



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



*Raukaisaa Joulua
ja
Onnellista Uutta Vuotta*



Hyvät Kymiläiset ja Voikkaalaiset!

Kohta kolme vuotta jatkunut tilauskirjojen niukkuus ei päättynyt vielä. Toimintaa on täytynyt sopeuttaa maailman markkinatilanteen mukaan. Pieniä valonpilkahduksia syksyn aikana on nähty, mutta tulevan vuoden 2004 ennustaminen näiden perusteella on vielä ennenaikaista.

Kymin ja Voikkaan yhteisten toimintojen suunnittelu ja rakentaminen on jatkunut koko vuoden. Kaikkein pisimmälle on ehtinyt henkilöstöhallinto, joka käytännössä on jo siinä muodossa kuin tavoitteeksi asetettiin. Työsuhdeasioita hoitaa molemmilla tehtailla nimetyt henkilöt, mutta useimmat muut toiminnot palvelevat molempia tehtaita. Tekninen osasto tulee valmiiksi ensi vuoden alussa. Joitain yksityiskohtia on vielä työn alla. Kunnossapidon osalta työryhmät pääsivät kunnolla liikkeelle vasta syksyllä. Tärkeintä on, että se mitä tehdään, on kunnolla harkittu, ja että kaikki osapuolet ovat perillä tilanteesta. Tämän vuoksi on oltava valmiutta myös tavoiteaikataulun haasteellisen takarajankin siirtämiseen, mikäli tarvetta ilmenee.

Kuluneen vuoden aikana on tapahtunut useita sisäisiä siirtoja yhtiön eri tehtaiden välillä. Mikä parasta, siirtoja on tapahtunut kaikilla organisaatiotasolla. Tälläkin hetkellä työskentelee Shottonin tehtaalla Englannissa työntekijöitä sekä Kymin että Voikkaan tehtaalta. Tämä on esimerkillistä toimintaa meille kaikille. Mikä on parempaa kouluttautumista, kuin työskenteleminen kollegojen kanssa ja vieläpä vieraassa maassa ja vieraalla kielellä. Kielitaitokin kohentuu samalla ja valmiudet kanssakäymiseen paranevat.

Siirtoja on tapahtunut Suomeen ja Suomesta. Toisena osapuolena on ollut esim. USA, Englanti, Ranska, Saksa ja jopa Kiina. Tällä tavalla me pystymme hyödyntämään koko yhtiön monipuolista osaamista ja yhtiön suuruudesta on todellista etua.

Tuotantotehokkuuden ympärillä on tehty paljon työtä koko vuoden ajan. Esimerkkinä työssä onnistumisesta voidaan mainita Kymillä tehdyt 24 (!) erilaista ennätystä tämän vuoden aikana ja lisäksi PK 8/C3 linja tekee vuosituotantoennätyksen huonosta markkinatilanteesta huolimatta.

Voikkaalla kevät oli tuotannollisesti vaikea. Kesän aikana asiat alkoivat loksahdella kohdalleen ja PK 17 teki tuotantoennätykset elo- ja lokakuussa. Lisäksi PK 18 alkoi näyttää syyskuun lopusta alkaen heräämisen merkkejä. Tämä on todella tärkeä asia koko Voikkaalle.

Kuluvan vuoden aikana on toki saatu liikkeelle muutamia investointeja. Alkuvuodesta otettiin käyttöön uusi leikkuri Kymin PK 8/C3 linjalla, Kymin puutermiinaali valmistuu tämän vuoden lopulla ja Voikkaan painehionon rejektijauhin toteutuu toukokuussa ensi keväänä.

Positiivisissa tunnelmissa toivotan teille kaikille Hyvää Joulua ja Onnellista Uutta Vuotta 2004.



Raimo Särkelä

Tässä numerossa mm.

- 5 **UPM-Kymmene selkiyttää yritysbrändiään**
- 6 **Yt-neuvottelut päätökseen Voikkaalla**
- 8 **Kymin ansiomerkit jaettiin**
- 14 **Voikkaa mukana Rondossa**
- 16 **Kymin asiakaspalveluosasto esittelyvuorossa**
- 22 **Kymin PK 7 valmistaa huippulaatua**

Vakiopalstat

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

Kansikuva: Matti Lehto



”Kulmahuoneen” haltija vaihtuu

Parisenkymmentä vuotta kuusankoskelaisessa tehdasmiljöössä vaikuttanut Kymin paikallisjohtaja **Pertti Asunmaa** päätti vaihtaa työhuonetta. Nimitys Rauman tehtaanjohtajaksi oli melkoinen uutispommi Kymin ja Voikkaan henkilöstöille. “Kun ikääkään ei vielä ole liikaa ja nykyinen elämäntilanne sen sallii, päätin ottaa uusia haasteita vastaan”, perustelee Pertti muuttoaan. Rauma on konsernin suurin aikakauslehtiyksikkö ja hyvässä kunnossa. “Rauma kiinnostaa, eikä aikakauslehtipuolikaan ole minulle tuntematon alue. Uskon, että minulla on annettavaa heille.”

Hän jättää seuraajalleen **Yngve Lindströmille** konsernin kilpailukykyisimmän hienopaperiyksikön, joka on käynyt läpi isoja muutoksia niinä lähes kuutena vuotena, joina Pertti on ollut peräsi-
messä. “Kymin strateginen käänös tehtiin hyvin lyhyessä ajassa. Liiketoiminnan muutos, rakenne-
muutos ja iso investointi kantavat nyt hedelmää ja Kymin tulevaisuus näyttää valoisalta”, hän kertoo. Kymin ja Voikkaan yhteiset toiminnot, joiden suunnittelu ja toteutus on ollut Pertin vastuualuetta, on viimeistä silausta vaille valmis kokonaisuus. Pöytä on puhdas lähteä.

Pertti antaa tunnustusta ja kiitosta Kymin ja Voikkaan henkilöstöille siitä, että ne ovat vastanneet haasteisiin ja lähteneet mukaan muutoksen toimeenpanoon. Välillä kipeiltäkin tuntuneet ratkaisut on saatu tehdyksi, kun joustavuutta ja ymmärrystä on riittänyt. “Ei kukaan johtaja pysty yksinään isoja ratkaisuja tekemään. Kyllä siinä tarvitaan kaikkien osapuolien panostusta ja yhteistyötä”, Pertti toteaa. Hän liputtaa konsernin arvojen - avoimuus, luottamus, aloitteellisuus - puolesta täysillä. “Ne arvot ovat olleet meillä

Kymillä ja Voikkaalla käytössä jo ennen kuin ne julistettiin konsernin virallisiksi arvoiksi. Olemme olleet edelläkävijöitä”, hän väittää.

Pertti on aina halunnut olla itsekin mukana tekemässä, niin sanotusti ‘nyrkit savessa’. “Ole rehellisesti oma itsesi ja laita itsesi likoon - muuta reseptiä ei elämässä menestymiseen tarvita”, hän lupaa. Hän kavahtaa koukeroisia korulauseita, joihin usein hukutetaan yksinkertainenkin ajatus. “Hienopaperin strategia mahtuu parille riville ja jokainen ymmärtää, mitä siinä sanotaan, ja se riittää.”

Eri yksiköiden välisistä kulttuurieroista puhutaan ajoittain. “Vaikka Kymillä ja Voikkaalla ei ole välimatkaa kuin jokunen kilometri, niin ero on selvästi havaittava, joskin nykyisin tasaantunut.” Kun maantieteellistä matkaa on nelisensataa kilometriä, on varmaa, että eroja toimintatavoissa on odotettavissa.

Perttiä raumalaisten kanssa toimeen tuleminen ei huoleta. “Olen syntynyt Etelä-Pohjanmaalla, kasvanut Keski-Suomessa, opiskellut Oulussa ja asunut lähes puolet elämästäni täällä itärajan tuntumassa. Miksen siis pärjäisi länsirannikollakin?”

Seuraajaansa Pertti kehuu ihan hyväksi tyypiksi, jonka kanssa kelpaa tehdä töitä. Uusi johtaja tuo aina uutta tullessaan ja se on kehitykselle hyväksi. “Raumalla odottavat partaista, mustiin pukeutunutta miestä, joka tupakoi tiuhaan”, hän myhäilee korviinsa kantautuneita viestejä.



Kymin uusi tehtaanjohtaja tutustumiskäynnillä Kuusankoskella

Loppiaisen jälkeen Kymin uutena tehtaanjohtajana aloittava **Yngve Lindström** oli torstaina 11.12. tutustumassa tulevaan työsarkaansa ja -kavereihinsa Kuusanniemessä.

”Aiemmin olen käynyt Kymillä muutamia kertoja. PK 9 oli silloin uusi, kun kävin viimeksi. Aikoinani, kun olin täällä Valmetin palveluksessa koeajamassa laitteita, en olisi ikipäivänä voinut kuvitellakaan, että olisin joskus Kymillä tehtaanjohtajana, Lindström sanoo.

Rauman LWC-tuotantoyksikön johtajan tehtävistä Kymille siirtyvälle Lindströmille aikakauslehtipaperit ovat vielä toistaiseksi tutumpi alue, mutta myös hienopaperimaailmasta hänellä on käsitys. Siirtyminen tuotantoyksikön johtamisesta Länsi-Suomessa koko tehtaan johtamiseen Kaakkois-Suomessa on melkoinen muutos niin työnä kuin kulttuurinakin.

”Raumalla tuotantoyksikön johtajana keskityin pääasiassa liiketoiminnan kehittämiseen, investointeihin, asiakaspalveluun, tuotteisiin ja tuotantoon. Tehtaanjohtajana vastaan enemmän kokonaisuudesta, myös henkilöstö- ja talous- ja yhteiskunta-asioita tulee varmasti enemmän mukaan kuvioihin. Oleellista on saada koko tehdas palvele-

maan asiakkaita ja tukemaan tuotantoyksiköiden toimintaa, Lindström kertoo.

”Kaikki on vielä aivan uutta, Kymi ja koko Kuusankosken alue. Alku meneekin opetellessa. On mukava kun tunnen muutaman henkilön Kymiltä etukäteen, hän jatkaa. Paljon on uutta edessä, mutta avoimin mielin tullaan, hän sanoo.

Lindströmillä ei ole varsinaisia ennako-odotuksia Kymiä kohtaan, mutta hän toivoo voivansa itse tarjota tehtaalle ja koko bisnekselle oman työpanoksensa.

Länsisuomalaiseksi tunnustautuvalle ja 17 vuotta Raumalla asuneelle Lindströmille muutto toiselle puolelle Suomea ja vielä sisämaahan on myös elämäntilanteen muutos.

Vierailun ohessa hän kävikin pikaisesti karitoittamassa alueen asuntotilannetta, vielä ei tosin asuntoa löytynyt.

Lindströmin perheeseen kuuluvat vaimo ja jo aikuisiksi varttuneet poika ja tytär. Uutta johtajaa ei ainakaan heti tulla näkemään vapaa-ajalla Eerolan Golfkeskuksessa. ”Koti, ulkoilu ja ystävät ovat minulle tärkeitä, myös veneily on lähellä sydäntä”, hän kertoo. ●



UPM-Kymmene selkiyttää yritysbrändiään

UPM-Kymmene ottaa käyttöön kirjainyhdistelmän UPM kaupallisena käyttönimenään ensi vuoden alusta lähtien. UPM on lyhyt, ytimekäs ja monilla kielillä helpompi lausua kuin UPM-Kymmene. Juridinen, rekisteröity yhtiönimi UPM-Kymmene Oyj samoin kuin tytäryhtiöiden viralliset nimet säilyvät muuttumattomin.

Nimikäytännön uudistaminen on osa UPM:n aloitetta selkiyttää yritysbrändiään. UPM:n yritysbrändi perustuu yrityksen strategiseen kehykseen, jonka kulmakivet ovat yrityksen visio olla alansa paras ja kiinnostavin yritys sekä arvot: avoimuus, luottamus ja aloitteellisuus. Tämän lisäksi UPM teetti tärkeimpien sidosryhmien keskuudessa brändikartoituksen, jonka tarkoitus oli selvittää sekä nykyiset mielikuvat UPM:stä että myös tulevaisuudessa menestyvälle UPM:lle asetettavat odotukset.

Näin määritelty UPM:n brändi-identiteetti kiteytyy haluun jatkuvasti parantaa toimintaa. Vuorovaikutus eri sidosryhmien kanssa johtaa jatkuvaan yksilölliseen ja organisatoriseen oppimiseen ja näin olleen jatkuvaan parantamiseen. Tätä asennetta kuvaa tunnuslause: "We lead. We learn."

Yritysbrändi näkyy myös UPM:n visuaalisessa

ilmeessä. Yhtiö ottaa ensi vuoden alusta käyttöön uuden graafisen ohjeiston. UPM:n logo, joka on aarnikotkan ja kirjainten UPM yhdistelmä, säilyy yrityksen symbolina. Uusi elementti ohjeistossa on UPM-neliöpalkki, joka ilmentää avointa ja nykyaikaista yritystä. Vihreä on edelleen yhtiön tunnusväri.

"Selkeä yritysbrändi on merkittävä kilpailutekijä UPM:lle. Helppokäyttöinen nimi, omia joukkoja ja sidosryhmiä yhdistävä tunnuslause ja raikas ulkoinen ilme ovat brändin rakennuksen ulkoisia tunnusmerkkejä. Yritysbrändiä ja sen monia ulottuvuuksia käytetään meillä käytännön työkaluna, jonka tavoitteena on ohjata ja innostaa omia työntekijöitä rakentamaan vahvaa ja omaleimaista UPM:ää", toimitusjohtaja Juha Niemelä toteaa. ●

UPM-Kymmenen uudesta yritysbrändistä kertova esite on postitettu joulun alla kaikille kymiläisille ja voikkaalaisille kotiin. Brändikoulutus tehtailla on alkanut.

Yhteistyöneuvottelut päätökseen

Voikkaan tehdas keskittyy päällystettyjen aikakauslehtipapereiden tuotantoon

”Voikkaan menestyminen tulevaisuudessa rakennetaan huippuvaaleiden, päällystettyjen aikakauslehtipapereiden avulla. Avaintekijöitä tänä päivänä ovat laatu ja asiakaspalvelu. Näissä onnistuminen edellyttää koko henkilöstön jatkuvaa ja systemaattista koulutusta”, kertoo tehtaanojohtaja **Raimo Särkelä** tehtaansa tulevaisuuden näkymistä.

Päällystämättömän kirja-paperin tuotannosta luopuminen merkitsee Voikkaalla paperikone 17:n ja vanhan puuhiomon pysäyttämistä, josta ilmoitettiin henkilöstölle syyskuun alussa. Kone on tarkoitus sulkea 1.5.2004 ja hiomo saman kuukauden lopussa. Vuonna 1936 rakennetulla PK 17:llä ja sille raaka-ainetta tuottavalla vanhalla hiomolla ei ole enää tuottavuudeltaan ja teknologialtaan kehittämisen edellytyksiä. Vaadittavat investoinnit suhteessa tuottoihin olisivat iäkkäälle ja pienelle konekan-

nalle liian suuria, jotta niitä voitaisiin liiketaloudellisesti kannattavasti tehdä.

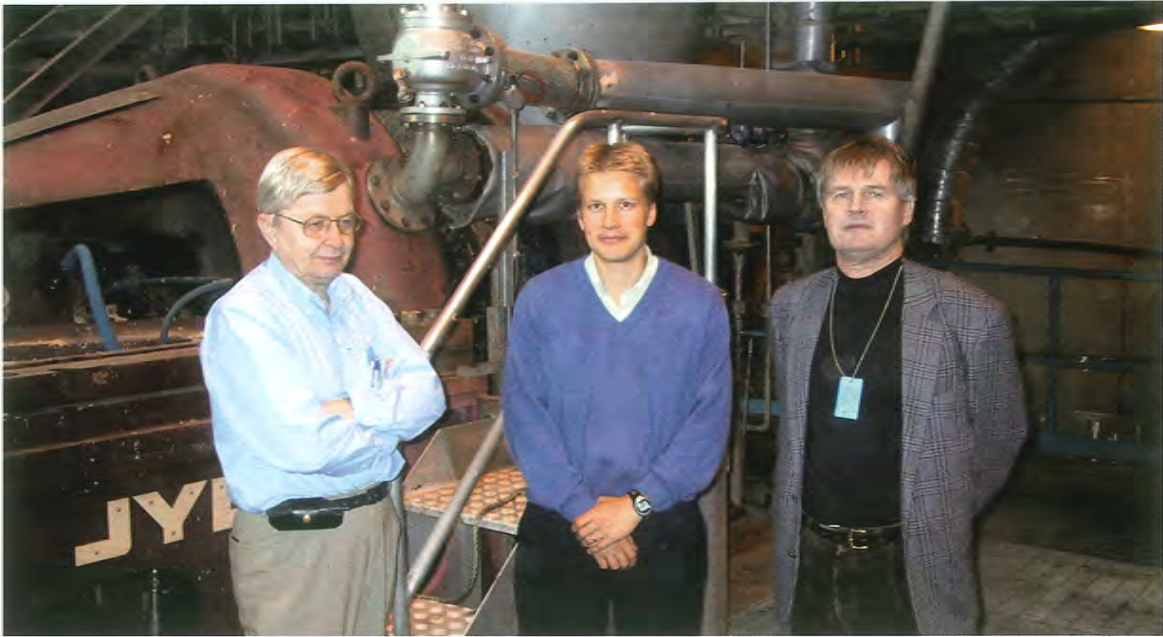
Yhteistoimintaneuvottelut vanhan paperikoneen ja hiomon sulkemiseksi on syksyn aikana saatu päätökseen. Sovittujen henkilöstöjärjestely-

jen jälkeen tehtaan henkilöstömäärä on tasolla 640 vuoden 2005 lopussa. Sopimus allekirjoitettiin lokakuussa. Noin 160 henkilöä koskevat henkilöstöjärjestelyt toteutetaan ilman irtisanomisia uudelleen sijoittelujen ja eläkejärjestelyjen avulla.

Särkelä painottaa, että Voikkaan tehtaalla on selkeä tulevaisuus tehokkaana kahden koneen tehtaana ja työpaikkojen antajana. Viime vuosina on tehtaalla jatkettu määrätietoista kehitystyötä lähes 45 miljoonan euron yhteissummalla. Edellinen isompi yksittäinen investointi oli vuonna 1999 toteutettu PK 18:n päällystysosan uusinta noin 50 miljoonalla eurolla. Näillä investoinneilla on kehitetty tuotantolinjojen tehokkuutta ja laatua. ”Tuloksena on saatu PK 18:lle uusi, huippuvaalea tuote UPM Ultra, jonka vastaanotto markkinoilla on ollut todella ilahduttava.”

PK 17:n ja puuhiomon pysäyttämisen jälkeen Voikkaan tehdas jatkaa toimintaa kahdella päällystettyä aikakauslehtipaperia valmistavalla koneella, joista PK 11 tuottaa UPM Satin -laatua ja PK 18 UPM Cote ja UPM Ultra-laatua. Koneiden yhteinen tuotantokapasiteetti on yli 400 000 tonnia vuodessa. Tarvittava massa toimitetaan tehtaan omalta painehiomolta. ●





Pekka Valokari (vas.), Juha Sipponen ja Vesa Kallio kävivät katsastamassa Voikkaalle tulevan jauhimen.

Voikkaan tehtaan rejektinkäsittelyn tehostusprojekti etenee

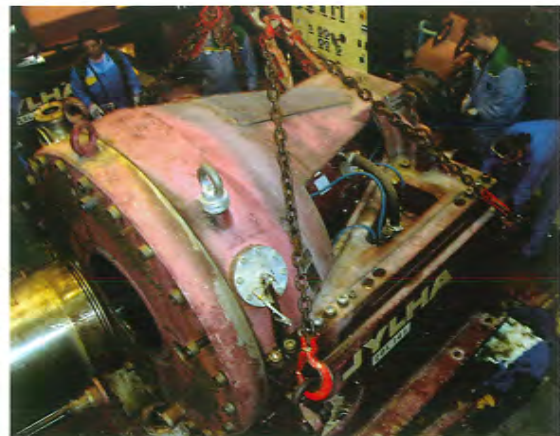
Voikkaan tehtaalla on tehty päätös rejektinkäsittelyn tehostamisesta painehiomolla. Hanketta vauhditti Shottonin paperitehtaan siirtyminen kokonaan keräyskuitupohjalle 11.11.03, jolloin heidän hiertämönsä pysäytettiin.

Konserniyhteistyön puitteissa oli mahdollista siirtää Shottonista iso SD65-rejektinjauhin 8,0 MW:n moottoreineen Voikkaalle. Uudehkot, vuodelta 1989 olevat laitteistot tarkastettiin paiknpäällä marraskuun puolivälissä.

Joulukuun alussa alkoi laitteistojen purku Shottonissa. Purkutöihin Voikkaan konekorjaamolta lähtivät Esko Aho ja Jorma Jääskeläinen yhdessä kolmen Valkeakosken miehen kanssa. Jauhin rahdattiin kohti Suomea 3.joulukuuta.

Lämmin kiitos Shottonin väelle ja erityisesti hiertämön purkuprojektia vetävälle Juha Sipposelle hyvästä yhteistyöstä purkuvaiheen aikana!

Voikkaan päässä asennukset alkavat laitteiden huoltojen jälkeen alkuvuodesta. Jauhimen koe-käyttö alkaa 17.5.04. Projektin hankkeiden kokonaiskustannusarvio on kolme miljoonaa euroa. ●



Kuvassa vasemmalta Ari Järvinen Valkeakoski, Tony Ryan Shotton, Paavo Mäkinen Tervasaari, Jorma Jääskeläinen Voikkaa (takana), Doug Brisco Shotton ja Esko Aho Voikkaa

Teksti: Vesa Kallio

Kymin ansiomerkit jaettiin

Pitkään palvelleita muistettiin 11.12. Koskelassa pidetyssä ansiomerkkijuhlassa: Kymillä 12 henkilöä 40 vuoden palveluksesta, 29 henkilöä 25 vuoden palveluksesta ja 19 henkilöä 10 vuoden palveluksesta sekä tutkimuskeskuksessa yhtä 40 vuotta palvelutta, neljää 35 vuotta palvelutta ja yhtä 10 vuotta palvelutta. Ansiomerkit jakoi paikallisjohtaja Pertti Asunmaa.

Paikallisjohtaja Pertti Asunmaa piti ansiomerkin saajille juhlapuheen, jossa hän kertaili tapahtumia yhtiössä ja maailmalla vuosina 1963, 1978 ja 1993 eli niinä vuosina, joina merkin saajat ovat aloittaneet työsuhteensa yhtiössä.

Nykypäivään siirtyessään hän maitsi mm. seuraavaa: ”Jo runsaat kaksi vuotta on teollisuuden tilauskanta pysynyt poikkeuksellisen alhaisena. Koko maailmantalouden voi edelleen nähdä elävän elpymisen ongelmassa, jota ruokkivat erilaiset kansainväliset epävarmuudet. Paperiteollisuus on edelleen elänyt kysynnän ja tarjonnan epätasapainossa, josta on aiheutunut hintapaineita ja vajaata kapasiteetin käyttöastetta. Tilanteen paraneminen on antanut odottaa. Aina silloin tällöin on pilkahanut myönteisiä merkkejä talouden kääntymisestä parempaan, mutta mitään kestävää muutosta ne eivät ole tuoneet. Nyt katseemme on jo kääntynyt ensi vuoteen.

Tällaisessa tilanteessa myöskin Kymillä joudumme tekemään kovasti töitä kilpailukykyemme varmistamiseksi.

Laadukkaat, asiakkaan tarpeisiin sopivat tuotteet, tehokas toiminta erinomaisine toimituksineen ja tarkkuus kustannuksissa ovat niitä asioista, jotka mahdollistavat pärjäämisemme. Niihin emme voi odottaa apua ulkoa vaan meidän on itse omalla tekemisellämme vaikuttettava. Kuten tiedämme, aina on parannettavaa, mutta olemme myöskin onnistuneet täällä varsin hyvin. Teemme laadukasta työtä ja tuotantotehokkuudet ovat nousseet. Tästä on hyvä jatkaa eteenpäin.

Toimintojemme kehittämiseksi joudumme jatkuvasti miettimään toimintarakenteitamme, tekemisen malleja ja yhteistyökuvioita. Kuluvan vuoden merkittävä rakenteisiin vaikuttava asia on Kymin ja Voikkaan yhteisten palvelujen kehittäminen. Tällä työllä haetaan Kymin ja Voikkaan tehtaille

synergiaetuja. Henkilöstöhallinnossa ja teknisellä osastolla työ on käytännössä valmis, mutta kunnossapidossa työ jatkuu. Paras tae Voikkaan ja Kymin pärjäämiseksi on tehdä molemmissa tehtaissa oikeita asioita laadukkaasti ja kustannustehokkaasti, mutta kannattaa välttää päällekkäisyyksiä silloin, kun se on mahdollista.

Edellä historiakatsauksessani mainitsin vuoden 1993 surullisen hakekuljettimen palon. Työturvallisuuden ja ihmisten kokonaisyhyvinvoinnin eteen meidän tulee tehdä jatkuvasti työtä. Uuden toimintajärjestelmän osana on myös TTT eli työturvallisuuden ja työterveyden asiat. Kuluvan vuoden aikana on tehtäillä kartoitettu vaarat ja riskit. Tämä siksi, jotta voidaan yhä määrätietoisemmin suunnitella ja tehdä toimenpiteitä niiden poistamiseksi. Työ on jatkuvaa ja siinä onnistuminen edellyttää, että me kaikki olemme kiinnostuneita työpaikkamme turvallisuudesta. Hyvin tärkeä asia on jokaisen vähältä piti -tapauksen huomioiminen ja tietoon saattaminen. Niiden havaitseminen etukäteen on mitä parasta ennalta ehkäisevää toimintaa. Toivon kaikilta yhteistyötä turvallisuutemme ja hyvinvointimme hyväksi. Siten varmistamme, että olemme kunnossa huomennakin.

Hyvät ansiomerkkien saajat! Haluan kiittää teitä antamastanne työpanoksesta yhtiöllemme. Olette omalta osaltanne vaikuttaneet Kymin kehittämiseen hyväksi ja vahvaksi tehtaaksi. Työ jatkuu.

Toivotan teille samalla onnea ja menestystä tulevaisuudessa.”

Juhlassa esiintyi lauluyhtye Soiva ja illallisen aikana ruokailijoita viihdytti soitollaan **Matti Westerholm**.

Jatkuu seuraavalla aukeamalla.



Pertti Asunmaa ehti vielä ennen Raumalle muuttoaan isännöidä ansiomerkkien jakotilaisuudessa.



Juhlavieraita viihdytti esityksillään mm. lauluyhtye Soiva.

Eerik Huikuri PK 7:ltä vastaanotti tunnustuksen 10 vuoden palveluksesta.



Juhlatunnelmaa Koskelassa. Yläkuvasa 40-vuotismmerkin saanut Aira Korpio osto-osastolta. Markku Johansson tutkimuskeskuksesta vastaanotti 35-vuotismmerkin (kuva keskellä). Sari Knihtinen työterveydestä ja Lena Bergman asiakaspalvelusta (vas. etualalla) saivat 10-vuotismmerkin (alin kuva).

Jatkoa edelliseltä aukeamalta.

ANSIOMERKKIEN SAAJAT

40 vuotta palvelleet

Seppo Häkkinen sellun kunnossapito, Seppo Hämäläinen PK7, Matti Inginmaa PK9, Aira Korpio osto, Sakari Kuokkanen paperin kunnossapito, Jaakko Laaksonen paperin kunnossapito, Pauli Lamminpää PK7, Kauko Ojala PK7, Birgit Rantala hallinnon yhteiset, Kosti Savenius MG, Helena Seppälä paperitehtaan käytöntarkkailu, Pirjo Virtanen paperitehdas.

25 vuotta palvelleet

Lassi Heikkilä PK9, Vesa Heino automaatiokorjaamo, Seppo Häkkinen puunkäsittely, Matti Häkkänen talteenotto, Jari Juurela konekorjaamo, Tuula Järvinen tuotannonohjaus, Matti Kirjalainen MG, Ari Kostamo sellun kunnossapito, Veijo Kousa paperitehtaan kunnossapito, Markku Kulhelm konekorjaamo, Tuomo Kumpu konekorjaamo, Jukka Lindeman puunkäsittely, Jorma Marttiin sellun kunnossapito, Kari Metsämuuronen vuorokorjaus, Anri Mäkyinen paperitehtaan käytöntarkkailu, Harri Niemi paperitehdas, Veli-Matti Nurmi massaosasto, Jari Paavola kuitulinjat, Kaarina Pukkila rakennuskunnossapito, Tero Puranen C3, Aatto Pylväinen C3 jälkikäsittely, Veli-Matti Pynnönen konttoripaperit, Ilkka Romppanen puunkäsittely, Timo Suominen sellutehtaan yhteiset, Jaakko Sutela lakiasiat, Erkki Toivonen paperin kunnossapito, Raija Tommiska henkilöstöravintola Koskela, Hannu Vesanen tietohallinto, Mikko Vähä-Nuujä automaatiokorjaamo.

10 vuotta palvelleet

Jani Arola konttoripaperit, Lena Bergman asiakaspalvelu, Mika Eriksson C3, Eerik Huikuri PK 7, Ari Huuskonen talteenotto, Olli-Pekka Järvinen suunnittelu ja projektit, Sari Knihtinen työterveys, Tommi Kujala paperin kunnossapito, Jari Kääriäinen suunnittelu ja projektit, Esa Lehtonen vuorokorjaus, Jorma Lindström konttoripaperit, Marjo Mankki paperitehdas, Matti Niilola kuitulinjat, Milja Ranta mill controlling, Kari Sainimo talteenotto, Minna Simonen PK 9, Jari Sokura PK 9, Antti Vaija PK 7, Jukka Vuorinen rakennuskunnossapito.

UPM-Kymmene, tutkimuskeskuksen ansiomerkkien saajat Kuusankoskella Päivi Hyvärinen (10 v.), Marja Erlin (35 v.), Markku Johansson (35 v.), Tuula Koskimaa (35 v.), Marja-Leena Niemeläinen (40 v.), Virpi Ruokolainen (35 v.) ●



Birgit on soljunut muutosten virrassa

Kuusankosken tehtaitten isännöitsijöinä olleitten Curt Cedercreutzin, Olav Hixénin, Antti Örmälän ja Ilmari Lindbergin sihteerinä työskennellyt Birgit Rantala on ollut vuosikymmeniä näköalapaikalla kaikkinaisiin tehtaan asioihin. Jo 15-vuotiaana juoksulikaksi tulleen Birgitin työrupeama saavuttaa nyt 40-vuotismitalin.

Birgit Rantala ehti kolata nuoruudessaan toimistotöissä lähes kaikki tehtaan konttorit paperitehdasta lukuun ottamatta. ”Enhän minä ollut paperintekijä, mutta paperinkuluttaja mitä suurimmassa määrin”, hän naurahtaa.

Keskusarkiston arkistopäällikkönä viimeiset 10 vuotta työtä tehnyt Birgit Rantala huokaa syvään nykymenosta. ”Minua askarruttaa muutosten vauhti ja rajuus. Meillä ei ole hyvä olla. Jos voisin, pysäyttäisin maapallon hetkeksi vetämään henkeä ja tekemään ’uuden jaon’. Itse olen soljunut muutosten virrassa ketterästi karikkoja vältellen.”

Tulevaisuudesta Birgitillä on vakaa käsitys historiaan tukeutuen. ”Globalisoituminen on tuonut mukanaan isommat tehdaskokonaisuudet. Uskon että pienemmät yksiköt palaavat arvoonsa aikanaan. Historia toistaa itseään, tosin eri tavalla eri aikoina.”

Olon arkistossa Birgit kokee kertakaikkisen antoisana. ”Arkistossa voin muun työn ohella palvella tutkijoita ja historioitsijoita. Täällä saan rauhan korville, sielulle ja ennen kaikkea mielelle.”

Birgit Rantala jää ensi kesänä osa-aikaiseläkkeelle. Hänellä on selkeät suunnitelmat tulevaisuuteen. ”Rakastan matkustamista ja olen aina ollut utelias tutustumaan uusiin asioihin. En ole rantalöhöilijä vaan kulttuurimatkailija. Lukeminen on matkustamisen ohella intohimoni, joten tulevaisuus on mahdollisuuksia tulvillaan”, kiteyttää Birgit Rantala. ●



Rakennuslinjalta sellun valkaisijaksi

Valkaisija Jari Paavola kävi vuonna 1977 yhtiön ammattikoulussa 1-vuotisen rakennuslinjan. Rakennustöitä hän ei ole tehnyt päiväkkään, sillä Kuusanniemen sellutehdas imaisi miehen vahvuuteensa heti koulun jälkeen. ”Aloitin 1978 kuivauskoneella lomittajana. Sieltä taival jatkui kuitulinjoille varamieheksi, ja sen jälkeen valkaisijan tehtävään vanhalle koivulinjalle”, muistelee Jari työhistoriansa alkuvaiheita.

Vuonna 1991 käynnistyneen koivuvalkaisun ruorissa Jari Paavola on ollut alusta lähtien. Hän on nähnyt ja kokenut valkaisuprosessin valtaiset muutokset 25 vuoden aikana. ”Automaation lisääntyminen ja säätöjärjestelmien huikkea kehitys ovat mullistaneet koko valkaisuprosessin. Ennen prosessia ohjattiin lähes pelkästään käsiventtiilien avulla, nykyisin kaikki mahdollinen on automatisoitu. Kemikaalien annostelussa apuna on ’ylätasoa’ ja ’sumeaa säätöä’. Työntekijöitten määrä on automatisoinnin seurauksena valitettavasti vähentynyt, vaikka valvottavien kohteitten määrä on samalla moninkertaistunut”, hän muistuttaa.

Jari Paavola korostaa yhteistyön merkitystä nykyisessä työssään. ”Työn tekeminen on mennyt tiimityön suuntaan. Yhdessä ratkotaan pulmatilanteet ja selvitetään häiriöt. Vuorossamme on hyvä henki ja kaveria autetaan aina tarvittaessa”, kehuu Jari työkavereitaan. ”Valkaisijan työ on haasteellista eikä tätä kaiketi opi koskaan täydellisesti. Eräs kollega totesi kerran mielestäni osuvasti, että kun olet ollut viisi vuotta valkaisijana, olet oppinut vasta alkeet”, pakotoi Paavola ammatinsa monimuotoisuuden. ●

Tekstit ja kuvat:
Jukka Vartiainen

Eläkeläiset viihtyivät joulujuhlassa

Kymin ja Voikkaan eläkeläiset viettivät yhteistä joulujuhlaa Kuusankoskitalolla maanantaina 8.12. Tämän vuotuiset juhlat innostivat liikkeelle kiitettävän määrän eläkeläisiä puolisoineen, jopa 500 vierasta oli saapunut paikalle.

Tilaisuus alkoi glögitarjoilulla, jonka jälkeen siirryttiin seuraamaan varsinaista juhlaa Kuusasaaliin. Tehtaanjohtaja **Raimo Särkelä** kertoi eläkeläisille tehtaiden kuulumisia tervehdyspuheessaan. Kuusaan musiikkiluokkien 3M-kuoro esitti yleisölle iloisia joululauluja ja upeaaäninen baritoni **Heikki Aalto** ilahdutti yleisöä pariinkin otteeseen **Pekka Ainalin** säestäessä. Joulunäytelmän *Valoa ja lämpöä* esittivät Voikkaan ala-asteen 1. ja 5. luokan oppilaat varsin onnistuneesti. Joulupuheen piti kirkkoherra **Matti Perälä**. Lopuksi joulutunnelma nostettiin kattoon, laulamalla yhdessä *Maa on niin kaunis*. Joulujuhla huipentui kahvitarjoiluun ja vanhojen tuttujen kanssa rupatteluun.

Voikkaalta vuonna 1982 eläkkeelle jäänyt trukinkuljettaja **Pauli Hanski** oli saapunut juhlaan vaimonsa **Liisan** kanssa. ”Hyvin mieluisa tilaisuus, joka vuosi ollaan oltu. Todella hienoa, että tällaisia järjestetään”, pariskunta kertoo.

Juhlassa sattumalta tavanneet vanhat kaverukset, osa-aika eläkkeellä oleva Kymin johtava lääkäri lääkintöneuvos **Antti Jokinen** ja vuonna 1988 Voikkaan kuorimolta eläkkeelle jäänyt **Juhani Askola**, rupattelivat kahvipöydässä niitä näitä. Molemmat herrat ovat konkarikävijöitä yhtiön joulujuhlissa ja pitävät arvokkaana ja hienona asiana, että juhlia järjestetään. ”Juhla oli oikein hyvä, erityisesti lasten esittämät laulut ja näytelmä jäivät mieleen”, Askola kehuu. ”Lasten esitykset toivat oikein vanhanajan joulun mieleen. On mukavaa, että joku viitsii nähdä niin paljon vaivaa”, Jokinen jatkaa. ●



Kymin ja Voikkaan eläkeläiset olivat saapuneet sankoin joukoin Kuusankoskitalolla järjestettyyn eläkeläisten joulujuhlaan. Joulumielen toi lasten esittämä ohjelma ja yhdessä laulettu joululaulut.

Kymin paperitehtaalla puun alkuperäketjun hallinnan sertifiointi

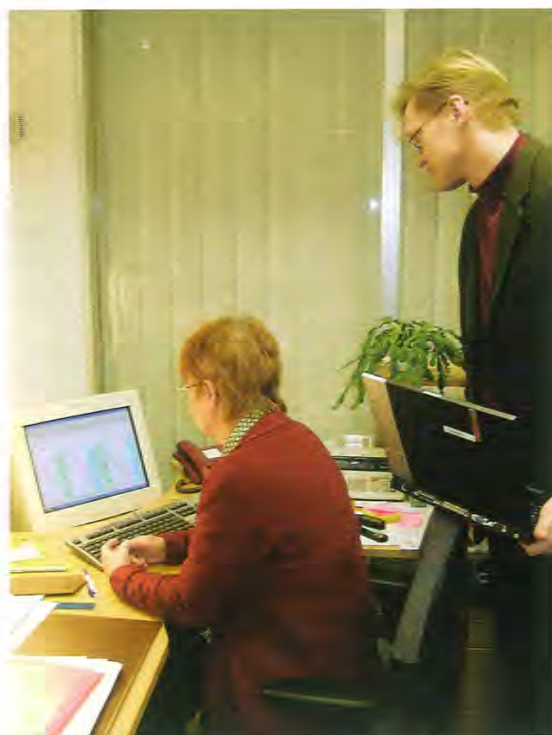
SFS-Inspecta Sertifiointi Oy:n pääarvioija Olli Eeronheimo kävi torstaina 11.12. tekemässä puun alkuperäketjun hallinnan sertifiointiauditoinnin Kymillä.

Eeronheimon mukaan puuraka-aineen alkuperän todentaminen tarkoittaa järjestelmää, joka todistettavasti osoittaa onko tuotteessa käytetty puu peräisin sertifioiduista metsistä eli sellaisista metsistä, joissa metsänhoidon kaikki osa-alueet täyttävät määrätyt ympäristöystävälliset- ja kestäväkehityksen kriteerit. Voidakseen osoittaa luotettavasti lopputuotteessa käytetyn sertifioidun puun osuuden, puuta jalostavalta yritykseltä edellytetään sertifiointia järjestelmää.

Puut toimittavan UPM-Kymmene Metsän puunalkuperäseuranta on ollut jo pitkään sertifioitu eli sertifioiduista metsistä toimitettua puuta seurataan tarkasti sellutehtaalle saakka. Kehityspäällikkö Harri Jussilan mukaan uutta Kymillä on nyt se, että sertifioitu järjestelmä saadaan käyttöön myös sellu- ja peritehtaalla eli koko ketju aina metsästä sellun kautta valmiiseen paperiin on sertifioitu. Uudistuksen ansiosta asiakkaalle menevästä lopputuotteesta voidaan tietokoneella laskemalla eritellä kuinka iso osa paperin valmistuksessa käytetystä kuidusta on peräisin sertifioiduista metsistä.

”Sertifiointi on yksi tapa osoittaa, että UPM-Kymmene suosii kestäväää metsänhoitotapaa. Haluamme olla etunenässä mukana näissä asioissa. Valveutuneet asiakkaat myös kyselevät ympäristöasioiden perään”, Jussila kertoo.

”Suomalaisista metsistä 95 prosenttia on sertifioitu, luku on aivan maailman kärkipäätä”, Eeronheimo sanoo. ●



SFS-inspecta Sertifiointi Oy:n pääarvioitsija Olli Eeronheimo tarkastaa Kymin talousosaston Mervi Laitisen päätteeltä puun alkuperäketjun hallintajärjestelmää.

Voikkaa mukana Rondossa

Voikkaan tehtaan ostolaskujen käsittely muuttuu sähköiseksi 14.1.2004 alkaen.

Kaikki tilaukselliset ja tilauksettomat ostolaskut tullaan käsittelemään uudella Rondo-ohjelmalla kyseisestä päivästä lähtien. Paperilaskuja, joita Voikkaan tehtaalla käsitellään vuodessa noin 20 000, ei tämän jälkeen enää lähetetä hyväksymiskierrolle.

Laskut skannataan, ja ne voi jokainen tarkastaja ja hyväksyjä nähdä omalta päätteeltään. Kaikki tarvittava laskuun kohdistuva käsittely hoituu näppärästi sähköisesti. Laskuja ei myöskään tarvitse tulostaa, sillä ne löytyvät tarvittaessa järjestelmän elektronisesta arkistosta.

UPM-Kymmenen Suomen paperitehtailla menossa oleva Rondo-projekti on konsernin taloushallinnon käynnistämä hanke. Ostolaskujen sähköinen käsittely on jo käytössä Jämsänkoskella, Kaipolassa, Kajaanissa, Tervasaarella, Raumalla ja Pietarsaarella. Nyt on Kaukaan ja Voikkaan vuoro.

PILOTTIVAIHE MENOSSA

Rondo on ollut Voikkaalla pilottikäytössä 7. marraskuuta alkaen. Pilottiosastoina ovat olleet henkilöstöhallinto ja talousosasto. Pilotin käynnistyksen onnistui hyvin ja Rondolla käsiteltyjen laskujen määrä tulee tuotannolliseen käyntiinlähtöön mennessä olemaan noin 250.

Järjestelmämielessä Rondo on sovellus talous- ja materiaalijärjestelmän välissä. Suurin työ on materiaalijärjestelmän eli Immpowerin ja Rondon välisen tiedonsiirron suunnittelu ja toteutus testausvaiheeseen. Talousjärjestelmän (SAP:n) ja Rondon linkitys on huomattavasti helpompi, koska valmis ratkaisu on jo testattuna olemassa muiden tehtaiden ”jäljiltä”.

Koska Kaukaalla ja Voikkaalla on käytössä mm. sama materiaalijärjestelmä ja yhteistyö on historiallisestikin ollut tiivistä, on luonnollista, että

myös Rondo-projektissa toimitaan yhdessä.

RONDOLLA LAAJA KÄYTTÄJÄKUNTA

Rondon käyttäjiksi Voikkaalla tullaan kouluttamaan noin 130 laskujen tarkastajaa ja hyväksyjää. Koulutustilaisuuksia järjestetään 12 hengen ryhmissä mikroluokassa tammikuun toisella ja kolmannella viikolla. Koulutuksen kesto on kolmen tuntia ja sen aikana opetellaan laskunkäsittelyn perusasiat päätteellä työskennellen.

Ostolaskujen hyväksymiskäytäntö säilyy ennallaan: laskulla on oltava sekä asiataarkastaja että hyväksyjä. Asiatarkastaja toteaa laskun oikeellisuuden ja hyväksyjä hyväksyy kulun kustannuspaikalle.

LASKUNKÄSITTELY TEHOSTUU

Rondon myötä ostolaskujen kierrätys nopeutuu, sillä paperilaskujen lähettely reskontran ja tarkastajien välillä jää kokonaan pois. Tarkastus ja hyväksyntä voidaan tehdä missä ja milloin tahansa, kunhan vain on toimiva yhteys intranettiin. Laskujen kiertoa on myös helpompi seurata; aina tiedetään kenen käsittelyssä lasku milloinkin on. Sähköinen arkistointi helpottaa laskujen hakemista, kun haku voidaan tehdä omalla työpisteellä.

Suuri hyöty uudesta järjestelmästä saadaan silloin, kun toimittajat pystyvät lähettämään ostolaskunsa sähköisessä muodossa. UPM-Kymmene onkin jo aloittanut neuvonpidon asiasta toimittajakunnan kanssa.

Osana taloushallinnon yhteisiä palveluja on ostolaskujen käsittely päätetty keskittää. Päätöksen mukaan Voikkaan ostolaskujen käsittely siirtyy Raumalle tammikuussa 2004. Laskujen maksatus ja muut ostoreskontratoiminnot keskitetään Kaukaalle. Edellä mainitut muutokset tarkoittavat mm. sitä, että laskutusosoitteemme muuttuu. ●

Käyttäjien kokemukset myönteisiä

”Ohjelma on helppokäyttöinen”



Rondon-laskunkäsittelyohjelmaa ovat jo päässeet käyttämään hankkeen pilottiasastojen Voikkaan talousosaston Marja-Liisa Jurvanen ja henkilöstöhallinnon Tiina Lakimo.

”Alkuvaiheessa työtä on vähän enemmän kun laskut joutuu skannaamaan sähköiseen muotoon. Itse ohjelma on ollut sujuva, se mitä tässä vaiheessa on päässyt tekemään, on mennyt hyvin”, Marja-Liisa kertoo.

”Laskujen käsittely on nopeutunut sikälikin, että ohjelma muistuttaa sähköpostilla, jos laskuja on tullut käsiteltäväksi. Kätevää on myös se, että nyt laskut jäävät arkistoon ja ne voi suoraan hakea päätteelle, jos vanhaa laskua pitää tarkastella uudelleen. Ennen joutui pyytämään kopiot Lappeenrannasta asti”, Tiina sanoo.

Tiinan mukaan Rondon ansiosta laskujen kierto on nopeutunut, koska enää ei tarvitse lähettää laskuja konttoripostilla. Halutessaan voi itse tulostaa laskun suoraan omalta päätteeltä.

”Ohjelma on helppokäyttöinen. Alussa joutui vähän miettimään, koska ohjelmassa pitää ottaa alv-vero huomioon syöttämällä alv-koodi, ennen ei tarvinnut, mutta se nyt ei ole mikään iso asia. Hyödyllinen ominaisuus on myös se, että nyt voi määritellä ohjelmaan itselleen sijaisen, jos on vaikka lomalla. Näin laskut eivät jää pöydälle lojumaan, Tiina kertoo. ●

Marja-Liisa Jurvanen (ylempi kuva) ja Tiina Lakimo ovat Rondon-laskunkäsittelyohjelman pilottikäyttäjiä Voikkaalla.

Asiakaspalveluosasto

*toimii linkkinä
tehtaan ja asiakkaiden välillä*



Kuvissa vas. markkina-analyytikko Kaarina Kellokoski, asiakaspalvelupäälliköt Leena Elojärvi ja Kari Ylönen sekä markkinointikoordinaattorit Tuula Forsström, Lena Bergman ja Irmeli Kallio,

”Asiakaspalveluosasto antaa palveluja sekä talon sisälle että ulospäin. **Kari Ylönen** ja minä olemme asiakaspalvelupäällikköinä ensimmäiset tehtaan kontaktipinnat asiakkaiden suuntaan sekä myynnin johtoon myyntikontoreissa ja toimialoilla”, kertoo **Leena Elojärvi**.

”Tehtävämme on toteuttaa Kymin tahtotilaa ulospäin ja samalla kuunnella markkinoita toteuttaen Kymiltä parasta mahdollista palvelua ulospäin. Tehtaan palvelua pitää justeerata siten, että asiakkaat ovat tyytyväisiä ja ostavat mielellään meiltä, levittäen samalla hyvää sanomaa Kymistä. Toisaalta aina ei voi tehdä kaikkea, mitä myyntimies pyytää – on ajateltava myös tehtaan tuloslaskelman viimeistä riviä.” Elojärven ja Ylösen työtä ohjaa kolme keskeistä seikkaa: Loistavat Finesse-tuotteet, UPM-brändi sekä kysynnän ja tarjonnan hallinta.

”Kysynnän ja toimitusten sekä tuotannosuunnittelun tasapaino on edellytys rahanteolle. Tuote ja laatu tulee olla kunnossa, brändi ja hyvä maineemme takaavat, että asiakas ostaa toistekin. mutta vasta yhteisel-

lä toimitusketjun hallinnalla kilisee kassakone. Me osaltamme katsomme, että tasapaino ja valittu toimintalinja säilyvät.”

”Asiakkuuden hallinta on yksi kaikkein haasteellisimpia mutta samalla myös mielenkiintoisimpia tehtäviä. Se tapahtuu mm. asiakastiimien avulla ja tavoitteena on että Kari ja minä osallistumme jäsenenä vähintään kahden asiakastiimin työhön. Näissä tiimeissä paperin toimittajien ja asiakkaiden avainhenkilöiden kanssa käydään lävitse tuotepalettia, tilausvirtaa, logistiikkaa, varastointia eli koko toimitusketjua.”

Eri toimintoja edustavien henkilöiden tulee Elojärven mukaan kuitenkin jatkuvasti pitää myös säännöllisesti yhteyttä toisiinsa niin, että molempien rahantekokonsepti eli ns. win-win hallitaan parhaimmalla mahdollisella tavalla.

”Itse asiassa koko asiakaspalveluosasto on myös iso asiakastiimi”, muistuttaa Elojärvi.

”Meidän pitää tehdä hyvää ja joustavaa yhteistyötä tämän talon kaikkien

muiden osastojen kanssa. Sen hallinta on keskeinen osa minun ja Karin työtä. Jos yhteistyössä on ongelmia, se näkyy heti talon palvelussa ulospäin”.

Asiakaspalveluosastolla on joka viikko osastokokous ja yhteisiä tapahtumia vuoden mittaan. Päivittäinen yhteydenpito osaston henkilöiden kanssa ja ulkoapäin saadun palautteen välitön käsitteleminen ovat ensiarvoisen tärkeitä toiminnan kehittämiseksi. Parasta kuitenkin on välittää kiitosta ja kehuja, joita onnistunut palvelu tuo mukanaan.

Leena Elojärvi raportoi WFU-tuotantoyksikön johtaja **Kai Latvalle** ja Kari Ylönen raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja **Timo Johanssonille**. Latvala ja Johansson vastaavat strategisella tasolla siitä, mihin asti asiakkaiden kanssa sitoudutaan ja mitä lupauksia annetaan, jotta ne vastaisivat hienopaperin ja Kymin strategiaa. Hienopaperitoimialan tasolla asiakaspalvelusta vastaa myynti- ja markkinointijohtaja **Ken Ehrnrooth**. Businessalueita ovat graafiset arkit (**Vesa Halme**), graafiset rullat (**Juha**



Kuvassa edessä vas. markkinointikoordinaattorit Helinä Venäläinen ja Hannele Hyökkäri. Takana vas. myyntihallintoassistentti Terttu Niilo-Rämä, palvelusihiteeri Leena Vierros ja markkinointikoordinaattori Anja Kujala.

Pitkänen) ja toimistopaperit (**Peter Ahlbom**).

Halme, Pitkänen ja Ahlbom ovat Elojärven ja Ylösen päivittäiset kontaktikohteet. ”Me olemme enemmän vastuussa päivittäisestä tekemisestä ja katsomme, että myynnin ja markkinoinnin toiminnat täsmäävät tehtaan toiminnan kanssa. Mikäli ollaan menossa eri suuntiin, meillä on velvollisuus puuttua asiaan”, kertoo Leena. Olemme myös vahvasti mukana sekä businessalueiden että tehtaan S-IMPLE:ssä.

KULTTUURIEROT MUISTETTAVA

Asiakastytyväisyystutkimuksissa on selkeästi tullut esille kommunikaation parantamistarve. Tieto kulki aikaisemmin monen tahon kautta ja vastausta joutui usein odottamaan.

Nykyisessä asiakaspalveluorganisaatiossa asiakkaan kysymys menee heti siihen paikkaan, jota se koskee: Kymin tuotteita koskevat Kuusankoskelle, Nordlandin asioihin liittyvät Dörpeniin jne. Kommunikaation taitamisen lisäksi haasteita antaa myös

työskentely erilaisia kulttuureita edustavien ihmisten kanssa.

”Kulttuurien väliset erot tulevat täällä esille joka päivä. Jos reagoimme aina kovin suomalaisen tapaan ja unohtamme että eri asioilla on tyystin erilaiset tärkeysjärjestykset eri kansallisuuksien piirissä, ei sanomamme mene perille. Me olemme suomalaisia eikä meitä kovin helposti muuksi muuteta, mutta niin se on muuallakin. Sujuvan kielitaidon lisäksi vaaditaan kulttuuri- ja ihmisymmärrystä, sanoisin jopa rakkautta erilaisuuteen.”

Markkinoinnin painopiste on vielä Euroopassa, erityisesti PK 9:n ja arkisalin tuotteiden osalta. PK 7:llä ja PK 8/C 3 -linjalla, Finesse-tuotteiden myötä, on markkinoinnin kohteena koko maailma. Eritoten Pohjois-Amerikka ja Aasia ovat nousseet erittäin tärkeiksi. Kaukaisten myyntikonttoreiden valmentaminen siihen, että siellä toimivat ovat kuin tehtaan jatke markkinoilla, on asiakaspalvelupäällikön vaativa työ.

Leena Elojärvi muistuttaa, että itse asiassa jokainen kymiläinen tekee

laadun. Kaikki ovat tekemässä tehtaan kokonaislaatua ja UPM-brändiä. ”Vaikka olenkin pääisäntänä asiaksvierailussa, jokainen kymiläinen, jonka vierailun aikana tapaamme, toimii apuisäntänä jättäen asiakkaalle mielikuvan talostamme. Samoin jokainen paperirulla ja näytelähetys, jonka saatamme maailmaan, kertoo meistä.”

TÄYSIÄ AMMATTILAISIA

”Asiakaspalveluosaston väki on täysiä ammattilaisia ja hallitsevat kaikki täällä tehtävät työt. Minulla ei ole tarvetta ottaa kantaa päivittäisen tilausvirran hoitamiseen. Se helpottaa omia töitäni ja voin keskittyä tämänhetkiseen ykköshaateeseeni eli lisätilauksien hankkimiseen PK 7:lle ja PK 8:lle”, toteaa WFC-asiakaspäällikkö Kari Ylönen. Hänen yhteistyökumppaneitaan markkinoilla ovat ensisijassa myyntiyhtiöt.

”Aloitin elokuussa ja nsimmäiset kaksi kuukautta opiskelin, miten

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Jatkoa edelliseltä sivulta.



Päällikkö, Business Analysis, Ruut Nyssönen vastaa myös osaston laskutustoiminnoista.



Laskuttajat Katja Palonen, Merja Lautala ja Eila Jyräs.

paperia tehdään ja tehtaan organisaatiossa työskenteleviin ihmisiin. Vasta tämän peruskoulutuksen jälkeen olen vierailut ja tavannut myyntiorganisaation ihmisiä ja asiakkaita eri painotaloissa ja kustantajilla. Uskon, että yhdeksän vuoden kokemus paperin myyntityöstä antaa minulle aika hyvät edellytykset edustaa Kymiä ulospäin”, sanoo Kari Ylönen.

Tuotetietouden jakaminen on myyntityön tukemisen ohella toinen painopistealue. ”Ellei myyntimiehellä ole tuotetietoutta, on vaikea huomioida tehdasta. Myyntijohtaja Juha Pitkänen ja markkinointipäällikkö **Tommi Salo** ovat kasvattaneet erinomaisesti myyntiorganisaatiossa Finesse-tietoutta, jota minun on ollut aika helppoa syventää. Vaikka itse en hinnoista sovikaan, autan siten myyntimiestä tekemään kauppvoja.”

Tehtaan on Ylösen mielestä hyvä personoitua asiakkaan mielessä joihinkin kasvoihin – olla Mr. tai Mrs. Kymi. ”Esimerkiksi teknisessä asiakaspalvelussa **Esko Leino**, **Teija Puustinen** ja **Arja Tanskanen** hoitavat tehtävänsä suveenisti ja tehtaalla **Jari Salminen**, **Katarina Nikkinen** ja **Minna Simonen** ovat tehokkaana apuna. Mielestäni Kymillä on edellytykset hoitaa asiakaspalvelunsa parhaiten koko konsernissa.”

Ruut Nyssönen on Business Analysis- ja laskutus- toiminnoista asiakaspalveluosastolla vastaava päällikkö. Ruutin vastuualueeseen lisättiin Kymien myyntilaskutus 1.10.2003. Tavoitteena on hoitaa hallitusti tämä muutosten aika, jolloin myyntiyhtiö toisensa jälkeen siirtyy SAP-ohjelman käyttöön.

Ruut hoitaa Kymien osalta raportoinnin ulkopuolisille sidosryhmille esim. Cefifinelle Brysseliin, Cefi EuroKraftille Tukholmaan sekä Metsäteollisuus ry:lle. Cefifinen statistiikkaa sekä Kymien ja Nordland Papierin tietoja hyväksikäyttäen hän tekee analyyseja ja grafiikkaa UPM-Kymmenen hienopaperin myynnin suunnasta – mm. tilauskannasta, tilausvirrasta, markkinaosuuksista ja tehdasvarastoista. ●



Asiakaspalveluassistentit Linnea Renko (vas.) ja Päivi Kuivanen. Alakuvassa teknisen asiakaspalvelun päällikkö Esko Leino sekä assistentit Arja Tanskanen (vas.) ja Teija Puustinen.



Teksti: Irma Niemi

Kymin uusille järjestelmille sertifikaatit

Kymillä jo useita vuosia käytössä ollut laatu- ja ympäristöjärjestelmä on nyt täydennetty myös työterveys- ja työturvallisuusjärjestelmäksi. Järjestelmä on uusi työkalu tavoitteelliseen ja suunnitelmalliseen toimintaan työterveyden ja työturvallisuuden eteen, jota tehtaalla on tehty jo pitkään. Järjestelmälle myönnetty sertifikaatti varmentaa, että se täyttää kansainvälisen OHSAS 18001-spesifikaation vaatimukset.

Työterveys- ja työturvallisuusjärjestelmän rakentaminen alkoi Kymillä keväällä 2002. Työ tehtiin yhtiön oman henkilökunnan toimesta ja siihen osallistui lisäksi kymmeniä suojelun asiantuntijoita. Uusi työterveys- ja työturvallisuusjärjestelmä kattaa kaikki Kymin toiminnot. Työhön kuului mm. käytännön rutiinien ja työtapojen tarkistaminen, ohjeistusten täydentäminen, mittavat vaarantunnistamiset ja riskinarvioinnit.

Konsernin kotimaan paperitehtaista Kymi on jo viides, jolla on sertifioitu työterveys- ja työturvallisuusjärjestelmä. Naapuritehdas Voikkaa saa oman vastavan järjestelmänsä kuntoon vuodenvaihteen jälkeen.

Kymillä vastaanotettiin virallinen tunnustus järjestelmästä 12. joulukuuta, kun SFS-Inspecta Sertifiointi Oy:n toimitusjohtaja **Harry Lindström** luovutti sertifikaatin tehtaan johdolle. Samalla Kymi sai myös uudelle muutetulle laatu- ja työturvallisuusjärjestelmälleen ISO 9001-standardin vaatimukset täyttävän sertifikaatin.

Uuden laatu- ja työturvallisuusjärjestelmän rakentaminen tuli tehtaalle ajankohtaiseksi, kun nykyinen ISO 9002-standardi poistuu käytöstä kuluvan vuoden lopussa. Uudessa järjestelmässä painopiste on siirtynyt laadunvarmistamisesta laadunhallintaan. Siinä vaaditaan vähemmän ohjeita, mutta sen sijaan enemmän tavoitteita ja tuloksia. Laatu- ja työturvallisuusjärjestelmä tukee tehtaan strategista tavoitteen asiantantaa. ●

Teksti ja kuva:
Jukka Vartiainen

Liquum vahtii väsymättä paperikoneen toimintaa

Viime keväänä PK 9:llä otettiin käyttöön Liquum Chena-laitteisto, josta on ollut oiva apu koneen ajamisessa.

"Kyseessä on eräänlainen prosessianalysaattori. Se kirjaa prosessista monenlaista tietoa, jota koneen miehistö voi käyttää hyödykseen", selvittää varakoneenhoitaja **Hannu Vuokoski**. "Erityisesti Liquum Chena auttaa vikojen etsinnässä. Sen avulla voidaan ennakoida koneen tulevia tapahtumia ja estää jopa turhia katkoja. Myös uusien laitteitten käyttöönotto helpottuu laitteen ansiosta", kehuu aparaatin sielunelämään syvästi perehtynyt koneenhoitaja **Hannu Halme**.

PK 9:n prosessikehitysinsinööri **Markku Elonen** arvelee laitteistolla olevan käyttöä myös monilla muilla tehtaalla osastoilla. "Laitteiston toiminta perustuu erilaisiin jalometallisauvoihin, joiden kautta osa viiravedestä johdetaan. Sauvoihin syötetään virtaa ja sähköä johtavuuden muuttaminen antaa tuloksia, joita analysoimalla koneen ajettavuutta voidaan parantaa. Samaa toimintaperiaatetta voidaan hyödyntää vaikkapa sellutehtaalla, vesilaitoksilla ja jätevesien puhdistuksessa", toteaa Elonen.

Liquum järjesti PK 9:n henkilöstölle kilpailun, jossa etsittiin kaikkinaisia parannuksia koneen ajettavuuteen. Kilpailuvastauksia tuli runsaasti. Niistä Hannu Halmeen oivallukset nousivat ylitse muiden. Hänen vastauksissaan ajettavuuteen liittyviä seikkoja oli pohdittu laajasti. Muitten vastausten tasaväkisyydestä johtuen muut palkinnot arvottiin.

Arvonnassa Onnettaren suosiossa olivat **Raimo Merelä** ja **Timo Ovaskainen**. ●



Reservurullamies Timo Ovaskainen (vas.), prosessikehitysinsinööri Markku Elonen, koneenhoitaja Hannu Halme ja varakoneenhoitaja Hannu Vuokoski ovat tyytyväisiä Liquum Chena-laitteistoon.

Työsuojelun yhteistoimintaa parannetaan työturvallisuuskortilla

Työsuojelun yhteistoiminnan parantamiseksi työn tilaajan ja sen tekijöiden välillä yhteisillä työpaikoilla on kehitetty työturvallisuuskorttikoulutus-nimen saanut menettelytapa. Hanketta esiteltiin lokakuun lopulla Kymin teollisuusoppilaitoksella.

Mukaan oli kutsuttu alihankintatöiden sekä työmaiden valvonnasta vastaavien ja työsuorituksia tilaavien henkilöiden lisäksi toimittajien taholla työmaista ja työsuojelusta vastaava henkilöstö. Myös Kuusankosken ja Kouvolan kaupunkien sekä alueen oppilaitosten edustajia oli mukana.

UPM-Kymmenen suojelukoulutuspäällikön **Pauli Karjalaisen** mukaan tarve uudentyyppisen koulutuksen luomiseen on lisääntynyt rakennus- ja asennustöiden sekä osittain kunnossapidon ulkoistamisen myötä.

Työturvallisuuslainsäädännön mukaan työnantajan on varmistettava, että hänen työpaikallaan työtä teettävä tai työskentelevä ulkopuolinen työnantaja on saanut tarpeelliset tiedot ja ohjeet työhön kohdistuvista vaara- ja haittatekijöistä.

Työturvallisuuskortin käyttöönotto on yrityksille vapaaehtoista, mutta monella tavalla hyödyllistä.

Yhtenäisen koulutusmallin avulla välitetään päällekkäinen, eri tilaajatahojen antama koulutus. Kortti yhtenäistää toimintatapoja työturvallisuuskoulutuksessa. Koulutus voidaan toteuttaa sopivaan aikaan eikä vasta esimerkiksi projektin jo alkaessa.

Työturvallisuuskorttikoulutuksella saadaan aikaan jatkuvan parantamisen malli, koska koulutusmateriaali on yhteisessä valvonnassa ja hyväksytyjen kouluttajien käytettävissä vapaasti.

Työturvallisuuskorttikoulutus alentaa merkittävästi tapaturmista ja niistä aiheutuvista menetyksistä aiheutuvia kustannuksia.

Annettava koulutus jakautuu viiteen osaan:

Tapaturmien torjuntaan sisältyvät nolla tapaturmaa-ajattelu, riskienhallinta, tapaturmien vaikutukset ym.

Yleisohjeisiin sisältyvät mm.tehdasalueella liikkuminen, työpaikan järjestys ja siisteys sekä henkilökohtainen suojautuminen.

Keskeiset vaaratekijät ja niiden torjunta -osassa puhutaan koneista ja työvälineistä, paloturvallisuudesta, sähköturvallisuudesta sekä putoussuojauksesta.

Yhteistoiminta -osassa selvitetään vastuut ja yhteistyö.

Varautuminen onnettomuustilanteisiin sisältää mm. tiedot hätäilmoituksista, ensiavusta ja kaasuvaarasta.

Kurssin hyväksyttävästi suorittaneelle myönnetään viisi vuotta voimassa oleva työturvallisuuskortti.

UPM-Kymmene on yksi keskeisistä työturvallisuuskorttikoulutukseen osallistuneista teollisuusyrityksistä. Kehitystyössä on ollut mukana myös työmarkkinajärjestöjen, vakuutusalan ja koulutusorganisaatioiden edustajia.

Työturvallisuuskorttikurssin suorittaneella on perusvalmiudet omaksua työpaikka- ja työtehtäväkohtainen perehdyttäminen. Hänellä on perustiedot työympäristön vaarojen tunnistamiseen sekä tiedot työsuojelun yleisistä periaatteista ja yhteistoiminnasta yleisellä työpaikalla.

Työturvallisuuskortteja on Suomessa myönnetty jo noin 12 200 ja rekisteröityjä kouluttajia on kuutisensataa. Kymenlaakson alueella koulutettavia arvioidaan toimittajayritysten palveluksessa olevan noin 500. UPM-Kymmene vaatii toimittajiltaan kortin suorittamista vuoden 2005 alkuun mennessä. Työturvallisuuskorttikäytäntö otetaan käyttöön UPM-Kymmenen Kiinan tehtaalla, mutta muissa ulkomaisissa tehtaissa on omat maakohtaiset käytännöt.



Työsuojelun yhteistoiminnan parantamiseksi työn tilaajan ja sen tekijöiden välillä yhteisillä työpaikoilla on kehitetty työturvallisuuskorttikoulutus-nimen saanut menettelytapa. Hanketta esiteltiin lokakuun lopulla Kymin teollisuusoppilaitoksella.

PIAN PEREHDYTETTÄVÄ MYÖS VIERAILLA KIELILLÄ

Työturvallisuuskorttia esitellessä tilaisuudessa **Asko Munukka** Kymen työsuojelupiiristä korosti, että työnantajan on varmistettava, että hänen työpaikallaan työtä teettävät ulkopuoliset työnantajat ja heidän työntekijänsä ovat saaneet tarpeelliset tiedot ja ohjeet työhön kohdistuvista haitta- ja vaaratekijöistä sekä työturvallisuuteen liittyvistä toimenpiteistä.

Erkki Lehtonen Stora-Enson Anjalankosken tehtaalta kertoi mm. miten yritys on hoitanut turvallisuusasiat 56:n KYKY-kumppaninsa kanssa. Lyhennys tulee sanoista Kymenlaakson kunnosapito yhteistyö.

Mikko Mattila Myllykoski Paperista kertoi, että Myllykoskella otetaan työturvallisuuskortti käyttöön viimeistään vuoden 2005 alusta.

Paavo Hirvikoski ABB:ltä muistutti, että globalisaation myötä kasvavat vaatimukset turvallisuusasioihin perehdyttämisestä myös vierailta kielillä.

Metson edustaja **Kari Kotimäki** muistutti, että teollisuusyritykset tekevät mieluiten yhteistyötä sellaisten yritysten kanssa, joilla turvallisuusasiat ovat kunnossa. Hän korosti, että nolla tapaturmaa ei ole pelkkä tavoite, vaan ajattelutapa.

Kouluttaja **Tuija Kaartinen** UPM-Kymmeneistä kertoi, että työturvallisuuskorttikouluttajan kaksipäiväisen kurssin jälkeen järjestetään tentti ja työturvallisuuskorttitoimikunta hyväksyy kouluttajan.

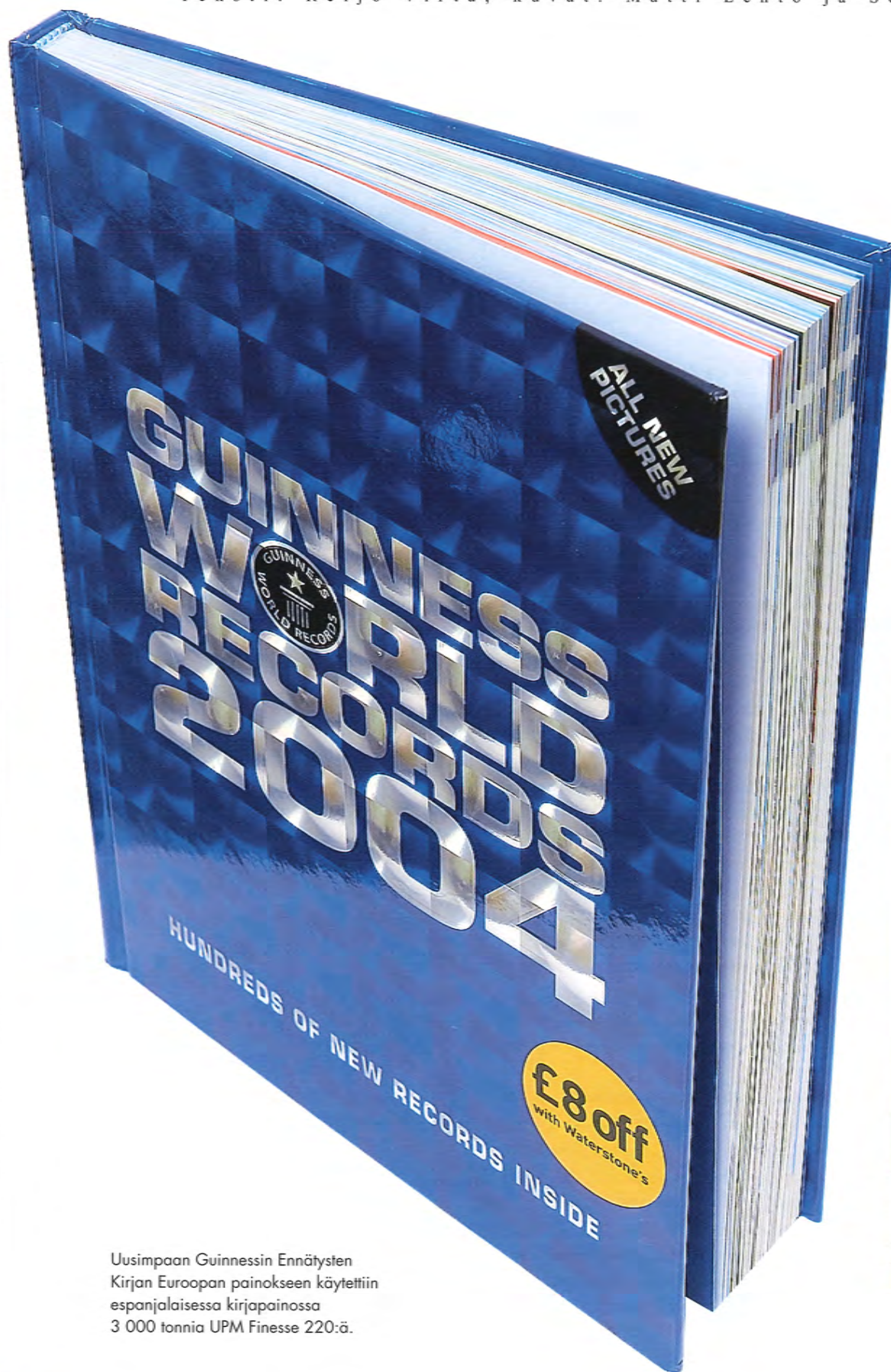
MIKSI KORTTI?

Suomessa sattuu länsimaista eniten työtapaturmia ns. yhteisillä työpaikoilla, joissa yhdellä työnantajalla on pääasiallinen määräysvalta ja joissa toimii samanaikaisesti useampi kuin yksi työnantaja.

Työpaikan turvallisuusasioihin perehtymisen on pienissä korjaus- ja muutosprojekteissa jäänyt usein pinnalliseksi. On puuttunut valtakunnallinen koulutusohjelmarunko ja -aineisto. Lähes jokainen työnantaja on pyrkinyt varmistamaan vähimmäiskoulutuksen omalla koulutuksellaan.

Seurauksena on ollut mm. se, että ulkopuolisen työnantajan edustajat ovat joutuneet eri työpaikoilla kuuntelemaan samat turvallisuuteen liittyvät perustiedot. Työturvallisuuskortti kertoo, että yleistä turvallisuuskoulutusta ei tarvita, vaan voidaan keskittyä työpaikan erityispiirteisiin.

Korttikoulutus kestää kahdeksan tuntia kokeineen. Kortti on voimassa viisi vuotta. Kortinhaltijat rekisteröidään Suomen Pelastusalan Keskusjärjestössä. ●



Uusimpaan Guinnessin Ennätysten Kirjan Euroopan painokseen käytettiin espanjalaisessa kirjapainossa 3 000 tonnia UPM Finesse 220:ä.



Kymin PK 7 on kasvanut
merkittäväksi kaksoispäällystetyn mattapaperin tekijäksi

Huippulaatua moneen tarpeeseen

Jatkuu seuraavalla sivulla.





PK 7:n rullamies Pirjo Rajala on mukana tekemässä huippulaatuista paperia.

”UPM Finesse M, markkinoiden paras päällystetty hiokkeeton mattapaperi”, on valittu Kymin PK 7:llä valmistettavan paperin markkinoinnin tunnuslauseeksi.

Asiakkaiden antaman palautteen perusteella tuotteen toiminnalliset ominaisuudet ovat arvostettuja ja mahdollistavat tehokkaan asiakkaan oman prosessin. Sellupohjaisena paperina UPM Finesse M on helposti ajettava myös nopeakäyntisissä painokoneissa. Tuotteelle on ominaista myös korkea valkoisuus, hyvä opasiteetti eli läpinäkyttömyys sekä omaa luokkaansa oleva painetun pinnan kiilto.

”Tätä markkinoilla erottuvaa paperilajia valmistaa UPM-Kymmenen piirissä vain Kymin PK 7. Olemme panostaneet vahvasti myös linjan palvelukyvyyn parantamiseen. Kone pystyykin ajamaan koko neliöpainovalikoimansa nopeasti lävitse ja kykenee siksi hyvään palveluun”, sanoo WFC-tuotantoyksikön johtaja **Timo Johansson**.

Huipputuotteen teko alkaa sellutehtaalta. ”Siellä on viime vuosien aikana otettu valtavia edistysaskeleita mm. laadun tasaisuudessa ja parannettu siten seiskan ajettavuutta”, sanoo paperitehtaan tuotantopäällikkö **Aleksander Schoschkoff**.

Paperin valmistus alkaa raaka-aineosastolta, josta pohjapaperin raaka-aineet saadaan paperikoneen omaan massankäsittelyyn. Ennen kuin massa pumpataan perälaatikosta ulos viiralle, pitää kuituja muokata jauhatuksella, annostella täyteaineet ja muut kemikaalit sekä laimentaa ne oikeaan sakeu-

teen. Lisäksi massa puhdistetaan ennen Tampellan TamFlo-perälaatikkoa.

Pohjapaperin tärkeimmät ominaisuudet tehdään yläviirayksiköllä varustetulla TamFormer-viiraosalla. Viiraosan jälkeen vedenpoistoa jatketaan Tampellan TamPress-puristinosalla, jossa on kolme nippiä, kertoo PK 7:n tuotantopäällikkö **Eerik Huikuri**.

Puristinosassa oli keskitelana vuoteen 2002 saakka graniittitela. Se korvattiin synteettisellä telalla kun koneen ajonopeus oli nostettu yli 1 000 metriin minuutissa.

KOHTI HUIPPULAATUA

Käynnistyessään vuonna 1970 PK 7 oli maailman suurin hienopaperikone, leveydeltään 5,05 metriä.

Muutos kohti nykyistä huippulaatua alkoi vuonna 1989, kun se uusinnan yhteydessä sai peräänsä billblade-päällystysyksikön ja liimapuristimen ja sivulleen uuden pastakeittiön.

Vuonna 1997 päällystystä kehitettiin siirtymällä Jetflow F –suutintekniikkaan.

Suutinaplikoinnissa päällysteseos tuodaan suoraan radan pinnalle suuttimella ja ylimääräinen pasta kaavitaan pois terällä. Teräpäällystyksessä päällystemäärää säädetään jousiteräksellä valmistetun, 0,4 mm paksun kaavinterän avulla, kertoo Huikuri.

Vuonna 1997 kokeiltiin liimapuristimella esipäällystystä, mutta vasta 2002 ryhdyttiin samaista filmiliimapuristinta käyttämään esipäällystyksen.



"Laatu on kohdallaan", toteavat oik. Martti Mellanen, Pentti Höijer, Antti Vaijo, Eerik Huikuri, Timo Aro ja Heikki Tuominen.

Liimapuristimella lopullinen päällystekerros muodostetaan telan pinnalle, josta se siirretään valmiiksi oikean määräisenä paperin pintaan. Päällystekerroksen paksuuden säätö ja tasoitus tapahtuu kaavinsauvalla.

"Esi-päällystyksen ja pintapäällystyksen tekeminen kahdessa osassa on kuin pohja- ja pintamaalin käyttö. Saman päällystemäärän laittaminen yhdellä kertaa antaisi huomattavasti paremman tuloksen", sanoo Schoschkoff. Esi-päällystyksen jälkeen paperi kuivataan kaasuinfralla kosketuskuivaksi ja johdetaan sitten sylinterikuivatukseen. Myös päällystysyksikön jälkeen on kaasuinfralla, mutta loppukuivatus tapahtuu kuumailmaleijilla.

Ennen kuin paperi on valmista, se ajetaan vielä kahden mattakalanterin kautta: ensimmäisessä on terästelä ylhäällä, toisessa alhaalla ja molempia vastassa on pehmeä tela.

Pääasiallinen syy pigmenttipäällystyksen käyttöön on paperin painatusominaisuuksien parantaminen sekä ulkonäön parantaminen muuttamalla optisia ominaisuuksia kuten kiiltoa, vaaleutta, opasiteettia sekä sileyttä.

"Päällysteen osuus tuotteen kokonaisuudessa voi olla yli 40 prosenttia. Kokonaisuudessaan Pk 7:n paperissa on 24 eri raaka-ainetta. Näiden komponenttien toimivuus sekä niihin liittyvä raaka-ainetaseen kustannustehokkuus ovat jatkuva haaste linjalle", sanoo Huikuri.

"UPM Finesse M mattapaperin vahvuutena on myös kestävyys. Tuote kestää vaativankin asiakkaan painatus-, lajittelu- ja jalostusprosessissa. Paperi sietää hyvin nopean taittelun, ikkunoiden teon, liimauksen ja perforoinnin sekä toimii erinomaisesti jalostuslaitteissa, joissa suoramainonnan tuotteita tehdään", luonnehtii PK 7:n tuotetta asiakaspalvelupäällikkö **Kari Ylönen**.

"Ajettavuus on paino- ja jalostuskoneiden nopeuksien ja tehokkuuksien paranemisen myötä tullut yhä merkittävämmäksi menestystekijäksi. Tähän mennessä tehty onnistunut tuotekehitystyö antaa hyvät lähtökohdat jatkaa erinomaisen mattapaperin parantamista entisestään. Tuote on hyvä esimerkki oman henkilöstön ja osaavan R&D:n yhteistyön tuloksista. Jatkuvan parantamisen ja vahvan yhdessä tekemisen kautta olemme nousseet merkittäväksi mattapaperin valmistajaksi. Asiakkaan prosessit ja tarpeet kuitenkin muuttuvat ja siksi meidän tulee kehittää edelleen omia tuotteitamme ja prosessiamme kilpailuedun kasvattamiseksi", lisää Johansson.

PK 7:n valmistaman paperin menekki on Ylösen mukaan turvattu jatkossakin, koska markkinoinnissa halutaan erottua ja UPM Finesse M on ihanteellinen paperi ns. personoituihin suoramainontaan. Tällöin mainosnoma kohdistetaan nimellä esimerkiksi tietynkokoisten autojen omistajille.

"Suoramainonnan lisäksi panostamme korkea-

KESTÄVYYS VALITTINA

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

luokkaisten kirjojen ja mm. asiakaslehtien painamiseen. Esimerkiksi tämänvuotinen Guinnessin Ennäysten Kirjan Euroopan painokseen käytettiin espanjalaisessa kirjapainossa 3 000 tonnia UPM Finesse 220:ä”, kertoo Ylönen.

Kartat, jos mitkään, joutuvat kovaan kulutukseen. Ainakin Saksan Autoliiton ja Englannissa RAC:n karttakirjat ovat painetut kuusankoskelais-paperille.

”Myös kaikki Nokian manuaalit ja Mercedes Benzin käsikirjat on painettu Finesselle. MB käyttää kolmea painoa. Sarjojen lyhyden ja useiden kieliversioiden vuoksi painomenetelmä on digitaalinen”, kertoo Ylönen.

AMMATTITAITOJA JA PALVELUA

WFC-tuotantoyksikön johtaja Johanssonin mukaan PK 7:n henkilöstön ammattitaito on vahva. Laaja osaaminen perustuu pitkään kokemukseen ja terveeseen oppimishaluun. Yhdistämällä kokemus, oikeat investoinnit ja keskittymällä oikeisiin ja vaikuttaviin asioihin, on rakennettu erittäin kilpailukyinen tuote.

”Olemme systemaattisesti kouluttaneet henkilöstöämme laatutietouteen. UPM-Kymmenen tuotevalikoimassa UPM Finesse M sijoittuu huijulle ajatellen paperin suhteellista laatua ja hintaa. Paikka on vaativa ja siksi kehitämme omaa toimintaamme ja laatuamme jatkuvan parantamisen periaatteen mukaisesti”, jatkaa Johansson.

Asiakaspalvelupäällikkö Kari Ylönen mukaan loppuasiakkaiden tottuminen siihen, että painatus voi tapahtua ”heti seuraavana päivänä”, on tuonut kovia haasteita tilausten käsittelylle. ”Tilaukset tulevat viime hetkessä.” Tilausten käsittelyn, tuotannon suunnittelun ja tuotannon saumaton yhteistyö onkin Ylönen mukaan yksi syy, miksi koneella on riittänyt tilauksia.

KAPASITEETTI KASVANUT

PK 7 on alun perin Nordland Papierin kakkoskoneen sisarkone. Wärtsilän toimittaman koneen tuotantokyky oli vuonna 1971, koneen käynnistyessä, noin 50 000 tonnia päällystämättömiä hienopapereita.

Vuonna 1989 kone uusittiin tuottamaan ns. toisen sukupolven konfforipapereita ja pohjapaperia jäljentävien papereiden valmistukseen. Tuotantokyky nousi tuolloin 115 000 tonniin.

Systemaattisella tehostamisohjelmalla kapasiteettia on viime aikoina nostettu rajusti. Nopeusrajoitteisesta tuotantolinjasta on nyt tullut tehokas on-machine –päällystävää linjaa, jonka tehokkuus on noussut peräti 16 % parissa vuodessa. Keskinopeus on noussut muutamassa vuodessa 50 metriä minuutissa ja tuotantokykyä nostetaan edelleen.

”Tehostaminen, joka ei sido investointirahoja, vaan perustuu henkilöstön omaan, ennakkoluulottomaan asenteeseen yrittää uutta läpimurtoa, on ollut PK 7:n oma ’juttu’. Osaavalla ja oikeat asiat kyseenalaistavalla esimiestyöllä on luotu perusta PK 7:n vahvalle ja tuloksekkaalle tehostamistyölle. Tehostaminen näkyy myös laatutasossa ja laadun tasaisuudessa. Toimintatapojen muutoksiin on liittynyt paljon työtä ja organisaation rakentamista, oikeiden henkilöresurssien saamiseksi käyttöön sekä yhteistyötä toimittajien kanssa”, jatkaa johtaja Johansson.

Tekninen asiakaspalvelupäällikkö Esko Leino huomauttaa, että kone ei valmista erillisiä rulla- ja arkkilajeja. ”Se helpottaa trimmistystä ja sitä kautta parantaa koneen tuotantotehokkuutta.”

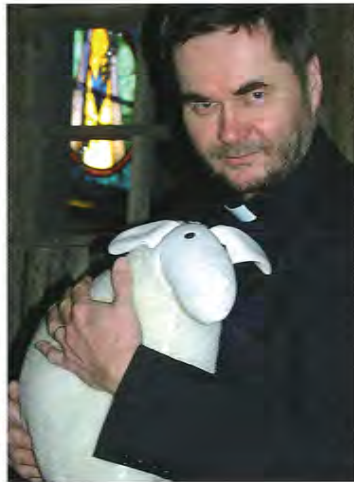
SUORAMYYNTEI KASVUSSA

PK 7:n tuotannosta 70–80 prosenttia menee Eurooppaan. Englanti, Ranska ja Saksa ovat suurimpia ostajia – myös Italia on hyvä markkina, vaikka hintakilpailu siellä on kovaa. Ison kapasiteetin vuoksi asiakkaita on haettu myös Aasiasta, Etelä-Amerikasta ja USA:sta. ”Tavoitteena on myös lisätä kotimaan myyntiä ja parantaa yhteyksiä suomalaisiin asiakkaisiin”, kertoo Kari Ylönen.

Asiakkaita noin kaksi kolmannesta on tukku- ja liikkeitä. Suoramyyntin osuus kirjapainoihin on kuitenkin kasvussa, koska omaa myyntityötä on tehostettu.

Suosituin neliöpaino on 90 grammaa – sitä käytetään paljon mm. julkaisuissa. Kevyempiä, kuten 70-grammaisista papereita arkitetaan NorServicellä Saksassa, Colombierillä Englannissa ja OKAB:lla Ruotsissa. Painavimpia lajeja käytetään kirjoissa. PK 7:n papereita myydään myös korkealaatuisiin kirjakuoriin.

PK 7:n tuotannon markkinointi on hyvä esimerkki nykyisestä toimialojen välisestä yhteistyöstä. Kymi kuuluu hieno- ja erikoispaperit-toimialaan, mutta noin kolmannes PK 7:n tuotannosta markkinoidaan aikakauslehtitoimialan kautta. ●



LAMMAS SYLISSÄ:

Hyvä joulu seimen äärellä

Rehellinen tausta asialle oli kaiketi puhujan paniikki. Kirkko täyttyi ja paine kasvoi: pitäisi saada hyvä puhe. Konsepti on olemassa, sanat – paperille kirjoitetut. Ja silti, tämänhän lukija ymmärtää. Hyväkään kirjoitus ei välttämättä ole hyvä puhe.

Kuusankosken pääkirkon seimessä on pehmytvillaisia lampaita. Siinähän se saapuvia ihmisiä katsellessa välähti. Puheen alkuun kävin hakemassa lampaan syliin ja kuljin keskikäytävää lammasta silittellen ja puhellen joulupuhetta. Tunnelma oli niin käsin kosketeltava, että liikutus oli äärimmäisen lähellä myös puhujalla.

Mitä näemme lampaan silittämisessä? Ehkä se on kuva jostain sellaisesta kaipuusta, joka on pintaa syvemmällä.

Kuvaa sanoo enemmän kuin tuhat sanaa. Oikeammin lienee niin, että kuva sanoo jotakin muuta kuin tuhat sanaa. Millainen on Jumala jouluna?

Joskus on mielenkiintoista teoriassa väitellä Jumalan olemassaolosta, hyvästä ja pahasta, vihasta ja rakkaudesta. Ehkä myös jostain sellaisesta, joka on äärettömän kaukana ja äärettömän toisenlaista. Jotain, joka arkielämään nähden on joko liian pientä mikropaikaa tai liian suurta makroa.

Arvelen, että joulun kuva iskee suoraan ainakin yhteen kipeään kohtaan. Nykyaika on joidenkin mielestä virheiden välttämisen aikaa. Ei virheitä elämässä! Kovassa kilpailussa pudotetaan heikoin lenkki.

Joulun seimikuva antaa ainakin hetken hengähdystauon. Jos mietiskellään sitä, että kysymys on Jumalan tulosta maailmaan, niin seimi näyttää karkealta Jumalan virheeltä. Mitä mieltä on saatata Jumalan Poika maailmaan noin syrjäisessä maailmanvaltakunnan kolkassa, epävarmoin oloihin, suorastaan vaikeisiin synnyttämisen olosuhteisiin?

Lampaan silittäminen avaa jotain Jumalasta. Onko Jeesuksessa Kristuksessa lähellemme tuleva Jumala jotain samanlaista kuin lampaita silittävä paimen? Tai voiko uskovaisuus olla parhaimmillaan sitä, että Jeesus silittelee myötakarvaan ja pyyhkii kyneleetkin pois.

Siinä se kuva on.

Arki vaatii paljon. Toivon, että joulu antaa jostain vastapainoa.

Toivotan Hyvää joulua ja Vapahtajamme Jeesuksen Kristuksen armollista läsnäoloa.

Matti Perälä

Kuusankosken seurakunnan kirkkoherra

Pekka Koivisto

jää viettämään eläkepäiviä

Diplomi-insinööri **Pekka Koivisto** jäi syksyllä eläkkeelle Kuusanniemen sellutehtaan johtajan työstä. Hän johti sellunvalmistusta aikana, jolloin kuusankoskelainen paperiteollisuus koki monia muutoksia: hienopaperitehdas kasvoi maailman suurimmaksi ja sellun pumppaaminen Voikkaan paperitehtaalte lopetettiin.

Miten sellutehtaalla kyettiin reagoimaan näihin isoihin muutoksiin? Hyvin, vastaa Koivisto.

"Käsitykseni mukaan tälläisiä tehtaita on aina ajateltu integraattina. Aikoinaan periaate koski koko Kuusankoskea; Voikkaahan oli jossakin vaiheessa isompi sellun käyttäjä kuin Kymi."

Koiviston mielestä sekä sellutehtaan investoinnit että siellä tehty kehitystyö ovat tähänneet ennen kaikkea integraatin tarpeeseen. Markkinaselun tekoon ei ole pyritty.

"Osoitus tästä oli vuonna 1964 käynnistynyt Kuusanniemen sellutehdas. Kaksilinjaisena se pystyi

valmistamaan sekä lyhyttä että pitkää kuitua ja palvelemaan paikallista paperiteollisuutta."

Saman periaatteen mukaisesti on Koiviston mukaan eletty kaiken aikaa. Virstanpylväinä 1970-luvulla olivat sulfittisellun tuotannon lopettaminen ja sitä seurannut Kuusanniemen sellutehtaan laajennus.

Mäntyselua tehtiin tuolloin omaa tarvetta vastaava määrä ja koivuselua vähän runsaammin. Koivuselua toimitettiin ulkomaisille tytäryhtiöille Starille, Boucherille ja Nordland Paperille huomattavia määriä 1970-luvun lopulla ja 1980-luvun alussa.

1980-luvulla sellutehtaan kehitystä ohjasivat Koiviston mukaan paikalliset tavoitteet. "Määrään ja laatuun liittyvät tarpeet tulivat hienopaperin puolelta, PK 8:lta ensiksi ja PK 9:ltä sen jälkeen." Oli myös luontevaa, että Voikkaan paperitehdas alkoi käyttää Kaukaan ja Joutsenon sellua.

Kuusanniemessä valmistettu koivuselua on aina ollut täysvalkaistua, mutta mäntyselua oli aluksi puolivalkaistua. Paperitehtaan tavoitteiden kasvaessa oli mäntyselunkin vaaleutta nostettava. "Tehtaalla puhuttiin kolmevartistesta eli 3/4-valkaistusta. Tänä päivänä pitkäkin kuitu täysvalkaistaan, mutta hieman koivua matalampaan vaaleuteen."

NIUKKUUDEN JAKAMISTA

Paperipuolen isojen investointien seurauksena on luonnollisesti ollut

vaikeuksia saada raha riittämään myös sellutehtaalte – ovathan investoinnit sielläkin erittäin suuria.

Koiviston ollessa sellutehtaan tuotantopäällikkönä 1980-luvun puolivälissä oli sellulla toiveena vanhojen tuotantolinjojen 1:n ja 2:n uudistaminen.

"Kun Kymen johdossa nähtiin PK 9-investointiin liittyvät markkinat ja mahdollisuudet, vaikutti se varmaan koivulinjojen uusintaa lykkäävästi. Vuonna 1986 toteutettiin kuitenkin ruskean massan lajittelu. Sitten oli hiljaista aikaa, kunnes vuonna 1989 saatiin investointipäätös valkaisu-laitoksesta, joka käynnistyi vuonna 1991. Vuoden päästä siitä voitiin toteuttaa pesemön uusinta."

Koivulinjan uusintapaketesta puuttui vielä keittämö. Siinä otettiin aikalisä: "Toteutimme pieniä uusintoja, joilla saatiin laitteille muutama vuosi elinaikaa lisää."

Koivukeittämö-investoinnista tehtiin päätös vuonna 1998, jolloin UPM-Kymmene jo vaikutti ratkaisuihin. Investointi ajoittui erittäin hyvin ja maksoi itsensä nopeasti.

Koivisto myöntää, että koivulinjan uudistamisen venyminen yli kymmeneksi vuodeksi koettiin selluntekijöiden kannalta "jonkinlaiseksi tappioksi". Erityisesti Kymen ja Kaukaan fuusion aikaan vuonna 1986 olisi hänen mukaansa ollut hyvä päättää sellutehtaan uusimisesta.

Kaukaan ja Kymen selluteollisuus-



den yhteisiä kokouksia keskustelutti kuitenkin tuolloin paljon se, molempien tehtaat olivat kaksilinjaisia ja kummankin uusintatarpeet olivat selvästi näkyvissä. ”Vaihtoehto siirtyä yksilinjaisiin sellutehtaisiin oli vahvasti esillä. Kymi olisi tällöin keskittynyt koivu- ja Kaukas havuselluun. Ratkaisussa olisi ollut omat hyvät puolensa”, arvioi Koivisto.

Kuten 1980-luvulla, myös seuraavalla vuosikymmenellä puhuttiin sellutehtaiden strategioista monesti ja pitkään: investoidaanko vai ei ja mihin investoidaan. Nyt kuvioissa olivat mukana myös UPM:n sellutehtaat.

Koivisto muistuttaa, että jokin aika sitten kaikki konsernin sellutehtaat kuuluivat samaan toimialaan. ”Toiminta oli silloin hyvin koordinoitua ja ohjattua. Pohdittiin yhdessä mm. tuotantotehokkuuden nostoa, kustannusten alentamista ja kannattavuuden parantamista. Niitä projekteja oli paljon ja niihin käytettiin paljon energiaa.”

”Myös benchmarkkausta tehtiin konsernin sellutehtaiden kesken. Saimme hyvin tarkkaan tietoomme mitä mikin tuotanto maksaa missäkin tehtaassa. Toimintaa verrattiin myös muihin tehtaisiin ja yrityksiin.”

”Näiden selvitysten vuoksi en koe, että konsernissa taistelisin siitä, minkä tehtaan tuotanto on suurin. Kehitystarpeet lähtevät aina sellutehtaiden asiakkaista. Konsernissa katsotaan, missä sellua tehdään ja mikä on järkevä toimitusosoite millekin selluerälle.”

”Tällöin Kuusanniemi on aina määritelty integraattikeskeiseksi”, muistuttaa Koivisto. ”Osoitus siitä on se, että Kuusanniemessä ei ole paljoa sellun kuivatuskapasiteettia.”

YMPÄRISTÖÖN HUOMIOTA

Jokaisella konsernin sellutehtaalla on erikoisosaamisen alueensa.

”Mielestäni Kuusanniemen sellutehdas on pitkään ollut hyvä ympäristöasioiden hoidossa. Kun lupaehdot ovat tiukentuneet, on kyetty pysymään niiden puitteissa. Se on edellyttänyt, että kaiken aikaa on investoitu ainakin pieniä summia kehittyvän tekniikan ottamiseksi käyttöön”, kiittelee Koivisto.

”Jo silloin, kun sulfaattisellutehdas vuonna 1964 aloitti, rakennettiin mekaaninen selkeytys kuidun ottamiseksi talteen. Jäteveden käsittelyä laajennettiin 1977 ja vuonna 1989 tuli biologinen puhdistamo. Kun vesiasiat oli saatu kuntoon, laitettiin pöly- ja rikkipäästöt kuriin. Hajukaasujen keräilyssä merkittävä asia oli ensiksi väkevien hajukaasujen ja sittemmin myös laimeiden hajukaasujen keräily. Savukaasupesureita tehtiin soodakattilalle ja meesauunille sekä sähkösuotimia useisiin paikkoihin.”

ENERGIAN KÄYTTÖ TASAPAINOON

Sellutehtaaseen kuuluvat soodakattilat ovat isoja energiantuottajia. Niitä ajetaan mieluiten aina maksimitehoilla sekä –tuotannoilla ja muilla voimalaitoksilla säädetään. Tästä syystä Kymen Voima liittyi vuosituhannen alussa luontevasti sellutehtaan toimintoihin – ja Pekka Koiviston valinta Kymen Voiman toimitusjohtajaksi oli helppo ratkaisu.

Kymen Voima Oy:n perustamisessa oli Koiviston mukaan kysymys Kymen höyryvoimalaitoksen korvaamisesta uudella ratkaisulla. ”Valitulla mallilla pystyttiin paremmin hyödyntämään yhdistettyä sähkön ja lämmön tuotantoa. Suuren kaukolämpökuormituksen kautta on mahdollista kasvattaa myös sähköntuotantoa.”

Kymen Voiman perustaminen oli Koiviston mukaan hyvä ratkaisu, vaikka toimiminen osakeyhtiönä toi mukanaan myös byrokratiaa: Kymen

Voima ostaa polttoainetta UPM:n suunnasta ja myy höyryä ja sähköä asiakkaille. Voimayhtiön hallitus käsittelee itsenäisesti monet linjaukset, mm. investoinnit. Koska ulkopuolisena asiakkaana on kuntapuoli, on päivittäisen toiminnan tapahduttava sen ehdoilla. ”Se ei ole ongelma; toiminta löytää omat uransa helposti ja sopeutuu kokonaisuuteen.”

Laitos itsessään on Koiviston mukaan nyt, reilun vuoden ajettuaan, käyttöönottonsa loppumetreillä. ”On syytä vielä katsoa miten tuleva talvi menee. Viime talvi ja mennyt kesäkin olivat vielä opettelua.”

”Energian, esimerkiksi kaukolämmön, kysyntä on vuoden eri aikoina hyvin erilainen. Kun kaukolämpöä ei kesällä kulu ja pari paperikonetta seisoo, tulee pulmaksi pitää voimalaitos käynnissä. Toisaalta talvella kaukolämmön tuotanto on katossa ja sähköntarve suuri.”

Laitos palvelee Koiviston mielestä Kymen integraatin tarpeita nykyisellään hyvin ja vastaa sille asetettuja tavoitteita.

APURAHOJA

Pekka Koivisto on toiminut Kymen Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahalautakunnan puheenjohtajana kymmenkunta vuotta. ”Työ on vienyt vuodessa yhden hakemusten käsitteilyviikon sekä vaatinut muutamia lisäkokouksia. Työn kannalta ratkaisevaa on se, että hakemuksista ilmenevät oleelliset tiedot. Kun ne on hyvin dokumentoitu ja kirjattu, voi apurahalautakunta yhteenedon perusteella aika pitkälle tehdä johtopäätöksiä ja mahdollisia tarkistuksia.”

Tämä puoli satavuotissäätiön asioissa on Koiviston mukaan kehittynyt

Jatkuu sivulla 33.

Siikavan pojasta tuli paperimies



Jaalan Siikavan koulun opettaja **Tyine Lampi** ehdotti noin 50 vuotta sitten, että koulussa menestynyt **Kärkkäisen** perheen **Risto**-poika lähtisi yhteiskouluun Kuusankoskelle. Isä-**Arvi** sanoi kuitenkin, että sinä et sinne mene.

Risto oli sitten töissä maataloissa ja pikkusahoilla, paiski metsätöitä, oli autonapumiehenä ja kiviporarinakin, kunnes maaseudun työt loppuivat.

Kuusankoskella niitä sen sijaan 1950-luvun lopulla riitti. Aloiteltiin PK 11:n rakentamista ja suunniteltiin sellutehdasta Kuusanniemeen.

”Silloin tehtaalle otettiin työhön ammattikoulun käymättömiäkin ja vanhempaakin väkeä”, muistelee eläkkeelle siirtynyt Voikkaan paperiammattiosasto 36:n pitkäaikainen puheenjohtaja Risto Kärkkäinen.

Voikkaan tehdas oli 1960-luvun alussa voimissaan. Oli sellutehdas ja kuusi paperikonetta. Ensimmäinen koneista, PK 13, pysähtyi jo vuonna 1963. Risto joutui prässipojan hommista muihin tehtäviin.

Tuolloin eivät ay-tehtävät vielä kiinnostaneet. ”Eikä poliittinen ajattelunikaan lähde noista ajoista.”

Kuitenkin yhteiskunnallisesti ajatellen tapahtui paljon. Vuoden 1956 yleislakosta saadun hyödyn söi nopeasti inflaatio. Sekä Kuusankosken että

Voikkaa tehtaalle tuli vuosikymmenen vaihteessa paljon työvoimaa ympäröivästä maakunnasta.

Ilmasto ammattiyhdistystoiminnassa oli tuolloin riitainen. Työntekijäpuolella oli kaksi keskusjärjestöä, sosialidemokraatit olivat kahdessa leirissä ja punaisempi vasemmisto oli hajalla SKDL:ssä ja SKP:ssä. ”Kaikki oli samaa murrosta, lähinnä ikäpolvi-kuilua.”

”Vanha sukupolvi oli tottunut ennen sotaa ja sodan jälkeen riitelemään poliittisista asioista ja käsitteli kaikki asiat sillä tavalla. Heillä oli hyvin jyrkät kannanotot. Jos väärä mies esitti asian, ei puheenjohtaja aina edes ottanut asiaa käsittelyyn, vaan katseli muualle ja löi nuijan pöytään.”

Yhteiskuntapoliittisen aktiviteetin raju kasvu opiskelijaliikkeineen vaikutti myös ay-koulutukseen ja sitä kautta tehtaalle.

Maaseudun kasvatti Kärkkäinen väittää, ettei oikeastaan tiedä milloin hänen ay-uransa alkoi. ”Menin kerran paperitehtaan työhuonekunnan kokoukseen jonkun palkka-asian vuoksi. Sittenmin joutuin työhuonekunnan puheenjohtajaksi. Siitä se alkoi. Kovasti oli pyytelijöitä kurseille ja toimintaan, vaikka en silloin ollut poliittisesti sitoutunut.”

Ay-toiminta alkoi kiinnostaa yhä

enemmän, mutta vasta vuonna 1967 Riston matka suuntautui ammattiyhdistysopistoon.

Vaikka Kärkkäinen tuli ay-toimintavuosiensa tunnetuksi SKDL:n jäsenenä, ei hän ole koskaan pitänyt itseään varsinaisena poliitikkona.

”Se on enemmänkin toisten luuloa. Tietysti Paperiliiton hommissa piti kertoa puoluekantansa, mutta Kuusankoskella pyrin suunnanmuuttajaksi: en halunnut ay-asioita käsiteltävän poliittisina – asiat piti mielestäni pitää asioina.”

Esimerkki poliittisesta loivuudesta oli mm. se, että vielä vuonna 1971 Risto valittiin demarina SAK:n valtuuskuntaan matkalle Saksaan, koska oletettiin, että Kuusankoskella kaikki ovat demareita.

”Poliittisia ajatuksia minulle tuli vasta ammattiyhdistyskoulutuksen jälkeen. Vuodesta 1970 lähtien olin osaston puheenjohtajana ja se edellytti sitoutumista. Olen miettinyt oliko valinta oikea vai väärä, mutta en minä mitään kadu.”

Yhtä lailla sattumasta oli kiinni valinta työmarkkinajärjestöjen välillä. ”Satuun sellaiseen vuoroon, jossa ollut kaveri pyysi SAK:n jäseneksi. Jos olisi tultu pyytämään SAJ:n jäseneksi,

Ajatuksia johtajista ja vähän muustakin...

olisin todennäköisesti liittynyt siihen. Maaseudulta tulleet minulla ei ollut selkeää poliittista kantaa. Se kehittyi vasta tehtaalla - ja oli oman pään ja yleismaailmallisten trendien tuotetta.”

Risto muistuttaa, että myös ammattiosastossa tai työpaikalla väkeä on laidasta laitaan.

”Suuri osa ei kuulu mihinkään puolueeseen. Osa kuuluu oikeisto- ja osa vasemmistopuolueisiin. Tietynlainen yhteisymmärrys sekä yhteinen tavoite on kuitenkin esimerkiksi palkka-asioissa löydettävä väen kesken, ajateltiin poliittisesti mitä tahansa.”

Kunnallispolitiikkakaan ei ole kiehtonut Ristoa. ”Ay-touhuissa mukana olevan on ollut pakko ottaa jotakin pientä tekemistä, mutta muuten olen jättänyt kunnallispolitiikan sivuun.

Kaupunginvaltuutettuna en ole ollut, vaikka pyytäjänä on ollut moniakin puolueita. En ole sen tyyppinen, että lähtisin vain keräämään ääniä. Tämä työ on riittänyt ja siinä on ollut kenties vähän liikaakin.”

Pää olisi kenties kestänyt enemmänkin kuin fysiikka, pohdiskelee Risto. ”Vuorotyön lisäksi elämään ei ole juuri mahtunut muuta kuin ay-liike. Joskus on päässyt ongelle, mutta sinnekin harvoin.”

Risto Kärkkäinen valittiin paperiammattiosasto 36:n puheenjohtajaksi vuonna 1970. Hän seurasi tehtävässä **Teuvo Pöysää**.

”Pääluottamusmieheksi en ole

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Kun tulin työhön oli toimitusjohtajana **K.E.Ekholm Swanljung** muutti selvästi organisaatiota. Muutos aiheutti aika tavalla kuhinaa keskijohdossa. Meihin ne eivät yleensä vaikuta, ellei tehdä rationalisointeja, saneerauksia tai lopettamisia.

Hänen seuraajansa **Fredrik Castrén** oli enemmän teollisuusjohtajan tyyppinen ja olisi varmaan kyennyt tekniseenkin johtamiseen. Aikaisemmat johtajat olivat puhtaasti tehdasjohtajia ja tarvitsivat tekniikan asioissa apua.

Casimir Ehrnrooth oli johtajana erinomaisen hyvään aikaan. Annan hänelle muutenkin erittäin hyvän arvosanan. Hänen kanssaan voi puhua vaikeistakin asioista. Hänellä oli myös yhteiskunnallisia kehitysajatuksia. Muun muassa henkilöstörahas- toista hänellä oli oma näkemyksensä.

Harri Piehl oli näkyvä tekninen johtaja, eikä omistajajohtaja, johon Ehrnroothin aikana oli totuttu. Hän joutui pörssin kanssa enemmän tekemisiin kuin aikaisemmat toimitusjohtajat. Yhteiskunnassa tapahtunut muutos toi omistajuuden uuteen arvoon ja asetti uusia vaatimuksia.

Alussa sain **Juha Niemelästä** väärän käsityksen; hän olisi voinut henkilöstön tilaisuudessa puhua henkilöstön asioista eikä korostetusti osakkeenomistajan asemasta. Sittemmin hän otti huomioon muitakin asioita. Mainitsin hänelle yhtiön arvoista. Sen jälkeen alkoi syntyä arvo-ohjelma. Hän ei ole tehnyt suuria virheitä ja loppujen lopuksi Amerikan seikkailutkin olivat hyväksi. Kyllä hän on kovan luokan johtaja.

Magnus Wangelin päätöksenteko tapahtui aina suuttumisprosessin kautta, mutta kun hän sitten teki päätöksen, se tapahtui nopeasti ja päätös myös piti. Siinä mielessä hän oli jämpä johtaja.

Työmarkkina-asioissa merkittävä johtaja oli Voikkaan osalta myös **Åke Lindholm**. Hän oli pääasiassa armeijassa koulutuksensa saanut herra, jonka kanssa kuitenkin tultiin hyvin juttuun. Hän ymmärsi myös semmoisia asioita, jotka eivät olleet hänen näkemyksensä mukaisia.

Voikkaalaisittain voi sanoa, että kaikki ne, jotka täällä ovat olleet tehtaanjohtajina, eivät ole onnistuneet tehtävissään. Johtajan tehtävänä on kasvun ja laajentumisen takaaminen ja työpaikkojen hoitaminen. Erittäin pahaksi sanoisin 1970- ja 1980-lukujen vähäisten investointien kauden.

Isännöitsijä **Anders Lund** oli fiksu henkilö ja herrasmies, mutta ei dynaaminen johtaja. Lopputulos ei ole Lundin vika, vaan aggressiivisen Kymin johdon ja hallituksenkin syytä.

Asunmaan merkitystä ei ole syytä aliarvioida. Mutta konserniin päin ei pystytty hoitamaan asioita siten kuin aikoinaan suunniteltiin: täällä toimisi kolme paperikonetta ja kaksi olisi ajettu alas. Sen suunnitelman epäonnistumisesta saa ottaa suuremman vastuun joku muu johtaja kuin ammattiosaston puheenjohtaja.

Kari Kallialan tapa käsitellä ihmisiä oli erilainen kuin täällä oli koskaan ollut. Hän sai ehkä sellaisia asioita lävitse, joiden ei olisi ollut tarpeen ihan vielä silloin toteutua. Hänen tapansa keskustella asioista ja tehdä yhteistyötä hämmensi hetkeksi ammattiyhdistyspuolenkin. Mutta koska käynnissä oli murrosvaihe, se oli ehkä tarpeenkin. Kalliala hoiti suhteita henkilöstöön sekä yhteyksiä konsernin suuntaan. Teknisen puolen ja kovien asioiden käytännön toteutuksen hoiti Pertti Asunmaa. Ilman hänen panostaan ei Kalliala olisi onnistunut. Ratkaisu oli hyvä ja se toimi.

Kähärän Kimmolla ja Kallialalla oli erityisen hyvät suhteet, vielä paremmat kuin minulla ja Kallialalla – ja nekään eivät olleet huonot.

Näkemykseni mukaan oli Voikkaan onni, että **Pekka Holm** valittiin tehtaanjohtajaksi. Lappeenranta nimittäin pyrki jyräämään Voikkaan kulttuuriin. Silloin tarvittiin Voikkaalta lähtöisin oleva johtaja, ei Lappeenrannasta tai ulkopuolelta tullut. Hänen aikansa oli murroskauden johtamista ja varsin kovaa aikaa voikkaalaiselle tehtaanjohtajalle, oli siinä kuka tahansa.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

koskaan pyrkinytkään, koska olen aina pitänyt vuorotyöstä. Sovimme kuitenkin, että osallistun paperitehtaan palkkaneuvotteluihin, koska pelkässä järjestötoiminnassa ei ole oikein mieltä, ellei ole mukana jossakin päätösmeen liittyvässä asiassa.”

Kärkkäisen mukaan työnantajankin pitäisi pysyä ajassa ja seurata tilannetta. Hän ottaa esimerkin suhtautumisesta palkkoihin.

Kuusankosken paperintuotanto oli 1970-luvulla tonnimääräisesti Suomenärkeä, mutta palkkoissa molemmat paperitehtaat olivat huonosti sijoittuneet – ja silloin oli paperitehtaita Suomessa vielä paljon.

Etenkin Voikkaalla huomattiin, etteivät palkat olleetkaan niin hyviä kuin ympäröivässä maailmassa.

Alkoi syntyä suunnitelma palkkatason nostamisesta. ”Voikkaalaiset valitsivat siihen, ikävä kyllä, eri keinot kuin kuusankoskelaiset. Kuusankoskelaiset kuitenkin hyötyivät samalla tavalla, koska palkkaerot eivät tälläkäläisten tehtaiden välillä voi olla isoja.”

Voikkaalla syntyi konflikteja ja lakkoja etenkin vuosina 1978 ja 1979. Erimielisyydet liittyivät lähinnä tuotantopalkkiokysymyksiin ja palkkatason nostamiseen yleensä. Keinot eivät aina olleet ihan reiluja, myöntää Kärkkäinen: ”Yhtenä päivänä pysähtyi yksi osa ja toisena toinen osa tehdasta.”

Yksi ajattelutapoja muuttanut asia oli myös paperin TES:n 11. pykälä. Voikkaalla pykälää pyrittiin noudattamaan tiukemmin kuin muualla. Linjaa toteutti erityisesti Teuvo Pöysä.

”Ei Pöysä pystynyt tehtaan ilmapiiriä yksinään ohjailemaan. Kun

ilmapiiri maassa muuttui, se muuttui tehdassalissakin. Myös vaatimukset pääluottamusmiestä kohtaan tiukkenivat: vaadittiin tulos tai ulos. Sen vuoksi Pöysä sitten tiukensi linjaa.”

”Tiukkuus oli suunniteltua, mukana oli koko ammattiosaston luottamusmieskunta ja toimikunta. Toiminta oli valmisteltu Paperiliittoa myöden; palkkataso piti saada korkeammalle, koska se olisi muuten haitannut palkkojen kehitystä muualla Suomessa.”

1970-luvun palkkakärhämiensyy juontui Kärkkäisen mielestä jo PK 18:n käynnistymiseen vuonna 1968. ”Sopimuksen tekeminen tapahtui viime tingassa käynnistysporukoiden jo odottaessa tehtaalla sopimuksen syntymistä.”

Lopputulokset eivät ehkä täysin tyydyttänyt väkeä, vaan aiheutti myöhempiäkin ristiriitoja ja ongelmia. Muun tehtaan ja PK 18:n ero jäi liian isoksi.

”PK 18:sta oltiin ylpeitä, mutta silloin olisi ehkä pitänyt hoitaa enemmän myös muiden koneiden palkka-asioita. Myöhemmin ongelmat lisääntyivät muun väen alkaessa reagoida PK 18:n ratkaisuihin.”

Risto muistelee 1980-luvulla sano-neensa, että Voikkaalla oli 2–3 turhaa lakkoa.

Ison laivan kääntäminen uuteen suuntaan oli kuitenkin vaikeaa. ”Kun syntyi lakkoherkkyyden ilmapiiri, oli muutama lakko, jota ei tarvittu. Vasta sitten alettiin uskoa puhetta molemmin puolin.”

Voikkaan tehtaan kehittymisen kannalta Kärkkäinen näkee pahana sen, että 1970-luvulla alkoi kausi, jolloin tehtaalla ei merkittävästi investoitu.

”Silloin olisi pitänyt jatkaa

paperikoneiden ympäristön kuten höyryvoiman, kuorimoiden ja hiomojen modernisointia. Se olisi kenties mahdollistanut investoinnin uuteen paperikoneeseen. Jo silloin oli nähtävissä, että vanhat paperikoneet ajetaan jonakin päivänä alas.” Koneet 12 ja 15 sekä 14 pysäytettiin 1970-luvulla.

Rahat, jotka Voikkaa itse ansaitsi, olisi Kärkkäisen mukaan tarvinnut ainakin osittain investoida Voikkaalle. Alettiin kuitenkin laittaa Kymiä kuntoon. ”Se on ollut Kymin onni, mutta johtunut siitä, että Kymillä oli silloin hyvin aggressiiviset johtajat. Ei hallitus vääriä päätöksiä tehnyt, mutta pelkästään sellaisia, joista Kymi hyötyi. Voikkaan toimintaa ne haittaavat tänäänkin.”

Kaukaan kanssa vuonna 1986 alkaneessa yhteistyössä Kärkkäinen näkee huonoja ja hyviä puolia.

”Alussa oli miinusta se, että kulttuurit olivat niin erilaiset. Syntyi äärettömiä vaikeuksia, mutta ongelma poistui. Voikkaalaisittain plussaa oli se, että saatiin kehitysrahoja. Kaukaan ansiota on mm. uusi hiomo. Myös paperikoneisiin investoitiin aikana, jolloin Voikkaa ei olisi omineen voinut sitä tehdä.”

Riston otteet Voikkaalla huomattiin myös Helsingissä. ”Olisin päässyt Paperiliittoon töihin, mutta oli onneni, etten sinne koskaan lähtenyt. On todennäköistä, että sillä asenteella, jolla minä näitä hommia teen, olisin jo kuollut”.

Paperiliiton liittovaltuustossa hän istui monta kautta. ”Halusivat vähän seurata miestä ja sen mielipiteitä”, naureskelee Risto. Sitten oli vuorossa kipuaminen liittotoimikuntaan ja siellä tekniseksi varapuheenjohtajaksi.

Merkittävimpanä saavutuksenaan Paperiliitossa Risto pitää sitä, että hän oli ensimmäinen kentältä tullut liittohallituksen varapuheenjohtaja.

”Minä olin koko **Lähteenmäen** ajan varapuheenjohtaja eli tehtävässä, jota ei ennen ollut. Siihen kuului edustuksia, joihin Lähteenmäki ei päässyt. Hoidin hallituksen puheenjohtajuutta silloin kun puheenjohtaja oli poissa. Sellaisia kokouksia oli aika paljon.”

Paperiliiton toiminnassa mukana oleminen ei ole juurikaan näkynyt Kuusankoskella, vaikka työ on ollut merkittävää. ”Siinä on voinut vaikuttaa asioihin. Erinomainen tilanne oli kuusankoskelaisittain silloin, kun liittovaltuuston puheenjohtajana oli **Kimmo Kähärä** ja minä olin liitto-toimikunnan varapuheenjohtajana. Kuuluimme molemmat myös työvaliokuntaan, joka valmisti kaikki asiat ja teki päätösesitykset. Sellaista tilannetta ei ehkä hevin laskettaisi nykyään syntymäänkään. Kaiken lisäksi tulimme Kimmon kanssa erinomaisen hyvin toimeen. Hän oli erinomainen tyyppi. Olimme samalla aaltopituudella, vaikka molemmilla oli omat mielipiteet.”

Risto Kärkkäistä kiusaa jostakin syystä syntynyt käsitys, että kun on ammattiyhdistyshommissa mukana, ei tykkää työstään. ”Sen haluan ehdottomasti korjata. Olen aina tykännyt paperikoneella työskentelemisestä.

Kun Voikkaata tervehdytettiin, olin yhden kesän koko ajan tehtaalla. Juhannuksen lisäksi olin sieltä poissa vain yhden sunnuntain.”

PK 17:n koneenhoitajan työstä eläkkeelle siirtynyt Kärkkäinen painottaa, että koneen hoitaminen ja vuoro työ on aina vaativaa. Se ei ole yksinkertaista ja vaatii aina oman panoksensa ja miettimisensä. ●

Jatkoa sivulta 29.

Pekka Koivisto...

paljon. Tietotekniikka on mahdollistanut taustatyön, joka helpottaa varsinaista hakemusten käsittelyä.

Koiviston mukaan anomuksesta pitäisi aina ilmetä perusasiat. ”Anon apurahaa tähän tarkoitukseen” ei riitä, vaan kaavakkeen kysymyksiin pitää vastata sekä perustella vastaukset. Moni parantaisi mahdollisuuksiaan saada apurahaa, mikäli selvittäisi harrastukseen tai opiskeluun liittyvän suunnitelmansa.

Vaikka painopiste on aina ollut yhtiöläisten apurahoissa, on viime vuosina tullut mukaan myös kuusankoskelaisia ja kymenlaaksolaisia. ”Se on avartanut kenttää, mutta toisaalta tunnemme sitä aluetta vähemmän.”

Työ satavuotissäätiössä on antanut varsin hyvän läpileikkauksen siitä, mitkä harrastukset ja opiskelut milloinkin ihmisiä kiinnostavat. Harrastusten kirjo on tehnyt Koivistoon vaikutuksen.

”Niille, jotka ovat oikeutettuja hakemaan apurahoja, on säätiö erittäin suuri mahdollisuus. En ole varma, onko säätiön merkitystä vieläkään kaikkialla täysin tajuttu. Koska apurahojen jakaminen toistuu vuodesta toiseen, pyörivät toiminnassa isot rahamäärät”, muistuttaa Koivisto

Puheenjohtajalla ei ole lautakunnassa mitään erityisoikeuksia. ”Emme ole kuitenkaan koskaan edes äänestäneet päätöksistä emmekä toivon mukaan joudukaan sitä tekemään. Päätökset on aina tehty keskustelemalla.”

Kun em. periaatteita on seurattu, ei apurahojen jako ole mielestäni osoittautunut hirveän vaikeaksi.

Työ on kuitenkin ollut vaativaa, koska puhutaan isoista rahoista. ●



LASKETTELUVIIKONLOPPU

31.1.–1.2.2004

UKKO-KOLILLA

Matka on avoin kaikille UPM-Kymmenen Kuusankosken tuotantolaitoksien henkilöstöille ja heidän perheenjäsenilleen sekä eläkeläisille. Matkan järjestää Kymin ja Voikkaan liikunta.

Majoitus Hotelli Koli:

1 hh/82 e/hlö

2 hh/51 e/hlö

3 hh/41 e/hlö

sisältää iltasaunan porealtaineen klo 16–20, aamiaisen sekä päivärinneripun. Kuljetus sisältyy hintaan. Maksu kerätään bussissa.

Lisäksi halukkailla on mahdollisuus tutustua Luontokeskus Ukkoon.

Sunnuntaina mahdollisuus lasketteluun (eri maksu).

Sitovat ilmoittautumiset 16.1.2004 mennessä Lasse Makkoselle, puh. 020 41 52871, 86-52871 tai notes.

Rinne on auki la 9–17, su 9–16. Bussin ajoreitti ilmoitetaan myöhemmin.

Lisätietoja antavat

Lasse Makkonen ja Jorma Henner, puh. 020 41 53344.



Arto pakinoi

Hyvä esimies

Yöllä kolmen aikaan hälytettiin komppania. Miehet heräilivät ja näkivät upseerien liikkelevän täysissä pukeissa käytävällä, ja siitä he heti arvasivat mistä oli kysymys.

- Komppania valmistautuu lähtöön, autot saapuvat tunnin kuluttua.

Kuului kiroilua, kuului murinaa ja supatusta.

- Ei lähdetä.

Lammio kuuli murinan.

- Kiirettä, kiirettä. Meillä on tunti aikaa.

- Ei lähdetä.

- Vai niin. Minä olen toista mieltä. Joka ei tunnin kuluttua ole lähtövalmiina niin tietäkään, että hänen asiansa saa loppuseelvityksen sotaaikeudessa.

- Ei lähdetä.

Koskela oli koko ajan ollut sivulla äänettömänä. Nyt hän meni oman joukkueensa luokse. Rauhallisesti, aivan kuin mitään ei olisi tapahtunutkaan hän sanoi:

- Eiköhän ole syytä alkaa pitää kiirettä. Tosinhan autot tietysti myöhästyvät niin kuin aina ennenkin, mutta siitä huolimatta. Älkää ottako liikaa turhaa kamaa. Soittopelit kyllä on mukavia ja eiköhän ne jotenkin aina saada kulkemaan.

Hiljaa alkoivat kolmannen joukkueen miehet laitellessaan pakkauksiaan kuntoon. Kukaan ei äänestänytään. Tuo keskellä tuvan lattiaa seisova luutnantti oli kuin jonkinlainen jähmeä lamauttava voima, joka vei kaiken nurisemisenhalun. Ja merkittävää siinä oli se, että miehet siitä huolimatta tunsivat, että Koskela oli heidän puolellaan. Se, että hän persoonallisuutensa painolla pakotti heidät tottelemaan, ei mitenkään synnyttänyt katkeruutta

häntä kohtaan. Tuntui niin selvältä ja luonnolliselta lähteä, kun kerran Koskela käski.

Siinä pieni tyypistetty lainaus ja intro tähän juttuun, varmaan kaikille tutusta kirjasta "Tuntematon Sotilas".

Olin tässä taannoin puhumassa tilaisuuksissa joiden nimenä oli "Esimies ongelmatilanteissa". Tilaisuuksia pidettiin Kymillä ja Voikkaalla, useampikin. Kun valmistelin esitystä, aloin miettiä esimiestyön ongelmaa. Lisäksi tilaisuuden osanottajilta tuli hyvää palautetta.

Miten meillä hoidetaan esimiestyötä? Onko esimiestyö hyvällä tasolla, ja esimiehet tehtäviensä tasalla? Yksi entinen esimieheni vastasi joskus syytöksiin, jotka kohdistuivat hänen työnsä näennäiseen helppouteen näin: "Helppo homma, mutta vaikea päästä!"

Kokemuksesta voin sanoa, ettei se aina niin helppoakaan ole. Joiltakin se käy kuin luonnostaan, mutta joiltakin ei. Tämä entinen esimieheni oli muuten sotaveteraanikin, ja ollut esimiehenä vaikeissakin tilanteissa.

Esimiestyön vaikeudesta voisi kertoa vaikka seuraavanlaisen esimerkin. Tämä samainen entinen esimieheni piti työpöydällään kiväärin luotia. Kerran eräs alainen, jo jonkin aikaa töissä ollut, huomasi pöydällä luodin, ja kysäisi, että miksi se oli siinä?

Jatkuu sivulla 37.



Säätiön apurahoja haettiin edellisvuotta enemmän

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön apurahojen hakuaika päättyi marraskuun lopussa. Hakemuksia vastaanotettiin yhteensä noin 1 100, ja niiden yhteissumma oli lähes 1,7 miljoonaa euroa. Edelliseen vuoteen verrattuna hakemusten määrä ja arvo kasvoi hieman.

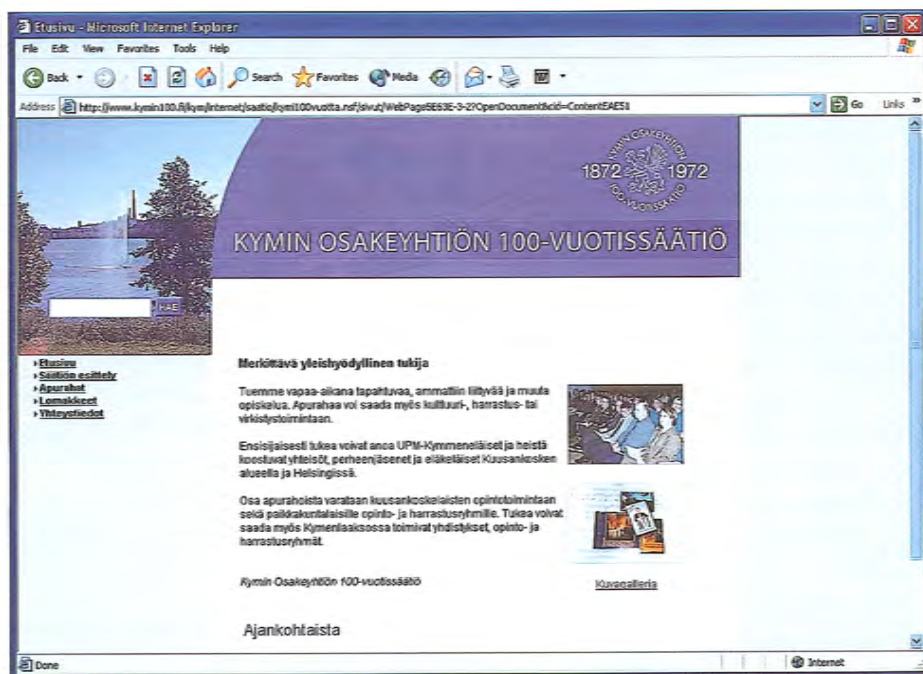
Sähköisiä apurahojen hakupalveluja osattiin käyttää varsin mukavasti. Lokakuun lopussa käyttöönotetuilla säätiön Internet-sivuilla oli lähes 1 700 käyntiä. Eniten kiinnostivat, kuten oletettua saattaa, apurahojen hakemiseen liittyvät sivut. Internetin kautta tulostettuja tai täytettyjä hakemuslomakkeita vastaanotettiin noin 650. Internet-sivujen käyttöönotto on helpottanut huomattavasti toimistotyön määrää.

“Internet-sivut on otettu hyvin vastaan, eikä kynnys niiden käyttöön ole ollut varmastikaan kor-

kea. Etenkin yhtiöläiset ovat jo tottuneita sähköisten palvelujen käyttäjiä Intranetin ansiosta. Myös tilityslomakkeet haetaan tällä hetkellä hyvin Internetistä”, kertoo **Pirkko Vaara** säätiön toimistosta. Hän muistuttaa, että viime keväänä saadut apurahat pitää tilittää 31.12.2003 mennessä.

“Internet-palvelua kehitetään edelleen. Tällä hetkellä korjattavaa löytyy mm. sähköisen lomakkeen tulostuksessa. Word-lomake tulostuu hyvin, mutta suoraan selaimelta täytettävän ja lähetettävän lomakkeen tulostuksessa on ollut ongelmia. Yritämme tietysti saada sivuille aina myös ajankohtaiset uutiset”, Pirkko jatkaa.

Apurahalautakunta käsittelee apurahahakemukset helmikuun aikana, ja päätös apurahasta ilmoitetaan jokaiselle hakijalle kirjallisesti maaliskuussa. Apurahojen jakotilaisuus on huhtikuun lopussa.



100-vuotissäätiön lokakuun lopussa käyttöönotama Internet-sivusto on osoittautunut toimivaksi ratkaisuksi.



Juttu kiertää

Lätkässä lätkään

Työskentelen Kuusankosken tehtaitten tietohallinnossa. Suunnistan kesäaikaan iltarasteille ja talvella kohti jäähalleja. Karttaa on hyvä osata lukea molemmissa harrastuksissa, sillä pelimatkat suuntautuvat joskus kauaksikin kotoa.

MITEN KAIKKI OIKEIN ALKOI...

Ensimmäiseen jääkiekko-otteluuni pääsin kavereideni mukana, kun Kouvolan KooKoo pelasi ulkokentällä, nykyisen jäähallin paikalla. Elettiin vuoden 1973 tammikuuta, ja vastassa oli Joensuun Kiekko-Pojat. Pakkanen paukkui ja varpaita paleli, kun kaukalon päädyistä ottelua seurasimme.

Kohokohtana tuolloin oli tietenkin erätauko, jolloin pääsi edes vähäksi aikaa lämmittelemään sisälle pikku kioskiin, ja ostamaan mukillisen kuumaa mehua. Itse peli päättyi silloin tasan 3–3. Ja kipinä oli syttynyt...

Paljon on vettä virrannut Kymijossa noista ajoista, mutta otteluiden seuraaminen jatkuu tiiviisti edelleen. Varovaisen arvion mukaan paikan päällä nähtyjä pelejä on kertynyt yli 400 ja määrä kasvaa tasaisesti noin 25 ottelun vuosivauhdilla.

Eniten huomiota saa luonnollisesti kotijoukkue KooKoo, jonka vuonna 1982 valmistunut jäähalli lisäsi paikallista jääkiekkoinnostusta merkittävästi.

KooKoo:n huippuhetket osuivat vuosiin 1987–1990, jolloin se pelasi kolme peräkkäistä kautta SM-liigassa. Perinteiset liigaseurat kuten TPS, Tappara, Ilves, HIFK, Lukko ja JyP nähtiin tuolloin Kouvolassa. Kuten myös Ässät, Jokerit, HPK, SaiPa ja Kärpät, jotka kaikki saivat tutustua myös 1. divisioonan vauhtiin noina vuosina.

Vasta nyt jälkepäin on oppinut riittävästi arvostamaan noita pelejä, joissa sai nähdä kaikki sen ajan parhaat pelaajat ihan kotikulmilla.

Koska liigakiekkoa ei ole sen koommin Kouvolassa pelattu, olen hakenut sitä sitten muista kaupungeista, Lappeenrannasta ja Ouluun. Kaikki nykyiset SM-liiga-paikkakunnat on nyt tullut kierrettyä ja myös valtaosa Mestiksen kaupungeista.

Näkemystäni olen lisännyt myös tutustumalla alempien sarjatasojen halleihin, kuten Kuusankoski, Valkeala, Inkeroinen, Karhula, Savitaipale, Hollola ja Heinola.

KANSAINVÄLISTÄ MEININKIÄ

Ottelumatkat ovat vieneet minua myös Suomen rajojen ulkopuolelle. MM-kisojen viehätys Turun kotikisojen 1991 jälkeen kasvoi niin suureksi, että vuonna 1994 aika oli kypsä lähteä Italiaan, Milanoon, seuraamaan loppusarjan otteluita.

Suomi eteni hienosti aina finaaliin

saakka, missä sitten tuli tuo karvas pettymys rangaistuslaukausten myötä, ja Kanada onnekkampana vei silloin MM-kultaa. Italiahan ei ole mikään varsinainen kiekkomaa, mistä kertoi sekin, että paikalliset taksikuskit eivät tienneet lainkaan MM-kisoja pelattavan silloin heidän kotikaupungissaan! Sen sijaan Jari Kurri oli tuttu, koska hän oli pelannut paria vuotta aiemmin juuri Milano Devils -joukkueessa.

Milanon jälkeen olen kiertänyt kisoja tasaiseen tahtiin, sikäli kun aikaa ja rahaa on löytynyt. Tukholman Globen vuonna 1995 tarjosi upean elämyksen jo alkusarjassa, missä Suomi nousi hienosti tasapeliin 4–4 USA:ta vastaan, oltuaan jo 1–4 tappiolla. Tämä enteili hyvää, ja niinhän siinä kävi, että Saku Koivun ykköskentän johdolla Suomi voitti maailmanmestaruuden.

Niinpä leijonapaitaisia, sinivalkoisin värein kasvonsa maalanneita ja siniristilippua heiluttavia Suomi-faneja katsottiin kunnioittavasti jo alkusarjan aikana niin metrossa kuin Tukholman kaduillakin.

Norjan Hamarissa olin mukana vuonna 1999 ja Venäjän Pietarissa vuonna 2000. Suomalaiset kiekkofanit olivat varsin runsaslukuisina liikkeellä sekä Norjassa että Venäjällä.

Vastaavasti kotikisoissamme Helsingissä viime keväänä vieraili paljon

saksalaisia kiekkoturisteja. Siellä tuli sitten yhden kanssa puheeksi, miten paljon otteluita kauden aikana tulee seurattua. Muistelin siinä, että kyseinen Suomi-Ukraina -peli oli minulle suunnilleen 40. paikan päällä nähty ottelu sillä kaudella, eli reilusti enemmän kuin ”normaalisti”. Vai niin, totesi saksalainen ”kollega”. Hänelle se oli sadas...

MM-kisahumua jo koettuani seuraavana suurena haaveenani on päästä joskus näkemään joku NHL-ottelu ”livenä”.

Jari Sahala



Leijonat ja KooKoo. Näitä kohta en vaihda, tuumii Jari.

Juttu kiertää -sarja jää tällä erää tauolle. Kuitamme kaikkia siihen haastettuja ja osallistuneita mielenkiintoisista kirjoituksista.

Jatkoa sivulta 34.

Arto pakinoi

Esimies piti kysymyksestä, ja vastasi vähän ylpeyttäkin äänessään, että hän oli ollut sodassa, ja luoti oli kai-vettu hänen selästään. Hän halusi pitää sen muistona vaikeasta tilanteesta. Mitäs siihen sanoi alainen? Eipä muuta, kuin yksinkertaisen kysymyksen: ”Kummat ampu?”

Tästäkin tilanteesta tulisi esimiehen selvittää rauhallisesti ja tyylikkäästi. Varmaan ymmärtää, että se ei ollut helppoa. Mielestäni esimerkki kuvaa hyvin esimiehen roolia työelämässä. Pitäisi saada hommat hoidettua, mutta myös pitää porukka tyytyväisenä. Tässä kahden tulen välissä kekkaloiminen ei aina ole helppoa.

Kirjoista voi lukea millainen on hyvä esimies. Hän on mm. hyvä keskustelija, kuuntelija, avoin, rehellinen, ja toisia kunnioittava. Hän on kiinnostunut alaiensa töistä ja pyrkii kaikin tavoin auttamaan heidän työtään. Hän on innostava ja rohkaiseva, sekä ammattitaitoinen. Hän keskustelee avoimesti ja runsaasti kaikista työpaikan asioista alaiensa kanssa. Hän on ystävällinen ja luottaa aina alaisiinsa. Hän kohtelee kaikkia tasapuolisesti ja palkitsee hyvistä työsuorituksista. Hän pyrkii saamaan aikaan erinomaisia työtuloksia käyttäen kaikkien alaiensa ideoita ja kykyjä mahdollisimman hyvin hyväksi. Hän huolehtii alaiensa viihtyvyydestä. Hän ei ole missään tapauksessa autoritaarinen tai yksipuolisen tehtäväkeskeinen. Hänen ja alaiesten välillä ei ole yhteensovittamattomia ristiriitoja.

Huh huh, olipas pitkä lista hienoja ominaisuuksia. Ai niin vielä: hyvä

esimies delegoi vastuuta ja tehtäviä, käyttää hyväksi alaiesten tietoja, taitoja ja kykyjä. Samalla hän kehittää alaisiaan jatkuvasti ja järjestelmällisesti.

Siis semmoinen on hyvä esimies. Kenellä on tällainen esimies? Tai toinen kysymys, kuka esimies tunsi piston sydämessään, ettei aivan täyttäisi noita laatuvaatimuksia?

Hyvä esimies alkaa tuntua tuossa valossa joulupukilta, siis en tarkoita, että joulupukki olisi ihanteellinen esimies, mutta mielikuvitushenkilö kyläkin. Ainakin nykyinen esimieheni väitti niin, kun keskustelimme asiasta. Ja esimieshän on aina oikeassa.

Nuo kaikki edellä luetellut ominaisuudet ovat varmasti hyviä ja tavoiteltavia ominaisuuksia, mutta harvoinpa meistä ihmisistä saa noin täydellistä pakettia. Täytyy tyytyä vähän vähempään. Haluaisinkin vähän yksinkertaistaa hyvän esimiehen mallia.

Hyvä esimies suomalaisille on mielestäni luutnantti Koskela, reilu ja vastuunsa kantava. Hänessä henkilöityy esimiestyön ylin aste. Hän oli niin ”laatuista mies”, että alaiset kantoivat vastuun siitä, että esimies pärjää. Jos esimies pääsee tälle asteelle, hän voi hyvin sanoa, että ”helppo homma, mutta vaikea päästä!”

Ai niin yksi juttu vielä, joka esimiehen on hyvä muistaa. Lainataan nyt vielä muidenkin kuin mielikuvitushenkilöiden ajatuksia. Todellinen henkilö kenraali Adolf Ehrnrooth on sanonut, että suomalaisia johdetaan edestä. Se pitää edelleenkin paikkansa.

Hyvää ja rauhallista joulu kaikille!

Pahkan kesyttäjä, metsien mies

Sellainen mies asustaa Voikkaan Mattilassa. Suhde pahkaan syntyi jo poikasena isänsä mukana metsiä kuljeskellessa.

Pitkän päivätyön **Eino Lehto** teki aloittaen Kymiyhtiön metsäosastolta ja siirtyen Voikkaan tehtaan kuorimolle vuonna 1960.

Voikkaan tehtaan toiminnan tervehdyttämissankkeiden yhteydessä 1990-luvun vaihteessa Lehto jäi ensin työttömyysputkeen ja sitten eläkkeelle. Sen myötä hän on pystynyt täysipainoisesti uppoutumaan harrastukselleen.

Siitä alkoi nojatuolin valmistus. Pahka löytyi **Rämän Matin** metsästä Selänpäästä. Valmis tuoli päätyi Rämän Matin olohuoneeseen.

Ympäri Suomea kierrellessä ystäväpiiri laajenee, ja kyllähän niitä kilometrejä kertyykin. Voikkaalta 100 kilometrin säteellä ei ole juurikaan sellaista paikkaa, ettei joku Einon tuntisi.

Materiaalihankinta sujuu näin ollen kuin itseltään, ystävien ilmoitellessa löydöksistään. Siinä sitten kaupat hierotaan, Eino saa pahkat ja ystävää kiitokseksi jonkin pahkatyön.

Luvatta ei kenenkään metsästä pahoja haeta, hän korostaa.

Einon käsissä pahka muotoutuu mm. korusiksi ja huonekaluiksi.

Töitään hän ei kaupittele, vaan työt menevät aina jollekulle ystävälle lahjaksi tai kiitokseksi.

Myös minä sain aikoinaan häneltä kaulakorun, visakoivusta valmistetun laatan nahkanyörissä.

Työn mitalin – niin kuin Eino korua kutsui – sai meidän kylän naisista useampikin.

Perheniemen evankelisen opiston tiloissa Iitissä Eino käy työstämässä suurimmat työnsä. Laitos

tarjoaa hyvät puitteet erilaisille harrastuksille, edullisen ruokailun lisäksi.

”Kävijämäärät vain pienenevät vuosi vuodelta”, hän harmittelee ja on huolissaan toiminnan jatkuvuudesta.

Myös vapaaehtoistyössä Einoa tapaa esim. metsurikilpailujen talkootehtävissä. Metsurikilpailu on jokavuotinen, jonka kukin UPM Metsän yksikkö vuorollaan järjestää.

Kilpailukutsun saa kustakin firmasta aina kaksi henkilöä. Einon töitä matkaa mm. moottorisahauskilpailujen palkintoina aina ulkomaille asti.

Eino Lehdon asiantuntemusta kysytään usein metsänhoito- ja kaupantekoasioissa.

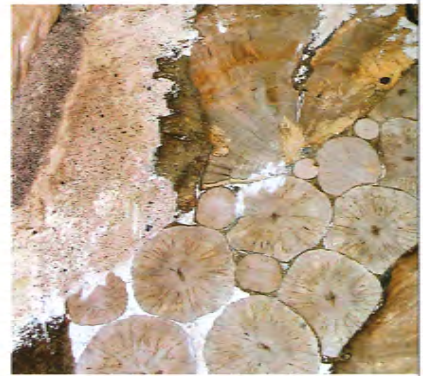
Myös **Tuomas Hoikkala** Taidekeskus Salmelasta kääntyy tarvittaessa metsäasioissa Einon puoleen. Heidän yhteistyönsä sujuu hyvin ja arvostus on molemminpuolista.

”Viimeaikoina olen avustanut Tuomasta hänen uusimmassa projektissaan, Domanderin huvilalueen pihamiljööön raivaustöissä Mäntyharjussa”, kertoo Eino.

Liikkuminen luonnossa, laaja ystäväpiiri ja rakkas harrastus – mitä ihminen muuta tarvitsee? Niinhän se on, että ”Vierivä kivi ei sammaloidu”.



Valkealan Selänpäässä Rämän Markun olohuoneessa on komea pahkanojatuoli, joka on voikkaalaisen, pahkatöitä harrastavan Eino Lehdon käsialaa.



Tuolin istuinosan lävitse kasvanut puu korvautui näin kauniisti.



Einon ensimmäinen iso työ, baari-kaappi, valmistui 27.8.1989. Kotona on myös mittava kokoelma pienempiä pahkatöitä, mm. kuppeja (ylin kuva).

UPM-KYMMENE, KYMI

Rauman tehtaan LWC-tuotantoyksikön johtaja **Yngve Lindström** on nimitetty Kymin tehtaanjohtajaksi. Hän raportoi hienopapereista vastaavalle johtajalle Pauli Hänniselle.

Paperitehdas*Asiakaspalvelu*

Tiina Huuhko on nimitetty laskuttajaksi Kymin asiakaspalveluosastolle ajalle 27.10.2003–31.12.2004. Hän raportoi Ruut Nyssöselle.

Tiina Huuhko on aikaisemmin työskennellyt UPM-Kymmene Seawaysillä liikenteenhoitajana.

Paperivarasto

Paperivaraston toimintamallia kehitetään henkilöstön kannalta olennaisesti aikaisempaa vastuualaisempaan ja omatoimisempaan suuntaan. Muutoksella motivoidaan ja osallistetaan koko henkilöstö palvelemaan asiakkaiden tarpeita tehokkaammin.

Edellä mainittuun muutokseen liittyen astuvat seuraavat toimihenkilönimitykset voimaan paperitehtaan organisaatiossa 1.1.2004 alkaen.

Insinööri **Jarmo Huhtiniemi** nimitetään paperivaraston mestariksi. Huhtiniemi raportoi jälkikäsitteilyn käyttöinsinööri Ari Puustiselle. Hän on aikaisemmin toiminut Kuusankosken asemalla järjestelmestarinä.

Teknikko **Jukka Seppälä** nimitetään jälkikäsitteilymestariksi. Seppälä raportoi jälkikäsitteilyn käyttöinsinööri Ari Puustiselle. Hän on aikaisemmin toiminut vuorotyönjohtajana sekä erilaisissa päivätyönjohtotehtävissä paperitehtaalla.

Merkonomi **Ari Palonen** nimitetään jälkikäsitteilymestariksi. Palonen raportoi jälkikäsitteilyn käyttöinsinööri Ari Puustiselle. Hän on aikaisemmin toiminut varastomestarina paperivarastolla.

Merkonomi **Pentti Eskelinen** jatkaa projekti-insinöörinä jälkikäsitteily- ja varastoalueella auttaen uuden organisaation toiminnan käynnistyksessä. Eskelinen keskittyy mm henkilöstön kouluttamiseen ja hylkyerien ohjaukseen sekä muihin projektiluonteisiin työtehtäviin. Hän

raportoi tuotannon ohjauspäällikkö Matti Laineelle.

Teknikko **Jaakko Laurema** jatkaa projektitekniikkona jälkikäsitteily- ja varastoalueella auttaen uuden organisaation toiminnan käynnistyksessä. Laurema keskittyy mm pakkaustarvikkeiden täydennyksen optimointiin, toimintajärjestelmien kehittämiseen, koulutukseen, kustannustehokkuuden parantamiseen sekä muihin projektiluonteisiin tehtäviin. Hän raportoi tuotannon ohjauspäällikkö Matti Laineelle.

Rakennusosasto

Liisa Nisulan jäädessä vapaalle rakennusosaston osastosihteerinä toimii **Kirsi Hedström** 17.11. alkaen.

Sellutehdas

Dipl.ins. **Ilkka Valtonen** on nimitetty Kymin sellutehtaan energia-asioiden kehityspäälliköksi 1.11. alkaen. Hän raportoi sellutehtaan johtajalle Teuvo Solismaalle.

UPM-KYMMENE, VOIKKAA

Voikkaan tehtaan tuotantolinjojen organisaatioita uudistettiin 1.12. alkaen. Molemmille tuotantolinjoille tuli linjakohtaisen teknisen asiakaspalvelupäällikön, kehityspäällikön ja prosessi-insinöörin tehtävät. Jälkikäsitteilytoiminnot siirretään MFC-tuotantoyksikön alaisuuteen ja laboratoriotoinnot LWC-tuotantoyksikön alaisuuteen. Energiantuotanto (höyry) ja massaosasto yhdistetään uudeksi Kuitu- ja voimaosastoksi.

Janne Tynninen on nimitetty Kuitu- ja voimaosaston päälliköksi. Hän raportoi tehtaanjohtaja Raimo Särkelälle.

Rami Lehtomäki on nimitetty Kuitu- ja voimaosaston kehitysinsinööriksi. Hän raportoi Kuitu- ja voimaosaston päällikkö Janne Tynniselle.

Tiina Kokkonen on nimitetty LWC-tuotantoyksikön kehityspäälliköksi. Hän raportoi LWC-tuotantoyksikön johtaja Aki Kohoselle.

Timo Nikkinen on nimitetty LWC-tuotantolinjan prosessi-insinööriksi. Hän raportoi LWC-linjan tuotan-

topäällikkö Jarmo Pullille.

Mika Hohti on nimitetty jälkikäsitteilyinsinööriksi. Hän raportoi MFC-linjan tuotantopäällikkö Filip Sundholmille.

Ari Vuorinen on nimitetty jälkikäsitteilymestariksi. Hän raportoi jälkikäsitteilyinsinööri Mika Hohtille.

UPM-KYMMENE, KYMI JA VOIKKAA
Tekninen osasto

Dipl.ins. **Antti Rainio** on nimitetty 1.11. alkaen Kymin ja Voikkaan energiapäälliköksi. Hänen tehtäviinsä kuuluu Kymin ja voikkaan tehtaiden energia-asioiden koordinointi, johon liittyen hän johtaa alueellisesti energian tuotanto, hankintaa ja käyttöä. Rainio jatkaa edelleen myös Kymin Voima Oy:n voimalaitospäällikkönä. Muiden voimalaitosten operatiivisesta toiminnasta vastavat tehdasorganisaatiot.

Ins. **Juha Mölsä** on nimitetty 1.11. alkaen Kymin ja Voikkaan logistiikkapäälliköksi. Hänen nykyiset vastuunsa Voikkaan varasto- ja jälkikäsitteily-alueilla siirtyvät tehdasorganisaation hoidettavaksi.

Ins. **Raine Båtsman** ja ins. **Matti Ore** on nimitetty 1.11. alkaen projektipäälliköiksi teknisen osaston projektiryhmään, johon siirtyvät myös projektipäälliköt **Johan Eklund**, **Seppo Vireä** ja **Vesa Kallio**. Kaikki em. henkilöt raportoivat Kymin ja Voikkaan tekniselle johtajalle Harri Pajarille.

Laki- ja suojeleasiat -osasto siirretään UPM-Kymmene, Kymin ja Voikkaan teknisen osaston organisaatioon 1.11. alkaen.

Materiaalihallinto

Martti Niemi on nimitetty 1.1.2004 alkaen ostajaksi Voikkaalle. Hänen tehtäviinsä kuuluu ensisijaisesti investointeihin ja kunnossapitoon liittyvien laitteiden, tarvikkeiden ja palveluiden hankinta.

Marja-Liisa Jurvanen on nimitetty 1.1.2004 alkaen ostosihteeriksi Voikkaalle.

Kymin ja Voikkaan varastopäällikkyyks yhdistetään 1.1.2004 alkaen. Tehtävään on nimitetty Kymin nykyinen varastopäällikkö **Jaakko Anttila**.

Edellä mainitut henkilöt raportoiivat Markku Rossille.

Suojelu

Jarmo Kontkanen on nimitetty 1.1.2004 alkaen suojeluteknikoksi. Hänen tehtäviinsä kuuluvat työsuoje-lupäällikön avustaminen sekä suoje-lutekniset asiat Kymillä ja Voikkaalla. Hänen toimipaikkansa on Voikkaan suojelutoimisto.

Ylikonemestari **Simopekka Uk-konen** on nimitetty 1.1.2004 alkaen Voikkaan ympäristötekniikoksi toimi-paikkanaan höyryvoimalaitos. Voik-kaan ympäristöasioissa hän raportoi ympäristöpäällikkö Ismo Taskiselle, ja hänen sijaisenaan toimii Kymin ympäristötekniikko Veikko Lehtinen. Ukkonen jatkaa höyryvoimalaitoksen varamestarina raportoiden ylimestari Sakari Aholalle.

UPM-KYMMENE, RAUMA

Kymin paikallisjohtaja **Pertti Asun-maa** on nimitetty Rauman tehtaan-johtajaksi. Pertti Asunmaa raportoi SC-toiminnoista vastaavalle johtajalle Arto Lampiselle. Rauman tehtaan nykyinen johtaja **Yrjö Olkinuora** jää eläkkeelle joulukuussa 2003.

UPM-KYMMENE Materiaalihallinto

Heikki Laitinen on nimitetty johta-jaksi Desinvestointi-yksikköön. Hän jatkaa Kuusankoskella ja hänen yhte-ystietonsa säilyvät ennallaan. Heikki Laitinen raportoi MM VP Jouni Mal-mivaaralle.

Eine Hasari toimii oman toimensa ohella Heikki Laitisen sihteerinä.

Yhteiset Palvelut, materiaali-hallinnon osaamiskeskus

Kristiina Launikari on nimitetty analyttikoksi. Hän työskentelee Kuu-sankoskella ja raportoi osaamiskeskus-päällikkö Tuomas Sovijärvelle.



Yngve Lindström



Pertti Asunmaa



Tiina Huuhko



Jarmo Huhtiniemi



Jukka Seppälä



Ari Palonen



Kirsi Hedström



Ilkka Valtonen



Janne Tynnenen



Rami Lehtomäki



Tiina Kokkonen



Timo Nikkinen



Mika Hohti



Ari Vuorinen



Martti Niemi



Marja-Liisa Jurvanen



Jaakko Anttila



Antti Rainio



Simopekka Ukkonen



Jarmo Kontkanen



Juha Mölsä



Matti Ore



Heikki Laitinen



Kristiina Launikari



Kiitokset

Lämpimät kiitokseni kaikille muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Tatu Toivanen

Useimmat miehet rakastavat kolmea asiaa, joita eivät kuitenkaan ymmärrä: Tyttöjä, Naisia ja Vanhenemista. Kiitos.

Lassi Kukkola

Kiitos kaikille yhteisistä työvuosista sekä muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Kalevi Ukkonen

Mikko kiittää tietohallintolaisia menneistä yhteisistä vuosista ja hyvästä työtoveruudesta vapaalle siirtyessään.

Martti "Mikko" Nousiainen

Kiitos muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Jussi Elo



Osanottomme

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Jouko Askola 67, Vo paperitehdas (kuollut 22.10.), **Viljo Erkkilä** 69, Voimaosasto (28.11.), **Aarne Hallikas** 76, Vo puuhiomo (28.9.), **Eino Halme** 82, Kni höyry (28.11.), **Elsa Immonen** 78, Arkkisali (14.11.), **Oiva Jääskeläinen** 73, Vo konekorjaamo (29.11.), **Olavi Koivisto** 60, Koneosasto (7.11.) **Osmo Mattero** 77, Ky konekorjaamo (23.10.), **Pentti Myöhänen** 83, sähköosasto (16.9.), **Pertti Mäkinen** 75, Ky rakennusosasto (23.10.), **Jaakko Rutanen** 97, Ky voimaosasto (12.10.), **Helena Turpeinen** 72, rakennusosasto (12.10.), **Rauno Ääpäälä** 53, tehdaskuljetukset (6.11.).

Oikaisu: lehtemme edellisessä numerossa oli **Jouni Salon** kuolinpäiväksi ilmoitettu virheellisesti 2.6. Oikea päivämäärä on 20.6. Pahoittelemme virhettä.



Eläkkeelle

UPM-Kymmene, Kymi

Sähköasentaja **Rauno Fält** paperitehdas/kunnossapito (38 palveluvuotta), A4-valmistaja **Pirkko Kainulainen** paperitehdas/konttoripaperit (38), sellutehtaan johtaja **Pekka Koivisto** sellutehdas (35), GT4 hoitaja **Esko Kiuru** kymin höyryvoimalaitos (37), pituusleikkurinkäyttäjä **Teuvo Laakso** paperitehdas (40), päällystyskoneenkäyttäjä **Mauri Laurila** paperitehdas (38), trukinkuljettaja **Arvo Musto** paperivarasto (33), työkoneenkuljettaja **Eero Musto** sellutehdas/puunkäsittely (38), käytöntarkkailija **Sinikka Pakkanen** käyttölaboratoriot (32), rullapakkauskehittäjä **Eino Räsänen** paperitehdas (25), käyttöpäällikkö **Kosti Savenius** paperitehdas/MG-osasto (40).

UPM-Kymmene, Voikkaa

Pituusleikkurinohittaja **Ari Järvinen** PK 18 (36 palveluvuotta), kuljetintyöntekijä **Jorma Lehtinen** PK 11–18 (34), vuorottaja **Veikko Riuttala** PK 11 (35), pakkaaja **Airi Suurhamari** PK 17 (34), mittaustyönjohtaja **Kalevi Ukkonen** kuorimo (44).



Merkkipäivät

60 vuotta

Siivoustyönjohtaja **Arvid Kauppinen** Kymin rakennusosastolta viettää merkkipäiväänsä keskiviikkona 31.12. Kahvitarjoilu kello 13.00–17.00 Kymin kerholla, Kymenlaaksonkatu 2, Kuusankoski. Tervetuloa!

Toimitus • UPM-Kymmene Kymin ja Voikkaan viestintä, 45700 Kuusankoski, puh. vaihte 0204 15 121, fax 0204 15 3471 • **Päätoimittaja ja lehden ulkoasu** • Ulla Parikka, puh. 0204 15 3262, s-posti: ulla.parikka@upm.kymmene.com • **Osoitteenmuutokset ja ilmoitukset** • Helena Lukkarinen, puh. 0204 15 2167, s-posti: helena.lukkarinen@upm-kymmene.com • **Kirjapaino** • Esa Print Oy, Ilmarisentie 7, 15101 Lahti, puh. vaihte (03) 5839 600 • **Värierottelut** • Esa Print Oy, 15100 Lahti, puh. (03) 5839 600 • **Toimituskunta** • Kymi: Maarit Lahtinen, Ari Tynys, Voikkaa: Arto Ahlberg, Tiina Lakimo, Juha Marttila • **Paperi** • kannot UPM Finesse 700, 150 gsm, kaksoispäällystetty painopaperi, sisus UPM Finesse 220, 100 gsm, konepäällystetty mattakalanteroitu painopaperi • **Lehden seuraava numero** • Lehteen tarkoitettujen aineiston on oltava perillä toimituksessa viimeistään 30.1.2004. ISSN 1458-1507



Kohti parempaa vuotta

Joulu tulla jollottaapi ja uusi vuosi kolkuttelee jo ovella. Mitä on jäänyt taakse ja mitä on edessä? Ensimmäiseen kysymyksen on helpompi vastata.

Kulunut vuosi 2003 jää historiaan epätasopainon vuotena. Maailmalla on paljon tapahtunut asioita, jotka vaikuttavat täällä meilläkin, joulupukin kotimaassa. Nykyinen, hektinen maailman meno ei jätä juuri aikaa pohdinnoille ja harkinnalle. Suomen talous on yhä riippuvampi Euroopan rahavirroista, mutta lonkerot ulottuvat myös aina Aasiasta asti yhä tiukemmin kotimaahamme. Venäjä on rahamaailman jokeri. Varsinainen pelureiden kenttä. Tuotot voivat olla arvaamattomat, joskin yhtä herkässä saattaa olla tappio.

Meidän julkinen taloutemme on elää nitkuttanut eteenpäin, kuten muutamana aiempanakin vuonna. Yksityissektorille ja teollisuuteen maailman tilanne heijastuu tällä(kin) hetkellä aika voimakkaasti.

Inhimilliseltä katsontakannalta katsottuna ikäviä ratkaisuja on jouduttu tekemään. Valtiomme verojärjestelyt eivät juurikaan helpota yritysmaailman eloa. Monen mielestä päinvastoin.

Kuntasektori taasen elää valtiiovallan aiheuttamassa heiluriliikkeessä. Talouden tasapainottamista on nykyisellä tyylillä turha odottaa. Tästä hyvä esimerkki on yhteisövero, jossa sitten yhdistyy yritysmaailman ja kuntasektorin intressit.

Kuusankoskea yhteisöveron määräytyminen heittelee totaalisesti. Kaupungin taloutta ei ole koskaan voinut rakentaa yhteisöveron varaan, vaikka se muutama vuosi sitten muodostikin tuloista viidenneksen. Tällä hetkellä siihen ei ole edes pelkoa-

kaan. Yhteisövero tottelee tulosta. Joskin viiveellä.

Joten samassa veneessä ollaan.

Kuntalaiva kääntyy hitaasti, mutta ratkaisuja sielläkin on pakko löytää. Nykyiseen menoon ei ole varaa. Kaupunginisten on vakavasti mietittävä, mitä palveluja kaupunki voi jatkossa asukkailleen antaa. Jo nyt toiminnan pyörittämiseen tarvitaan lainaa yhä enemmän ja veroprosentti pitäisi todellisuudessa olla muutama pykälä korkeammalla, jotta Kuusankoski kotikaupunkina voisi hoitaa kaikki velvoitteet.

Kaupungilla ollaankin aloittamassa toimintatapataarkasteluja. Jotta sieltä löydetään lääkkeitä talouden tasapainottamiseen, täytyy tehdä myös asukkaita kirpaisevia ratkaisuja. Jos ei poliitikot näissä asioissa löydä yhteistä linjaa, ei laivaa tarvitse kääntää. Se uppoaa.

Kuntien välinen yhteistyö tuo lisäarvoa. Yhdistyminen varmaankin vielä enemmän. Pojat, puuhasteluun ei ole enää aikaa!

Vaikka joulupukkiin ei taida uskoa enää kukaan, niin silti kansa odottaa joululahjoja – tai ainakin parempaa Uutta Vuotta. Paikkakunnalla siihen auttaa yhdessä tekemisen meininki ja myönteinen asenne.

Peluri uskoo, että seuraavasta vuodesta tulee kuitenkin hieman parempi kuin nyt kuluneesta. Ja kyllä se joulupukkikin vielä tulee. Hyvä jos edes viiveellä.

Peluri toivottaa kaikille Rauhallista Joulua ja Onnellista Uutta Vuotta 2004.

