti Purmonen Kuusankoskelta.

Lajittelun ja hyötykäytön kautta tehokkaaseen jätehuoltoon

Jätehuoltoasiat ovat kokeneet viimeisen kahdenkymmenen vuoden aikana valtavan kehityksen niin koko yhteiskunnassa kuin Kuusankosken tehtaillakin. Tänä aikana on kuljettu pitkä matka jätteiden polttamalla hävittämisestä kattavaan lajittelu- ja hyötykäyttösystemiin ja sitä kautta myös ympäristöystävällisempään toimintatapaan.

Jätehuollon muutoksen aika alkoi 1980-luvun alussa, kun lainsäädäntöä ongelmajätteiden käsittelystä muutettiin. Ennen kaikista jätteistä huolehdittiin itse, jolloin lähes kaikki jätteet päätyivät kaatopaikalle tai hävitettiin polttamalla. Myös ongelmajätteet kokivat saman kohtalon.

Kuusankosken tehtailla kehitys kulki samaa rataa yhteiskunnassa tapahtuvan jätteenkäsittelyn suuntausten kanssa. Ensimmäinen merkki uudesta aikakaudesta oli Voikkaalle hankittu poltettavan jätteen murskauslaite. Se osaltaan muutti suuntaa jätteiden järkipäraseen käsittelyyn ja vähensi samalla kaatopaikalle menevän jätteen määrää.

Tehtaiden nykypäivän jätehuoltoon eniten on vaikuttanut 1994 voimaan astunut uusi jätelaki ja sen pohjalta annetut määräykset. Lain myötä ohjenuoraksi tuli, että kaikki mahdollinen jäte pitää ensin hyötykäyttää, sitten kierrättää ja viimeisenä vaihtoehtona hävittää. Jätelaki ja viranomaisten antamat tehtaiden jätehuoltopäätökset määräävätkin ne puitteet, joissa jätehuoltoasioissa toimitaan.

Kuusankosken tehtaiden ympäristönsuojelun kehityspäällikkö **Harri Jussila** kertoo, että tehtailla on aina tiedon lisääntyessä otettu asioita huomioon ja kehitetty käytäntöjä sen mukaan. Lakien muuttumisen myötä tehtailla on myös jouduttu hakemaan uusia lupia jätteenkäsittelyyn. Lisäksi kaatopaikkojen käyttöönottojen yhteydessä on tullut uusia vaatimuksia.

"Viimeisin vaihe on, että Lamminmäen kaatopaikan suhteen on astunut voimaan uusi määräys.

Alueelle ei saa enää viedä perinteistä sekajätettä ollenkaan, vaan kaatopaikalle kelpuutetaan ainoastaan prosessijätettä ja inerttiä eli ei-orgaanista ainetta sisältävää rakennus-, siivous- ja maa-ainejätettä."

HYÖTYKÄYTTÖ ETUSIJALLA

Tehtailla syntyy tavanomaista jätettä samoin kuin kotitalouksissakin eli jätepaperia, kaatopaikka-, ongelma- ja poltettavaa jätettä. Normaalin sekajätteen lisäksi tulee erilaisia prosessijätteitä, kuten jätevesilietettä, tuhkaa ja soodasakkaa. Kymin ja Voikkaan ympäristölupa määrää, että kaikki hyödyntämiskelpoiset jätteet täytyy joko itse käyttää tai ohjata muualle hyötykäytettäväksi. Hyötykäyttökohteita etsitäänkin jatkuvasti yhteistyössä eri ulkopuolisten tahojen kanssa.

"Kymillä valtaosa prosessista johtuvasta jätteestä on tuhkaa ja soodasakkaa. Tielaitos on ottanut tuhkaa asfaltin lisäaineksi ja sitä käytetään myös metsän lannoitteena. Kuori ja bioliete taas poltetaan energiaksi. Jätteestä saadaankin merkittävä osa omaan energiakäyttöön ja esimerkiksi Kymin sellutehdas on omavarainen käytön suhteen", kertoo ympäristötekniikko **Veikko Lehtinen** Kymiltä.

Voikkaan tehtaalla suurin hyötykäyttö tulee jätteiden poltosta. Kaikki Kuusankosken tehtailla syntyvä poltettava energia- ja rakennusjäte vietään Voikkaan höyryvoimalaitokselle poltettavaksi. Lisäksi poltetaan oman tehtaan kunnossapidosta tulevia strasselirättejä ja paperikoneen päänvientinaruja.

Ympäristötekniikko ja höyryvoimalaitoksen ylimestari **Sakari Ahola** sanoo, että oman talon jätepussit sekä narut ja rätit laitetaan suoraan polttokattilaan. "Muualta tehtaalta ja Kymiltä tuleva jäte syötetään jätemurskaimeen, joka murskaa jätteen polttokelpoiseksi. Sen jälkeen murske kulkee

kuljetinta pitkin kattilaan polttoon ja muuttuu sitä myöten energiaksi. Poltto pienentää kaatopaikalle vietävän jätteen määrää ja hyöty voidaan muuttaa suoraan rahaksi, joka säästyy kaatopaikkakustannuksissa.”

“Voikkaalla suurin määrä jätettä tulee kuitenkin jäteveden puhdistuksessa syntyvästä primäärlietteestä. Se on pystytty käyttämään viime vuosina kokonaan hyödyksi käytöstä poistettujen kaatopaikkojen maisemoinnissa. Lietettä on koeluontoisesti käytetty myös kevyenliikenteen ajoväylien ja liikuntareittien pohjustamiseen. Soveltuvuus tähän tehtävään on hyvä, koska liete on puhdasta luonnontuotetta, eikä sisällä mitään myrkkijä,” Ahola toteaa.

KAIKKI LÄHTEE LAJITTELUSTA

Tehtailla kerättävä jäte on jaoteltu neljään eri jätelaeluokkaan, keräyspaperiin, kaatopaikka-, energia- ja ongelmajätteeseen. Jokaiselle jätelajille löytyy omat astiat eri puolilla tehtaita sijaitsevista keräilypisteistä. Myös jokaisella osastolla on omat keräilyastiansa. Konttoreissa lajittelu tapahtuu pääasiassa oransseihin energiajättepusseihin ja mustiin kaatopaikkapusseihin sekä erikseen kerätävään hyötypaperiin. Tehdasosastoilla löytyy omat astiansa myös ongelmajätteille.

Energiajätteen kerääminen oransseihin pusseihin on kohtuullisen uusi asia. Osaltaan tästä johtuen jätteiden lajittelu ei toimi vielä halutulla tavalla.

”Suurin ongelma on tietämättömyys, koska työ on vasta niin alussa. Lisäksi ohjeistus on ollut vielä keskeneräistä, mikä osaltaan vaikuttaa lajittelun onnistumiseen. Tänä syksynä onkin tulossa sekä Kymille että Voikkaalle kaikille osastoille ja keräilypisteisiin opastaulut, joissa kerrotaan aina kuhunkin astiaan soveltuvan jätteen laatu. Kylteissä on pyritty listaamaan nimenomaan täällä tehtaalla syntyviä jätelajeja, jotta ne olisivat mahdollisimman käyttökelpoisia”, Lehtinen ja ympäristöpäällikkö **Ismo Taskinen** kertovat syksyn aikana tapahtuvasta uudistuksesta.

Jatkuu seuraavalla sivulla.



Voikkaan höyryvoimalaitoksen polttokattilassa jätteet muuttuvat energiaksi 850 asteen lämpötilassa. Tilannetta tarkkailee Sakari Ahola.



Sekä Voikkaalla että Kymillä asennetaan jätteiden keräilypisteisiin kyltit, jotka kertovat aina kuhunkin jätelavaan ja roskikseen kelpaavan jätteen laadun. Martti Pigg (vas.), Raimo Hurmalainen ja Veikko Lehtinen uskovat kyltitysten auttavan jätteiden lajittelussa.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

Lajittelun ja hyötykäytön...

”Merkintöjen selkeys on oleellinen tekijä siinä, että jätteiden lajittelu onnistuu. Lisäksi tarvitaan kuitenkin halua ja viitseliäisyyttä, että jätteet jakesetaan aina lajitella ja toimittaa oikeaan astiaan. Jätteen lajittelu onkin osa ihmisten työtä ja ammattaitoa”, Taskinen painottaa.

Tietämyksen lisäämiseksi on jätteiden lajittelusta järjestetty koulutustilaisuuksia ja asiasta on tiedotettu KuusankoskiNetissä. Osana kampanjaa on myös Kymillä kiertävä näyttelytaulu, jossa on kerrottu konttori- ja muissa sisätiloissa kerättävästä poltettavasta jätteestä. Voikkaalla vastaava taulu löytyy Mansongista.

KULJETUKSET PÄÄOSIN OMIN VOIMIN

Jätteiden kuljetus hoidetaan pääasiassa omien kuljetusosastojen voimin ja ulkopuoliset jätefirmat hoitavat vain joitakin tyhjennyksiä.

Kymillä autot käyvät keräämässä tehtaan alueelle sijoitettuja jätelavoja ja tyhjentävät niiden sisällöt tehdasalueella olevalle siirtokuormausasemalle. Sieltä eteenpäin jätteet lähtevät isoissa konteissa loppusijoituspaikkoihin. Poltettava energia- ja rakennusjäte lähtee Voikkaalle, inertti prosessi- ja rakennusjäte viedään yhtiön kaatopaikalle Lamminmäkeen ja sekalainen jäte menee Anjalan-koskelle Kymenlaakson Jäte Oy:lle.

Kymin kuljetuksista vastaava kuljetusteknikko **Martti Pigg** kertoo, että jätteiden lajittelun onnistuminen tulee esiin kuljetusvaiheessa. ”Toisinaan esimerkiksi kaatopaikkakuormasta voi löytyä peltiä, puutavaraa, sähköliesiä ja muuta sinne kulumatonta. Jätteiden erittely oikeisiin paikkoihin teettää sitten kuljettajille kohtuuttoman paljon työtä, eikä tähän yleensä ole edes mahdollisuuksia.”

”Vaikka lajittelussa löytyy vielä sanomista, on homma kuitenkin menossa koko ajan parempaan suuntaan. Me tarkkailemme lavoja ja jos toteamme virheitä jätteiden käsittelyssä, niin asia korjautetaan aina sillä osastolla, missä ongelma on havaittu. Meillä on kaatopaikalle vietävät tonnimäärät

pudonneet, mikä tarkoittaa sitä, että jätettä on saatu menemään enemmän polttoon. Hyvässä vauhdissa oikeaan suuntaan ollaan siis menossa,” Pigg lisää tyytyväisenä.

Voikkaalla energiajäte kerätään höyryvoimalaitoksen jätemurskaimen läheisyyteen ja kaatopaikkajätteet lähtevät oman kuljetusosaston voimin eteenpäin kuten Kymilläkin. Myös hyötypapereiden kuljetuksen hoitavat omat autot. Ongelmajätteiden keräilystä sen sijaan huolehtii ulkopuolinen yrittäjä.

”Jätteiden lajittelu ei ole vielä niin tarkkaa kuin pitäisi. Sen täytyisi lähteä jokaisesta itsestä, eivätkä siivoojat ja autojen kuljettajat voi tätä työtä tehdä muiden puolesta. Meillä asiasta tiedotettiin ja koulutettiin keväällä, mutta edelleen täytyy puhua ja kiinnittää asiaan huomiota. Kaatopaikalle menee valitettavasti vielä paljon sellaista, mikä kelpaisi energiajätteeksi”, puhtaanapidon päivämestari **Ari Vuorinen** harmittelee.

HYÖTYKÄYTÖN MERKITYS KOROSTUU ENTISESTÄÄN TULEVAISUUDESSA

Tehtaiden jätehuollon tavoitteena on, ympäristöllisten lähtökohtien lisäksi, päästä lajittelua tehostamalla puoleen nykyisestä määrästä kaatopaikkasijoitettavassa jätteessä. Yksi mittari jätehuollon onnistumisessa onkin juuri kaatopaikalle menevän jätteen määrä.

Jussila näkee jätehuollon yleisenä kehityksenä, että valtion keräämät verot jätehuollon osalta tulevat lisääntymään. Tällöin korostuu entisestään hyötykäyttöön saadun jätteen määrä. ”Tulevaisuudessa tullaan varmasti kiinnittämään myös entistä enemmän huomiota jätteen hyödyntämiseen prosessissa ja siihen, ettei jätettä itse asiassa synnykään niin paljon, koska se saadaan pysymään mukana prosessissa. Silloin jäte voidaan tavallaan myydä tuotteen hinnalla sen sijaan, että siitä maksettaisiin jätehuoltomaksua.”

Kaiken kaikkiaan Kuusankosken tehtailla ollaan onnistuttu jätehuollossa hyvin, mutta aina löytyy parantamisen varaa. Ympäristöpuolen väki haluaakin korostaa, että asioiden onnistuminen lähtee jokaisesta itsestä liikkeelle. ”Tietysti tarvitaan oppia ja tietämystä, etenkin lajittelupuolella. Mutta jos itse kukin haluaa asian eteen tehdä töitä, niin lopputulos on parempi”, Ahola muistuttaa. ●



Teksti: Ulla Parikka,
kuva: Soile Kärhä

PETO-työryhmäläiset ovat tyytyväisiä työnsä tuloksiin. Uusi perehdyttämisen- ja työnopastuskäytäntö otettiin käyttöön alkusyksystä molemmilla tehtailla. Kuvassa vas. Arto Ahlberg, Antti Kauppi ja Marko Lummio. Pekka Nykänen ei ollut kuvaushetkellä paikalla.

Perehdyttämisen- ja työnopastuskäytäntö uudistui

Kymin ja Voikkaan tehtailla otettiin alkusyksystä käyttöön uusi, yhtenäinen työnopastus- ja perehdyttämiskäytäntö. Tavoitteena on, että jokainen työhön tuleva saa oikeanlaisen perehdytyksen ja työnopastuksen. Sen avulla luodaan ihmisille tehtaista ja niiden toiminnan tavoitteista myönteinen mielikuva, joka on tärkeä osa UPM-Kymmenen uutta brändiä.

Aikaisempi käytäntö oli hyvin kirjava. Molemmilla tehtailla ja osastoillakin oli erilaisia ajan saatossa vakiintuneita, mutta puutteellisia toimintatapoja. Perehdyttämisen tärkeys oli sisäistetty ja käytössä vain sellutehtaalla.

Työryhmä **Arto Ahlberg, Antti Kauppi, Marko Lummio** ja **Pekka Nykänen** askaroivat asian parissa ja kasasivat paketin, jonka avulla tulokas saa kaiken sen tiedon ja taidon, mitä tarvitsee suoriutuakseen työtehtävistään. Paketin sisältöä päivitetään jatkuvasti saatujen käyttökokemusten perusteella.

Uusi, yhteinen käytäntö rakennettiin sellutehtaan mallia mukaillen. Työryhmä teki huolellista taustatyötä ja sai hyviä vinkkejä myös UPM-Kymmenen muiden tulosyksikköjen toimintamalleista. Entiseen toimintatapaan verrattuna kaikkein eniten muuttuu perehdyttämiskäytäntö.

Sekä Kymin että Voikkaan perehdyttämisen- ja työnopastusohjeet ovat uudessa Notes-tietokannassa, jonne on linkitysten avulla mahdollisuus päästä monesta paikasta, esimerkiksi intranetin kautta. Samassa tietokannassa sijaitsevat myös työntekijöiden tehtävänkuvaukset.

Tietokanta on tehty käyttäjäystävälliseksi: kaikki asiaan liittyvä ohjeistus on samassa paikassa, joka löytyy nopeasti. "Nyt meillä on ensi kertaa seikkaperäinen kuvaus perehdyttämisestä ja työnopastuksesta", työryhmäläiset toteavat tyytyväisinä. Myös dokumenttien arkistointi pysyy jatkossa paremmin hallinnassa.

Esimieskunta on tässäkin asiassa avainasemassa. Syksyn mittaan heille järjestetään infotilaisuuksia, joissa tutustutaan uuteen tietokantaan ja käytäntöön.

Henkilöstöryhmien edustajille pidettiin jo oma infotilaisuus, jossa asian vastaanotto oli myönteinen. On tarkoitus tehostaa perehdyttämisen- ja työnopastuskoulutusta entisestään. Hyviä, koulutettuja perehdyttäjiä ja työnopastajia tarvitaan etenkin lähivuosina, jotta talossa olemassa oleva tietotaito saataisiin siirretyksi mahdollisimman kattavasti tulokkaille.

Perehdyttämisen yhteydessä jaettavaan materiaaliin on myös haluttu kiinnittää huomiota. Tästä ovat esimerkkeinä pian valmistuva Tervetuloa taloon -opas ja konsernin Turvallisuusopas.

Arto, Antti, Marko ja Pekka korostavat, että nyt käyttöön otetun ohjeistuksen tarkoituksena on ihmisen huomioiminen, hänen motivointinsa, hyvinvointinsa ja turvallisuutensa. ●

```
File -> Database -> Open
-> Server: intra 01/UPM -> Kuu -> Ohjeet
-> Kuu työnopastus & perehdyttäminen
```

Voikkaan PK 11:n valtit:

Joustava tuotanto ja hyvä tekninen laatu



Voikkaan paperitehtaan PK 11:llä valmistetulla, pääasiassa aikakauslehtiin käytettävällä UPM Satinilla on monta hienoa ominaisuutta. Paperin satiinimaiselle pinnalle painetut kuvat kiiltävät kauniisti. Koska matta pinta itsessään ei kiillä, on tekstiä helppo lukea. Miellyttävyyttä lisää se, että paperi tuntuu sormissa pehmeältä, mutta tukevalta. Koska tuotteen ajettavuus painokoneissa on erinomainen, ei ole ihme, että mm. Helsingin Sanomien Kuukausiliite on jo vuosikausia painettu UPM Satinille.



Jatkuu seuraavalla sivulla.



Paperikoneen ohjaamossa valvotaan, että prosessi kulkee niinkuin pitääkin ja tuloksena on laadukasta paperia.

Voikkaan paperitehtaan PK 11 oli käynnistyessään vuonna 1961 tuotantokyvyltään Suomen suurin paperikone. Vuonna 1986 toteutettu tuotantosuunnan muutos sanomalehtipaperista päällystettyyn paperiin toi PK 11:n paperinvalmistustekniikan eturiviin. Innostuneen henkilöstön opitua käyttämään uudistettuun koneeseen asennettuja SDTA (lyhytviipymä) -päällystysyksikköä, kuivaimia ja mattakalanteria saatiin markkinoille menestystuote.

”Tuote, nykyään nimeltään UPM Satin, on edelleenkin hyvä ja henkilöstö motivoitunutta”, sanoo PK 11:n tuotantopäällikkö Filip Sundholm. UPM Satin kuuluu MFC-papereihin eli se on paperikoneen yhteydessä olevalla päällystysyksiköllä päällystettyä (Coated) ja sen jälkeen kiillotuskalanterilla (Machine Finished=konekiillotettu) viimeisteltyä aikakauslehtipaperia.

PAINEHIOKKEESTA PAPERIKSI

MFC-paperin keskeisin raaka-aine on hioke. Sen osuus paperissa on lajista riippuen 40 prosentin alle tai päälle. Vuodesta 1991 lähtien hioke on toimitettu PK 11:lle Voikkaan painehiomon kakoslinjalta.

Kuusipuu painetaan painehiomossa hiomakiveä vasten ylipaineessa. Ylipaineen ansiosta veden kiehumispiste kohoaa ja puun ligniini eli liima-aine pehmenee ja kuidut irtoavat. Ligniini ja muut puun aineosat seuraavat kuitujen mukana prosessissa paperikoneelle saakka.

Tästä seuraa, että paperikoneella ns. määränpään kemian hallinta on vaikeampaa kuin käytettäessä pelkkää sellukuitua.

Painehioke myös valkaistaan hiomolla. Prosessissa käytetään peroksidia, silikaattia ja lipeää. Valkaisu kestää pari tuntia. Laimennuksen jälkeen

massa varastoidaan hiomolla ennen sen pumppaamista paperikoneelle.

Hiomakoneilla puun kuidut muokkautuvat niin, että erillisiä jauhimia ei hiomolla tarvita. Jauhautuneisuusasteen kertoo freeness-lukema. Noin vuosi sitten käyttöön otetuilla sihteillä erotetaan liian pitkät ja paksut kuidut massasta.

NEJÄNNES SELLUA

Sellun osuus PK 11:n valmistamassa UPM Satinissa on reilu neljännes; ohuissa lajeissa sellua on enemmän, paksuissa vähemmän.

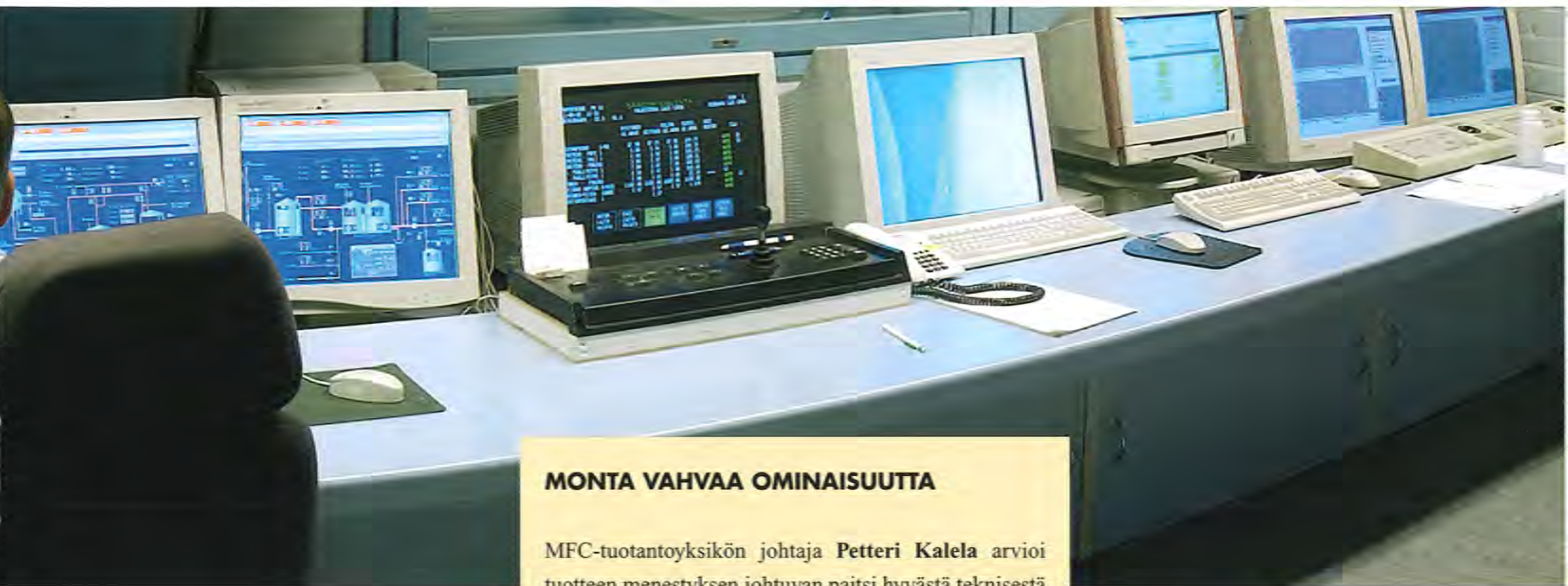
Mäntysellu tuodaan Voikkaalle paalimuodossa pääasiassa Kaukaan sellutehtaalta Lappeenrannasta, joskus ostetaan myös Joutsenon sellua. Selluvastana toimii vuonna 1903 valmistunut halli, jossa 1970-luvun loppuun saakka toimi pakkakäärettä tuottanut PK 14

Varastokuljettimen loppupäässä paalilangat irrotetaan ja käsitellään automaattisilla laitteilla. Pulperointi eli sellun liettäminen käynnistyy automaattisesti sellun varastotornin pinnan laskettua asetetun rajan alle.

Paperikonehallissa sellumassa kulkee syöttösäiliöstä jauhatukseen ja edelleen sekoitussäiliöön, johon johdetaan myös hioke.

PÄÄLLYSTYSTÄ JA KALANTEROINTIA

PK 11:n viiraosa koostuu tasoviiraosasta ja sen päällä olevasta yläviraosasta. Paperi päällystetään koneen yhteydessä olevilla teräspäällystysyksiköillä. Kaoliinista, lateksisista ja tarvittaessa myös CMC:stä koostuva päällystyspasta painetaan suuttimella paperin pinnalle. Suuttimen reuna toimii sivelyteränä, joka säätää paperiin jäävän pastan paksuuden. Päällystemäärät vaihtelevat lajikohtaisesti. Eräissä lajeissa käytetään myös optista kirkastetta.



MONTA VAHVAA OMINAISUUTTA

MFC-tuotantoyksikön johtaja **Petteri Kalela** arvioi tuotteen menestyksen johtuvan paitsi hyvästä teknisestä laadusta, ainakin kahdesta ominaisuudesta: ”Koska paperi ei kiillä, lukeminen on miellyttävää. Toisaalta mainostajat ovat tyytyväisiä, koska painetun pinnan kiilto on hyvä. Näin syntyy hyvältä painojäljeltä vaadittava voimakas kontrasti.”

”Mattapintainen paperi myös tuntuu hyvältä kädes- sä. Korkean ominaistilavuutensa eli bulkin ansiosta se on myös ryhdikäs.”

Hyvän lopputuotteen teko alkaa Kalelan mukaan jo pohjapaperista: pastan pitää asettua oikein sen päälle. Asiakaspalveluinsinööri **Aleksi Pekkanen** lisää, että päällystyspigmentin koostumuksen ja määrän pitää olla oikea. Kalanteroinnin puolestaan tulee antaa riittävästi sileyttä, mutta ei liikaa kiiltoa. Satinin vahvaksi ominaisuudeksi Pekkanen luonnehtii hyvän ajettavuuden painolaitoksissa. ”Alle kaksi prosenttia rullista aiheuttaa katkoja.”

Päällysteen kuu- vaus tapahtuu sähköinfran, leijukuivai- men ja höyryryhmän avulla. Seuraavaksi paperi kalanteroidaan kahdella mattaka- lanterilla halutun sileyden, kiillon ja paksuuden saavutta- miseksi.

Tuotantopäällikkö Sundholm toteaa PK 11:n tuotantokyvyn, 150 000 tonnia, ole- van pieni lajissaan. ”Olemme kuitenkin

joustavia; ammattitaitoinen ja kokenut konemie- histö pystyy tekemään lajinvaihtoja nopeastikin. Myös laatumme on kilpailukykyistä muihin tuot- tajiin verrattuna.”

Voikkaan MFC-yksikön johtaja **Petteri Kalela** huomauttaa, että PK 11:n tuotannon määrä on vain kaksi prosenttia päällystetyn paperin kysynnästä Euroopassa. ”Valmistamallemme tuotteelle on siellä hyvin tilaa.”

MARKKINA-ALUE LAAJENEE

Kalelan mukaan aina ei ole järkevää viedä paperia Voikkaalta Eurooppaan. UPM-Kymmene -konser- nin Augsburgin ja Stracelin tehtaiden valmistama UPM-Satin on Euroopassa kilpailukykyisempi, koska kuljetusmatkat ovat lyhyempiä. Jämsäkos- kella toimivalla MFC-koneella on voitettavanaan samat logistiikan rasitteet kuin Voikkaan PK 11:llä.

”Siksi Voikkaan yksikkö hakeekin kasvua globaaleilta markkinoilta, muun muassa USA: sta, Englannista ja Skandinaviasta. Tämä kehitys

tapahtuu hyvässä yhteistyössä aika- kauslehtitoimialan kanssa.”

Asiakaspalve- lupäällikkö **Anne Lihvosen** mukaan USA:n isoille mark- kinoille on mahdol- lista päästä, mikäli tarjoaa erikoistuot- teita. ”Myyntityötä jouduttaneen lisää- mään myös Kauko- idässä.”

Lihvonen muistuttaa, että

UPM-Kymmenen Satin-tuotepereheessä Voikkaa pystyy tarjoamaan kaikkein vaaleimman eli 85 %: n version.

Lähes kaikki PK 11:n valmistama paperi käyte- tään lehtien ja erikoisaikakauslehtien painatukseen. Koulukirjojen pientä osuutta on tarkoitus kasvattaa. Tällä hetkellä eniten MFC:tä menee koulukirjojen paperiksi Unkariin.

Noin puolet MFC-tuotantoyksikön asiakkai- ta on painolaitoksia ja toinen puoli kustantajia. ”Riippuu maasta, kustantajasta ja lehdestä, ostaako paperin lehti itse vai painolaitos”, kertoo Kalela.

”On suuri luottamuksen osoitus, että olemme itävaltalaisen painolaitoksen Goldmanin päätoi- mittaja. PK 11:n paperia käytetään mm. Itävallan suurimmassa yleisaikakauslehdessä, nimeltään News.”

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Voikkaan PK 11:n valtit...

TUTTU KUUKAUSILIITE

Monelle suomalaiselle pintapainoltaan 51-grammainen UPM Satin on tullut tutuksi Helsingin Sanomien Kuukausiliitteen paperina. Myös mm. ET-lehti, Paperiliitto, STTK-lehti sekä Kunta ja Me painetaan Voikkaan PK 11:n paperille Sanoma Oy:n Hansaprintissä.

"Paperi ei ole aiheuttanut teknisiä ongelmia, ei kirputellut ja rullat ovat olleet hyviä" toteaa tuotantopäällikkö **Pekka Salavirta** Hansaprint Oy:stä.

"Lukijat ja ilmoittajat arvostavat Kuukausiliitteen painoasua. Se on huolella tehty lehti: valokuvilta ja ilmoitusaineistolta edellytetään korkeaa tasoa. Siksi myös paperin on oltava hyvää," sanoo Salavirta ja muistelee Sanomapainon olleen kehittämässä Kuukausiliitteessä käytettävää paperia.

"UPM Satin on parempaa paperia kuin tällaisissa liitteissä on totuttu käyttämään", toteaa Kuukausiliitteen graafikko **Mirka Kolehmainen**. Ainoan huomautuksen aiheen hän löytää opasiteetista eli läpinäkyvyydestä. "Siksi käytämme kuudella ensimmäisellä sivulla hieman paksumpaa paperia ja sisäsivuissa 51-grammaista."

"Muuten olemme paperiin tyytyväisiä. Painojälki on hyvä, kuten myös kontrasti."

"Enimmäkseen paperi on toiminut varsin hyvin. Vaikka kiillotetumpi ja paksumpi olisi kuvien kannalta vielä parempi, ei rasteripiste nytkään kasva liikaa ja 'tumma pää' toistuu hyvin sanomalehtipaperiin verrattuna", luonnehtii lehden kuvatoimittaja **Kari Soinio**.

"Koska paperi ja paino ovat ensiluokkaisia, olemme tarkkoja kuvien laadun suhteen. Originaalien ja reprotyön on oltava ykkösluokkaa. Samasta syystä olemme siirtäneet reprotyön toimitukseen." ●

Neljäällä avainalueella...

JOKAPÄIVÄISTÄ TYÖTÄ

Työtä on paljon, myöntää Kohonen, mutta painottaa, että epäonnistumiset eivät saa masentaa. "Mottona pitää olla, että yhtä onnistumista kohden on kaksi- kolmekymmentä epäonnistumista. Tieto epäonnistumisesta on yhtä arvokas kuin onnistumisestakin."

Onnistumista – kunhan se pystytään numeroina osoittamaan – juhlietaan yhdessä.

Kohonen korostaa, että tuloksen parantaminen ei ole projekti, vaan jokapäiväistä työtä: "Aina kun opitaan jotain, se dokumentoidaan ja käydään avainhenkilöiden kanssa lävitse, jotta kaikki tietävät saman asian. Tieto tallennetaan siten, että se on käytettävissä myös vaikkapa viiden vuoden kuluttua. Työn painopiste siis muuttuu, koska keskeytymme eri asioihin kuin aikaisemmin."

TYÖNTEKIJÄT ENEMMÄN MUKAAN

Linjan uudentyypistä johtamista ryhdytään harjoittelemaan rauhallisesti. Palaverikäytäntöä uusitaan mm. siten, että työntekijät osallistuvat kokouksiin entistä tiiviimmin ja esimerkiksi paperikoneen hoitaja tuo aamupalaveriin oman näkemyksensä. On myös hahmoteltu henkilöstön edustajien mukaan ottamista LWC-johtoryhmän työhön. ●

Jatkoa sivulta 9.

Yhteinen toimintajärjestelmä *Kymille ja Voikkaalle*

TAUSTALLA PROSESSIMAINEN AJATTELU
Kymin WFC-tuotantoyksikön johtaja **Timo Johansson** on ollut mukana työstämässä uutta toimintajärjestelmää paperitehtaan osalta. Hän kertoo oman roolinsa olleen lähinnä päälinjausten ja järjestelmään tulevien olennaisten asioiden miettimistä.

"Uuteen järjestelmään tulee paljon erilaisia prosessikuvauksia, jotka tuovat järjestelmään prosessinomaisuutta ja sitä kautta antavat uusia elementtejä etenkin asiakaslähtöisyyden parantamiseen. Vanhasta järjestelmästä siirretään toki osittain asioita uuteen, mutta tietyt asiat tulevat kuitenkin muuttumaan selvästi. Enää ei kirjata ylös itsestäänselvyksiä, vaan otetaan mukaan työhön olennaisesti liittyvät ja jokaista yksikköä palvelevat asiat."

Toimintajärjestelmä toimii jokapäiväisessä työssä lähinnä peruskäsikirjana. Sen kautta on kuitenkin mahdollisuus tutustua omaa ympäristöä laajempaan alueeseen ja saada tietoa muistakin kuin omasta prosessista. Tätä kautta saadaan lisättyä myös vuorovaikutteisuutta.

Johanssonin mielestä ainoa tapa saada ihmiset käyttämään järjestelmää on, että käyttäjät itse kokevat sen hyödylliseksi. "On aina haaste saada ihmiset käyttämään uutta järjestelmää. Mutta kun järjestelmä kasvaa jo rakentamisvaiheessa osaksi esimiesten tekemisiä, niin siitä se etenee askel kerrallaan osastoille ja työikäntöihin. Aika paljon onnistumiseen ratkaisee, kuinka me itse uskomme työhön alkuvaiheista lähtien. Meidän pitää pystyä luomaan sellainen järjestelmä, että ihmiset kokevat sen hyödyntämisen omassa työssään tärkeäksi."

children's hour

- TUNTI LAPSELLE

Suomen lasten ja nuorten säätiön keräys
UPM-Kymmenessä

Tunti lapselle, apua nuorille

Hyvät UPM-kymmeneläiset kollegat,

UPM-Kymmene Oyj:n suomalainen yhteistyöryhmä on kokouksessaan 4.6.2003 päättänyt suhtautua myönteisesti Suomen lasten ja nuorten säätiön ehdotukseen järjestää "Tunti lapselle" -keräys Suomessa.

Olemme jo kerran aikaisemmin näyttäneet hyvää esimerkkiä muille teollisuuden aloille Suomessa osallistumalla nuorten auttamiseen heidän päivänpolttavissa ongelmissaan. Ne eivät pienene tulevaisuudessa ja siksi apu on tarpeen myös yksityishenkilöiden suunnalta. Tällä kertaa myös muita suuryrityksiä on mukana Suomen lasten ja nuorten säätiön keräyksissä, mm. Nokia, Metso ja TVO.

Nyt suoritettava avustuskeräys on tarkoitus toteuttaa samoin kuin edellisellä kerralla pyytämällä jokaiselta henkilökohtaisesti suostumus yhden tunnin palkan pidättämiseksi suoraan palkasta.

Keräyksen tuotosta käytetään 70 prosenttia avustustyöhön Suomessa ja 30 prosenttia ohjataan käytettäväksi Balkanin lasten hyväksi. Suomeen jäävä keräyksen tuotto kohdennetaan tehdaspaikkakunnille, siten että se tukee parhaiten ongelmaisia nuoria sekä ennaltaehkäisevää toimintaa nuorten hyväksi.

Konsernin YT-ryhmä toivoo koko henkilöstön sitoutuvan keräykseen, lastemme ja lastenlastemme paremman tulevaisuuden turvaamiseksi.

Konsernin suomalaisen yhteistyöryhmän edustajat: **Tarja Pitkänen** Pietarsaari, **Kaarina Tuominen** Lohja, **Keijo Porkka** Heinola, **Martti Lempinen** Rauma, **Markku Kankainen** Jämsänkoski, **Pauli Kolehmainen** Kaipola, **Jari Kääpä** Voikkaa, **Mauri Kinnunen** Kajaani, **Markku Pekkanen** Kaukas, **Jari Nilosaari** Lappeenranta ja **Markku Korva** Pietarsaari.

Taitajat kohtasivat *WorldSkills* -kisoissa *Sveitsissä*



Pasi Jussilan mielestä kisailu Sveitsissä oli mukava kokemus.

Kesäkuussa pidettiin Sveitsin St.Gallenissa WorldSkills -kisat, johon osallistui nuoria opiskelijoita 39:stä eri maasta ympäri maailmaa. Joka toinen vuosi järjestettävät ammattitaito-olympialaiset keräsivät tänäkin vuonna omien ammattialojensa parhaimpia kisaamaan ammattitaidollisesta osaamisesta. Suomen joukkueessa oli mukana edustaja myös Kymin teollisuusoppilaitoksesta.

Kymin teollisuusoppilaitoksessa automaatiopuolella opiskelevan Pasi Jussilan tie WorldSkills -kisoihin alkoi vuoden 2001 Suomen taitajakilpailusta, jossa Pasi voitti oman sarjansa, teollisuussähköasennuksen. Kun sitten viime vuoden loppupuolella Kymin teollisuusoppilaitoksen opettajalle Marko Mäelle tuli kyselyjä mahdollisista kisoihin osallistujista, tiesi hän kysyä Pasia mukaan.

”Tiesin Pasiin osaavaksi ja rauhalliseksi, mutta kuitenkin nopeaksi tekijäksi, joten hänessä oli potentiaalia kisaan. Ja vaikka muut osanottajat olivat valmistautuneet karsintoihin täysillä jo muutaman kuukauden ajan, päätimme kuitenkin lähteä mukaan yrittämään Pasiin ilmaistua halukkuutensa.”

Voitettuaan karsinnat olympialaisiin pääsijöistä Pasilla alkoi muutaman kuukauden kestänyt tiukka valmentautumisjakso, joka piti sisällään erilaisia kursseja ja valmentautumista yrityksissä sekä itse kisatehtävän harjoittelua. Pasiin henkilökohtaisena valmentajana toimi Länsi-Uudenmaan aikuiskoulutuskeskuksen Jarmo Kainumaa, joka myös vastasi Industrial control -lajin lajipäällikkönä suuresta osasta koulutuksesta aiheutuneista kuluista.

Sponsoriapua Pasi sai eri asennusyrityksiltä sekä Kouvolan ammattioppilaitoksesta ja Kymin tehtaalta työkalujen ja -vaatteiden muodossa. Lisäksi Kymi maksoi palkan koulutusajalta, jonka Pasi olisi muuten viettänyt opintoihinsa kuuluvassa työnkierrossa tehtaalla.

KISAT MUKAVA KOKEMUS

Sveitsissä Pasiin lajissa oli osanottajia 20 eri maasta. Tasaisessa sarjassa kukaan ei ehtinyt tehtävässä aivan loppuun asti 22 tunnin määräajassa. Pasiin sijoitus kilpailussa oli kahdestoista ja hän sai myös diplomin, jolla palkitaan hyvin menestyneet kilpailijat.

”Tehtävänä oli toteuttaa vesisäiliön pinnansääntöjärjestelmä, jossa kaikki tarvittavat osat täytyi tehdä itse aina logiikkaohjelmaa ja ohjauskeskusta myöten. Lisäksi kilpailussa oli kolme tunnin mittaista tehtävää, jotka sisälsivät vian etsintää ja piirisuunnittelua. Kaikki meni oikeastaan ihan hyvin, mutta aika vaan loppui vähän kesken”, Pasi muistelee kilpailua.

Kilpailutehtävä oli enemmänkin asennuspuolen töitä, kun taas Pasi opiskelee koulussa lähinnä kunnossapidon puolta. Ahkeralla valmentautumisella ja omalla ajalla opiskelulla Pasi kuitenkin sai itsensä hyvään kisakuntoon. Hän kertookin olevansa ihan tyytyväinen omaan suoritukseensa ja viihtyneensä kisoissa kiireisestä aikataulusta huolimatta hyvin.

”Kisat olivat mukava kokemus ja siellä näki, minkälainen taso näissä hommissa maailmalla on. Aikataulu vaan oli niin tiukka, että kilpakumppaneiden kanssa ei juuri ehtinyt juttelemaan, eikä seuraamaan muita lajeja. Vapaa-ajalla pääsimme kuitenkin tutustumaan jonkin verran paikallisiin nähtävyyksiin ja kulttuuriin muun muassa kiertämällä Alpeilla ja vieraillemalla Liechtensteinissa.”



Kymin teollisuusoppilaitoksen opettaja Marko Mäki on sitä mieltä, että oppilaitoksen ja yhtiön saama myönteinen julkisuus ja näkyvyys kisoissa ovat suuri etu.

POSITIIVISTA NÄKYVYYTTÄ JA VERKOTTUMISTA

UPM-Kymmene lähetti ensimmäistä kertaa oman osallistujan WorldSkills -kisoihin. Mäki kertoo kisojen olleen kaikin puolin erittäin positiivinen kokemus sekä Pasin että yhtiön kannalta.

”Oppilaitoksen ja yhtiön saama myönteinen julkisuus ja näkyvyys kisoissa ovat suuri etu. Jaoin kanssakilpailijoille ja muiden maiden eksperteille yhtiön liikelahjat ja sitä kautta lisäsimme osaltaan yhtiön tunnettuutta. Myös Pasin käyttämät, yhtiön logolla varustetut työvaatteet toivat näkyvyyttä. Ja täytyy sanoa, että sen verran liikehenkinen Pasi on, että hän jätti joka kerta kilpailupaikalta poistuttuaan työliivit sinne roikkumaan niin, että logot jäivät hyvin näkyviin. Hyvä hoksaus, että vaikka mies ei olekaan paikalla, niin ainakin liikemerkki näkyy”, Mäki nauraa.

”Kisoissa oli paikalla myös muita suomalaisten koulujen edustajia, mitä kautta pääsimme hyödyntämään myös verkottumisen mahdollisuutta. Saimme omaa yritystä ja koulua tutuksi koulutuspiireissä ja näin syntyi mahdollisuus, että nämä ihmiset puhuvat oppilailleen meidän koulusta mahdollisena jatkokoulutuspaikkana ja mahdollisuutena tulla paperiteollisuuden piiriin. Kaikki tällainen positiivinen mainosarvo täytyy osata käyttää hyödyksi.”

Mäki pitää tärkeänä myös sitä, että yhtiö saa itselleen motivoituneen ja ammattitaitoisen työntekijän. ”Uskon, että Pasi arvostaa sitä, että hän sai täsmäkoulutusta vain itselleen ja vielä mahdollisuuden osallistua kansainväliseen kisaan. Jatkossa katsotaan sitten tapauskohtaisesti, osallistutaanko kisoihin uudelleen. Tätä tapausta oppilaitos voi kuitenkin hyödyntää erilaisissa rekrytointitilaisuuksissa, sillä kaikki koulut eivät pysty tarjoamaan vastaavanlaisia mahdollisuuksia opiskelijoilleen”, Mäki muistuttaa lopuksi.

Jatkoa sivulta 13.

”Parasta oli...”

näytteet, paketoiti ne tilauksien mukaan ja laittoi näytepalvelun puolelle odottamaan lähetystä maailmalle, omalle painuhuoneelle ja laboratorioon.

”Minulle tulee myyntipuolelta näytepalvelusta tilaukset, joiden mukaan paketit tehdään. Päivittäin täällä käsitellään eli tarkastetaan, pussitetaan ja lähetetään keskimäärin 4000 arkkia. Puolen vuoden välein leikataan kaikista rullista perusmallit kaappeihin valmiiksi tilauksia varten. Suuremmat tilaukset sen sijaan leikataan aina erikseen.”

Riina kertoi innostuneensa tehtaalla työskentelystä niin paljon, että on yrittänyt nyt päästä opiskelemaan yhtiön omaan teollisuusoppilaitokseen. ”En olisi uskonut, että tehdastyö voi olla näin mukavaa. Kesä onkin mennyt helposti, koska hommat ovat entuudestaan tuttuja. Sitä myötä on myös paljon varmempi omista tekemisistään.”

Opiskelupaikkaa odotellessa Riinan talvet kuluivat opettajan sijaisuuksia tehden ja kaupassa työskennellessä. ”Mutta toivottavasti pääsen taas ensi kesänä takaisin tänne Voikkaalle”, Riina nauroi.

KÄYTÄNNÖN OPPIA

Voikkaan ostovarastolla on lukuisia hyllymetrejä erilaisia muttereita, varaosia ja muita tarvikkeita, joita eri puolilla tehdasta tarvitaan. Ostovaraston harjoittelija **Tuomas Kansikas** huolehti kesällä, että varastosta löytyi koko ajan kaikki tarpeellinen ja hyllyt pysyivät täydennettyinä.

”Katson koneelta, mikä nimike on alittanut tilauspisteen ja sitten tilaan sitä. Oikeastaan kaikki varastoitavat tavarat paperikoneen osista ja ruuveista pahvisiin kahvikuppeihin löytyvät täältä ja ainoastaan työkalut ovat konepajan puolella. Yleensä joutuukin tekemään paljon taustatyötä ja kyselemään, tarvitaanko kyseistä nimikettä, ennen kuin uskaltaa lähettää tilauksen.”

Kesä oli Tuomakselle ensimmäinen Voikkaalla. Kokemusta yhtiöstä on kuitenkin tullut jo edelliseltä kesältä Kymin rakennusosastolta. Harjoittelu Voikkaan ostovarastossa oli Tuomakselle kuitenkin erityisesti mieluinen, koska työ oli hän opintojaan vastaavaa.

”Opiskelen toista vuotta kauppatieteitä Lappeenrannan Teknillisessä yliopistossa ja keskityn siellä juuri varastointi- ja ostotoimintaan. Nyt olen nähnyt, miten tämä homma käytännössä toimii. On hyvä saada kokemusta, eikä pelkästään opiskella teoriaa koulun penkillä.”

Kymmene on kaunis naisen, joen tai yrityksen nimenä

Nimen valinta lapselle on herkkä asia. Nimen täytyy kuulostaa hyvältä ja sen täytyy tuoda mieleen miellyttäviä tunteja.

Nämä edellytykset lienevät täyttyneet, kun toimitusjohtaja **Donald Breretonin** perhe päätti vuonna 1985 antaa nuorimmalle lapselleen nimeksi Kymmene.

Nimen äänneasuun Brereton oli ehtinyt tutustua paperin ostamisen yhteydessä jo edelliseltä vuosikymmeneltä lähtien. Silloinen Kymiyhtiö tunnettiin Brittein saarilla nimellä Kymmene ja Rothera & Brereton -tukkuliike teki kauppvoja Kymmene Paper Sales -myyntiyhtiön ja tytäryhtiö Starin kanssa.

Kymmene-nimen valinta ei tapahtunut hetken mielijohdeesta. Ensimmäisen Kuusankosken-vierailunsa jälkeen Donald Brereton mainitsi kauniista nimestä vaimolleen, joka niin ikään piti siitä.

Seuraava lapsi oli kuitenkin poika ja sai perinteisen David-nimen.

Maaliskuussa 1986 Donald saattoi kuitenkin ilmoittaa kuusankoskelaisille isännilleen: nyt meillä on Kymmene myös kotona.

Syyskuussa 2003 kolme Kymmeneä viimein kohtasivat: hymyilevä Kymmene Brereton saapui UPM-Kymmenen vieraaksi Kuusankoskelle auringon kilossa välkehtivän Kymijoen (ruotsiksi Kymmene) äärelle.

PAPERIKAUPPA JATKUU

"Vaikuttavaa", totesi Kymmene tehdaskierroksen päätteeksi. "En osannut kuvitella, että paperia valmistetaan näin suurissa laitoksissa. Isä halusi tuoda minut Kuusankoskelle katsomaan paperinvalmistusta. Nyt hän on jo eläkkeellä", naureskelee Kymmene. Mukana on sen sijaan poikaystävä **Martin Dawson**.

Rothera & Brereton on nykyään osa Bunzl Fine



Kymmene Brereton kävi syyskuussa poikaystävänsä Martin Dawsonin kanssa tutustumassa harvinaisen etunimensä syntyperään.

Papers Ltd:iä. Liikesuhteet UPM-Kymmeneen ovat edelleen kiinteät.

Kymmene kertoo, että hänen persoonallinen nimensä johtaa esittelytilanteissa usein pikku keskusteluun nimen alkuperästä. Suomessa nimi hämmentä lentolippuja käsitellyttä virkailijaa; onhan nimi suomalaisille hyvin tuttu yrityksen nimenä.

TOINENKIN KYMMENE?

"En todennäköisesti laittaisi tyttärenti nimeksi Kymmeneä. Suomalaisen nimen voisni lapselleni kuitenkin antaa. Esimerkiksi Kaija kuulostaa minusta kauniilta". Kymmenen mukaan hänen nimensä on sievempi, mikäli se lausutaan suomalaisittain. "Kimene", joksi se ääntyy englannin kielessä, soinnahaa terävämpänä.

UPM-Kymmenen liikemerkkiin kuuluva aarnikotka on englanniksi Griffin. Sitä käytetään sekä etu- että sukunimenä. Tuleeko Kymmenestä samanlainen yleisnimi?

"En osaa sanoa, mutta isäni on kertonut, että eräs hänen liiketuttavistaan on antanut tyttärelleen melkein saman nimen kuin minulla on. He kuitenkin pudottivat nimestä toisen m:n pois", kertoo Kymmene. ●



Teksti ja kuva: Reijo Virta

Kaksi suomalaista merkkihenkilöä taidenäyttelyssä Pietarissa: Suomen marsalkka C.G.E Mannerheim taiteilija Eero Järnefeltin ikuistamana ja näyttelyn avannut Suomen pääministeri Matti Vanhanen.

Mannerheimin muotokuva juhlisti Pietarin Suomi-viikkoa

UPM-Kymmenen taidekokoelmiin kuuluva teos oli merkittävässä osassa, kun Pietarin 300-vuotisjuhlien Suomi-viikko avattiin syyskuun alussa.

C.G.E. Mannerheimia vapaussodan ylipäällikkönä esittävä öljyvärimaalaus oli taiteilija Eero Järnefeltin läheistä suhdetta Pietarin taidepiireihin esittelevän, noin 80 teoksen näyttelyn tunnusteos. Se oli esillä yksinään Venäläisen taidemuseon Marmoripalatsin marmorisalissa, jossa pidettiin myös näyttelyn avajaiset. Näyttelyn avasi pääministeri **Matti Vanhanen**.

Eero Järnefelt (1863–1937) maalasi Mannerheimin muotokuvan UPM-Kymmenen kantayhtiöihin kuuluvan Kymi-yhtiön tilauksesta. Muotokuva paljastettiin vuonna 1933 yhtiön ammattikoulun juhlasalin vihkiäisjuhlassa.

Marsalkka Mannerheim (1867–1951) oli mm. kolmen sodan ylipäällikkö, valtionhoitaja ja Suomen kuudes presidentti. Hänen isänsä **Carl Robert Mannerheim** perusti vuonna 1872 Kuusankosken äärelle Kuusankoski Osakeyhtiön. Samoihin aikoihin Kuusankoskelle perustetun yhtiön Kymi-yhtiön ja Voikkaalle vuonna 1898 perustetun kolmannen yhtiön sulautuminen vuonna 1904 synnytti edellä mainitun Kymi-yhtiön.

MONIA SITEITÄ PIETARIIN

Nikolajevskin ratsuväenopistossa Pietarissa sotilasopintonsa aloittaneelle Mannerheimille kaupunki tuli hyvin tutuksi. Chevalierkaartin kasarmit ja asunto Spalernaja-kadulla, Nevan rannan asunto ja Fontanka-kadun residenssi olivat alueella, jossa myös Eero Järnefelt liikkui opiskellessaan

Pietarin taideakatemiassa vuosina 1883–1886.

Mannerheimille tuli Pietarin-aikana tutuksi erityisesti Järnefeltin äidinisän **Pjotr Clodtin** veistos Hevosten kesyttäminen. Se koristaa Anishkovin siltaa, joka sijaitsee muutaman sadan metrin päässä Mannerheimin asunnosta.

Marskin palveluksessa keisarinna **Maria Feodorovnan** chevalierkaartissa hän kiinnitti silloisten taitelijoiden huomiota ulkonäöllään. Keisariparin kruunajaisia vuonna 1896 seurannut taiteilija Albert Edelfelt totesi: ”Mannerheim kulki keisarin baldakiinin edessä miekka paljaana ja näytti hienolta – todella upealta.”

Samaa juhlavuutta on Järnefeltin maalauksessa Mannerheimista.

MANNERHEIM MATKAILEE

Mannerheimin muotokuva aloitti matkan Pietariin 21. elokuuta, jolloin se kuljettiin John Nurminen Oy:n terminaaliin Helsinkiin pakattavaksi yhdessä muiden näyttelyyn toimitettavien teosten kanssa. Ennen lähtöä Kuusankoskelta teoksen tarkasti konservaattori **Nina Robbins** Ateneumista.

Syyskuun 8. päivänä avattu Järnefeltin teosten näyttely Pietarissa sulki ovensa 12. lokakuuta. Mannerheimin muotokuva ei palaa suoraan tutulle paikalleen ammattikoulun juhlasaliin, vaan kuljetetaan Helsinkiin. Tällöin korjattaneen pienet naarmut, joita teokseen on tullut kolmessa kotimaisessa näyttelyssä.

Kuusankoskelle maalaus kuljetetaan marraskuun alkuun mennessä.

”Kaikki pakka Raumalla”...

Kun Toivosen Sakke alkuvuodesta kyseli halukkuudestani siirtyä UPM-Kymmenen Rauman tehtaalle puoleksi vuodeksi työkomennukselle, niin vähän aikaa mietittyäni pakkasin kimpsut ja kampsut kasaan ja suunnistin länsirannikolle.

Mahdollisuus tutustua Rauman henkilöstöhallintoon, palkanlaskentaan ja henkilötietojärjestelmiin houkutteli, koska omaan työkuvaani Kymillä ja Voikkaalla kuuluu henkilöstöhallinnontietojärjestelmät ja työprosessit. Puoli vuotta Raumalla kului mukavasti ja nopeasti ja syyskuun alussa palasin jälleen omaan työhöni Kymin ja Voikkaan henkilöstöhallintoon Kymin teollisuusoppilaitokselle.

EHT:TÄ, HENKARIA, KAKEA JA TOPAA

Rauman tehtaalla työskentelee noin 1200 henkilöä. Raumalla valmistetaan neljällä paperikoneella päällystettyä ja päällystämätöntä aikakauslehtipaperia 1 160 000 tonnia vuodessa sekä fluff-sellua 150 000 tonnia vuodessa.

Rauman tehtaan henkilöstöhallinto sijaitsee aivan pääportin kupeessa. Henkilöstöhallinnon rakennuksessa sijaitsee henkilötieto- ja palkkatoimisto sekä siellä työskentelevät myös koulutusasioista ja henkilöstöhallinnon tietojärjestelmistä vastaavat.

Rauman tehtaalla tulivat tutuiksi henkilöstöhallinnon järjestelmistä niin Henkari-järjestelmä kuin työajanseuranta EHT (elektroninen henkilötunniste). Lisäksi Raumalla on käytössä

UPM Kymmenen yhteinen HRIS (SAP) -henkilötietojärjestelmä.

Affecton toimittama palkkahallinnon Henkari-järjestelmä on jaettu kahteen osaan: Kakeen ja Topaan. Kaken puolella lasketaan kausipalkat ja Topan puolella toimihenkilöpalkat. Kake on tulkkaava järjestelmä, jossa ylityöt tulkataan leimauksista saatujen kellonaikojen perusteella. Topa on puolestaan maksatusjärjestelmä.

Työajanseurantajärjestelmänä Raumalla on kehitetty Esmi EHT. Tunnisteen avulla jokainen tehtaalla työskentelevä henkilö leimaa työhön tulonsa ja lähtönsä leimauslaitteella. Tunnisteen avulla voi myös maksaa henkilöstöravintoloissa ja ostaa henkilötoimistossa myytäviä alennuslippuja.

Ostetut tuotteet veloitetaan suoraan palkasta. EHT:ssä on lähes 150 syykoodia, joiden avulla voi sisäin ja ulos leimauksen lisäksi leimata poissaolot, lounastauot, sairasloman, vapaapäivät, lomat, neuvottelut jne.

Raumalla on käytössä liukuva työaika päivätyöntekijöillä sekä toimihenkilöillä. EHT-järjestelmän avulla liukuva työaika on helppo toteuttaa, koska järjestelmä kertoo minuutin tarkkuudella henkilön leimaukset ja henkilö voi itse esimiehen ja palkanlaskijoiden lisäksi seurata omia työtuntejaan ja liukumasaldoaan.

Liukuvaa työaikaa voivat noudattaa myös kesälomittajat. Liukuvan työajan puitteissa voi itse määritellä töihin tulo- ja lähtöaikansa sekä ruokatuntinsa tiettyjen rajojen puitteissa.

Ideana on, että liukumaa ei kerry yhdeltä vuorokaudelta kolmea tuntia enempää ja että klo 08.00–10.30 ja 12.30–14.00 välisenä aikana kaikki ovat paikalla. EHT toimii myös tiedonkeruujärjestelmänä ja työaika tiedot siirtyvät palkanlaskentajärjestelmään kahdesti päivässä.

RAUM, OL NIINGON GOTONAS
Tutustuessani uuteen työympäristöön, piti tutustua myös uuteen kaupunkiin. Raumalla asuu noin 37000 ihmistä ja kaupungin erikoisuutena on siellä sijaitseva vanhan Rauman alue, joka on Unescon maailmanperintökohde.

Ensimmäiset päivät työpäivän jälkeen kuluivatkin kierrellessä pitkin idyllisen vanhan Rauman nupulakivikatuja ja ihaillessa pieniä putiikkeja. Erilaisia kauppoja alueelta löytyykin parisensataa.

Vanha Rauma on myös suositua asuinalueita, siellä asuu yli 600 henkilöä. Puiset rakennukset ovat pääosin peräisin 1800-luvulta. Siellä sijaitsee myös maailman kapein katu, Kitukränn, jota pitkin ei mahdu autolla ajelemaan.

RAUM O AIN RAUM

Vanhassa Raumassa jokaisella talolla on nimi. Alueella on useita museoita, joista tunnetuimpia lienee vanha raatihuone, Marela sekä Kirsti.

Vanhassa Raumassa sijaitsee Pyhän Ristin kirkko, joka on entinen fransiskaanihuostarin pyhättö 1400-luvulta.

Vanhan Rauman pihakierroksella pääsee tutustumaan idyllisiin sisäpihoihin ja niissä sijaitseviin kasveihin. Jotkut alueen asukkaat vaalivatkin perinnettä ja kasvattavat vanhan ajan kasveja pihoidaan tai keräilevät museoesineitä.

RAUMAMEREM BARTAL....

Toinen kaupunkiin liittyvä ominaisuus, mikä tuntui kiehtovalta, on meri. Koko ikänsä Sisä-Suomessa asuneelle merenrantakaupunki tuntui viehättävältä.

Raumalla on tietävästi Suomen suurin pienvenesatama. Toinen vesielementti Raumalla on kaupungin läpi kulkeva kanaali, Raum ganaal. Kanaalia pitkin pienveneet pääsevät myös merelle.

Pienvenesatamasta pääsee vesibussilla läheisille Kuuskajaskarin linnakesaarelle, Reksaaren sekä Kylmäpihlajan majakkasaarelle.

Raumalla voi myös "hurahtaa" avantouintiin, kuten itselleni kävi, sillä UPM-Kymmeneläisten käytössä on meren rannalla sijaitseva ihanteellinen rantapaikka Kiviranta, jossa voi talvisin harrastaa avantouintia ja kesäisin voi muuten saunoa ja uida.

Merenrannan kuuluisin nähtävyys on Kiikartorni, joka alun perin palveli sataman ja kaupungin sekä merellä liikkujien välistä tiedotustoimintaa. Otanlahdessa sijaitseva Kiikartorni on tarkka kopio alkuperäisestä, mikä sijaitsi satama-alueella.

Kiikartornista voi ihailla merelle päin, mutta onpa sieltä näkyvä myös UPM-Kymmenen tehtaille sekä Metsä-Botnian sellutehtaalle. Muita suuria työnantajia Raumalla ja lähiseudulla ovat TVO (Olkiluodon voimalaitos Eurajoella), Aker Finnyardsin telakka sekä Oraksen tehtaot.

Juhannuksena Otanlahteen kerääntyy tuhansia nuoria viettämään juhannusta hyvän musiikin parissa Raumanmeren juhannusfestareille.

MUSTAA PITSIÄ....

Rauma on kuuluisa pitsistään. Jo 1700-luvulla pitsinnypläys oli yleinen ammatti Raumalla.

Se, mistä pitsi ja pitsinnypläys perinne on Raumalle saapunut, on hämärän peitossa. Yksi arvaus on, että se kulkeutui fransiskaanimunkkien mukana sitä sitten merimiehet toivat sen tullessaan.

Raumalla pitsinnypläystaitoa on pidetty yllä vuosisatojen ajan ja 1970-luvun alusta lähtien Raumalla on vietetty pitsiviikkoa heinäkuun lopussa, joka kerää alan harrastajia seuraamaan näyttelyitä ympäri Suomea. Mustan pitsin yössä pitsin nypläjiä löytyy ympäri vanhaa Raumaa ja karnevaalit ovat valmiina!

LAPSKOUSSIA JA VANILJAMUNKKEJA...

Raumalaista perinneruokaa on lapskoussi, joka on eräänlainen lihaperunamuhennos.

Kotikokeille tiedoksi, että lapskoussiin tulee possua, lammasta ja naudan lapaa. Lihoja keitetään ylikypsiksi 4-5 tuntia ja ne revitään haarukoilla hienoksi lihasyiksi. Muita aineksia lapskoussissa ovat peruna, lanttu ja porkkana, jotka soseutetaan ja niihin lisätään revitty liha. Lapskoussi tarjoillaan lautaselle annosteltuna kekona, jonka keskelle tehtyyn syvennykseen kaadetaan voisulaa.

Itse en ole kokeillut tehdä lapskoussia, mutta pääsin maistelemaan sitä paikallisessa ravintolassa ja torilta ostettuna. Jälkiruoksi voikin sitten tarjoilla Kontion leipomon kuuluisia ja maukkaita vaniljamunkkeja!

Jatkuu sivulla 41.



Rauman henkilöstöhallinnon väkeä, vas. Raili Vaskelainen, Minna Mäkelä, Timo Jaakkola, Ismo Viljanen, Sakari Toivonen, Leena Lindgren, Kaisu Kuromaa ja Pekka Malmivuori.



Raumalla sijaitsee maailman kapein katu "Kitukränn". Sille ei ole autolla asiaa.

Raumalla vanhat talotkin on "nyplätty pitsistä" (ylempi kuva).



Arto pakinoi

Koulutusta vai kehitystä?

Mietiskelin tässä vähän koulutusta, kasvatusta ja elämää yleensä. Milloin ihminen on valmis?

Kasvatus ja oppiminen ovat monisyinen juttu – ja helvetin pitkä prosessi. Äkkiä ajatellen luulee, että kun lapsen saa oppimaan syömään ja kävelemään itse, sekä vähän puhumaankin tarpeistaan, niin loppu hoituukin sitten itsestään.

Ei sinnepäinkään. Sellaisen lapsentekoa harkitsevan, joka luulee, että lapsen kasvattaa noin kymmenessä tai jopa kahdessakymmenessä vuodessa, kannattaa harkita vielä uudelleen. Se ei nimittäin käy läheskään niin nopeasti.

Noin kaksikymmenvuotias osaa noin puolet osattavista asioista, eli voisi olettaa, että ehkä noin nelikymmenvuotias osaa jo lähes kaiken – mikäli muistaa. Itse olen jo reilusti yli nelikymppinen, joten tiedän mistä puhun.

Miten niin noin kaksikymmenvuotias osaa vain puolet osattavista asioista, kysyy nyt noin kaksikymmenvuotias kiivaasti. Pakko kai sekun on lapsille perustella.

Ehkä kuitenkin on helpompi kertoa, mitä kaksikymmenvuotias jo osaa. Hän osaa sytyttää valot, avata television, stereot, tietokoneen ja monia muitakin sähköä kuluttavia laitteita. Hän osaa jopa ajaa autoa ja tietää, että se kulkee bensiinillä. Lisäksi hän osaa ottaa jääkaapista ruokaa ihan itse. Niin, hänhän näyttää osaavan paljon

asioita! Mitä hän sitten ei osaa?

Kuten aiemmin mainitsin, hän osaa puolet asioista. Esimerkiksi hän ei yleensäkaan tunnu tietävän, miten jokin laite sammutetaan – vaikka niinkin yksinkertainen laite kuin valokatkaisija. Nelikymppinen kyllä jo tietää, että valot voi sammuttaa samasta nappulasta kuin mistä ne sytytetäänkin. Entäpä sitten jääkaappi? Noin kaksikymppinen ei tiedä, että ruoat ovat aivan tietyistä syystä jääkaapissa. Eivät ainoastaan siksi, että kaksikymppinen ne sieltä mukavasti löytää nostettavaksi pöydälle odottamaan vaikkapa seuraavaa ruokailukertaa, joka saattaa ollakin joskus parin päivän päästä.

On tietysti muitakin pieniä yksittäisiä puutteellisuuksia noin kaksikymppisen yleistiedoissa, joita hän ei sitkeästäkin opettamisesta huolimatta ole vielä oivaltanut. Kuten nyt esimerkiksi naulakon ja kaappien merkityksen, siivousharjasta puhumattakaan.

Entä sitten muu yleinen tietopuoli? Näyttää siltä, että kaksikymppinen uskoo vielä ylikuonnollisiin asioihin. Hän olettaa ilman muuta, että maailmassa on jokin ”näkyvätkin käsi” tai muu mystinen siirrin, jolla sinne tänne jätetyt tavarat siirtyvät omille paikoilleen: vessaperit ilmestyvät rullatelineisiin, tuhkakupit tyhjenevät kyllä, kun vain jaksaa kyllin kauan odottaa...

Myös termi ”lainaaminen” on hyvä selittää perinpohjin, mitä se oikeasti tarkoittaa, ennenkuin kaksikymppinen

marssii pankinjohtajan puheille.

Jotkut ihmisen fysiologiset ominaisuudet tuntuvat kehittyvän ihmeen myöhään. Esimerkiksi kuulo on tällainen. Noin kaksikymppisen kuulo on vielä aika huono. Sen huomaa siitä, kun hän kuuntelee musiikkia, tai hänelle yrittää pedagogisessa tarkoituksessa selittää jotain asiaa. Nelikymppisen kuulo sen sijaan on jo hyvinkin kehittynyt. Kaksikymppisen musiikki suorastaan räjähtää aivokoteloihin, ja kun noin kaksikymppinen tuo toista sukupuolta olevan vieraan omaan huoneeseensa, terävoituu nelikymppisen kuulo huippuunsa.

No mitä minä yritän tällä nyt selittää? Varmaan sitä vaan, että elämä on yhtä oppimista koko ajan, eikä se lopu koulun päättymiseen tai jonkin tutkinnon suorittamiseen. Aina on asioita, joita emme osaa, mutta joita kehityksen myötä tulisi osata. Kaikki me olemme enemmän tai vähemmän raakileita koko elämämme ajan.

Se, missä noin kaksikymppinen on tosi hyvä verrattuna nelikymppiseen, on asioiden oppiminen ja uuden omaksuminen. Lohdutukseksi nelikymppisille voin kuitenkin sanoa, että kyllä me vanhemmatkin vielä asioita opimme, kunhan vain todella haluamme. Ehkäpä meidänkin pitäisi keskittyä enemmän uuden oppimiseen, eikä vain vanhojen aikojen muisteluun ja nuorten, elinvoimaisten ihmisten hahmannaamiseen arvosteluun? ●



100-vuotissäätiö jakoi keväällä stipendejä

Kymenlaakson Ammattikorkeakoulu (200 e)

Terveysala: Anne Kauris (5 stipendiä jaetaan syksyllä). Tekniikka: Ossi Falck, Ilkka Kuusela, Päivi Pesu (1 stipendi jaetaan syksyllä). Liiketalous: Suvi Hytti, Erja Perilä, Sari Sallila. Sosiaali- ja terveydenhuolto: Tarja Soppi. Metsä ja puu: 1 stipendi (jaetaan syksyllä). Kulttuuri: Leena Villikka.

Kuusankosken Terveysalan Instituutti (100 e)

Riikka Ahusuo, Hanna Backman, Sinikka Hyppänen (3 stipendiä jaetaan syksyllä).

Ammatillinen oppimiskeskus, Kuusankosken toimipiste (100 e)

Aku Helminen, Matti Johansson, Jari Lehtonen, Matti Lindgren.

Kymin Teollisuusoppilaitos (300 e)

Pinja Backman, Susanna Laurila.

Kuusankosken työväenopisto

4 stipendiä á 100 e (jaetaan syksyllä).

Kouvolan kansalaisopisto

4 stipendiä á 100 e (jaetaan syksyllä).

Pohjois-Kymen Musiikkiopisto, Kuusankosken opetuspaikka

4-8 stipendiä á 100-200 e, muut opetuspaikat: 4-8 stipendiä á 100-200 (jaetaan syksyllä).

Ylioppilastutkinnon suorittaneet henkilöt

(150 e)

Kuusaan lukio: Veikko Majander, Marika Niskanen, Tiia Rönöberg, Anu Taimioja, Aino Tanttari. Voikkaan lukio: Matti Niinimäki. Elimäen lukio: Terhi Jääskeläinen. Haminan lukio: Veikko Linko. Iitin lukio: Katri Saarelma. Inkeröisten lukio: Anna-Mari Nikkilä. Karhulan lukio: Zhou Lu Hua. Kotkan lyseon lukio: Oskari Savolainen. Kotka Svenska Samskola: Elina Pekkola. Kouvolan Lyseon lukio: Minna Bruun, Antti Haimi. Kouvolan yhteiskoulun lukio: Kaisa Karhula, Maiju Kettunen. Kouvolan iltalukio: Juha Hietanen. Langinkosken lukio: Olli Sorvari. Myllykosken lukio: Heli Knuuttilla. Valkealan lukio: Antti Rautamies. Vehkalahden lukio: Anni-Majja Fincke. Virolahden lukio: Mervi Ukkola.

Lukion 1. ja 2. luokat (100 e)

Kuusaan lukio: Lasse Karrala, Tiia Lehtola, Jussi Rainamaa, Anssi Solismaa, Matias Wilenius. Voikkaan lukio: Suvi Salmimies.

Peruskoulu, yläasteet (50 e)

Hirvelän yläaste: Jenni Lahu, Emmi Mykrä, Hanna Tikka, Katja Tuomi. Naukion yläaste: Maria Elojärvi, Henri Holo-

painen, Johanna Kylliäinen, Anni Niskanen, Kirsti Salo, Petri Tanska. Ruotsulan yläaste: Saira Jämsén, Elsa Lindberg, Juho Mikkola, Mikko Taina. Elimäen yläaste: Antti Sorsa, Heli Tilli. Iitin yläaste: Roni Blomberg, Sarianna Kärkelä. Eskolanmäen yläaste: Outi Sihvonen, Eeva Värtö. Kouvolan yhteiskoulun yläaste: Enni Hyypiä, Marjukka Kuusela. Urheilupuiston yläaste: Juuso Anttila, Valtteri Reinman. Valkealan yläaste: Riikka Lavonen, Timo Penttilä. Inkeröisten yhteiskoulun yläaste: Ville Härkönen, Ilona Kuoppamäki. Myllykosken yhteiskoulun yläaste: Tarmo Pilli, Niko Pukkila. Sippolan koulu: Mikko Tani.

Peruskoulu, ala-asteet (30 e)

Keskustan koulu: Aleksi Kuskelin, Jouni Hotti, Mira Hänninen. Kymintehtaan koulu: Petro Sormunen, Viivi Wathen. Pilkan koulu: Teemu Kokkonen. Pilkanmaan koulu: Saku Vesa. Tähteen koulu: Ville Mattila. Voikkaan koulu: Tommi Tirkkonen. Svenska lägstadiet: Henri Hyvärinen. T ä hteenkadun koulu: Tanja Moilanen. Kymenlaakson koulu: Jukka Pitkänen.

Kevään 2003 stipendit yhteensä 13 160 euroa. ●

100-VUOTISSÄÄTIÖN APURAHOJA HAETAAN MARRASKUUSSA

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahoja haetaan kerran vuodessa. Ilmoitus apurahoista julkaistaan Kuusankoskinetissä sekä paikallisissa sanomalehdissä loka - marraskuun vaihteessa.

Vuoden 2004 apurahojen hakuaika on marraskuu 2003. Tällöin ovat haettavissa perinteiset Toimintaluokan apurahat sekä lisäksi Kuusankosken ja Kymenlaakson apurahat. Apurahat jaetaan ensi vuoden huhtikuussa.

Hakemusta suunnitellaan on syytä huomioida, että uutta apuraha ei voi saada, ennen kuin aikaisempi on tilitetty. Vuoden 2003 apurahojen tilitysaika päättyy 31.12.2003.

100-vuotissäätiön kotisivuja voi selailla internetissä marraskuun alusta lähtien. Osoite on www.kymin100.fi

Kuorolaulun *kaikuja*

Olen Harri Tähtinen, huoltoteknikko Voikkaan paperitehtaan automaatio-osastolta. Kuusalaiseksi syntyneelle ja täällä elantonsa hankivalle on perinteisesti ollut selvää, että työsarja liittyy jotenkin paperin tekoon, jos ei suoranaisesti niin ainakin välillisesti. Niinpä veri veti minutkin monien eri vaiheiden jälkeen takaisin kotimaisemiin ja tehtaaseen jossa olin työharjoitteluni aikanaan suorittanut.

Vaikka elinkeinoelämä Kuusankoskella pohjautuikin melko yksipuolisesti paperiteollisuuteen, ovat harrastusmahdollisuudet olleet aina sitäkin monipuolisemmat. Liekö siten osin raskas ja yksitoikkoinenkin teollisuustyö mikä on saanut asukkaat vastapainoksi tosissaan panostamaan monipuolisesti vapaa-aikaan.

Parhaana osoituksena mahdollisuuksista ja tuloksellisesta harrastustoiminnasta ovat monet paikkakunnalta lähtöisin olevat eri alojen huipputahtajat, kuten esimerkiksi Sami Hyypiä jalkapallossa. Näin ollen sanonta, ”Kuusankoskelta on lähtenyt paljon kuuluisuuksia, tule sinäkin lähtemään Kuusankoskelta”, ei liene niin kovin kaukaa haettu.

KUOROLAULU VEI MUKANAAN

70-luvulla monista harrastekokeiluista tiukasti musiikin puolelle minut veti Tapani Rautasuo, Kuusankosken kirkon entinen kanttori. Meitä laulajia kuoroonsa Tapani noukki pääasiassa Kuusankosken Yhteislyseossa opettamistaan oppilaista ja entisistä kirkon lapsikuorolaisista.

Tulijoita ja lähtijöitä riitti, joukkoon mahtui jos jonkinlaista rokkaria vuosien varrella. Vaikka sekakuorolaulua ei 70-luvullakaan voinut luonnehtia miksikään nuorison muotilajiksi, oli laulajia parhaimmillaan noin 120. Syynä kuorolaulun suosioon oli eittämättä innoittava johtaja joka luontevasti suhtautui nuoriin ja älysi ohjelmistovalinnoilla vedota teinikäisten sisäiseen kapi-nalliseen. Jokainen meistä tunsu tekevänsä jotain tekevansa jotain uutta ja kenties raflavaakin, kun perinteisen hengellisen kuoromusiikin sijaan esitettiin kirkoissa gospel-viritteisiä ja



ajanmukaisen popmusiikin keinoin sovitettuja veisuja akustisen kitaran ja kontrabasson säestyksellä.

Kuorotoiminta ei siis ollut vakavaa eikä virallista sponsorimme toiminnan luonteesta huolimatta.

Esiintymiskorokkeelle marssittiin minivogueet hulmuten, itsevarmoina vailla ramppikuumeen häivää. Kaitpa tuo nuoruuden into ja vilpittömyys sitten välittyi myös kuulijoille, koska esiintymispyyntöjä ilmaantui vähitellen kaikkialta Suomesta.

Mieliinpainuvimmat muistot ovat jääneet ulkomaille suuntautuneista konserttimatkoista. Kuusankosken ystävyyskaupunkiin Mülheimiin Saksassa matkustimme pariin otteeseen ja vuonna 1980 olimme Vancouverissa ja Seattlessa paikallisten Suomi-Amerikka-yhdistysten vieraina.

Myöhemmin varusmiespalvelus ja opiskelu vieraalla paikkakunnalla vähensivät tätä lauluharrastustani, ja ensimmäinen työpaikka Imatralla vuonna 1980 katkaisi sen viimein kokonaan. Mutta eväinä matkalla maailmalle minulla oli kuorosta saatua esiintymisvarmuutta, kokemusta yhteistyöstä ja tietysti paljon hyviä muistoja.

LATUSET LÖYTYIVÄT TAAS

Vuonna -88 sain työpaikan Voikkaan paperitehtaalta. Poissaolo paikkakunnalta ei ollut liian pitkä ja paluu kotikonnuille kävi helposti. Tiesin Nuorisokuoronkin olevan edelleen voimissaan ja muutaman tutun paluumuuttajankin siihen uudelleen liittyneen. Itse kuitenkin katsoin tuken olevan jo sen verran takana, etten oikein soveltuisi Nuorisokuoro-nimikkeen alle.

90-luvun alkupuolella koitti sitten hetki jolloin Tapani Rautasuo päätti jäädä eläkkeelle, hän luopui samalla monen muun toimen ohella myös Nuorisokuoron puikoista. Tapahtuneen jälkeen irrottautui kuorosta joukko

varttuneempia nuoria Rautasuo tyttärensä **Taina-Maarian** johdolla. He perustivat vuonna -93 Kuusankosken Kamarilaulajat ry:n maineikkaan seka-kuoro Kaikun organisaation pohjalta.

Vuoden -99 syksyllä rohkaisin viimein mieleni ja liityin porukkaan vähän kuin kokeilumielessä, olihan laulaminen ollut unholassa jo pari vuosikymmentä. Heti alkumetreillä kävikin selväksi, ettei kyseessä ollut mikään helppo juoksu Lasselle.

Johtajana Tainis osoittautui vaativaksi ja kunnianhimoiseksi ammatilaiseksi, ja kuorolaulu, kuten itse kuorokin, vaikutti menneen huimasti eteenpäin. Minulle tuttuja laulujakaan ei Kamarilaulajien laajassa ohjelmistossa ollut, joten koko homma piti käytännössä alkaa alusta.

Onneksi meillä ykkösbassossa oli kokeneempia laulajia, joiden toimia harjoituksissa seuraamalla tunsin pääseväni pikkuhiljaa taas jyvälle stemmoista ja nuottien lukemisesta yleensä.

Yllättäen vaikeinta olikin sitten ensimmäinen esiintyminen niinkin monen vuoden jälkeen. Kyseessä taisi olla joku Veteraanijuhla Kuusankoskitalossa, sali täynnä väkeä ja minä aivan kuin yksin seisomassa ylälauteella kansio käsissä tärysten ja jalat puuduksissa. Kaitpa jotain ääntä sain suustanikin ulos, mutta ainut varsinainen muistikuva on jäänyt laivalta poistumisesta, kun en meinannut saada jännityksestä puutuneita polvia liikkeelle ollenkaan. Liekö kyseessä ikääntymisen mukanaan tuoma ilmiö, kun en muista moista Nuorisokuoroaikoina kokeneeni. Myöhemmin jännittäminen on onneksi vähitellen vaimentunut ja olen taas voinut nauttia esiintymisestäkin muiden mukana.

TEHOKASTA HARJOITTELUA

Kamarilaulajat on kokonsa puolesta tyypillinen neljäjäseninen kamarikuoro, laulajien lukumäärä vaihtelee 30 ja 40

välillä. Kuoron ohjelmisto on erittäin monipuolinen ja uudistuu jatkuvasti. Esimerkiksi viime syksynä esitimme **W. A. Mozartin** Requiem in yhdessä Sonus-kuoron ja Vox Musicae -orkesterin kanssa Kuusankoskella sekä Kouvolassa. Keväällä nauhoitimme lauluja Yleisradiolle. Varsinaisiin kuorokilpailuihin emme vielä ole osallistuneet.

Kamarilaulajien toimintakausi kestää syyskuun alusta toukokuun loppuun. Kuoromme harjoittelee kerran viikossa, mikä on ohjelmiston laajuuteen nähden vähän. Onhan kyseessä puhtaasti amatöörikuoro ja mukana oleville musiikin ammattilaisillekin tämä on harrastus. Niinpä kolmituntiset harjoitukset pyritään viemään läpi tehokkaasti ilman sen suurempia pulinoita, ja tarvittaessa järjestetään ylimääräisiä harjoitusleirejä viikonloppuisin.

Kuusankosken kaupungille olemme kiitollisia sen tarjoamista mahdollisuuksista kuorotoimintaan. On Kuusankoskitalo akustisestikin loistavine konserttisaleineen ja harjoitussaleineen sekä tietysti upeat kirkot Kuusaalla ja Voikkaalla joissa on ollut hyvä konsertteja järjestää. Kuusankosken Kamarilaulajat on käyttänyt näitä mahdollisuuksia nyt kymmenen vuoden ajan hyväkseen ja juhlisti sitä lokakuun 18. päivänä konsertilla Kuusankoskitalossa.

Näin jälkikäikuna alkuperäiselle Kaiku-kuorolle Kamarilaulajat pyrkii olemaan omalta osaltaan kunniaksi koko Kuusankoskelle.

Toivotan hyvää syksyä kaikille omien harrastustensa parissa.

Harri Tähtinen

Seuraavaksi kirjoittajaksi haastan järjestäjäsuunnittelija **Jari Sahalan** Kuusankosken tehtaitten tietohallinnosta.

Kuusankoski kahmi golfkisan palkinnot



Silkkaa kuusankoskelaisjuhlaa vietettiin syyskuun lopulla Vierumäellä UPM-Kymmene-konsernin Suomen yksiköiden golfmestaruuskilpailuissa. 15:stä jaossa olleesta palkintosijasta kuusankoskelaiset kahmivat 11.

Pistebogeyn voitti **Janne Tynni-**nen Voikkaalta. Scratchissäkin sama mies oli ykkönen. Hopea ja pronssisijat menivät **Raine Rantaselle** ja **Mika Erikssonille**.

Hurja tahti jatkui naisten scratchissä. Mestariksi löi **Kaija Vierros**, toiseksi **Riitta Nygård** ja kolmanneksi **Kaarina Kellokoski**.

Onnistumisten ansiosta ei ollut yllätys, että joukkuekilpailussa voiton ja kiertopalkinnon otti Kym 2-joukkue, johon kuuluivat **Jukka Nokelainen**, **Janne Tynninen**, **Mika Eriksson** ja **Anssi Lång**.

Naisten pisimmän draivin löi **Riitta Nygård**. Naisten pistebogeysssä ykkönen oli puolestaan **Kaarina Kellokoski** ennen **Kaija Vierrosta** – kolmostila luisahti **Kajaaniin**.

Pikku matka erotti kymiläisen vielä yhdestä palkinnosta. **Kaarina Kello-**kosken upea lyönti jäi nimittäin reilun kymmenen metrin päähän lipusta, kun **Harri Kauppinen** metsäosastolta osui viitisen metriä lähemmäksi.

JANNE SELÄTTI VIERUMÄEN KENTÄN

”Ekan kerran pystyin selättämään Vierumäen kentän”, kommentoi

pelaamistaan pistebogeyn ja miesten scratchin voittanut voikkaalainen **Janne Tynninen**.

Hän on vuosien mittaan pelannut 10–15 kertaa Vierumäellä. ”Päivän kuntoon, omaan tasooni ja olosuhteisiin nähden taktiikka ja pelisuunnitelma onnistuivat”, tarkoittaa **Janne** ja muistuttaa, että kilpailuolosuhteissa onnistuminen riippuu 90-prosenttisesti siitä, mitä on korvien välissä. ”Vierumäellä loppupää on vaikea, siellä mopo saattaa lähteä käsistä.”

Jannen mielestä kuusankoskelaiden menestyminen johtuu ainakin osittain siitä, että mm. kentästä ja harjoitushallista koostuvat puitteet ovat täällä hyvät. Hyvillä pelitovereilla on niin ikään merkitystä.

Jannen tietämän mukaan kaikki UPM-Kymmenen kovimmat golfarit eivät osallistuneet kisoihin mm. ajankohdan vuoksi. Hän ehdottaakin, että jatkossa määriteltäisiin kiintiöt eri sarjatasojen pelaajille.

KUUSANKOSKELLA LAAJA HARRASTUS

”Meillä Kuusankoskella naisgolfareiden taso on hyvä ja harrastus laajaa”, sanoivat **Kaija**, **Riitta** ja **Kaarina** erääksi syyksi naisten hyvään kilpailumenestykseen. ”Täällä naiset myös kilpailevat enemmän kuin muilla tehdaspaikkakunnilla.”

Kuusankoskelaiskolmikkoa ei kammennut palkintosijoilta sekään, että pistebogeypelaaminen käytettiin 4/5

tasoituksilla. Se nimittäin merkitsi selkeää etua muille.

Kaarina Kellokoski kertoi, ettei ollut kilpaillut kuluneena kesänä lainkaan. ”Nyt oli kuitenkin hyvä päivä ja pelasin tasoitukseni mukaisesti”, kommentoi **Kaarina**.

”Tämä oli minulta huonoin kilpailu tänä vuonna. Lyönti ei pysynyt suunnassa”, luonnehti puolestaan **Riitta** kakkossijaansa.

”Se, että aluksi löin metsään, näytti rentouttavan. Kahden reiän jälkeen peli alkoi sujua”, analysoi scratchmestari **Kaija**.

VIERUMÄEN KAPEAT VÄYLÄT

Vierumäellä järjestettyyn kilpailuun osallistui yhteensä 80 yhtiöläistä. **Riitan**, **Kaarinan** ja **Kaijan** mukaan kilpailupaikan sijainti lähellä Kuusankoskea ei auttanut heitä. Kukaan rouvista ei myöntänyt tuntevansa Vierumäen kapeaväyläistä rataa.

Seuraavia mestaruuskilpailuja ajatellen heillä on ainakin yksi ehdotus: ”Tiiausryhmiin tulisi sijoittaa eri tehtaiden edustajia, jolloin tutustuminen kävisi luontevammin. Nyt pelasimme paljon keskenämme.”

Kuusankoskelaiden hyvän yhteis-suorituksen myös rouvat arvioivat johtuvan erinomaisista harjoitteluolosuhteista. ”Kenttä on lähellä ja talvella on mahdollista harjoitella. Harrastus on myös levinnyt kaikkien henkilöstöryhmien keskuuteen.”

Teksti ja kuva:
Reijo Virta

Koripalloa seuraamaan Kouvolaan tai Kuusaalle!



Voitokkaat kuusankoskelaisladyt vas. Kaarina Kellokoski, Kaija Vierros ja Riitta Nygård.

PALKITUT PELAAJAT SARJOITTAIN Pistebogey (yhteinen) ja kiertopal-kinto: 1. Janne Tynnenen (KYM 2), tulos 36 pistettä. 2. Risto Santapukki (SCH Heinola + Lahti), 34 pistettä 3. Pekka Hyytinen (Kajaani), 32 pistettä ja ratkaisu alemmalla slopella.

SCR miehet: 1. Janne Tynnenen (KYM 2), tulos 74 lyöntiä 2. Raine Rantanen (KYM 1), tulos 83 3. Mika Eriksson (KYM 2), tulos 84, ratkaisu paras sisääntulo.

SCR naiset: 1. Kaija Vierros (KYM 3), tulos 100 lyöntiä 2. Riitta Nygård (KYM 3), tulos 102 3. Kaarina Kellokoski, tulos 104.

Joukkuekilpailu ja kiertopal-kinto: 1. KYM 2 (Jukka Nokelainen, Janne Tynnenen, Mika Eriksson ja Anssi Lång), tulos kolmella parhaalla 91 pistettä.

Pisin draivi, väylä 2: Miehet - Matti Simsiö (GHO Hki), arvio noin 230 m. Naiset - Riitta Nygård (KYM 3), arvio noin 170 m.

Lähimmäksi lippua, väylä 11: Harri Kauppinen (FOR Vki), mitta 5,84 m.

Pistebogey (naiset): 1. Kaarina Kellokoski (KYM 3), tulos 29 pistettä 2. Kaija Vierros (KYM 3), tulos 27 3. Pirjo Raiden (Kajaani), tulos 26.

Naisista paras lähestyminen oli Kaarina Kellokosken upea lyönti, joka jäi vain 10 metrin ja 10 sentin päähän lipusta. Kuitenkin palkinnon sai vain Harri Kauppinen, koska kilpailusarja oli kaikille sama.

Koripalloseura Kouvojen ja UPM-Kymmene Kymin yhteistyö jatkuu myös pelikaudella 2003–2004. Antamansa taloudellisen tuen vastineeksi yhtiö ja sen tuotteet saavat julkisuutta seuran mainosmateriaalissa, peliasuissa ja kotisalisissa Mansikka-aholla. Myös I-divisioonassa pelaavien KoriKouvojen kotisalisissa Kuusankosken urheilutalolla yhtiö on näyttävästi esillä.

UPM-Kymmenen Kuusankosken tehtailla työskentelevillä on entiseen

tapaan mahdollisuus seurata molempien joukkueiden kotiotteluita joko lainaamalla kertakäyttöön kausikortteja tai käyttämällä yhtiöläisille varattuja yksittäisiä pääsylippuja. Vapaalippujen ja kausikorttien noutopaikat löytyvät KuusankoskiNetistä.

Keskiviikkona 8. lokakuuta pelattiin Mansikka-aholla Kymenlaakson koripalloherruudesta ottelussa Kouvot - KTP. Tiukka ottelu päättyi kotkalaisten kolmen pisteen voittoon.

Ruskamatkailijat Levillä



Kuntokisassa viikon kuntoloman voittaneet kyliläiset ja voikkaalaiset ruskamatkailivat Levillä alkusyksystä. Matkasta tarkemmin joulukuun Paperivirran liikuntaliitteessä.

Erämajavaraukset talvikaudelle

Erämajavarauksia talvikaudelle 1.1.–31.3.2004 vastaanotetaan 8.12.2003 kello 7.45 alkaen Kymin henkilöstöpalvelussa. Varauksia vastaanottaa **Heli Niilola**, puh. 0204 15 2294.

UPM-KYMMENE KYMI

Paperitehdas

Insinööri **Markku Siltanen** on nimitetty 1.8. lähtien päällystyskone 3:n päivämestariksi. Hän on aikaisemmin työskennellyt Tervasaaren PK 7:n vuoromestarina. Siltanen raportoi tuotantopäällikkö **Pentti Putkiselle**.

Teknikko **Kari Helminen** on nimitetty 1.9. lähtien MG-koneiden käytötöknikoksi. Helminen on toiminut aikaisemmin mm. hiomon päivämestarina ja pitkään eri paperikoneiden vuoromestarina. Hän ottaa tehtävän vastaan eläkkeelle jäävältä **Kosti Saveniukselta**.

Dipl.ins. **Katarina Nikkinen** on nimitetty 1.9. lähtien PK 7:n tuotantolinjan tekniseksi asiakaspalvelu- ja kehitysinsinööriksi. Nikkinen raportoi PK 7:n tuotantopäällikkö **Eerik Huikurille**.

Dipl.ins. **Stefan Fors** on nimitetty 1.10. lähtien Changshu-projektiin projektipäälliköksi vastualueenaan olemassa olevan paperikoneen uusinta. Fors raportoi projektin tekniselle johtajalle **Markku Iivoselle**.

Dipl.ins. Pentti Putkinen on nimitetty 1.10. lähtien PK 8 ja C3 -tuotantolinjan tuotantopäälliköksi. Putkinen raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja **Timo Johanssonille**.

Dipl.ins. **Pekka Mertakorpi** on nimitetty 1.10. lähtien PK 9:n ja arkkisalin -tuotantolinjan tuotantopäälliköksi. Mertakorpi raportoi WFU-tuotantoyksikön johtajalle **Kai Latvalalle**.

Tuotantopäällikkö **Matti Laine** on nimitetty 1.10. lähtien tuotannonohjauspäälliköksi. Laine raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja **Timo Johanssonille**.

Dipl.ins. **Tuomo Lindén** on nimitetty 1.8. lähtien laatu- ja laboratoriapäälliköksi. Laatuasioiden lisäksi hänen vastuulleen kuuluvat myös paperi- ja sellutehtaan käyttölaboratoriot. Lindén raportoi **Matti Sipilälle**.

Sellutehdas

Tekn.yo. **Marko Sundqvist** on nimitetty 1.10. lähtien määräaikaiseksi käyttöinsinööriksi kuitulinjoille. Sundqvist raportoi tuotantopäällikkö **Markku Laaksoselle**.

Ins. **Turo Saarela** on nimitetty 1.11. alkaen määräaikaiseksi selluenergian varavuoromestariksi. Saarela raportoi tuotantopäällikkö **Markku Laaksoselle**.

Myyntilaskutus

Merja Lautala on nimitetty 1.9. lähtien laskuttajaksi myyntilaskutukseen. Hän raportoi laskentapäällikkö **Maarit Rainamaalle** syyskuun loppuun saakka ja lokakuun alusta lähtien asiakaspalvelupäälliköille **Leena Elojärvelle** ja **Kari Ylöselle** laskutuksen siirtyessä heidän vastuualueilleen.

Materiaalihallinto

Maija Sommarberg on nimitetty ostajaksi. Hän vastaa Kymin pakkaus- ja konevarusteiden sekä konevarusteiden ja tuotantotarvikkeiden hankinnasta. Hän raportoi materiaaliapäällikkö **Markku Rossille**.

Annemaria Putkinen on nimitetty hankintapäälliköksi UPM-Kymmenen materiaalihallintoon alueenaan konevarusteet. Hän jatkaa myös entiseen tapaan Kymin raaka-aineostajana. Raaka-aineostajan tehtävien osalta hän raportoi materiaaliapäällikkö **Markku**

Rossille ja konsernin tehtävien osalta hankintajohtaja **Heli Saloselle**.

UPM-KYMMENE

Tietohallinto ja sähköinen liiketoiminta, Kuusankoski

Marjo Lahtinen on nimitetty viestintäkoordinaattoriksi 1.10. lähtien. Hän raportoi tietohallintojohtaja **Jorma Saarikorvelle** ja hänen toimipaikkansa on Kuusankoski.

Sari Lahtinen on nimitetty hallintopäälliköksi Tietohallintopalveluihin 1.10. lähtien. Hän raportoi tietohallintopalveluista vastaavalle päällikölle **Mikko Weckstenille** ja hänen toimipaikkansa on Kuusankoski. Lahtisen vastualueeseen kuuluvat funktion henkilöstö- ja hallinnolliset asiat. Hän siirtyy uuteen tehtäväänsä Kymin Tietohallinnosta.

Talouden yhteiset palvelut/Pohjois-Eurooppa

Marja Nuppola ja **Riitta Virtanen** siirtyivät 1.10. myyntireskontra- ja luotonvalvontatiimiin. **Arja Suokas** siirtyi marraskuun aikana samaan tiimiin. He raportoivat laskentapäällikkö **Maarit Rainamaalle** ja heidän toimipaikkansa on Kymi, Kuusankoski.

Marja Julkunen siirtyi lokakuun loppuun mennessä Kymin ostolaskujen käsittelytiimiin. Hän raportoi kirjanpitoapäällikkö **Henry Forsströmille** vuoden loppuun saakka ja 1.1.2004 lähtien laskentapäällikkö **Marja Saarikunnakselle**. Hänen toimipaikkansa on Kymi, Kuusankoski.



Markku Siltanen



Kari Helminen



Katarina Nikkinen



Stefan Fors



Pekka Mertakorpi



Matti Laine



Tuomo Lindén



Marko Sundqvist



Turo Saarela



Merja Lautala



Annemaria Putkinen



Marjo Lahtinen



Sari Lahtinen

Jatkoa sivulta 33.

RAUMAN GIÄLTÄ....

Vanhan Rauman ja pitsin lisäksi Rauma on tunnettu omasta "giälesten", jota minäkin erehdyin aluksi murteeksi kutsumaan.

Ensimmäinen kosketus Rauman "giäleen" tuli, kun ihmettelin teiden nimiä, jotka päättyvät sanaan vahe. Muutaman kerran, kun ajeli autolla vahetta pitkin ja tie yllättäin päättyikin ja piti kääntyä ympäri, niin sitten ymmärsin, että vahe on päättyvä tie.

Puolessa vuodessa en oppinut Rauman giältä, vaan kymenlaaksolaisittain miä ja siä ja min ja sin vääntyvät vielä sulavasti. Aiempaan sananvarastooni tuli kuitenkin lisää monta hyvää sanaa, joita puheessani saattaa nykyisin esiintyä, kuten suvi, ehtoo, fliikk, luanikas, pakka jne. Oikkem bali kiitoksii raumalaisille, sillä vietin Rauman henkilöstöhallinnossa mukavan, työntäyteisen ja idearikkaan puolivuotiskauden!

Lopuksi sitten vähän mallia Rauman giälestä:

Näi suvise aikka suamlaises sohlavap piileines ymbärs Suomi, ja mikä o sohlates ko friivaht o melkke jokattel. Raumallakin gäy suvellt tuhanssi ihmssi. Heijä joukosas on diätystengim bali semssi, kom braak-kaskleva mialumin girikiäle murttel. Jon kon dähäm borukkaha lisätä viäl sitt savolaise ja hämäläise ja karjalaise, ni ymmärrettvästengi siin mene sorm välills suuhu!

Ja suomennos perään:

Etenkin kesäiseen aikaan suomalaiset ajelevat autoineen ympäri Suomea. Ja mikä on ajellessa, kun on loma melkein jokaisella. Raumalakin käy kesäisin tuhansia ihmisiä. Heidän joukossaan on tietenkin paljon sellaisia, jotka osaavat parhaiten sitä niin sanottua kirjakieltä. Ja kun tähän ryhmään lisätään vielä esimerkiksi savolaiset, hämäläiset ja karjalaiset, niin ei ihme, että raumalaisten kanssa kommunikoidessa menee joskus kieli solmuun! ●

4 • 2003

Kiitokset



*Elämä on tie, joka tarjoaa meille monta
tiukkaa mutkaa ja monta antoisaa lepopaikkaa.
Kaikkea matkalla kokemaamme kuljetamme
mukanamme, jokainen vaihe
luo pohjaa seuraavalle.
(Arja Sihvola)*

Lämmin kiitos muistamisesta siirtyessäni uuteen vaiheeseen.
Anna-Liisa Metso

Lämmin kiitos muistamisesta.

Kosti Savenius

Lämmin kiitos muistamisesta jäätyäni vapaalle.

Marja-Liisa Kivekäs

Sydämellinen kiitos kaikille teille, jotka muistitte minua
merkkipäivänäni.

Ari Tynys

Kiitos teille kaikille yhteisistä vuosista jäädessäni vapaalle.

Markus Hernesniemi

Kiitos.

Jari Peltola

Kiitos merkkipäivääni muistaneille.

Risto Puolatie

4 • 2003

Eläkkeelle

KYMI

Trukinkuljettaja **Leena Kaartinen** paperivarasto (27 palvelusvuotta), varaosasuunnitteluinsinööri **Mauri Lakka** käyttövarmuus- ja osto-osasto/varaosasuunnittelu (41), johdava työterveyshoitaja **Anna-Liisa Metso** työterveys (37), pakkaaja **Marja Liisa Salonen** arkkisali (30).

VOIKKAA

Salimies **Terttu Arponen** PK 11 (37 palvelusvuotta), trukinkuljettaja **Pirkko Autio** paperivarasto (19), koneenhoitaja **Risto Hanen** PK 18 (41), laboratoriotyöntekijä **Raija Mänttari** laboratorio (29), huoltomies **Heikki Simi** koneosasto (30), koneenhoitaja **Kari Talastie** PK 11 (35).

4 • 2003

Osanottomme

Rakennustyöntekijä **Teijo Hirvonen**, s. 23.5.1953, Kymin tekninen/rakennusosastolta kuoli 28.7.

Keittäjä **Ilpo Rämä**, s. 2.8.1946, sellutehtaalta kuoli 18.7.

Edellisen lehtemme ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Pentti Anttila 75, Ky sähkökorjaamo (kuollut 19.6.), **Toini Anttila** 89, Ky höyryvoimalaitos (2.6.), **Elsa Brandt-Ojala** 83, konttoripalvelu (1.8.), **Aaro Eerolainen** 74, kiinteistöosasto, (17.5.), **Lauri Ellonen** 90, Vo paperin kunnossapito (24.7.), **Hemmo Henttu** 68, Vo konekorjaamo (2.8.), **Ilmi Kivistö** 80, Kni höyry (6.8.), **Pekka Kokkola** 55, A4-tuotanto (21.8.), **Sirkka Kumpu** 76, Ky rakennusosasto (22.7.), **Antti Lattu** 81, Ky sähkökorjaamo (17.6.), **Klaus Luukkanen** 73, Vo rakennus (4.7.), **Jaakko Makkonen** 75, Ky konekorjaamo (7.6.), **Risto Marttila** 81, rakennusosasto (8.7.), **Mirja Pöyhönen** 72, Vo rakennusosasto (12.6.), **Jouni Salo** 65, Kni sellutehdas (2.6.), **Arttu Stålhånd** 72, Ky puuhiomo (13.6.), **Pentti Taavila** 80, Kni sellutehdas (27.8.), **Pentti Toijonen** 79, PK 7 (12.6.), **Toivo Ukkonen** 89, Sampotehdas (2.9.), **Väinö Voimanen** 71, Vo höyryvoimalaitos (19.6.).



Hyvät sanat

Koko ajan ympäri maailmaa tapahtuu asioita, jotka järkyttävät meitä. Toisaalta tuntuu, että kaukana tapahtuvat julmuudet eivät niin paljon kosketa. Luonnollistakin on, että kosketuspinta ja näkökulma niihin on etäinen.

Mitä lähempänä asioita käy ja tapahtuu, sitä pahemmalta se tuntuu. Mikäli läheisillemme, perheenjäsenille, ystäville, työkavereille tapahtuu jotain peruuttamatonta, se pysähdyttää heti. Voi tuntua, että maailma kaatuu päälle.

Lehdissä näkee usein upeita, koskettavia muistokirjoituksia. Sanoja ja tekstejä, joissa arvostetaan, jopa kehuaan, kuinka mahtava joku henkilö on ollut elässään.

Väkisinikin tulee mieleen, että tulevatko kauniit sanat liian myöhään. Tuliko samat asiat ja sanat mainittua jo aikanaan?

Olisiko aika kääntää kelkka ja toimia ennen kuin on myöhäistä?

Meille suomalaisille tuntuu olevan vaikeata sanaa hyvää lähimmäisistä ja vähintään yhtä vaikealta tuntuu vastaanottaa moista tekstiä. Suomessa se luetaan kehumiseksi ja mietitään, mitä on sanojen takana?

Monella eteenpäin pyrkivällä ihmisellä katsotaan oleva luonnevamma, kun itsetunto on korkealla ja päämäärä ylhäällä. Ja jos sen vielä uskaltaa sanoa, on taatusti leuhka. Päinvastaisia esimerkkejä meillä löytyy joka tuvan nurkasta. Parempi kun on vaan hiljaa. Aiheuttaa korkeintaan ihmetystä, kun ei ole omaa mielipidettä.

Meistä moni on roolinsa vanki.

Jos mietit, niin huomaat, että ympärilläsi on paljon upeita ihmisiä. Ihmisiä, jotka tarvitsisivat silloin tällöin lämpöisiä sanoja, viestejä siitä, että he ovat tärkeitä ja merkittäviä. Myös ne etäisiltä vaikuttavat ihmiset tarvitsevat myötätuntoa ja ymmärrystä. Todennäköisesti käy niin, että ulkokuoren takaa paljastuukin ihan mukava, kiva tyyppi.

Sitä ei aina elässään tule miettineeksi, kuinka paljon hyvää voisi sanoilla tehdä. Kuinka paljon mielihyvää jää kokematta puolin ja toisin, kun ajatellaan, että kyllä hän sen tietää, mitä minä ajattelen?

Sano ääneen ne hyvät ajatukset. Ne hyvät sanat. Uskon, että näin myös pitenee monen ihmisen elämänsä. Ja jos ei pitene, niin on se ainakin mukavampi ja laadukkaampi.

Tähän maailman hetkeen nämä ajatukset ovat jonkun mielestä pehmoilua. Tässä elämässä on niitä arvoja niin kovin harvoja. Niitä on joskus hyvä pysähtyä miettimään.



UPM *innovates*

