



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



- Voikkaalla jaettiin ansiomerkit ja viirit, s. 4
- Esittelyvuorossa viestintä, s. 12
- PK 18:n papereita viedään kaikille mantereille, s. 18
- Arska piirtää, s. 35



WE LEAD.
WE LEARN.



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

POIMINTOJA SISÄLLÖSTÄ:



Voikkaalla jaettiin viirit ja merkit pitkään palvelleille, s. 4

Kymmene-nimen alkuperästä, s. 8



Viestintä on yhteinen asia, s. 12

Aloitetoiminta vilkastui, s. 16



Voikkaan PK 18:n paperin valttina on jäykkyys, s. 18

Elämä on kokonaisuus, sarja alkaa, s. 24

VAKIOPALSTAT

Henkilöuutiset, s. 29

Kiitokset, merkkipäivät, ammattiosastoasiat, s. 32

Osanottomme, eläkkeelle, s. 33

Arto pakinoi, s. 34

Arska, s. 35



Kansikuva: Jukka Paasonen

● ———— **Toimitus** • UPM-Kymmene Kymin ja Voikkaan viestintä, 45700 Kuusankoski, puh. vaihde 0204 15 121, fax 0204 15 3471 • **Päätoimittaja ja lehden ulkoasu** • Ulla Parikka, puh. 0204 15 3262, s-posti: ulla.parikka@upm.kymmene.com • **Osoiteenmuutokset ja ilmoitusasiat** • Helena Lukkarinen, puh. 0204 15 2167, s-posti: helena.lukkarinen@upm-kymmene.com • **Kirjapaino** • Esa Print Oy, Ilmarisentie 7, 15101 Lahti, puh. vaihde (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** • kannet UPM Finesse gloss, 150 gsm, kaksoispäällistetty painopaperi, sisus UPM Finesse matt, 100 gsm, konepäällistetty mattakalanteroitu painopaperi • **Lehden seuraava numero** • Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava perillä toimituksessa viimeistään 22.3.2004. ISSN 1458-1507 ●

Brändi – mitä se on suomeksi?

Repolan ja Kymmenen fuusion jälkeen vuonna 1996 on määrätietoisesti tehty työtä kohti yhtenäisesti toimivaa UPM:ää. Voimakkaasti kasvaneesta yhtiöstä on muodostumassa oman toiminnan, tuotteen, palvelun, viestin ja ulkoasun kautta vahva brändi. Se on meidän kaikkien upm:läisten yhteinen tavoite.



Olen yrittänyt löytää suomenkielistä sanaa, joka parhaiten vastaisi brändiä, mutta hyvää ei ole löytynyt. Mikä on brändi suomeksi? Virallinen vastaus kuuluu: Brändi on tuotetta, palvelua tai yhtiötä koskevien kokemusten ja tunteiden summa. ”Brändi on lupaus, jonka yhtiö antaa - lupaus, joka on pidettävä”.

Jos vain yhtä sanaa voisi käyttää, valitsisin brändin suomenkieliseksi vastineeksi sanan lupaus. Lupauksemme on WE LEAD. WE LEARN. Jos sen saisi suomentaa, se tarkoittaisi: Me johdamme. Me opimme. Johdamme, koska olemme paras metsäteollisuusyritys. Opimme, koska suhtaudumme nöyrällä mielellä uusiin haasteisiin ja olemme ottaneet jatkuvan parantamisen mallin tavaksemme toimia.

Nokia ja Nike ovat esimerkkejä vahvasta brändistä. Vahvalla brändillä luomme lisäarvoa. Kun asiakas mieltää yhtiömme tuotteiden sisältävän lupauksia, hän suosii

UPM:ää tehdessään ostopäätöksiä. Kun sidosryhmämme tietävät meidän toimivan yhteiskuntavastuullisesti, he haluavat olla mukana tukemassa meidän toimintaamme. Mutta ennen kaikkea, kun yhtiömme henkilöstö pitää ja on ylpeä omasta yhtiöstään, syntyy meidän yhtiö – työpaikka, jossa viihdytään ja johon kaikkein sopivimmat henkilöt pyrkivät. Ihmiset sen eron loppujen lopuksi tekevät. Nyt ja tulevaisuudessa.

Mistä lupaus sitten alkaa, ellei arvoistamme: avoimuus, luottamus ja aloitteellisuus. Vahvalla yhtiöllä on vahvat arvot. Arvot ovat asioita, joista pidämme kiinni ja joiden eteen olemme valmiit tekemään työtä. Jokainen meistä haluaa kokea enemmän avoimuutta, luottamusta ja aloitteellisuutta lähimmäisiltämme. Arvojen todeksi eläminen on asia, jossa me kaikki jatkuvasti voimme kehittyä.

Brändiin liittyy myös hyvän näköinen pakkaus – ulkoinen tunnistettavuus. Nyt luodaan toiminnallemme ja tuotteillemme ”uusi pakkaus”. Pakkaus viestii arvokkaasta sisällöstä, joka on lupaus, jonka täytämme.

Kymi ja alkujaan Kuusankosken liittyvä aarnikotka ovat jo yli 130 vuoden ajan luoneet mielikuvia, tunteita ja toimintaa. Kuusankoskella on tehty hyvää työtä, joka on perusta UPM:n brändilupauksen rakentamiseen. Kutsun jokaisen lämpimästi mukaan jatkamaan perinnettä ja tekemään Kymistä ja Voikkaasta mallitehtaata asiakkaillemme, sidosryhmillemme ja – eikä vähiten – itsellemme.

Yngve Lindström



Ansiomerkkipjuhla Voikkaalla

Viirit ja merkit vaihtoivat omistajaa

Voikkaan kerholla 22.1. vietetyssä ansiomerkkipjuhlassa palkittiin 40, 35, 25 ja 10 vuotta palvelleet henkilöt. Merkit ja viirit jakoi tehtaanjohtaja Raimo Särkelä. Sakari Ahola käytti palkittujen puheenvuoron. Lauluyhtye Soiva viihdytti esityksillään juhlaväkeä.



Pöydissä keskusteltiin vilkkaasti. Kuvassa vas. Raimo Särkelä, Kalevi Vesalainen, Tenho Dahl ja Martti Purmonen.



Hannu Erkkilä (kuvassa vas.) koneosastolta vastaanotti 25-vuotismerkin ja Simo Hyökkäri kuorimolta 35-vuotisiivriin.



Seppo Avikainen kuorimolta (alla vas.) ja Jorma Korpinen höyryltä juhlatunnelmissa. Lauluyhtye Soiva viihdytti juhlijoita (alin kuva).



Sakari Ahola (kuva oikealla) käytti palkittujen puheenvuoron.

ANSIOMERKKIEN JA VIIRIEN SAAJAT

40 VUOTTA PALVELLEET

Matti Mannari paperitehdas, **Kalevi Vesalainen** paperitehdas, **Väinö Savolainen** höyry .

35 VUOTTA PALVELLEET

Sakari Ahola höyry, **Tenho Dahl** höyry, **Leena Grönlund** suojele, **Heikki Hanen** paperitehdas, **Arto Hyytiäinen** paperitehdas, **Simo Hyökkäri** kuorimo, **Markku Jaanu** paperitehdas, **Mikko Kirppu** paperitehdas, **Keijo Koivula** paperitehdas, **Tarja Koppelomäki** puhtaanapito, **Jorma Korpinen** höyry, **Tapani Koskelainen** paperitehdas, **Matti Kuusela** paperitehdas, **Jari Kääpä** paperitehdas, **Seppo Kääpä** paperitehdas, **Raija Lummi** paperitehdas, **Mauri Ojala** paperitehdas, **Markku Parvinen** kuorimo, **Heimo Pessa** paperitehdas, **Jouko Pessa** hiomo, **Pekka Pukkila** rakennusosasto, **Tuulikki Riipi** koneosasto, **Veikko Riuttala** paperitehdas, **Aarni Sihvo** paperitehdas, **Airi Suur-Hamari** paperitehdas, **Arto Tollman** höyry.

25 VUOTTA PALVELLEET

Matti Andersson automaatio, **Seppo Avikainen** kuorimo, **Veli Eklund** automaatio, **Hannu Erkkilä** koneosasto, **Heljä Grönlund** paperitehdas, **Kalevi Hasu** paperitehdas, **Tuija Iiskola** paperitehdas, **Tapani Joutjärvi** paperitehdas, **Jorma Jääskeläinen** koneosasto, **Erkki Kajander** paperitehdas, **Jorma Koskinen** kuorimo, **Mikko Lehtonen** automaatio, **Pekka Manninen** koneosasto, **Ismo Nurmela** koneosasto, **Lasse Nyström** suunnittelu, **Juha Saarela** paperitehdas, **Mirva Salo** asiakaspalvelu, **Tapio Salonen** koneosasto, **Jukka Tarvainen** koneosasto, **Timo Tolvanen** hiomo, **Tuija Tyynelä** asiakaspalvelu, **Sirpa Virtanen** paperitehdas.

10 VUOTTA PALVELLEET

Antti Hermonen paperitehdas, **Matti Hietalahti** hiomo, **Jouni Kontio** automaatio, **Sinikka Leinonen** puhtaanapito, **Minna Nurminen** asiakaspalvelu, **Petteri Pakkanen** paperitehdas, **Ari Räsänen** paperitehdas, **Ari Storhammar** automaatio, **Janne Tynnin** paperitehdas.

Jatkuu sivulla 8.



Minna Nurminen on sukuloinut asiakaspalvelussa

Voikkaan asiakaspalvelusta markkinakoordinaattori **Minna Nurminen** kävi pokkaamassa 10-vuotisansiomerkin. Voikkaalta kotoisin oleva Nurminen kiitteli juhlaa arvokkaaksi.

Minna Nurminen valmistui insinööriksi vuonna 1993 Kotkan teknillisestä oppilaitoksesta, tuotantotalouden linjalta. Hän pyrki Kotkaan, koska tekninen ala tuntui läheisemmältä kuin käytännön alat. Kaupunkina Kotka jäi hänelle vieraksiksi, koska kesätyöt hän sai kotipuolelta. Hän hankki kokemusta nostureiden, ilmastointilaitteiden ja laivauksen parissa. Hänen tiensä johti valmistumisen jälkeen Finnterminalsille, joka silloin oli Kuusanniemessä.

Voikkaan tehtaalla ensimmäinen Nurmisen työpaikka oli myyntiosastolla, jonne hän pääsi äitiysloman sijaiseksi PK 11:n trimmittäjäksi. ”Aluksi tuntui, ettei työtä opi koskaan, se oli niin toisen tyyppistä kuin laivaus. Käsitteet, esim pituusleikkuri ja pakkalinja, olivat vieraita, koska tehtaalla toiminnot eivät olleet tuttuja. Oli kirjoitettava joka sana ylös ja opiskeltava, mitä ne käytännössä tarkoittivat”, kertoo Nurminen ja jatkaa: ”Muutaman viikon jälkeen asiat alkoivat luistaa.”

Kesän Nurminen paiski töitä myyntilaskutuksessa ja dokumentoinnissa ja reilun vuoden pesti avautui teknisen asiakaspalvelun assistenttina, josta hän siirtyi taas trimmittäjäksi, vaihteeksi PK 16-17 linjalle. Nykyiseen työhönsä MFC-linjan markkinakoordinaattoriksi hän asettui reilu kaksi vuotta sitten.

Voikkaalla Nurminen on sukuloinut samalla osastolla. Uudet paikat ovat aina auenneet hänelle ja hän on mielellään vaihtanut työtä. Näin kokonaiskuva osastosta on laajentunut ja hän tietää, mitä töitä kullekin kuuluu.

SAUMATONTA YHTEISTYÖTÄ

Markkinakoordinaattorin työparina toimii tuotannosuunnittelija. ”Yhteistyön on oltava saumatonta, koska työ on kiivastahtista ja siinä tarvitaan monesti toisen apua”, selvittää Nurminen. Työhön kuuluvat tilausten vastaanottaminen ja toimitusaikojen sopiminen - kotimaassa suoraan asiakkaiden kanssa ja markkinoilla myyntiyhtiöiden kanssa. ”Koska asiakkaiden vaatimukset ovat lisääntyneet, niin meidän on nopeammin reagoitava muutoksiin”, kertoo Nurminen.

Sähköposti on huomattavasti vähentänyt puheluita, mutta puhelin

keskeyttää haastattelun monta kertaa. ”Päivää, päivää, muutos onnistuu hyvin.” Nurmisen silmät vilkkuvat ja hän eläytyy puheluun, kuin asiakas istuisi henkilökohtaisesti häntä vastapäätä.

Markkinakoordinaattori tuntee työnsä haasteelliseksi ja ongelmien ratkaiseminen antaa siihen lisäpotkua. Työ ei myöskään ole yksinäistä puurtamista, vaan sitä tehdään tuotannon, myyntiyhtiöiden ja oman osaston ihmisten kanssa. ”Jokainen antaa oman värinsä työpäivään”, kiittelee Nurminen työtovereitaan.

Minna Nurminen asuu Anjalankosken Muhniemellä miehensä kotitalossa. Maaseudun rauhassa hän viettää seuraavan vuoden, koska perheen ensimmäinen lapsi syntyy keväällä. ●



Pekka Pukkila on kokenut rakennusosaston muutoksen

Rakennusosaston Pekka Pukkila sai 35 vuoden palveluksesta viirin. Häinkin piti arvokkaasta juhlasta, jossa oli hyvää ruokaa.

Verlasta kotoisin oleva Pekka Pukkila on mylläri Esko Pukkilan poika. ”Isä rakensi torpan Mustanlahden rantaan, kilometrin päähän keskustasta”, kertoo poika.

”Pyrin yhtiön ammattikouluun, koska tuntui, että yhtiö on se paikka, mihin kannattaa itsensä vuovata”, kertoo Pukkila ja jatkaa: ”Se oli kaksivuotinen puupuoli, jonka aloitin 1963”. Kouluuun ei kuulunut työharjoittelua tehtaalla, mutta siihen aikaan rakennettiin Kuusanniemen tehdasta ja sinne opiskelijat tekivät opinnäytetyönä kaapistoja ja tasoja, jolloin saatiin esiin kädentaitoja.

”Keväällä 1965 koulun loputtua taisi olla myös lama, koska yleensä koulusta pääsi yhtiölle töihin, mutta meittä ne ei ottanutkaan. Karkkilaan olisi päässyt, mutta en halunnut lähteä valumalleja tekemään”, jatkaa Pukkila.

Armeijan jälkeen Pukkila sai kesätyöpaikan Verlan vesivoimalaitoksella harjoittelijana. Talveksi hän pääsi rakentamaan PK 18:aa Voikkaalle. Kesällä avautui vakituinen työ vesivoimalaitoksella, jota hän teki

kolmisen vuotta. ”Kolmivuotyö alkoi tympimään, joten hain toista paikkaa. Laitisen Niilo muutti Verlaan ja minä pääsin hänen paikalleen rakennusosastolle vuonna 1972.”

TYÖT OVAT MONINAISET

Nuorena ukkomiehenä Pukkila aloitti rakennusosastolla. Hän asui nuorikkonsa kanssa Verlassa yhtiön vuokra-asunnossa. Aluksi hän kävi töissä työläisbussilla, sillä samalla, jolla hän oli tottunut kulkemaan kouluaihana. Auto kuljetti sekä työväkeä että yhtiön ammattikoululaisia lähi ympäristöstä Kuusankoskelle. ”Auto lähti kello 5.50 Verlasta ja takaisin 16.05. Kotona oltiin vasta viiden jälkeen, joten päivät olivat pitkiä varsinkin koululaisille”, muistelee Pukkila. Pian rakennusosastolle tulonsa myötä hän hankki oman auton.

1970-luvulla rakennusosastoon kuului kaksi eri osastoa: varsinainen rakennusosasto, joka rakensi uudet rakennukset ja rakennusosaston kunnossapito-osasto, joka piti huolta koneisiin liittyvästä kunnossapidosta.

Pukkila kuului rakennusosastoon. ”Isot muuntamot, säiliöiden perustukset, peroxidin rakentaminen ja laajentaminen olivat isoja rakennustöitä, joissa olin mukana. Hiljakseen

osasto on pienentynyt ja isommat työt teetetään ulkopuolisilla,” puhelee Pukkila, joka on kokenut rakennusosastossa tapahtuneen muutoksen.

”Ennen vanhaan timpurit olivat aika jääräpäisiä, eivät he neuvoneet nuorempia samalla tavoin kuin nykyään. Nyt ollaan tasapuolisempia. Nuorempien on helpompi tulla työmaalle kuin ennen.”

Rakennusosastolla tarvitaan laajaa tietämystä ja osaamista, koska työt ovat moninaiset. Osastolla korjataan ja asennetaan uutta, tehdään kevyempää ja raskaampaa työtä. Kuumuus, likaisuus ja ahtaus haittaavat paperikoneiden ympärillä työskentelyä. ”Ulkotöitä on tehtävä, oli keli mikä hyvänsä, pakkasrajaa ei meillä tunneta”, tuumaa Pukkila.

Työn mielekkyyden piilee sen vaihtuvuudessa ja monipuolisuudessa. Pukkila uskoo, että rakennusosastolla on hyvä maine ja osastoa tarvitaan. ”Aina on aamulla ollut mukava lähteä töihin”, lopettaa Pukkila.

Hiljainen ja rauhallinen mies löytää vastapainon työlle luonnosta. Lappi on ykkösjuuttu, jossa kalastaminen vie voiton metsästyksestä. ●

Viirit ja merkit...

Tehtaanjohtaja **Raimo Särkelä** piti juhlapuheen ansiomerkin saajille. Hän kertasi puheessaan Voikkaan tehtaan menneitä vaiheita ja paperiteollisuuden kehitystä yleisemminkin.

Viime aikojen toimista ja tulevaisuuden näkymistä hän totesi: *"Samalla, kun tehtaita on modernisoitu ja laajennettu, on jouduttu myös sulkemaan kapasiteettia. Näin on käynyt myös meillä täällä Voikkaalla. Vuonna 2001 huhtikuussa pysäytettiin PK 16 ja tänä keväänä huhtikuussa pysäytetään PK 17 ja kivihomo. Kun nämä päätökset tarkan harkinnan jälkeen tehtiin ajoissa, eikä markkinavoimien aiheuttamassa ylläkössä, niin meillä on mahdollista hoitaa pysäytys hallitusti. Vaikka ei hallittukaan pysäytys ole mikään iloinen asia.*

Meneillään olevat toimenpiteet ovat tavallaan ristiriitaisia, samaan aikaan lopetetaan osastojen toimintoja ja vähennetään henkilöstöä ja samalla pitäisi onnistua ylläpitämään ilmapiiri ja parantamaan tehokkuutta. Tässä on haastetta niin yritysjohdolle kuin henkilöstöryhmillekin.

Voidaan kuitenkin sanoa, että tällainen iso muutosvaihe on aina mahdollisuus johonkin uuteen. Isossa muutoksessa joudumme katsomaan kaikkia entisiä totuuksia kriittisesti. Tätä on tehty kaikissa toiminnoissa ja kaikilla tasoilla.

Koko Voikkaan yhteinen haaste on pysäytettävien osastojen henkilöstösiirtojen hyvä hoito. Tämä on joka osastolla otettu niin vakavasti, että olen varma, että siinä onnistumme. Voikkaasta tulee todella tehokas kahden päällystävän paperikoneen tehdas. Tavoittelemme eri kehitysvaiheiden kautta nykyisen 400.000 tonnin sijasta yli 500.000 tonnin vuosikapasiteettia. Tämä tarkoittaa sitä, että palvelusvuosimitaleja jaetaan vielä lukuisat kerrat."

Lauluyhtye Soiva viihdytti juhlaväkeä esityksillään. Illan päätteeksi nautittiin buffetilallinen. ●

Kuva: Jukka Paasonen



Kuvassa vas. Raimo Särkelä, Kalevi Komppa, Raimo Kujala, Risto Jokinen, Eero Pasanen, Leila Hietanen, Heikki Miettinen, Leif Borgmästars, Matti Vahteristo, Jaakko Lehto ja Yngve Lindström.

Kunniamerkit luovutettiin

Tasavallan presidentin viime itsenäisyyspäivänä myöntämät kunniamerkit luovutettiin saajilleen 10.2. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa. Kymin tehtaanjohtaja Yngve Lindström ja Voikkaan tehtaanjohtaja Raimo Särkelä luovuttivat merkit.

KUNNIAMERKKIEN SAAJAT

Suomen Leijonan I luokan ritarimerkin sai paikallisjohtaja **Pertti Asunmaa**.

Suomen Leijonan ansioristin saivat Kymiltä automaatioinsinööri **Risto Jokinen** ja Voikkaalta laskentapäällikkö **Leif Borgmästars**.

Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitalin kultaristein saivat Kymiltä pituusleikkurin hoitaja **Kalevi Komppa**, reservimestari **Raimo Kujala** ja kunnossapitosuunnittelija **Eero Pasanen**. Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitalin saivat Kymiltä koneenhoitaja **Heikki Miettinen** ja varaosateknikko **Matti Vahteristo** sekä Voikkaalta paperityöntekijä **Leila Hietanen** ja sähköasentaja **Jaakko Lehto**.

ProKuusankoski-mitalit

Kuusankosken kaupunginvaltuuston vuoden 2004 avauskokouksessa luovutettiin Kymin yhteyspäällikkö **Helena Maunolle** ja Voikkaan tehtaan palomestari, kalustonhoitaja **Santtu Aitalalle** ProKuusankoski-mitali ansiokkaasta toiminnasta Kuusankosken kaupungin hyväksi.

Ikivanha Kymmene-sana säilyy yhtiön virallisessa nimessä

UPM käyttönimeksi

UPM-Kymmene Oyj otti vuoden 2004 alussa käyttönimekseen UPM. Lyhenne tulee sanoista United Paper Mills. UPM oli Repola Oy:n tytäryhtiö Kymmene Oy:n ja Repolan sulautuessa vuonna 1996.

Kymmene-sana konsernin virallisessa nimessä juontaa juurensa Kymijoen äärelle vuonna 1872 perustetusta Kymmene Aktiebolaget-nimisestä paperitehtaasta. Kymi merkitsee suomen kielessä leveää, hitaasti virtaavaa jokea ja Kymmene on sanan ruotsinkielinen muoto.

Mutta mistä on peräisin nimi Kymmene? Ruotsin kieli ei sitä tunne. Varmaa vastausta ei saa myöskään sanojen alkuperän eli etymologian asiantuntijoilta. Seuraavassa kuitenkin muutama otaksuma.

LUKUSANA?

Professori **Unto Salo** uskoo joen nimen johtuvan lukusanasta kymmenen (10) ja muistuttaa, että Pohjois-Venäjällä aluehallinto oli mm. sotilaallisista syistä jaettu tuhannen, sadan ja kymmenen joukkoihin eli -kuntiin. Kymmenkuntaan saattoi kuulua 10 suurperhettä eli muutama kymmenen ihmistä.

Karjala, johon Kymijoen itäpuolinen alue kuului, muodosti Salon mukaan 1300-luvulla kymmenestä kymmenkunnasta koostuvan satakunnan. Hän otaksuu, että Kymmene älv

(joki), olisi siis kymmenen eli kymmenkunnan joki. Karjalan itärajalla olevan joen puolustuksesta vastasi alueen kymmenkunta, yksi sotilasyksikön nostoalue, ja antoi samalla nimen joelle.

Salon mukaan Kymmene-nimi ei tule sanasta Kymi, koska sen geminaattaa ei voi selittää Kymi-nimen ruotsalaisella ääntämisellä.

Professori **Tuomo Tuomi** puolestaan on sitä mieltä, että sanalla kymmene ei ole mitään yhteyttä suomen kieleen.

GENETIIVIMUOTO?

Erityisesti kartta-asiantuntijoiden suosima selitys Kymmene-nimelle on seuraava: Kymmene on ns. muuntu-manimi. Joissakin kartoissa näkyy joen kohdalla nimi Kymen, joka on genetiivimuoto Kymistä.

Samaan päättelysarjaan kuuluu, että ruotsin kielessä ei yleensä äännetä Kymi, vaan mieluummin Kymmi. Kun viimeksi mainittuun muotoon on myös vaikuttanut em. nimi Kymen, ollaan jo lähellä Kymmene-sanaa.

Tätä selitystä tukee se, että ruotsinvallan aikana kartoittajat olivat ruotsalaisia sotilaita. He nimesivät paikkoja sen mukaan, mitä kuulivat paikallisilta asukkailta.

Eräs kansanomaisen selityksen Kymmene-nimelle on, että se on Suomenlahden rannikolla kymmenes

Suomenlahteen laskeva joki lännestä lukien.

TULLA-VERBI?

Professori **Jorma Koivulehto** esittää, että Kymmene-nimi ei ole suomalaista, vaan saksalaista alkuperää. Hänen mukaansa sana on sukua tulla-verbille (kommen, komma) ja niin muodoin sana viittaa joen merkityksen kulkuväylänä.

KUNNIA?

Vielä kauempaa hakee Kymmene-nimelle selvitystä professori **Lars Huldén**, mutta myöntää, että hänen näkemyksensä saa kyseenalaistaa.

700-luvulta peräisin olevasta, ruotsista löydetystä ohuesta metallilautasesta löytyy riimukirjaimin kirjoitettuna sana kunimundiu. Sana on viikinkiajan alussa muuntunut kynimundiksi ja sittemmin kymmundiksi. Sanan alkuosa tarkoittaa kunniaa.

Sanan lopun d on jossakin vaiheessa jätetty lausumatta ja lopun vokaali on puhekielessä muuntunut e-äänteeksi.

Mikäli nimi Kymmene on viikinkiajan perua, sai joki Huldénin mukaan nykyisen nimensä keskiajan alussa. Sitä ennen Kymijoella oli hänen mukaansa ollut jo muita nimiä.

Kunniakkaalle yhtiölle sopisi hyvin viimeksi mainittu selitys. ●

Kuva: Maarit Lahtinen

Paperiliiton puheenjohtaja vieraili Kymillä



Paperiliiton uusi puheenjohtaja Jouko Ahonen vieraili 3. helmikuuta ammattiosasto 19:n vieraana. Päivän ohjelmaan kuului mm. tutustuminen Kymin paperitehtaaseen. Kuvassa vas. Aarne Byckling, Pasi Sihvo ja osasto 19:n puheenjohtaja Paavo Pesonen. Taustalla Jouko Ahonen.

Kuva: Eila Kylliäinen

Avantouinnin valtaisa suosio näkyy Virtakivessä

Virtakiven saunalla käy kuhina keskiviikkoisin ja perjantaisin, kun avantouinnin harrastajat valtaavat paikan. Noin 60 naista ja 30 miestä pulahtaa avantoon viikoittain. Suosio on lisääntynyt koko ajan, ja saunatiloja on paranneltu tarpeen mukaan. Kuluvaksi talveksi saatiin vastavirtalaite, joka pitää avannon sulana.



Eläkeläinen Teuvo Ilvonen Kuusankoskelta viikoittaisella uintireissullaan.



Repovesi-teos Suomen ulkomaantiedotuksen käyttöön

Ulkoasiainministeriö hankki eteläisimmästä kansallispuistostamme Repovedestä kertovan kirjan Suomen ulkomaantiedotuksen käyttöön.

”Hankimme kirjan ensinnäkin, koska se kertoo upealla tavalla suomalaisesta erämaaluonnosta, joka sijaitsee keskellä väkirikkainta Suomea, vain 130 kilometrin päässä maan pääkaupungista”, kertoi julkaisu- ja Suomi-promootioyksikön päällikkö **Juha Parikka** UM:n viestintä- ja kulttuuriosastolta.

Repovesi tulee erityisesti Suomen edustusverkoston käyttöön. Kirjasta tilattiin englannin-, saksa- ja ranskankielinen painos.

Vuonna 2003 perustettu Repoveden kansallispuisto Valkealan kunnassa Pohjois-Kymenlaaksossa on tiivistelmä eteläsuomalaisen erämaan parhaista piirteistä. Monipuolisesta ja jylhästä kansallispuistosta saattaa muodostua myös matkailuvaltti kansainvälisesti.

Keräystulos erinomainen

Tunti lapselle -kampanja päättyi

Tunti lapselle -kampanja päättyi 31. tammikuuta 2004. Tulos oli erinomainen: kertyneet varat 87 774,51 euroa siirretään lyhentämättömänä Suomen Lasten ja nuorten säätiön tilille.

Sopimuksen mukaisesti 25 prosenttia luovutetaan Balkanille ja 75 prosenttia jää kotimaahan. Suomessa summa jaetaan takaisin keräyspaikkakunnille peruskoulujen eka- ja tokaluokkalaisten iltapäiväkerhotoiminnan tukemiseen. Suomen Lasten ja nuorten säätiö tiedottaa maaliskuun alussa paikkakunnat, summat ja kohteet.

Keräykseen osallistuneiden kesken arvottiin kahden hengen tutustumismatka Balkanin avustuskohteisiin. Arvonta suoritettiin Kaukaan tiloissa, onnettarena toimi Markku Pekkanen ja valvojana Seppo Jantunen. Matkan voitti WalkiWisän 5. koneenhoitaja **Reino Helin** Valkeakoskelta.

Onnea voittajalle, ja lämmin kiitos kaikille keräykseen osallistuneille!

Tehtaan ja konsernin viestinnässä

sisäinen tiedonkulku ja toiminnan tunnettuus *ovat yhtiön menestykselle keskeisiä asioita*

Työpaikoilla ja tehtaan ympäristössä eletään jatkuvan muutoksen aikaa. Viestinnän on pystyttävä seuraamaan niin talon sisällä kuin ulkopuolellakin olevia merkkejä ja oltava valmiina

Jos viestintää pitäisi kuvailla jollakin teknisellä vempaleellä, niin oikea sana olisi ehkä 'tukka'.

reagoimaan niihin. Viestintä vaatii ammattilaisiltaan aktiivisuutta ja aloitteellisuutta. Se on – tai sen ainakin pitäisi olla – vuorovaikutusta parhaimmillaan.

Viestintää ohjaavat konsernin ja tehtaiden strategiset tavoitteet. Niistä muodostuu sanoma, jonka haluamme kertoa talon sisällä ja ulos ympäristöön. Tätä ei saa mieltää vain viestintäosaston tekemäksi työksi: se on joka hetki ja joka paikassa tapahtuvaa toimintaa: sanomista, tekemistä ja näkymistä. Viestintäosaston kautta yhtiön haluama viesti välitetään suunnitellusti ja organisoidusti henkilöstölle ja sidosryhmille. Sanoman on oltava oikein ja sen on tavoitettava oikeat kohderyhmät oikeaan aikaan.

Kymin ja Voikkaan viestintäosasto on osa konsernin viestintäverkostoa, joka toimii konsernin strategisten tavoitteiden mukaisesti. Verkoston yhteistä toimintatapaa kehitetään jatkuvasti.

VIESTINNÄN HAASTEET JA TEHTÄVÄT

“Sisäinen tiedonkulku sekä tavoitteidemme ja toimintatapojemme tunnettuus ulkoisten sidosryhmien keskuudessa ovat yhtiön menestykselle keskeisiä asioita. Käsitykseni mukaan tämä on tunnustettu UPM:ssä muutaman viime vuoden aikana aikaisempaa selkeämmin. Itse pidän erittäin tärkeänä, että viestintää tehdään ammattimaisella otteella UPM:n kaikilla tasoilla – niin paikallisesti, alueellisesti kuin globaalistikin. Viestinnän on myös eletävä ajassa. Esimerkiksi ihmisten odotusarvo viestinnän nopeudesta on muuttunut sähköisen viestinnän myötä rajusti, ja totta kai

meidän tulee pyrkiä vastaamaan odotuksiin”, toteaa UPM:n viestintäjohtaja **Pirkko Harrela**.

Konsernin Kuusankosken tehtailla viestinnästä vastaavan henkilöstöhallintojohtaja **Martti Purmosen** mukaan Kymin ja Voikkaan viestinnän keskeisenä tavoitteena on tukea liiketoiminnan onnistumista viestinnällisin keinoin. Se vaatii viestintäihmisiltä vuoropuhelua tehtaiden johdon kanssa ja asioiden viemistä ihmisille toimivimpia viestintäkanavia käyttäen.

“Viestinnässä luodaan tietoa, tuntemusta ja ymmärrystä asioista ja parhaimmillaan se myös ohjaa tekemistämme. Tämä työ ei ole pelkästään viestintäosaston työtä. Se on johtamiseen ja yhteistoimintaan liittyvää vuoropuhelua, jota tuetaan viestintäosaston toimesta”, hän jatkaa.

Tehtaan viestinnässä on olemassa edelleenkin perusjako sisäiseen ja ulkoiseen viestintään. Omat erityisalueensa ovat ympäristöviestintä ja kriisiviestintä. Viestintäosasto tekee näiden neljän alueen osalta yhteistyötä konsernin, tehtaanjohdon, osastojen ja henkilöstön sekä ulkopuolisten sidosryhmien kanssa. Tuotteisiin ja asiakkaisiin kohdistuva markkinointiviestintä on tällä hetkellä hoidettu lähes kokonaan konserniviestinnän toimesta.

Sisäinen viestintä ja sen kehittäminen on jatkuva haaste tehtaiden viestintätoiminnolle. Arvokas tuki tähän työhön on saatu henkilöstöltä. Kuusankoskella on pitkät perinteet yt-pohjaiselle yhteistyölle viestinnässä, sillä se alkoi jo 1940-luvulla. Kymin ja Voikkaan tiedotustoimikunnat ovat aktiivisesti olleet mukana eri viestintäkanavien, erityisesti henkilöstölehtien ja intranetin, kehittämisessä.

Viestintäosasto tukee ja palvelee osastoja kertomalla niiden toiminnasta ja muutoksesta. Tämä näkyy parhaiten erilaisina juttuina lehdissä, tiedotteina ja kuvapalveluna. Osastoja kannus-

tetaan myös omaehtoiseen viestintään ja tiedottamiseen. Intranetin kautta se onkin vähitellen lisääntymässä.

Erityisesti intranetin käyttöönotto on lisännyt tiedottamisen laajuutta ja nopeutta. Kymillä ja Voikkaalla sähköisten kanavien kehitystä jatketaan tukemaan entistä paremmin UPM brändin toteutusta. Brändityötä tukee myös kaikki se graafinen, visuaalinen työ mitä tehtailla tehdään. Viestintäosastolla tehtäviin graafisiin töihin kuuluvat lehtien taiton lisäksi mm. tehdas- ja osastoesitteet, mainokset ja ilmoitukset, kyltit ja opastetaulut.

KYMILLÄ JA VOIKKAALLA YHTEINEN VIESTINTÄOSASTO

Vuoden 2003 alussa Kymin ja Voikkaan viestintätoiminnot yhdistettiin organisatorisesti. Tätä ennen tehtailla oli ollut yhtenäinen käytäntö sähköisen viestinnän alueella ja yhteinen julkaisu Paperivirta. Yhteiselle viestintätoiminnolle luotiin tavoitteet ja toimintamalli. Viime syksynä Kymin ja Voikkaan viestintäosastolla työskentelevät pääsivät saman katon alle Voikkaalle, Myllytie 29:ään.

Osastolla työskentelee tällä hetkellä viisi henkilöä. Tiedottaja ja graafinen asiantuntija **Ulla Parikan** tehtäviin kuuluu mm. Paperivirta, Woikas-lehti, graafinen palvelu sekä tehtaiden visuaaliset yrityskuvakysymykset.

Viestintäassistentti **Soile Kärhä** sai vuoden alussa vastuulleen verkkolehti Kuutisen vetämisen, minkä lisäksi hän kokoaa Woikas-lehden, valokuvia ja osallistuu graafisen palvelun töihin.

Viestintäassistentti **Ulla Ekholm** on Kuutisen toimittaja ja osallistuu myös muiden lehtien toimitustyöhön sekä hoitaa mm. lehdistöasioita ja mediaseurantaa.

Viestintäassistentti **Helena Lukkarisen** tehtäviin kuuluu viestintäosaston toimisto- ja talousasiat, kuva-asiat ja niihin liittyvä tuki osastoille.

Viestintäpäällikkö **Irma Niemen** erityisalueina ovat mm. sähköinen viestintä ja koulutus.



Kymin ja Voikkaan viestinnän naisenergiaa: Ulla Parikka (ylin kuva), Soile Kärhä, Ulla Ekholm, Helena Lukkarinen ja Irma Niemi.

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Tehdas kiinnostaa

Viestintään ja tiedottamiseen liittyvät asiat koetaan hyvin eri tavalla. Kysimme yhtiöläisiltä, mitkä ovat vaatimukset viestinnälle tänä päivänä tehtaalla. Halusimme kysyä myös tehdasta lähellä olevilta, ulkopuolisilta henkilöiltä, mitkä tehdasta koskevat asiat heitä kiinnostavat.



TEHTAALTA LÄHTEVÄN TIEDON OLTAVA OIKEIN

Viestinnän tulee perustua asianomaisten vastuuhenkilöiden, asiantuntijoiden, antamaan tietoon. Yllättävissä viestintätilanteissa, esimerkiksi puhe-lyhytymien yhteydessä, pyydetään vastausaikaa ja hankitaan tehtaan sisältä ensin luotettavaa, oikeaa tietoa kyseessä olevasta asiasta, ja vasta sen jälkeen annetaan kommentit medialle.

Mielestäni linjalla ja osastolla vastaavan henkilön täytyy olla ennakkoon tietoinen uutisen tai muun tiedon sisällöstä, ennen kuin se julkaistaan.

*Raimo Särkelä
tehtaanjohtaja, UPM, Voikkaa*



IHMISTEN VÄLINEN KESKUSTELU YKKÖSASIA

Viestinnän vaatimukset eivät sinänsä ole muuttuneet vuosien varrella. Mahdollisuudet viestintään niin kuin tiedottamiseenkin ovat kuitenkin monipuolistuneet. Sähköisten viestimien ylivoimaisuutta en allekirjoita, vaivattomuuden kylläkin. Suu-sanallinen kommunikointi tulisi olla aina se ykkösvaihtoehto.

Viestinnän perusajatus kuuluu ehkä näin: Oikeata tietoa, oikeassa paikassa, oikeaan aikaan.

*Pasi Untolahti
varapääluottamusmies, UPM, Kymi*



YHTIÖ JA HENKILÖSTÖN HYVINVOINTI KIINNOSTAVAT

Minua kiinnostaa tietenkin yleisesti yhtiön tulevaisuus paikkakunnalla, ja se miten työpaikat säilyvät. Samoin kiinnostavaa on tietää yhtiön henkilöstöpolitiikasta ja henkilöstön hyvinvoinnin edistämisestä. Omat mielenkiintoiset alueensa ovat myös sisäisen tiedottamisen menetelmät ja onnistuminen sekä tiedotusyhteistyö esim. tapahtumien markkinoimisessa.

*Tuula Typpö
vapaa-aikakeskuksen johtaja,
Kuusankosken kaupunki*



YHTIÖTÄ KOSKEVAT ASIAT SEURATAAN TARKASTI

Lehdistä ja muista tiedotusvälineistä seuraan tarkkaan yhtiötä koskevat uutiset. Paperivirran luen aina.

Lehdissä on kirjoitettu työpaikkojen vähentymisestä, mikä huolestuttaa – onhan oma mies tehtaalla töissä. Kahden lapsen äitinä minua kiinnostaa Kymin ja Voikkaan tehtaan tulevaisuus ja tehtaiden tarjoamat työpaikat nuorille. Koska asumme tehtaan lähellä, myös ympäristöasiat mietittyvät paljonkin.

*Palveluesimies Auli Räihä
(perheenjäsen), Kuusankoski*



TARVITTAVA TIETO SAATU NOPEASTI

Paperilaadut, niiden tarjonta ja toimivuus, kuten myös tehtaan välitön läheisyys ovat meille tärkeitä asioita. Olen kiinnostunut UPM:stä yleensä sekä erityisesti paikkakunnan omien tehtaiden kuulumisista.

Tarvittavan tiedon olemme saaneet aina nopeasti. Esimerkiksi paperin teknisiin ominaisuuksiin liittyvään kysymykseen vastaus on saatu heti, ja usein myös tehtaalta on tullut henkilö paikalle tutkimaan asiaa. Tehtaita koskevat julkaisut luen mielelläni.

*Seppo Turunen,
tuotantopäällikkö
Scanweb Oy Ab, Kouvola*



Aloitteesta ja innovaatiosta **patentiksi**

Kymin tutkimus- ja kehitysjohtajan **Matti Sipilän** mielestä aloitetoiminnan yhteydessä pitää myös puhua innovaatioista ja innovaatiokilpailusta. Innovaation määritelmä on monimutkainen, mutta Sipilä kiteyttää asian: ”Innovaatio on hyvä, uutta luova idea tai uusi tapa nähdä ja tehdä asioita.”

Innovaatiokilpailun yhteydessä valitaan myös konsernin innovatiivisin organisaatio. Valintaperusteena on, että organisaatio on kyvykäs tuottamaan uusia ideoita ja innovaatioita. Tämä mitataan kilpailun aikana tuotetuilla ideoilla ja innovaatioilla suhteutettuna henkilömäärään sekä innovaatioprosessin itsearvioinnilla. On mielenkiintoista nähdä, miten pärjäämme tässä kilpailussa.

PATENTOINNILLA HAETAAN TOIMINTAVAPAUTTA

Yhtiössämme on myös laaja patenttitoiminta. Patentoinnilla haetaan haluttua toimintavapautta ja yksinoikeutta. Patentoitavalla keksinnöllä on oltava selkeä yhteys liiketoimintaan ja toimintastrategiaan. Viime vuoden aikana Kymi teki neljä uutta patenttihakemusta. Lisäksi jouduimme selvittämään kilpailijoiden patenttien haitallisuutta mm. kopiopaperin valmistuksessa.

”Yritän vaikuttaa siihen, että sekä innovaatio- että aloitetoiminnasta tulisi ”läpinäkyvää” koko konsernissa”, kertoo Sipilä. Hän tarkoittaa

sillä sitä, että esimerkiksi UPM:n yhdellä paperitehtaalla keksitty hyvä idea pitää saada muiden paperitehtaiden tietoon, jotta tehtaalla voidaan harkita sen soveltamista omaan tuotantoon. ”Vasta silloin saadaan paras kokonaishyöty aloite- ja innovaatio toiminnasta”, jatkaa Sipilä.

Seuraavaan innovaatiokilpailuun, joka järjestetään ennakkotietojen mukaan vuonna 2005, voi osallistua jo maaliskuusta alkaen syöttämällä ehdotuksen järjestelmään. ●



UPM:n vuoden 2003 innovaatiokilpailuun syntyi Kymillä 49 ehdotusta, joista valittiin loppukilpailuun 11. Vastaavat luvut Voikkaalla olivat 19 ja 5. Koko konsernissa ehdotuksia tuli 1 120. Määrä on 149 prosenttia suurempi kuin edellisessä kilpailussa vuonna 2001.



Kymin aloitemäärät nousivat huimasti

Kyminllä nousi viime vuonna tehtyjen aloite-ehdotusten määrä ennätyslukemiin eli 242:een aloitteeseen. Vastaava luku vuonna 2002 oli 144. Aloite on yleensä olemassa olevaan toimintaan kohdistuva parannus.

Toimikunnittain aloitemäärät jakautuivat seuraavasti (vuosi 2002 suluissa): paperi 142 (75), sellu ja energia 66 (46) sekä tekninen osasto 34 (23). Kasvuprosentiksi saadaan 67 prosenttia ja paperilla huimat 89 prosenttia. Kokouksia pidettiin kaikkiaan 17. Tunnusomaista toimikuntien työlle oli jäsenten aktiivinen läsnäolo.

MISTÄ HUIMA NOUSU JOHTUU?

Kymin tutkimus- ja kehitysjohtaja **Matti Sipilä** pohtii: ”Siihen löytyy useampiakin syitä. Ensimmäisin näyttää siltä, että kymiläiset ovat ottaneet aloiteasiat omakseen. Käsittelyajat ovat myös huomattavasti lyhentyneet – kiitos siitä kuuluu lausunnonantajille – niin aloitteen tekijä näkee idean toteutuksen nopeammin. Kymillä myös pidetään aloiteasioita jatkuvasti esillä.”

Aloitepalkkioita maksettiin kaikkiaan 52 588,30 euroa. Suurin yksittäinen palkkio oli 4 850 euroa, joka toteutettiin sellu ja energialla. Yli 1 500 euron palkkioita maksettiin teknisellä osastolla kolme, sellu ja energialla kaksi, muttei paperilla yhtään. ”Paperilla toteutettiin paljon pieniä aloitteita, muttei yhtään laskelmapalkkioon perustuvaa”, kertoo Sipilä.

Kunniakirjoja myönnettiin kaikkiaan 27. Kunniakirjaan tarvitaan viisi vuoden sisällä tehtyä palkittua aloitetta. Jokaiselle kunniakirjan saajalle maksettiin kannustuspalkkiona 505 euroa.

Kymin aloitesihteerin **Hellevi Ala-Outinen** kertoo, että aloitteen tekijät ovat vuoden aikana omaksuneet KuusankoskiNetistä saatavat aloite-ehdotuslomakkeet. KuusankoskiNetiin on myös laadittu ohjeet aloite-ehdotuksen lähettämisestä sähköisesti aloitesihteerille. Aloitteita voi edelleen tehdä myös entisin keinoin. ●



Voikkaalla uusi aloiterekisteri käyttöön

Voikkaalla aloitetoiminta vilkastui hieman edellisestä vuodesta. Viime vuonna tehtiin aloite-ehdotuksia yhteensä 121, kun vastaava luku vuonna 2002 oli 95. Aloitetoimikunta kokoontui vuoden aikana 6 kertaa.

Aloitepalkkioita maksettiin yhteensä 25 743 euroa. Summa sisältää myös kannustuspalkkiot. Suurin yksittäinen aloitepalkkio oli 6 424 euroa. Kannustuspalkkioita, jonka suuruus on 336 euroa, maksettiin viime vuonna 13 henkilölle. Kolmen kalenterivuoden aikana hyväksytyt viisi aloitetta oikeuttavat Voikkaalla kannustuspalkkioon.

Tämä vuosi aloitettiin Voikkaalla uusin toimihenkilöin. Aloitetoimikunnan puheenjohtajana toimii **Petteri Kalela** ja aloitesihteerinä **Jouko Rantakokko**.

Uudet tarkennetut säännöt ja uusi aloiterekisteri otettiin käyttöön helmikuun alusta. Oleellisin muutos entiseen on, että aloiterekisteriin kirjattu aloite on heti julkinen. Aloitteentekijän on aloitteensa tehtyään esitettävä se myös henkilökohtaisesti lausunnonantajalle. Sähköisen sovelluksen avulla aloitteentekijä pystyy seuraamaan aloitteensa etenemistä koko käsittelyn ajan.

Aloitteiden lausuntoaikoja tehostetaan julkisuuden lisäksi siten, että joka osastolle on nimetty aloitteiden hyväksyjä, joka huolehtii vastuualueensa aloitetoiminnan sujumisesta.

Uutta on myös, että aloitepalkkio maksetaan vasta aloitteen toteuttamisen jälkeen. Näin varmistetaan aloitteesta saatavan hyödyn realisoituminen. Myös suojelualoitteet voidaan palkita.

”Voikkaalla vuoden 2004 tavoitteena on uuden aloiterekisterin käytön vakiinnuttaminen. Sen uskotaan helpottavan aloitteiden tekoa, seuranta ja lisäävän aloiteaktiivisuutta”, sanoo aloitesihteerin **Jouko Rantakokko**. ●

LWC-papereita kaikille mantereille

Voikkaan PK 18:n paperin valttina on riittävä jäykkyys



"PK 18:n tuotteita viedään Skandinavian maihin, Keski-Eurooppaan, Pohjois-Amerikkaan ja Aasiaan. Asiakkaamme on useimmiten painolaitos tai lehden kustantaja", kertoo LWC-linjan asiakaspalvelupäällikkö Sami Teittinen.





Muun muassa näiden henkilöiden vastuulla on PK 18:n tehokas tuotanto. Oikealta koneenhoitaja Risto Saksu, koneannostelija Pentti Kalske, vuoromestari Mika Kuusisto, käyttöinsinööri Tomi Heikkilä, tuotantoyksikön johtaja Aki Kohonen, automaatioasentaja Sami Kaikko, automaatiotyönjohtaja Jarkko Niittymaa ja automaatioasentaja Mikko Mettälä.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

UPM:n aikakauslehtipaperitoimialan työnjaon mukaan Keski-Euroopassa ja USA:ssa toimivat, kevyesti päällystettyä aikakauslehtipaperia tekevät tehtaat palvelevat pääasiassa alueidensa markkinoita.

Vaikka lyhenteeseen LWC sisältyy kevyttä merkitsevää englannin kielen sana light, puhutaan liiketoiminnan sisällä sekä raskaasta kertapäällystetystä että kevyestä kertapäällystetystä aikakauslehtipaperista.

PK 18:n tuotanto kuuluu ensimmäiseksi mainittuun tuotealueeseen, eli paperin paino neliometriä kohden vaihtelee 60 grammasta 80 grammaan. Papereita käytetään korkealuokkaisiin aikakauslehtiin, postimyyntiluetteluihin, suoramainontaan ja mainosliitteisiin. Kevyempien LWC-lajien painot vaihtelevat 35 grammasta 60 grammaan neliometriä kohden.

PK 18:n tuotteilla on kaksi tuotenimeä: perinteinen LWC-paperi UPM Cote sekä vaa-leampi UPM Ultra. Molempia tehdään sekä matta-pintaisena että kiillotettuna.

OMASTA HIOKKEESTA PELIVARAA

Kuten muidenkin Voikkaalla valmistettävien papereiden, myös PK 18:n tuotteiden teko alkaa puolitoistametrinen kuusipöllin hiomisesta painehiomolla. ”PGW-massamme soveltuu periaatteessa sekä ohuisiin että raskaisiin LWC-papereihin. Se antaa pelivaraa joka suuntaan”, sanoo LWC-tuotantoyksikön johtaja **Aki Kohonen**. Toinen pääkomponentti on Kaukaalla tai Joutsenossa valmistettava sellu.

Painehiomon ykköslinjan neljän hiomakiven alta massa pumpataan paineasostajaan, lajitellaan ja hyväksytyt osa menee tumman massan tornin kautta valkaisuun. Osa jauhetaan rejektinkäsittelyssä.

Valkaisu tapahtuu peroksidilla, vaaleus vaihtelee 72:sta 82:een valmistettavasta lajista riippuen.

Valkaisutornin jälkeen massan vedestä poistetaan noin kaksi kolmannesta. Sen jälkeen sulppu säädetään hiomon ja paperikoneen vesillä paperikoneelle sopivaksi.

PK 18:n määrässä päässä sijaitsevassa annostelusäiliössä massan joukkoon laitetaan alunaa pihkan ja muiden häiriöaineiden sitomiseksi.

Seuraavat komponentit eli sellu ja hylky lisätään sekoitussäiliöissä. Sieltä massa menee konesäiliöön ja lyhyeen kiertoon ja saa joukkoonsa täyteaineen ja värit.

Perinteisessä perälaatikossa massan kuiva-aineisuus on vajaa prosentti. PK 18:lla alun perin käytössä olleen tasoviiran päälle rakennettiin 1980-luvulla yläviiirayksikkö paperin toispuoleisuuden vähentämiseksi.

Viiraosan jälkeen paperin kuiva-ainepitoisuus on 16-18 prosenttia lajista riippuen. ”Pitkällä viiraosalla riittää vedenpoistokapasiteettia. Se mahdollistaa myös koneen nopeuden nostamisen”, sanoo tuotantopäällikkö **Jarmo Pulli**.

Kun paperirata on kulkenut neljästä puristimesta koostuvan puristinosan lävitse, on kuiva-aineen osuus hieman yli 40 prosenttia. 45 sylinteristä koostuvan kuivausosan jälkeen kosteutta on enää vajaat kolme prosenttia. Ennen päällystysosaa paperin paksuutta säädetään kovalla välikalanterilla, jossa tela laajenee tai supistuu sen mukaan, kuinka kuumaa ilmaa siihen puhalletaan.

Päällystys tapahtuu suihkuttamalla apliointipalkista pastaa paperiradalle ja kaapimalla ylimääräinen pasta terällä pois. Paperin ylä- ja alapuoli päällystetään peräkkäisissä päällystysosissa, molempien päällystystapahtumien jälkeen paperi myös kuivataan kaasuinfröillä ja leijukuvaimilla.

Päällystys kohottaa paperitampuurin halkaisijan noin 2,7 metriin, mutta kaksitoistatellaiset superkalanterit pienentävät halkaisijaa noin 30 sentillä. Samalla paperi myös kuivuu hieman.

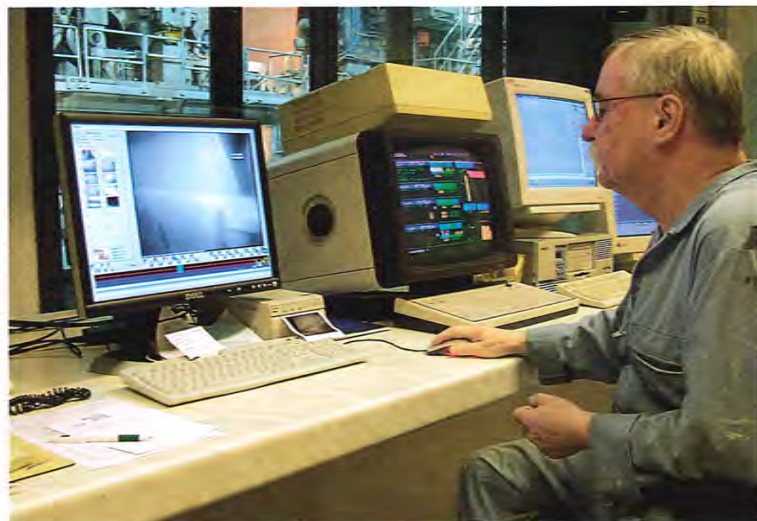
Kalanteroinnin jälkeen paperit leikataan pituussuunnassa kahdella pituusleikkurilla.

OFFSETPAINOJEN PAPEREITA

Leikkaamista on runsaasti, sillä sekä UPM Cote ja UPM Ultra ovat offsetpainoissa käytettäviä papereita. Koska suuri osa asiakkaista on painolaitoksia, on keskimääräinen tilauskoko hyvin pieni.

”Yksittäisten tilausten määrä on tuhansia, keskimääräinen tilausten koko vaihtelee 20:stä 40 tonniin, mutta myös 6 tonnin eriä toimitetaan. 300 tonnin tilaus on jo iso”, sanoo LWC-tuotantoyksikön asiakaspalvelupäällikkö **Sami Teittinen**.

Jatkuu seuraavalla sivulla.



Koneenhoitaja Risto Saksa on tyytyväinen koneella tehtyihin uudistuksiin.

”Ulmassa monta tampuuria”

Koneenhoitaja **Risto ”Syke” Saksa** on tyytyväinen PK 18:lla tehtyihin uudistuksiin. Hän esittelee äskettäin täydennettyä katkokamerajärjestelmää, joka hänen tietämänsä mukaan on maailman kattavin. ”Nyt pääsemme tarkemmin katsomaan, mikä aiheuttaa katkoja ja muita ongelmia.”

Saksan mukaan viime aikoina on voimakkaasti panostettu tuottavuuteen ja laatuun, ”vaikka laatu on aina ollut 18:lla hyvä. Jarmon (Pulli) aikana on tehty monia parannuksia ja alamme myös paremmin hallita PGW-massan käytön.”

Koneenhoitajan mukanaolo paperitehtaan aamupalaverissa nähdään miehistön piirissä hyvänä. ”Siellä on mahdollisuus vaikuttaa ja mielipiteemme aiheuttavat ainakin keskustelua johdossa. Joka tapauksessa kaikki puhaltavat nyt paremmin yhteen hiileen”, hymyilee Syke.

Tuotantoyksikön johtaja Kohonen pujahtaa konealista PK 18:n määrän pään valvomoon, sanoo Saksalle: ”Sie otit rynkyt pois” ja kysyy sitten, mikä loppukosteus seuraavalla paperilajilla olisi paras. Saksan muistutuksessa virne suupielessä johtajien määräysvallasta, toteaa Kohonen: ”Ei johtajat näitä tiedä.”

Saksa ja Kohonen ovat yhtä mieltä menneen viikon alhaisesta katkokasosta. Saksa muistuttaa, että paperin lujuustavoite on saavutettu, vaikka sellun osuutta massasta on vähennetty. ”Ulmassa on nyt monta tampuuria samalla sivulla”, kiittelee Kohonen.

Ulma on tosiaikaisesti toimiva paperiradan vianilmaisujärjestelmä. ●

Molempia paperilajeja tehdään viittä eri neliöpainoa ja molempia myös mattana ja kiiltävänä. Asiakasrullien halkaisijat vaihtelevat metristä 1,30 metriin ja rullalevydet 40 sentistä 208 senttiin.

”Kun vielä osalle asiakkaista tehdään ’tailor made’ -periaatteella paperia ja kun rullaleveyksissään on vain millin erot, on tuotannon suunnittelulla keskeinen merkitys. Tällöin markkinakoordinaattori **Riitta Wilanderin** ja trimmittäjien korkea ammattitaito on tarpeen, jotta ajo-ohjelmat ja trimmitykset mahdollistaisivat korkean hyötysuhteen”, selvittää Teittinen.

”PK 18:n tuotteita viedään Skandinavian maihin, Keski-Eurooppaan, Pohjois-Amerikkaan ja Aasiaan. Asiakkaamme on useimmiten painolaitos tai lehden kustantaja. Kustantajan tilaukset ovat helpommin ennustettavissa, mutta painajien aikataulullisesti kireämmät toimitusajat luovat bisnekseen nopeampoisuutta”.

VOIKKAAN LWC:N VALTINA JÄYKKYYS

UPM-konsernin sisällä samoja paperilajeja valmistetaan Raumalla, Lappeenrannassa, Irvinessä Skotlannissa, Augsburgissa Saksassa sekä New Brunswickissä Kanadassa. Tässä laajassa joukossa ja muiden paperinvalmistajien piirissä Voikkaan PK 18:n tuotteet kilpailevat Teittisen mukaan lähinnä jäykkyydellään ja painetun pinnan rauhallisella vaikutelmalla.

”Jäykkyydellä on merkitystä, koska esimerkiksi mainospainotuotteet eivät saa leppua hyllyllä ja niiden pitää myös käsissä tuntua tukevilta.”

Jäykkyys on Teittisen mukaan seurausta Voikkaan hyvästä PGW-massasta. ”Jäykkyys voidaan ’tappaa’ liiallisella superkalanteroinnilla. Meillä on ammattitaitoa saada aikaan hyvä jäykkyyden ja kiillon yhdistelmä.”

Hyvää ajettavuutta painokoneella pidetään LWC-papereiden markkinoilla itsestään selvyytenä.

Tuotantoyksikön johtaja Kohosen mukaan PK 18 joutuu tällä hetkellä kilpailemaan laji-alueella, jossa on paljon toimittajia ja jossa profiloituminen on hankalaa. Mm. tämän asian korjaamiseksi toteutetaan PK 18:lla jatkuvasti laadun parannukseen ja tuotekehitykseen liittyviä koeajoja.

”Standardi-LWC:tä valmistavana koneena PK 18 jää 7,3 metriä leveänä konsernin muiden LWC-koneiden piirissä pieneksi. Maailmanlaajuisesti se on kuitenkin kooltaan kilpailukykyinen ja riittävän iso”, kertoo Kohonen.

PK 18:n tuotantoa pyritään edelleen lisäämään. ”Tuotantoon liittyviä ongelmia on tunnistettu ja korjattu sekä päästy ajoittain sille tuotannon tasolle, mihin pitkällä aikavälillä pyritään. Kaikkia pulmia ei kuitenkaan ole ratkaistu.” Kehitystyön ansiosta esimerkiksi viime marraskuu oli koneen historian toiseksi paras tuotantokuukausi.

Laatutietoisuuden ja laadun tasaisuuden parantaminen on tuotantomäärän lisäksi toinen kulmakivi. ”Tällöin tarkoitan paperin toimivuutta laajasti ajateltuna, ei pelkkää teknistä laatua”, korostaa Kohonen.

UUDISTUNUT ORGANISAATIO

Uuden johtamismallin mukaan käydään koko linjan henkilöstön kanssa alkuvuonna vuoropalaverissa lävitse painopistealueet, tavoitteet ja keinot tavoitteisiin pääsemiseksi.

”Myös organisaatiota on uudistettu antamalla tutkimukseen ja kehitykseen lisää voimaa. Tuotekehitystä pystytään nyt ohjaamaan lähemmäs linjan tarpeita ja toimintaa. Niin ikään prosessin tutkimukseen ja kehittämiseen olemme saaneet lisäresursseja, kun osa Voikkaan laboratoriotoinnoista siirrettiin linjan alaisuuteen.”

LWC-yksikön kehityspäällikkö **Tiina Kokkosen** mukaan kehitystoiminnassa keskitytään tällä hetkellä lähes pelkästään raaka-aineisiin ja laatuun liittyvään optimointiin. Jatkossa hän paneutuu enemmän tuotannon tehostamiseen.

Prosessi-insinööri **Timo Nikkinen** kertoo uuden organisaation olevan vielä sisäänajovaiheessa. Kullakin on omat vastuut, mutta töitä tehdään myös limittäin. Raporttien saannin nopeuttaminen, jotta pulmien ratkaisemiseen jäisi enemmän aikaa, on eräs Nikkisen keskeisistä töistä, kuten myös lopputuotteen laadun tarkkailu erityisesti jälkikäsitteilyn osalta. Hän on mukana myös koeajoissa koneella. ”Nyt pystyy keskittymään tiettyyn asiaan riittävästi, eikä aina välillä joudu lähtemään muiden töiden pariin.”

Kehitysteknikko **Kyösti Heimosen** tehtäviin kuuluu koneella laatuun kehittäminen ja ajovarmuuden parantaminen mm. vianetsinnän kautta. Laboratoriotöiden lisäksi hän järjestee PK 18:n tuotteiden ja käytettävien lisäaineiden koeajoja tutkimus- ja painolaitoksissa.

Voikkaan tehtaan päälouottamusmies **Jari Käätä** vahvistaa, että myönteistä kehitystä on nähtävissä. ”Syyskuusta lähtien tuotanto on sujunut toiseen tahtiin. Sakki usko, että työtä tekemällä voidaan tuloksia parantaa.” ●



Combitransin, UPM:n ja VR Cargon väkeä lastinkäsittelykoulutuksessa.

KAHDEN VUODEN TYÖ VALMIS

UPM:lle oma lastinkäsittelyohjeisto

Taatakseen korkealaatuisen kuljetusketjun UPM Logistiikka on yhdessä UPM:n paperitoimialojen ja puutuotetoimialan kanssa julkaissut laajan, kansainväliseen käyttöön tarkoitetun lastinkäsittelyohjeiston.

Ohjeistossa määritellään, miten paperirullia, -palletteja, vaneria, viilua ja sahatavaraa tulee käsitellä, kuljettaa ja varastoida siten, etteivät itse tuotteet sekä toimintaan osallistuvat ihmiset vahingoitu. Ohjeet koskevat maailmanlaajuisesti kaikkia kuljetukseen osallistuvia sekä yhtiön sisällä että alihankkijoiden piirissä. UPM edellyttää, että alihankkijat toimivat kansainvälisten ja kansallisten lakien, asetusten ja määräysten mukaisesti. Näiden ollessa tiukempia kuin käsikirja, ne vallitsevat. Myös viranomaisten kanssa tehdään yhteistyötä parhaiden käytäntöjen kehittämiseksi.

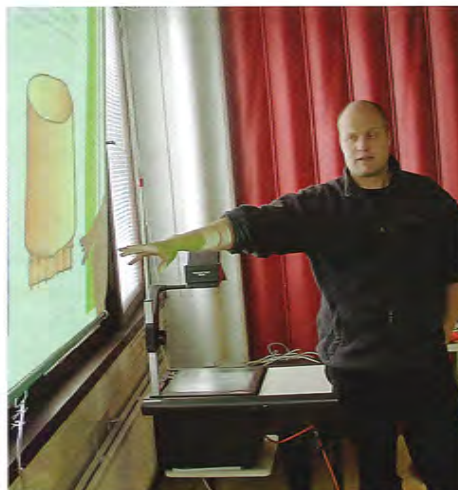
Lastinkäsittelyohjeiston käyttöönottoa edeltää laaja koulutus. Kullekin logistiikka-alueelle ympäri maailman on määritelty henkilöt, joiden vastuulla käyttöönotto ja koulutus ovat. Suomessa koulutusta annetaan ensiksi tehtaiden henkilöstölle, sitten satamaoperaattoreille ja kolmannessa vaiheessa auto- ja rautatiekuljetuksista vastaaville.

Ohjeisto on vapaasti myös asiakkaiden käytössä. UPM Logistiikka toimii mielellään asiakkaiden kanssa yhteistyössä optimoidakseen kuljetusketjua myös sen loppupäässä.

Ohjeiston työstäminen aloitettiin vuonna 2002. Sen kokosi työryhmä **Klaus Süttingerin** johdolla. Työryhmässä olivat mukana **Tuomo**

Leskinen, Frans Verwimp, Ceri Jones, Vesa Mannola ja Sari Karppala. Käsikirjasta on valmistettu suomen-, englannin-, saksan-, ranskan- ja kiinankieliset versiot, myös sähköinen versio, on tekeillä. Ohjeistoa on tarkoitus päivittää koko ajan, seuraavassa päivityksessä mukaan tulevat sellu ja keräyspaperi.

Ohjeisto on valmistettu tämänhetkisen parhaan tietämyksemme mukaan, kaikenlainen palaute on erittäin tervetullutta, sitä voi lähettää osoitteella upm.logistics.feedback@upm-kymmene.com.



Tekninen johtaja Tuomo Leskinen UPM logistiikasta esitteli uutta lastinkäsittelyohjeistoa.



Kohti

hyvinvointia

Elämä on kuin leipä - sen palat muodostavat kokonaisuuden, lisukkeilla tai ilman. On hyvä, ettei elämä ole yhden palan varassa.

Ihminen on kokonaisuus, jossa eri osa-alueet ovat kiinteästi yhteydessä toisiinsa. Hyvinvoinnillakin on näin kolme ulottuvuutta: fyysinen, psyykinen ja sosiaalinen. Säilyäkseen terveenä ja toimintakykyisenä ihminen tarvitsee aikaa kohtuullisesti kaikille hyvinvoinnin osa-alueille. Mitään aluetta ei voi laiminlyödä kauaa elämän laadun laskematta.

Hyvinvointia ei synny, jos olemme vailla elämisen perusedellytyksiä: ruokaa, asuntoa, vaatteita.

Sen lisäksi tarvitsemme myös toista ihmistä: ystävää, tukijaa, toveria. Turvattu toimeentulo, hyvät ihmissuhteet, mielekäs työ ja jäsentynyt maailmankuva luovat edellytykset hyvinvoinnille.

Elämä on kuin leipä – sen palat muodostavat kokonaisuuden, lisukkeilla tai ilman. Siinä erilaiset asiat, ihmiset ja tekemiset monipuolistavat arkea, samoin kokemuksia ja näkemyksiä elämästä ja itsestä. Eri asiat tukevat, täydentävät, laajentavat ja osin korvaavatkin toisiaan. On hyvä, ettei elämä ole yhden palan varassa.

MENNEISYYS ON LÄSNÄ

Ihmiseen vaikuttavat setä perintö- että ympäristötekijät. Perintötekijät luovat tietyt rajat ja mahdolli-

suudet ja ympäristötekijät vaikuttavat siihen, miten käytämme mahdollisuuksiamme. Elämään sisältyy monia eri vaiheita – kypsymistä ja murrosta, alkamista ja luopumista sekä erilaisia valintoja.

Jokaisella on oma yksilöllinen elämänselityksensä. Elämä kerrostuu aiemmista kokemuksista, päätöksistä, ihmissuhteista ja tapahtumista. Elämänselityksen, menneisyyden yhteys nykyhetkeen näkyy siinä, miten elämme tätä päivää. Sen pohjalta voimme rakentaa tulevaisuutta, sen toiveita ja odotuksia, paremmin kuin ilman sitä.

TYÖ JA PERHE

Työ ja perhe ovat toisiaan täydentäviä, yksilön eri tarpeita tyydyttäviä toiminta-alueita. Työn tulisi olla kiinnostava osa elämää. Työ tarjoaa taloudellisen turvan ja mahdollisuuden itsensä toteuttamiseen. Perhe-elämä puolestaan tyydyttää läheisyyden, rakkauden ja turvallisuuden tarpeita.

Työpaikoilla työntekijöiden hyvinvoinnin ja terveyden edistämisen tärkeintä ennalta ehkäisevää työtä on kehittää työoloja ja -yhteisöjä. Jokaisella on vastuu itsestään ja siitä, mitä tekee jaksamisensa hyväksi. Joskus on hyvä muuttaa omia suhtautumis- ja toimintatapoja. Näin jouduttaa muutoksia, jotka työpaikalla tapahtuvat usein kovin hitaasti.

Elämän monipuolisuus, toimiminen työssä, perheessä ja suvussa sekä harrastusten parissa, on sekä voimavarojen että ristiriitojen lähde.

Työn ja perhe-elämän yhteensovittaminen on myös tärkeä työntekijän hyvinvoinnin kannalta. Hyvä työ- ja yksityiselämän tasapaino ovat eduksi sekä työnantajalle että työntekijälle.

TASAPAINO ELÄMÄSSÄ?

Onnistumiset yhdellä elämäalueella voivat vahvistaa selviytymistä toisella. Tyytymättömyyttä jollakin elämäalueella voidaan pyrkiä korvaamaan panostamalla johonkin muuhun. Toisaalta voidaan rajoittaa osallistumista ja voimien käyttöä yhdellä alueella, jotta kyettäisiin vastaamaan toisen alueen vaatimuksiin.

Elämä tarjoaa monia mahdollisuuksia ja vaihtoehtoja. Niistä voi kukin valita omansa. Kaikkeen ei tarvitse lähteä mukaan. Yritä tasapainottaa eri elämäalueitteesi osuudet ja merkitys - mitä tarvitset voidaksesi hyvin. Sovita yhteen myös omat ja muiden tarpeet ja odotukset. Jokaisella on käytössään 24 tuntia vuorokaudessa eikä se enemmäksi muutu. Sen verran on aikaa olla toimelias ihminen.

Hyvinvoinnilla ei tarkoiteta elämää, jossa ei ole vaikeuksia. Myös kriisit ovat osa ihmisen normaalia elämäntulkua. Kukaan meistä ei ole tasapainoinen kaikissa elämän tilanteissa, eikä kukaan selviä elämästään olematta joskus surullinen, ahdistunut tai vihainen. Nämä tunteet kuuluvat elämään yhtä olennaisena kuin ilo ja onni.

Hyvinvointia uhkaava tilanne syntyy tavallisesti monien eri tekijöiden yhteisvaikutuksesta. Stressi johtuu ratkaisemattomasta ristiriidasta ihmisen ja hänen elämänsä tärkeiden asioiden välillä. Voimia kuluu enemmän kuin niitä ehtii palautua. Jotta toimintakyky säilyisi, tulisi energian tuojien ja viejien olla tasapainossa.

VASTAUS LÖYTYY

Jotkut meistä jaksavat hyvin, jotkut kamppailevat jaksamisen kanssa. Taikatemppeja ja valmiita niksejä ei ole olemassa. Pysähdy ja kysy itseltäsi: Mitä minä haluan, mitkä ovat arvoni ja tavoitteeni? Vastaus löytyy sinusta itsestäsi. ●

Henkisen hyvinvoinnin piirteet

- Elämänhalu – elämä tuntuu mukavalta.
- Aktiivisuus – jaksaa tehdä muutakin kuin sen, mikä on pakko.
- Tyytyväisyys elämään ja työhön.
- Myönteinen perusasenne.
- Kyky sietää epävarmuutta ja vastoinkäymisiä.
- Itsensä hyväksyminen vahvuuksineen ja puutteineen.
- Yksilö arvostaa ja kunnioittaa itseään ja muita.

Merkkejä stressistä

- Vaikeus aloittaa asioita, ei saa tehtyä niitä ajoissa.
- Keskittymisvaikeudet, päätöksenteko vaikeutuu.
- Mikään ei tunnu kiinnostavan.
- Harrastusten, liikunnan ja ihmisuhteiden laiminlyönti.
- Uneen liittyvät vaikeudet ja erilaiset säryt sekä oireet.
- Lisääntynyt alkoholin käyttö.
- Töihin lähteminen tuntuu vastenmieliseltä, poissaolot.

Stressin purku

- Tunnista stressioireet ajoissa ja yritä hyväksyä tapahtunut.
- Pyri selvittämään stressin syyt itsellesi.
- Mieti, mitä voit muuttaa ja miten voisit sopeutua siihen, mitä et voi muuttaa.
- Puhu tuntemuksistasi muille, se selvittää asiaa myös itsellesi.
- Hakeudu ihmisten ja harrastusten pariin, näin saat stressin pois mielestäsi.
- Huolehdi itsestäsi riittävällä levolla ja mielihyvää tuottavilla asioilla.
- Osoita tunteitasi avoimesti; itku helpottaa, nauru pidentää ikää.
- Tarvittaessa hae tilanteeseen apua.



Projekti päättyi

Ehkäisevä huumetyö Kuusankoskella

Ehkäisevä huumetyö Kuusankoskella -hanke käynnistyi maaliskuussa 2001. Hankkeen taustavoimana ja taloudellisena mahdollistajana toimii Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö.

Hankkeen sisällöstä ja käytännön toteutuksesta vastaa YAD Youth Against Drugs ry ja sen palkkaama toiminnanohjaaja. Hankkeen tarkoituksena on ehkäistä huumeiden käyttöä ja kokeilua edistämällä monipuolisesti alueella tehtävää ehkäisevää työtä mm. luomalla puitteita nuorten vapaaehtoistoiminnalle (YADin paikallisosastossa). Projektin toteutus tapahtuu käytännössä kahdella tasolla. Toisaalta YADin paikallisosaston vapaaehtoistoiminnan kautta ja toisaalta toiminnanohjaajan työn kautta. Vapaaehtoistoiminnan kautta on lisätään nuorten (ja aikuistenkin) kansalaisaktiivisuutta ja saavutetaan laajempaa vertaisvaikuttaajuutta. Osittain nämä kaksi tasoa toimivat rinnakkain ja toisiinsa sisältyen ja osittain erillään. Vuosi 2003 oli hankkeen kolmas ja viimeinen kokonainen toimintavuosi.

VUODEN 2003 TOIMINTA

Paikallisosasto järjesti infopisteitä useissa eri yhteisissä ja hoiti ne jo rutiinilla kuluneen vuoden aikana. Noin viitisentoista vapaaehtoista osallistui YADin valtakunnallisiin koulutuksiin.

Syksyllä järjestettyihin päihdekasvatus-tapahtumiin Kuusankosken Valintojen virtaan ja Kouvolan Sivuraiteeseen YAD osallistui huume-pisteen käsikirjoituksella ja vastaamalla pääosin pisteiden miehityksistä. Kouvolassa huume-pisteellä yhteistyössä toimi Irti huumeista ry ja poliisi. Myös tänä vuonna YAD painotti uskottavan ja eettisesti kestäväen päihdeputken tekemistä. Päihdeputken läpikäyneiden lasten vanhemmille jaettiin YADissa tehdyt vanhempainoppaat. Työntekijä tuotti myös kouluille jaettavaan päihdekasvatuskansioihin materiaalia.

Urheiluseurojen ja nuorisojärjestöjohtajaille

järjestettiin yhteistyössä nuorisotoimen kanssa Päihdepelissäntökoulutus, päihdeasioiden käsittelemiseksi ja pelisääntöjen sopimiseksi myös harrastustoiminnassa.

Yhdessä nuorisotoimen kanssa järjestettiin toinen vertaisohjaajakoulutus (MII:n malli) nuorille. Nuoret alkoivat koulutuksen jälkeen toimia suunnittelijoina ja apuohjaajina ala-asteikäisten avoimessa kerhossa.

Kouluilla ja nuorisotiloilla pidettiin päih-teisiin liittyviä tunteja ja keskustelutuokioita. Terveysalan amk:ssa käytiin pitämässä ehkäisevän päihdetyön oppitunteja.

TUKITOIMINTA

Vuoden aikana toimi kaksi YADin pienryhmää Kuusankoskella, sekä keväällä yksi harvemmin kuin viikottain kokoontunut tyttöryhmä.

Kevään ajan pyöri nuorisokerholla myös yksi kohdennettu ryhmä, jossa oli ohjaajina nuorisotoimen työntekijöitä ja YADin vapaaehtoinen. Syksyllä käynnistettiin yksi pienryhmä Elimäellä. Kolme ryhmistä jatkaa vapaaehtoisten voimin myös vuoden 2004 kevään ja mahdollisesti myös syksyn. Ryhmiin on koottu yhteistyössä koulujen kanssa sellaisia oppilaita, joita opettajat ovat suositelleet ryhmiin. Lasten ja nuorten hyvän elämän eväiden tukemisen kautta katsotaan pystyttävän ehkäisemään mahdollisia ongelmia tulevaisuudessa.

Vanhempainryhmiä kokoontui kevään ja syksyn aikana kaksi Naukion koululla. Kokoontumisissa käsiteltiin nuoren kasvuun ja kasvatukseen sekä koulunkäyntiin liittyviä asioita. Myös koulun opettajia ja muuta koulun henkilökuntaa osallistui joihinkin tapaamisiin. Keväälle suunnitellut nuorten ja vanhempien yhteiset retket valitettavasti peruuntuivat vähäisen osallistujamäärän vuoksi. Verkostosopimukseen tai yhteystietojen vaihtamiseen lähteneille vanhemmille kulki tiedotteet,



joissa tiivistetysti raportoitiin tapaamisten aiheista ja keskustelulisällöistä.

Ryhmät päätettiin syksyllä, eikä tarvittavaa aktiivisuutta vanhempien itsensä pyörittämään toimintaan jatkossa löytynyt. Koulujen vanhempainiltoihin työntekijä osallistui vuoden aikana pari kertaa teemalla ”Miten vanhemmat voivat ehkäistä nuoren päihdeongelmiin ajautumista.”

Huumetukihenkilötoimintaan luotiin vuoden aikana toimintaperiaatteet, ja muutama vapaaehtoinen osallistui tukitoimintaan perehdyttävään koulutusiltaan. Hoitopaikkoihin ja sosiaalitoimiin tiedotettiin mahdollisuudesta saada YADin kautta tukiyöstävä huumeuntoutujalle. Ensimmäistä tukisuhdetta alettiin viritellä vuoden vaihteessa. Toiminta keskittyi Kuusankoski-Kouvola-alueelle.

VAIHTOEHTOINEN TOIMINTA

Päihteettömän mielekkään tekemisen ja toiminnan järjestäminen niin YADin vapaaehtoisille kuin alueen nuorille laajemminkin jatkui myös.

Paikallisosasto mm. järjesti päihtettömiä discoja, splätter-retken, leirin, nuorten katutapahumaa, nuorten elokuvanäytöstä, osallistui YADin 15-vuotiskonserttikiertueelle, järjesti matkan Rock Against Drugsiin Tampereelle jne.

TULEVAISUUS

Projekti päättyi helmikuun lopussa 2004. Projektirahasta on jäänyt pesämunana koordinaattorien palkkauskustannuksiin.

Koordinaattoreiden avulla turvataan toimintojen jatkuvuutta ja samalla kokeillaan vapaaehtoistyön ohjaamisen mallia, jossa osa-aikaisille koordinoijille maksetaan palkkaa. Koordinaattorina toimiminen voisi jatkossa olla laajemminkin ”etenemismahdollisuus” YADin vapaaehtoisille ja alan opiskelijoille mahdollisuus kerryttää työkokemusta ja kustantaa opiskeluaan. ●

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiölle tunnustusta



Ehkäisevä huume työprojektiin liittyvänä hankkeena on 100-vuotissäätiö tukenut viittä Suomen Lionsjärjestön ohjaamaa Lions Quest-kurssia. Kaksipäiväisten kurssien osanottajat, yhteensä 150 henkilöä, ovat olleet opettajia ja nuorisotyöntekijöitä koko Pohjois-Kymenlaaksosta.

Viidennen kurssin yhteydessä Lionsjärjestön entinen piirikuvvernööri **Matti Väätäinen** luovutti järjestön viirin 100-vuotissäätiölle kiitoksena säätiön tuesta huumeitten vastaisessa työssä. Viirin ottivat vastaan säätiön varapuheenjohtaja **Kirsti Hirvonen** ja asiamies **Stig-Olof Lindholm**.

Suuren kysynnän takia järjestetään vielä kuudes Quest-kurssi Kuusankoskella toukokuussa 2004. Kohderyhmänä on esi- ja alkuopetuksen opettajat. ●



Mikro- ja minipojat koripallon kimpussa Urheilutalolla

Kuusankosken Urheilutalolla ovat matalat korit olleet maanantai-iltaisin kovassa käytössä, kun paikkakunnan tulevat mikro- ja minipojat ovat opetelleet koripallon perustaitoja.

Harjoitukset ovat osa UPM Kymin ja koripalloseura Kouvojen yhteistyötä. Tavoitteena on kasvattaa myös Kuusankoskelle uudelleen koripallokulttuuri.

Vetäjinä toimivat Kouvojen juniorivalmentajat. **Jonni Soinin** monet tutustuivat viime kesänä hänen työskennellessään Kymin tietohallinnossa. Jonnin apuna valmennuksessa ovat **Mikko Pöyhönen** ja **Tuomo Rantanen**. Myös kuusankoskelainen **Esko Järvinen** käy neuvomassa poikia.

Mukana on ollut parikymmentä poikaa. ”Osa tuli aluksi vain uteliaisuudesta kokeilemaan koripallon pelaamista ja jäi sitten pois, mutta

muutama on tullut harjoituksiin siellä jo käyvien mukana”, kertoo Jonni.

”Se, että pojilla on suuria kokoeroja, asettaa meille valmentajille haasteita. Yritämme kuitenkin löytää kaikille mukavaa tekemistä.”

Hyvää koripalloa nähdään Urheilutalolla useasti vuoden mittaan, sillä Kouvojen 1-divisioonajoukkue KoriKouvot pelaa siellä kotiotte-lunsa. Vauhdikkaita pelejä on vielä jäljellä kolme: sunnuntaina 29. helmikuuta ja sunnuntaina 7. maaliskuuta. Mukana näissä otteluissa on myös KoriKouvojen EU-pelaaja, englantilais-kanadalainen **Jason Medford**. ●



UPM, KYMI JA VOIKKAA

Kymin ja Voikkaan yhteisten palvelujen kehittämiseen liittyen on kunnossapitotoiminnoissa tehty seuraavat nimitykset, jotka astuivat voimaan 2.2.2004

YHTEISET PALVELUT, KUNNOSSAPITO
Kunnossapitopäällikkönä jatkaa **Timo Äijälä**. Hän raportoi Kymin ja Voikkaan tehtaanjohtajille.

Yhteisistä kunnossapitopalveluista vastaa **Rauno Karvinen**. Hän on aiemmin toiminut Kymin sellutehtaan kunnossapitopäällikkönä.

Suunnittelusta vastaa Voikkaalla **Lasse Nyström**. Hän on aiemmin toiminut suunnittelupäällikkönä Voikkaan kunnossapidossa.

Suunnittelusta vastaa Kymillä **Risto Vuorinen**. Hän on aiemmin toiminut kone- ja laitossuunnittelun osastopäällikkönä teknisellä osastolla.

Rakennusosastosta vastaa **Markku Pasi**. Hän on aiemmin toiminut teknisellä osastolla rakennusosaston päällikkönä.

Sähköjakelun kunnossapidosta vastaa **Olavi Mansikkamäki**. Hän on aiemmin toiminut Kymin ja Voikkaan kunnossapitotehtävien koordinaatiossa.

Kaikki edellä mainitut raportoivat kunnossapitopäällikkö Timo Äijälälle.

KYMIN PAPERITEHTAAN KÄYNNISSÄPITO
Kunnossapitopäällikkönä jatkaa **Timo Honkanen**. Hän raportoi WFC-tuotantoyksikön johtaja Timo Johanssonille.

AUTOMAATIO-OSASTO

Automaatio-osaston päälliköksi on nimitetty **Risto Jokinen**. Hän on aiemmin toiminut Kymin paperitehtaan kunnossapidossa automaatioinsinöörinä.

Tuotannonohjauksen sekä MG:n alueelle on kunnossapitosuunnittelijaksi nimitetty **Lasse Turunen**, PK 7:n alueelle **Juha Pyöriä**, PK 8:n sekä C3:n alueelle **Eero Pasanen** ja PK 9:n sekä A4:n alueelle **Matti Rönberg**.

Työnjohtajaksi tuotannonohjauksen sekä MG:n alueelle on nimitetty **Tero Nieminen**, PK 7:n alueelle **Eero Nikkilä**, PK 8:n sekä C3:n alueelle **Marko Hyvönen** ja PK 9:n sekä A4:n alueelle **Aimo Aronen**.

Esa Andersson toimii projektien ja erillisten automaation kehityshankkeiden vetäjänä. **Lauri Mattila** toimii asennusvalvojana ja sähkötyöiden johdosta vastaavana henkilönä. Jokinen, Andersson ja Mattila raportoivat kunnossapitopäällikkö Timo Honkaselle.

KONEOSASTO

Koneosaston päälliköksi on nimitetty **Janne Rantanen**. Hän on aiemmin toiminut Kymin paperitehtaan kunnossapidon kehityspäällikkönä.

Kari Mauno jatkaa paperitehtaan kunnossapitoinsinöörinä ja hän vastaa PK 8:n ja C3:n työsuunnittelusta sekä toimii samalla telahuollon ja telapainoitusten asiantuntijana koko paperitehtaan alueella.

Tuotannonohjauksen sekä MG:n alueelle on työsuunnittelijaksi nimitetty **Antti Tuominen** ja PK 7:n alueelle **Anssi Koivula**.

Työnjohtajaksi tuotannonohjauksen sekä MG:n alueelle on nimitetty **Arto Virtanen**, PK 8:n sekä C3:n alueelle **Mika Suikkanen** ja PK 9:n sekä A4:n alueelle **Reijo Tuppurainen**.

Avoimiksi jääneitä toimia PK 9:llä ja PK 7:llä hoitavat Tuppurainen ja Koivula.

Entisissä tehtävissä jatkavat ennakkohuoltoryhmästä vastaava **Markku Rantanen** ja voitelutyönjohtaja **Tommi Ritola**.

Janne Rantanen raportoi kunnossapitopäällikkö Timo Honkaselle.

KYMIN SELLUTEHTAAN KÄYNNISSÄPITO
Kunnossapitopäälliköksi ja koneosaston päälliköksi on nimitetty **Kari Huovila**. Hän on aiemmin toiminut Kymin korjaamoiden osastopäällikkönä. Hän raportoi Kymin sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaalle.

Jatkuu seuraavalla sivulla.

Jatkoa edelliseltä sivulta.

Automaatio-osaston päälliköksi on nimitetty **Seppo Kylliäinen**. Hän on aiemmin toiminut Kymin kunnossapidon automaatioinsinöörinä. Hän raportoi kunnossapitopäällikkö Kari Huovilalle.

VOIKKAAN KÄYNNISÄPITO

Kunnossapitopäällikkönä jatkaa Timo Äijälä. Hän raportoi tehtaanjohtaja Raimo Särkelälle.

Automaatio-osaston päälliköksi on nimitetty **Juha Sipola**. Hän on aiemmin toiminut Voikkaan automaatio-osastolla prosessiautomaatiopäällikkönä.

Koneosaston päällikkönä jatkaa **Kari Rantanen**.

Sipola ja Rantanen raportoivat kunnossapitopäällikkö Timo Äijälälle.

UPM, KYMI

SELLUTEHDAS

Jyri Kylmälä on nimitetty sellutehtaan kehityspäälliköksi 1.1. alkaen. Hän raportoi Kymin sellutehtaan johtaja Teuvo Solismaalle.

Esko Kaartinen on nimitetty sellutehtaan kehitysinsinööriksi ja **Jorma Niemi** sellutehtaan tutkimusinsinööriksi 1.1. alkaen. He raportoivat sellutehtaan kehityspäällikkö Jyri Kylmälälle.

Kuivauskoneen käyttötehtävät siirtyivät käyttöinsinööri **Marko Sundqvistille** ja osastomestari **Martti Kurtolle** 1.1. alkaen.

TEKNISET PALVELUT, TEHDASKULJETUKSET

Mauno Hirvinen on nimitetty järjestelmestariksi tehdaskuljetuksiin Kuusankosken asemalle 1.1. alkaen.

UPM, VOIKKAA

LWC-TUOTANTOYKSIKKÖ

Kyllikki Ek on nimitetty Voikkaan tehtaan laboratorioinsinööri Minna Lindroosin äitiysloman sijaiseksi määräaikaiseen työsuhteeseen ajalle 2.2.04–31.3.05.

Ek siirtyy Voikkaalle konsernin tutkimuskeskuksesta Kuusankoskelta, jossa hän on toiminut analyttisen laboratorion päällikkönä. Hän raportoi LWC-linjan kehityspäällikkö Tiina Kokkoselle.

MFC-TUOTANTOYKSIKKÖ

Petri Kuitikka on nimitetty 1.5. alkaen Voikkaan tehtaan MFC-tuotantoyksikön prosessi-insinööriksi. Tällä hetkellä hän työskentelee Voikkaan tehtaalta automaatiotyönjohtajana ja tekee PK 11:lle diplomityötä aiheesta ”Paperikoneen profiilien hallinta”. Hän raportoi PK 11:n tuotantopäällikkö Filip Sundholmille.

UPM TEHDASMITTAUS OY

1.1.2004 on aloittanut toimintansa uusi yhtiö, UPM Tehdasmittaus Oy. Sen ensimmäisinä toimipisteinä ja uuden mittausmallin toteuttajina aloitivat Kymin ja Pietarsaaren tehtaiden mittausasemat.

Yhtiön toimitusjohtajana on **Heikki Vuorinen** Valkeakoskelta. Kuusanniemessä uuden yhtiön palvelukseen muutti vanhoina työntekijöinä 12 henkilöä, joista 8 toimihenkilöä ja 4 työntekijää. He vastaavat puun mittauksesta ja puun laadutuksesta. Uuden yhtiön Kuusanniemen toiminoista vastaa mittauspäällikkö **Timo Hasari**.



Rauno Karvinen



Lasse Nyström



Juha Pyörä



Marko Hyvönen



Aimo Aronen



Arto Virtanen



Mika Suikkanen



Jyri Kylmälä



Esko Kaartinen



Timo Hasari



Risto Vuorinen



Markku Pasi



Olavi
Mansikkamäki



Risto Jokinen



Eero Pasanen



Matti Rönöberg



Tero Nieminen



Eero Nikkilä



Janne Rantanen



Kari Mauno



Antti Tuominen



Anssi Koivula



Reijo Tuppurainen



Kari Huovila



Seppo Kylliäinen



Juha Sipola



Jorma Niemi



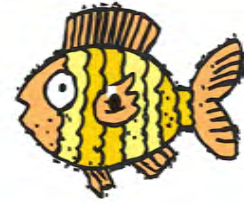
Mauno Hirvinen



Kyllikki Ek



Petri Kuitikka



Voikkaan tehtaan ja osasto 36:n yhteiset

PILKKIMESTARUUSKISAT

Niskajärvellä la 27.3.2004

Kilpailuaika kello 7.30–12.30. Ei
paluu-aikaa. Omat kyydit.

Kireitä siimoja!



1 • 2004

Kiitokset



31.12.2003
Kiittäen
Arvi

Kiitän merkkipäivääni muistaneita.

Pauli Vesanen

Lämmin kiitos muistamisesta jäätyäni vapaalle.

Sirkka Lakka

Lämmin kiitos ystäville ja työtovereille myötäelämisestä Seppo Suur-Nuujan poismenon johdosta.

Eila Suur-Nuuja

Kiitän kaikkia, jotka muistivat minua jäädessäni vapaalle.

Aira Korpio

Kiitos jälkikäsitteilylle.

Jorma Lehtonen

Lämmin kiitos yhteisistä työvuosista ja muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Pekka Tujunen

Kiitos muistamisesta työnjohdolle ja työkavereille jäädessäni vapaalle.

Pauli Pekkarinen

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Raija Kleimola

1 • 2004

Merkkipäivät

50 VUOTTA



UPM, Kymin suojeluteknikko ja apulaispalopäällikkö **Perttu Kero** viettää merkkipäiväänsä 2.3. Pannu kuumana Kuusankoskella Pekolantie 37:ssä ("märkäpää"), kello 13.00–19.00. Tervetuloa!

1 • 2004

Ammattiosastot

Paperiliiton Voikkaan osasto 36 kokoaa materiaalia vaiheistaan

Paperiliiton Voikkaan osasto 36:n perustamisesta tulee vuonna 2006 kuluneeksi 100 vuotta.

Juhlavuotenaan osasto pyrkii julkaisemaan yhteenvedon toiminnastaan.

Tästä syystä osaston piirissä on käynnistetty osaston toimintaan liittyvän muisti- ym. tiedon kerääminen ja valokuvamateriaalin hankkiminen.

Mikäli sinulla on asiaan liittyvää aineistoa, ota empimättä yhteys osaston päaluottamusmiehen toimistoon, puhelin 0204 15 3127. Tiedusteluihin vastaa myös viestintäasiantuntija **Reijo Virta**, puh. 0204 15 2168.



Osanottomme

Edellisen lehden ilmestymisen jälkeen tietoomme tulleet kuolleet eläkkeensaajat:

Birger Helen, 87, varastot (kuollut 15.1.), **Sulo Hietanen**, 76, Ky puuhiomo (23.12.), **Aune Jokinen**, 88, Vo paperi (8.1.), **Terttu Korpelainen**, 55, konttoripalvelu (22.12.), **Erkki Lamminpää**, 74, Ky konekorjaamo (26.12.), **Pauli Lallukka**, 69, Vo paperi (16.1.), **Pirjo Laine**, 50, Vo asiakaspalvelu (25.11.), **Ossi Lapinsalo**, 74, sellun konekunnossapito (25.12.), **Ismo Lempinen**, 70, tehdaskuljetukset (16.12.) **Veikko Lepistö**, 88, rakennus (22.12.), **Aake Majander**, 83, Ky kemia (13.12.), **Yrjö Rossi**, 78, Vo paperi (7.12.), **Senja Salminen**, 89, Ky paperi PK 7 (22.12.), **Seppo Suur-Nuuja**, 63, Vo paperi PK 11 (26.12.), **Anneli Westman**, 71, Finnish Peroxides (21.12.), **Rauno Ääpäälä**, 53, tehdaskuljetukset (6.11.).



Eläkkeelle

UPM, KYMI

Koneenhoitaja **Sulo Jäppinen** paperitehdas (38 palveluvuotta), käytöntarkkailija **Tarja Koivunen** käytöntarkkailu (30), keskusvalvomonhoitaja **Ossi Laine** sellutehdas (31), konttoripalvelun esimies **Tuula Lipponen** konttoripalvelu (13), laskuttaja **Anja Niittymäki** talousosasto (30), siivooja **Anja Oksanen** rakennusosasto/siivous (16), logistiikkapäällikkö **Juhani Ollilainen** paperitehdas (30), kuorimhoitaja **Sakari Pihkala** sellutehdas (25), asentaja **Esa Salo** konekorjaamo (21).

UPM, VOIKKAA

Pituusleikkurinhoitaja **Terttu Metsälä** PK 18 (26 palveluvuotta), pastamies **Jouko Saarela** PK 11–18 (39), hiomonhoitaja **Erkki Seppä** hiomo (42), etupakkaaja **Pertti Sivonen** PK 18 (40), koneenhoitaja **Ilkka Suortanen** PK 17 (44), koulutusmestari **Pekka Tujunen** henkilöstöhallinto (41), turbiinihoitaja **Arto Tollman** höyry (35), pakkaaja **Pentti Virtanen** PK 17 (33).

In memoriam

Terttu Korpelainen 22.12.2003



Oli aika lähteä...

Vuosi sitten olisin halunnut kirjoittaa sinusta jutun. Sanoit: "Kirjoita vasta sitten, kun minua ei enää ole." Nyt se aika on tullut.

Kahdeksan vuotta sitten sairastuit. Sairautesi myötä meistä tuli ystäviä. Olit kiitollinen jatkoajasta, vaikka se täyttyi odotuksesta ja pelosta, lääkkeistä ja kokeista. Kotona kokosit itsesi.

Ihailin tyylikkyyttäsi, suorapuheisuuttasi, uskallusta heittäytyä elämään "tässä ja nyt" ja hurttia huumoriaasi. Halusit myös käydä puolipäivää töissä, jotta pysyt kiinni elämässä. Sairautesi haurastutti sinua kuitenkin koko ajan. Viime keväänä oltiin tultu loppusuoralle: lääkkeet eivät enää tehonneet – lähtölaskenta oli alkanut.

Sinulla oli paljon ystäviä, jotka kävivät sinua sairaalassa katsomassa. Kerroit, että jokaisen kanssa on erilaiset puheenaiheet. Me keskustelimme elämän ja kuoleman arvaamattomuudesta. Pohdimme sitä, millaista mahtaa olla taivaassa? Huonoina päivinä et jaksanut uskoa, että kuoleman jälkeen olisi elämää. Kuitenkin lupasit viedä terveisiä ystäville, jotka ovat jo ajan rajan toisella puolella. Ihmettelit, miten tunnet heidät. Luotimme siihen, että he tunnistavat sinut.

Pari viikkoa ennen kuolemaasi rukoilimme. Olit valmis palaamaan takaisin sinne mistä lähdit: Jumalan käsiin. Vielä kerran tapasimme sen jälkeen. Silloin meillä oli vapautunut olo. Uskoimme siihen, että mekin tapaamme vielä, kun aika on.

Pyyntösi vastattiin: Pääsit jouluksi Isän kotiin. Ajattelin, että näin on hyvä. Kävin sytyttämässä pihallesi kahdeksan kynttilää. Minun on sinua ikävä.

Ulla Ekholm

Terttu Korpelainen palveli yhtiössä 32 vuotta sekä palkanlaskijana että konttorihallinnon tehtävissä.



Arto pakinoi

Urheilun nousu ja uho

Muistan vieläkin hyvin, vuosien takaa, kuinka jamaikalainen pikajuoksija Merlene Ottey valmistautui suoritukseensa. Tiukka urheilutrikoo oli painautunut syvälle rasvattomiin lihaksiin, jotka kiilteivät tummanruskeina. Voimakkaat ulospäin työntyvät pakarat värisivät hänen lämmitellessään ja ravitellesaan reisiään.

Parasta oli itse juoksu. Räjähävä lähtö, jossa äärimmilleen pingottuneet lihakset laukeavat huikkaan raviin ja vievät naista kuin ohjuksen työntämänä eteenpäin.

Television hidastuskuvista näkee jokaisen lihaksen liikkeet, kuinka ne pullistuvat ja supistuvat vuoronperään. Sieraimet laajenevat Otteyn imiessä valtaviin keuhkoihinsa ekstra-annosta happea. Silmät ovat rävähtäneet ammolleen pupillit liikukumattomina, kertoen täydellisestä keskittymisestä, sekä pelosta, että joku ennättäisi edelle.

Mutta kukaan ei ennätä, hän oli voittajana maalissa. Kireä ilme lievenee hieman, mutta muuten hän on kuin kreikkalainen veistos. Jos pitäisi etsiä metaforaa kuvaamaan häntä, niin se ilman muuta olisi lämminverinen ravuritamma.

Merlene Ottey oli huippuunsa viritetty ja jalostettu kone, yhtä työtä varten, jota sanotaan urheiluksi.

Selasin vähän tv-kanavia, ja säädinsormeni jumittui hetkeksi Wrestling-painin kohdalle. Ensinnäkin se huvitti, isot miehet pitivät siellä showta, mutta sitten herkistyin katselemaan yleisöä ja kuuntelemaan selostusta. Selostus oli kuin Anssi Kukkosen hehkutus vuoden -72 olympialaisissa, kun Lasse

Viren tuli loppusuoralle kymmenentuhannen metrin juoksussa.

Tuhatpäinen yleisö oli täysin keskittynyt esitykseen. Huudettiin ja taputettiin kasvoilla kiihkeä painikehän tapahtumiin eläytyvä ilme. Ilmiselvästi yleisö piti kehässä ja vähän muuallakin tapahtuvia suoranaisia sikamaisuuksia urheiluna ja kilpailuna.

Vedin tässä yhtenä iltana löysän, isohkon vatsani päälle löysät verkkarit ja mustan pipon syvälle päähäni. Jalkaani laitoin noin kaksikymmentä vuotta vanhat Niket. Näytin siltä mitä olinkin, vähän lässähtänyt keski-ikäinen mies huonosti istuvissa verkkareissa. "Onks Viljoo näkyny"-luukistani huolimatta lähdin juoksulenkeille.

Pakarani eivät luultavasti juurikaan värähelleet verkkareideni alla, mutta eipä se ketään olisi kiinnostanutkaan. Punnertsin hankien keskellä naama punaisena ja nenä valuen hyvinkin toista tuntia. Suihkun ja saunan jälkeen oli hyvä olo. Oliko SE urheilua?

Entäs joukkuelajit? Oli hienoa olla suomalainen, kun ruotsalainen Curre Lindström puristi kädessään vuoden 1995 jääkiekon maailmanmestaruuspokaalia Tukholmassa. Tippa siinä nousi silmään, kun Maamme-laulu kajahti Globenin hallissa. Kyllä ME olimme hyviä urheilijoita!

Hetkinen, siis ketkä me? Olimmeko me urheilijoita? Me, jotka puristimme rystyset valkoisina sohvaa tai muun istuimen käsinojaa, olutkarpat ohimoilla, kolme kertaa kaksikymmentä minuuttia, kun Suomen pojat takoiivat maaleja?

Me katselimme viihdyttävää ja tunteita nostattavaa showta.

Nyt kysymys: Kuka tai ketkä edellä luettelemastani porukasta ovat tosiurheilijoita?

Vastaus: ei kukaan muu paitsi yksi, ja se olen minä. Minä sillä hetkellä, kun punnersin hankien keskellä ilman ajatustakaan rahasta, maineesta ja kunniaa, jotka tällä raatamisellani saisin. Tein sen vain omaksi huvikseni. Se on tietysti aika suhteellinen käsite, se huvi.

No, miksi tein sen? Muun muassa siksi, että ollessani muutama vuosi sitten Imatran kylpylässä jostain syystä eksyin punttisalille, jossa tapasin jo vähän varttuneemman miehen. Hän liikkui hyvin vaikeasti, eikä juurikaan voinut nostaa toista kättään.

Keskustelimme vähän, ja hän sanoi, että eniten elämässään hän on katunut sitä, ettei tullut harrastettua liikuntaa silloin, kun vielä pystyi. Katselin hänen tuskaista ilmetään, ja vaikeaa liikehtimistään, kun hän yritti pienillä painoilla saada lihaksiaan liikkeelle.

Lukeekohan se Kustaan miekan portin pielessä, vai missä lie, mutta se menee suurin piirtein näin: "Suomen kansa seiso tässä omilla jaloillasi, äläkä luota kenkään apuun."

Aika mahtipontista. Omilla jaloilla, niinpä niin. Onhan se hienoa seistä omilla jaloillaan mahdollisimman pitkään ja nauttia muustakin tosiurheilun tuomasta mielihyvystä.

Ei kilpailla hampaat irvessä, ei harrasteta "kilpavarustelua" urheiluvempaimilla. Liikutaan omilla jaloilla mahdollisimman pitkään. Täytellään liikuntakortteja ja ollaan tosiurheilijoita!

Arto pakinoi, Arska piirtää

Pakinoitsijamme "Peluri" jäi ansaitulle tauolle, ja jatkossa voimme tällä sivulla nauttia Arskan pilapiirroksista. Hän on monille tuttu ennestään, mutta pieni esittely lienee paikallaan.

Arsko on työnjohtaja **Ari Rantaharju** Voikkaan koneosastolta ja luvannut ilahduttaa Paperivirran lukijoita osuvilla pilapiirroksillaan, joista lähipiiri on päässyt nauttimaan jo vuosikausia.

Ari tuli tehtaalle työhön ammattikoulun jälkeen 1980-luvun alussa. Monien telanvaihtojen lomassa hän mietiskeli, että tätäkö tämä elämä nyt on. Ajatus lähteä opiskelemaan kypsyi päätökseksi. Teknillisen koulun

jälkeen Ari palasi Voikkaalle työnjohdotöhtäviin.

Ari on piirtänyt niin kauan kuin muistaa. Hän on itseoppinut taiteilija, luovuuden lahja periytyy suvun geneeissä. Arilla on muitakin käden taitoja. Monenlaista upeaa esinettä syntyy vaikkapa puusta ja metallista liikelahjoiksi, persoonallisiksi merkki-päivälahjoiksi ja mitä vain joku keksii pyytää. Piirtäminen on kuitenkin ykköslaji. Akvarelleja tai öljyväreitä Ari ei harrasta, mutta jälkimmäisistä on kokemusta. "Perimme lapsina velipojan kanssa vaarin öljyvärit, ja niitähän piti heti kokeilla. Lysti loppui lyhyeen, kun värit tuppasivat purskahtamaan ulos putkilon väästä

päästä, ja äiti korjasi maalausvälineet parempaan talteen", hän muistelee myhäillen.

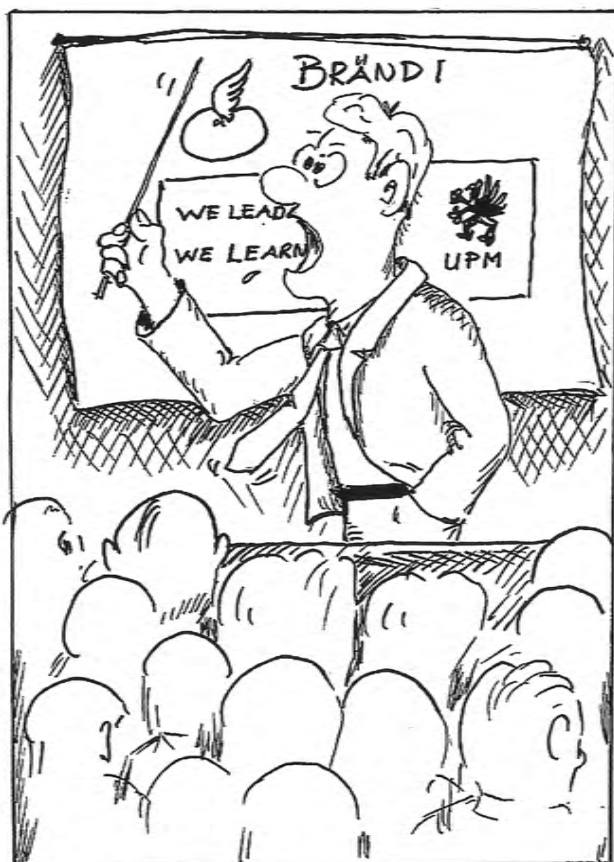
Ari piirtää aina, kun on aikaa tai on muuten tylsää, kuten kouluaikoina englannin tunnilla. "En oppinut kieltä, mutta oppikirjan sivut oli kirjailtu mitä komeimmin ja tiuhaan", hän naureskelee.

Ari löytää aiheensa lähiympäristöstään. Hänellä on hyvä tilannekomiikan ja huumorintaju, mikä näkyy myös valmiissa töissä.



Arsko

Ari Rantaharju



Aarnihihti 2004



Liikuntamuotoina **hihti**, tyylit perinteinen ja vapaa (ladut suosivat perinteistä tyylä) tai **kävely**. Kävelysauvoja lainattavana, reitti on merkitty. Suksivoitelupalvelu klo 9.00 alkaen.

Moottorikelkka-ajelua klo 10.00-14.00. Liukumäki. Pullakahvit, mehua ja sauna tarjolla koko tapahtuman ajan. Lettuja ja rokkaa klo 10.00 alkaen. Kaikki edellä oleva maksutta!

Eerolassa lauantaina 6.3. kello 9.00-15.00

**Joukkue-Aarni
Mini-Aarni
Yksittäissuoritukset**

yhden tai kahden tunnin osuuksin
alle kouluikäisille (ei ennakkoilm.)
tunnin liikuntasuoritus

**Osallistujien kesken arvotaan klo 15.00
kaksi Vierumäki-pakettia ja esinepalkintoja.
Mini-Aarniin osallistuneet palkitaan mitaleilla.**

Ilmoittautumiset viimeistään ti 2.3. klo 14.00 mennessä Heli Niilolalle, puh. 020 415 2294, faksi 020 415 2201, notes Heli Niilola, sähköposti heli.niilola@upm-kymmene.com

Yhteistyössä: UPM, Kymi ja Voikkaa • Kuusankosken kaupunki