



KIPINÄ

EFM GROUP | HENKILÖSTÖLEHTI

2 | 2024

► Työn arvostus näkyy teoissa

SIVUT 10-11

► Työteho kasvaa ja kustannukset vähenevät

SIVUT 7-9

► Teräksen tasalaatuisuus on ratkaisevaa

SIVUT 12-13

Johtoryhmän terveiset

Jos alkuvuodesta 2024 todettiin, että elämme kovia aikoja, niin eivät ne siitä ole pehmenneet. Valon pilkkauksia on kuitenkin näkyvissä niin uusien investointien kuin tulevien kasvunäkymienkin johdosta. Suuntahan voi enää olla vain ylöspäin, ja konsernin johdossa olemme erittäin luottavaisia tulevaan.

Loppuvuodesta on kuitenkin tulossa haasteellinen, joten nyt niitä havuja, perkele, että päästään kunnialla maaliin! Se vaatii ponnistusta meiltä kaikilta. Vaikka pääasiakkaiden kysyntä on heikentynyt, meitä on kantanut isojen asiakkaiden iso tilauskanta. Sopeutustoimia joudutaan kuitenkin edelleen tekemään, ja alkuvuonna asetettu tavoite, että tänä vuonna kurotaan kiinni se, mikä vuonna 2023 jäätiin jälkeen, on siirtynyt ensi vuoteen.

Tämä vuosi tulee siis olemaan toisinto viime vuodesta. Kokonaisvolyymi jää heikommalle tasolle, mutta positiivista on se, että uusilla asiakkuuksilla on paikattu isojen menetyksiä. Pudotusta viime vuodesta ei siis ole ollut. Asiakkaidenkin keskuudessa näkyy elpymisen merkkejä, korkotasojen lasku vaikuttaa viime kädessä myös meihin. Korvien välissä on iso merkitys, alkaako korko kakkosella vai kolmosella.

Hyviä asioita tapahtuu. Viimein muutto Pajapolulle on positiivinen asia koko konsernille. Työntekijät pääsevät nyt uusiin, puhtaisiin tiloihin ja sosiaalitulat ovat modernit ja ilmastoidut.

Henkilöstölle lähetämme terveisiä, että käyttäkää meidän henkilöstöetuja, sillä niiden hyödyntäminen on silmin nähden heikkoa. Kannustamme kaikkia liikumaan vapaa-ajalla ja pitämään huolta hyvinvoinnistaan. Tarvitsemme osaavia ja hyvinvoivia tekijöitä etenkin nyt, ja hyvin olette hommat hoitaneetkin, ilman teitä tilanteemme ei olisi näin hyvällä tasolla!

Pikkujouluthan ne jäävät edellä mainituista syistä väliin tänä vuonna, yritetään ensi vuonna uudestaan. Vaikka emme aina osaa kiittää työntekijöitämme sanoin, toivomme että tiedätte arvostuksemme olevan suurta. Ja nyt loppuvuosi painetaan kaikki yhdessä töitä hiki hatussa, myyntitiimikin perustettiin juuri siksi, että tilauskanta kasvaisi ja hommia riittäisi kaikille myös jatkossa, ja mielellään tulisi tarvetta uusillekin tekijöille! ♦

Petri Holopainen,
johtoryhmän jäsen



SISÄLLYS

04

Särmääjän työ raskasta mutta palkitsevaa

06

Myyntitiimi tukemassa kasvua ja kannattavuutta

07

Varastokaappi parantaa työkalujen hallintaa ja säästää

09

KKR:n uusi TRUMPF-särmäyskone

10

EFMG-legenda: Pekka Turunen

12

Kumppani: SSAB Europe Oy

14

Uusi maalaamo tarjoaa modernin työympäristön

17

Gallup: mikä ottaa pomoa pattiin?

JOKA NUMEROSSA:

- 02 Terveisiä johtoryhmästä
- 03 Alkusanat
- 18 Keskeisiä (ja ei niin keskeisiä) tunnuslukuja
- 19 Puuhaa perheen pienimmille
- 20 Somesta nostettua

Viimeistä viedään, muttei vähäisintä!

Viidettä Kipinää-viedään,
ja vuoden 2024 viimeistä.
Tervetuloa nautiskelemaan
uusista lisukkeista!

Perinteistä Legendaa on tarjolla jo neljännen kerran. Särämäjä Pekka Turunen muistele 37 vuotta kestäneen työuransa alkuaikojia. Mikähän sai Turusen heittämään hanskat jo kertaalleen tiskiinkin 90-luvulla, mutta palaamaan takaisin särämäyskoneen ääneen? No, lukekaa jutusta!

Kipinän jälkiruokalisukkeena ovat ääneen päässeet myös konsernin ”ruuneperit”, eli särämääjät, joiden elämäntapa on koottu yhdelle sivulle.

Tässä numerossa uutena on myös Työntekijöiden suustakuultua ja Mikä ottaa pomoa pattiin

-sitaatit, jossa kerrankin saa päällystö kertoa, että mikä se niin hiertää, kun pitää välillä painella linjaston läpi vakavaimena.

Eivätkä ne uutuudet vielä siihen lopu, EFM Groupin uusi myyntitiimi lanseerattiin alkusyksystä, joten esitellään nyt koko myyntitiimisikko kerralla.

Konsernin Investoinnit ovat nekin olleet sen verran mittavia, että niitä esitellään peräti kolmen jutun verran. Uusi maalaamo, Würthin WüCON -tarvikekaappi ja TRUMPF-särämäyskone tehostavat tuotannon kapasiteettia merkittävästi, ja mahdollistavat sen kauan kaivatun kasvupotentiaalin.

Sidosryhmä-jutussa pohjoismaiden merkittäviin terästoimittajiin kuuluvan SSAB EUROPE OY:n myyntipäällikkö Marko Lehtinen paljastaa, kuka päättää viime kädessä

sen, että mitä tavaraa KKR Steelin tehtaan tilataan. Jäljet johtavat ”syltityhtealtaalle”.

Kipinän lopussa on nostalginen yllätys lapsille ja lapsenmielisille, sillä tarjolla on askartelua Elmo-nuken muodossa!

Vuoden viimeisessä Kipinässä riittää siis luettavaa yllin kyllin, ja palautetta ja kehitystoiveita otetaan vastaan ilomielin! ♦

**Sisukasta loppuvuotta ja ylävitosta
ensi vuoteenkin, toivottaa:**

KIPINÄ

Kipinä-lehden toimituskunta.

Toimitus

Kipinä-henkilöstölehden kustantaa EFM Group Oy. Julkaistu 1.11.2024.

Päätoimittaja: Anna Tenhu. **Tuotanto:** Rookie Communications Oy.

Toimituskunta: Olli Rissanen, Juuso Herranen, Salla Seeslahti, Annika Myyry, Timo Päivänurmi.

Taitto: Tommi Louhelainen. **Valokuvat:** Salla Seeslahti. **Paino:** PunaMusta Oy.

Yhteystiedot: www.efmgroup.fi | viestinta@efmgroup.fi | Lehtien näköisversiot ladattavissa: efmgroup.fi/materiaalipankki





Särmääjien mukaan hiki kuuluu työhön, erityisesti kesällä, kun koneet lämmitävät hallia. Kuvassa vasemalla **Matti Asikainen**, **Aliakbar Soltani** ja **Marko Sallinen**.

Työkavereita ei kuulla, sillä riittää että näkee

Kun särmääjä puhuu tehtaassa, mutta kukaan ei kuule, kuuluuko siitä edes ääni? Särmääjän työssä pärjää tarvittaessa vaikka vain kolmella suomen kielen sanalla: "huomenta", "valmis" ja "näkemiin".

Teksti Anna Tenhu | **Kuvat** Salla Seeslahti

Särmäyskoneiden äärellä ei puheensorinaa kuulu, työ kun vaatii keskittymistä ja kuulo-suojaimia. Se tarkoittaa, että kommunikoi-maan on opittu muilla tavoin.

Teräskappaleiden käsittely on raskasta, ja KKR Steel Oy on investoinut nykyaikaiseen kalus-toon helpottaakseen työn fyysistä kuormitusta.

Muovitekniikan insinööriksi itsensä lukenut **Mika Alm** ajelehti monen mutkan kautta särmääjien esimieheksi KKR Steel Oy:lle kaksi vuotta sitten. Hän on tuonut muka-naan uusia näkökulmia myös työergono-mian kehittämiseen.

– Ukot vanhenevat ja nivelet kuluvat. Jos työergonomia ei ole kunnossa, ei tule mitään.

KKR Steel Oy:n tehtaalla Ylämyllyllä suori-teaan vaativia, monipuolisia teräksen leikka-usmenetelmiä. Laser-, plasma- ja kaasuleik-kausta, kierteytystä, viisteytystä ja särmäystä. Hitsauksia tehdään sekä käsin että robotilla.

Työ on monipuolista ja vaatii erityisosa-mista. Fyysisen puolen vastapainoksi tarjolla on mielenkiintoisia haasteita ja mahdolli-suuksia ammatilliseen kehittymiseen.

Lisäksi yritys on onnistunut luomaan vakaan työympäristön, jossa työntekijät viihtyvät pitkään.

– Tätä porukkaa on laitettu kasaan koko täällä oloni ajan, ja nyt alkaa olla pysy-vämpi poppoo. Pitkäaikaisia työntekijöi-täkin on useampi. Monenlaista on kyllä käynyt kokeilemassa.

Tsemppipeukku nousee

Särmääjän työn fyysinen puoli ei pitäisi tulla kenellekään uudelle työntekijälle yllätyksenä, siksi sitä ei kannata Mika Almin mielestä kau-nistellakaan, ei etenäkään työhaastattelussa.

– Mutta onhan täällä nyt kivaa olla töissä, pomot ei huohota niskaan ja rauhassa saa tehdä, KKR Steel Oy:n ohjelmoina ja robotti-särmääjä **Marko Sallinen** vakuuttelee.

Almin mukaan tällä hetkellä särmäyspo-rukka on mitä parhain, turhista ei valiteta, ja vaikka valitettaisiin, tehtaaseen kyllä ääntä mahtuu. KKR Steel Oy on rekrytoinut useita työntekijöitä, jotka ovat muuttaneet Suo-meen Afganistanista.

– Afganistanilaiset työmiehet ovat hyviä tekijöitä jos fyysinen puoli kestää, Alm kertoo.

Fyysiseen työhön on tottunut myös Afganis-tanista Ranskan ja Ruotsin kautta Joensuu-hun muuttanut **Aliakbar Soltani**. Soltani on pohjakoulutukseltaan LVI-asentaja. Sär-määjän työn fyysisyys konkretisoitui hänelle kuitenkin kantapään kautta. Tai siis olkapään.

– Olkapääni vihoitteli jo viidentoista vuoden ajan ennen tätä työtä, mutta yhtenä työpäivänä se vaan napsahti raskaita teräslevyjä nostaessa.

Soltanin olkapää leikattiin, ja hän joutui jää-mään kahden kuukauden sairauslomalle. Toi-puminen täysin työkykyiseksi vie vielä aina-kin toiset kaksi kuukautta. Siihen asti hän

kykenee nostamaan oikeastaan vain tsemppipeukkuja työkavereille.

Yleensä Suomeen muuttavat ulkomaalaiset oppivat suomen kielen työpaikalla, mutta Soltani on kymmenessä kuukaudessa oppinut oikeastaan vain kolme työhön liittyvää sanaa. Soltanin mukaan aamulla sanotaan "huomenta", kotiin lähtiessä "moi". Ja näiden sanojen välissä lausutaan se työn kannalta oleellisin.

– "Valmis!", Soltani nauraa. Mika Almia huvittaa, sillä sitähän se on.

– Kuulosuojaimet päässä puheet jäävät vähiin, Mika Alm toteaa.

– Ihan kyllä riittää, että näkee, lohkaisee särmääjä **Matti Asikainen**.

– Käsimerkeillä keskustellaan, Marko Sallinen lisää.

Tappavan tasaisesti

Särmääjien tiivis työyhteisö on oppikirjaesimerkki siitä, että työyhteisön hyvinvointia ei rakenneta sanoilla, vaan teoilla. Yhteishenkeä ylläpitää Mika Alm, jolle alaiset antavat kiitosta. Alm vetää tiimiä rauhallisina ja luottavaisin ottein.

– Ero pomoissa ja työntekijöissä Suomen ja Afganistanin välissä on valtava. Esimerkiksi Suomessa työnantajat ovat vastuullisempia ja lainkuuliaisempia kuin Afganistanissa, Aliakbar Soltani kertoo.

– Mikan kanssa voi olla myös eri mieltä asioista, eikä se rupea möskyämään, Marko Sallinen kuvailee.

Alusta asti Alm on omaksunut asenteen, että kun työntekijöille antaa tilaa eikä mikromanageeraa, työtkin sujuvat paremmin. Almin mukaan esimiehen onni on, että työntekijät ovat esimiestään pätevämpiä. Toisinaan työ on kuin tanssia, mutta auringonpaisteen jälkeen hautaudutaan hetkittäin risukan alle.

– On päiviä, kun kukaan ei ole poissa ja kaikki onnistuu. Sitten on viikkoja, kun mikään ei onnistu. Kun joku menee perseeseen, niin menee kunnolla, Alm tietää.

– Tappavan tasaisesti koko ajan perseeseen, veistelee Marko Sallinen.

Almin mukaan särmääjäksi ryhtyvillä tulee olla asenne ja pää kohdallaan, ja koska särmäykseen ei ole varsinaista koulutusta, hommiin kannattaa ryhtyä nöyrällä asenteella.

– Tietyllä tavalla kaikki särmääjät ovat itseoppineita. Meidän särmääjät tulevat mitä

erilaisemmista taustoista.

Akateeminen tausta auttaa

Särmääjä **Matti Asikainen** on biologian maisteri, joka ei valmistuttuaan löytänyt oman alan töitä. Vuokratyöfirman kautta hän löysi särmääjän työpaikan KKR Steeiltiltä. Akateemisesta taustasta on Asikaisen mukaan paljonkin hyötyä, sillä analyttinen ajattelutapa ja tieteellinen maailmankatsomus auttaa särmäystyössä.

– Kuvien tulkinnaissa ja pyrkimyksessä tehdä asiat tehokkaasti ja tuottavasti, Asikainen kuvailee. Työn fyysisen puolen hän on ottanut haasteena, ja valmistautui siihen hyvissä ajoin ennen töiden alkua aloittamalla kuntosaliharrastuksen.

– Fyysiselle työlle pitää altistaa itsensä ja opetella nauttimaan siitä, neuvoo Asikainen kaikkia, jotka miettivät pärjäisivätkö alalla.

Marko Sallinen puolestaan on pohjakoulutukseltaan ilmastointiasentaja, sekä sähkö- ja lämmityslaitteenasentaja. Robottisärmääjän työ on Sallisen mukaan fyysisesti helpompaa kuin perinteisen särmääjän.

– Rasittavaa on lähinnä kaksivuorotyö.

– Tänne tullessa ilmoitin, että minä en tee sitten enää vuorotyötä, mutta nyt sitten teen kahta vuoroa, Sallinen nauraa.

Hopeareunukset ovat kuitenkin nähtävillä. Iltavuorossa saa tehdä nelipäiväisen työviikon.

– Kun maanantaista torstaihin puristaa kymmenen tuntia, on perjantai vapaa. Iltavuorossa päivä on kuitenkin pilalla, niin sama on olla töissä.

Sallisen mukaan ala on miesvaltainen, koska naisilla fysiikan rajat saattavat tulla herkemmin vastaan.

– Yhden naisen olen tähän työhön koulutanut, mutta sitten hän lähti etelään.

Särmääjäporukka kiittelee työnantajan tarjoamia e-passin virkistysetuja, jotka ainakin Marko Sallinen käyttää hierontaan ja liikuntaan.

– Työnantaja tarjoaa myös vichyt. Tänä vuonna sitä kului reilu 100 lavaa, oli sen veran kuuma kesä, Sallinen kertoo.

Liian iso jääkaappi

EFM Groupiin kuuluu kaksi särmäykseen keskittyneitä yritystä. Joensuun Reijolassa sijaitseva Rakennustempo Oy on keskit-

tyntyn säiliöiden hitsaukseen, maalaukseen, puhdistukseen ja kokoonpanoon. Rakennustempon särmääjä **Juha Korhonen** on kouluttautunut elektroniikka-asentajaksi, mutta särmääjänä hän on viihtynyt nyt 13 vuotta. Korhosen appiukon ystävä ja nykyinen kollega, särmääjälegenda **Pekka Turunen**, hokutteli nuoren miehen alalle.

– Jossain vaiheessa laserilta väheni porukkaa, ja päädyin sinne auttamaan. Korhosen mukaan laserleikkaajan työ eroaa fyysisesti särmäyksestä merkittävästi.

– Moni ei varmaan myönnä, että vaihtaa alaa fyysisen kuormittavuuden takia, Korhonen pohtii.

Kaikkea ei voi automatisoida, joten joissain tapauksissa kymmenien kilojen metallikapaleita pyöritellään yhdessä työvaiheessa kuusi kertaa ympäri hartiaivoihin.

– Kuntosalilla en käy, mutta varmaan pitäisi, kerran olen hajottanut selkäni. Sen jälkeen onkin tullut mietittyä tuota työergonomiaa.

Sadan metrin päässä työpaikaltaan asuva Korhonen iloitsee lyhyen työmatkan lisäksi työpaikan hyvästä yhteishengestä. Erityisesti hän kiittelee toimitusjohtaja **Timo Päivänurmea**, joka mahdollistaa särmääjillekin heidän ansaitsemansa työrauhan.

– Uskaltaisin arvioida, että kaikki alalla pidempään viihtyvät särmääjät ovat keskittyneitä ja yhteistyökykyisiä. Työkavereita pitää ottaa huomioon.

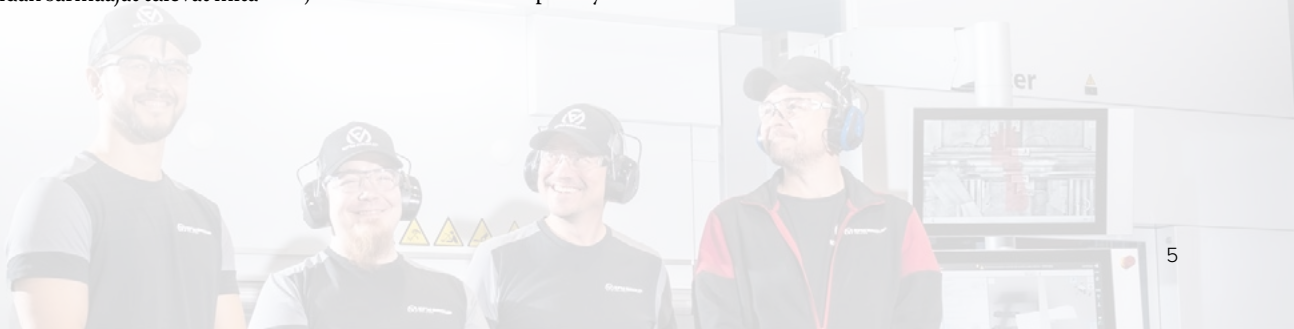
Konkreettisenä esimerkkinä kollegojen huomioimisesta on painavien teräskappaleiden nostaminen, jonka tulee Korhosen mukaan olla synkronoitua.

– Nostoissa pitää osata peilata työkaverin liikkeitä. Kiireessä ei saa ryhtyä sooloilemaan ja hosumaan.

Korhosen mukaan ajoittainen kiire, sekä paikkojen jomotus, ovat ne mikä työssä kuormittaa. Lomautuksiltakaan ei ole välttytty.

– Jos joitain vuosia sitten ruokapöydän istumapaikat eivät kaikille riittäneet, enää ei sitä ongelmaa ole.

– Tällä hetkellä meitä on tuolla hallissa kolme, jääkaappikin on liian iso kolmen eväille. Toivoisin kyllä, että työkavereita tulisi lisää. ♦





Askel edellä ja menestys on joukkuepeleä, toteaa EFM Group -konsernin myyntitiimi. kuvassa vasemmalta: **Juha Riikonen**, **Petri Holopainen**, **Sami Vanninen**, **Olli Rissanen** ja **Timo Päivänurmi**.

Yksi kaikkien ja kaikki yhden puolesta

EFM Group -konsernin tuore myyntitiimi muodostuu neljän tytäryhtiön nykyisistä edustajista.

Teksti Anna Tenhu | **Kuvat** Salla Seeslahti

Myyntitiimi perustettiin osana EFM Groupin hallituksen organisaatio-uudistusta, jossa selkeytettiin vastuut tiimeittäin tytäryhtiöiden kesken.

Tulevaisuuden kasvu on EFM Group Oy:n toimitusjohtajan **Petri Holopaisen** mukaan kansainvälisessä kaupassa.

EFM Group Oy:n vasta perustettuun, viisihenkiseen myyntitiimiin kuuluvat Holopaisen lisäksi KKR Steel Oy:n myyntipäällikkö **Sami Vanninen** ja toimitusjohtaja **Juha Riikonen**, Viimet Oy:n toimitusjohtaja **Olli Rissanen** sekä Rakennustempo Oy:n toimitusjohtaja **Timo Päivänurmi**.

Kannattavan liikevaihdon kasvattaminen ja asiakastytyväisyyden parantaminen ovat

ne tavoitteet, jotka myyntitiimi on itselleen asettanut.

– Tarkoitus on myös selvittää tuotekannattavuus ja ymmärtää, mitkä tuotetyypit eivät kannata, ja mitkä puolesta ovat kannattavia Olli Rissanen kertoo.

Rautalankamalli myyntitiimin konkreettisista toimista on seuraava: EFM Group Oy:n neljä tytäryhtiötä myyvät jokainen omaa asiakaskuntaansa. Yksi yhtiö, esimerkiksi vaikka Rakennustempo Oy, saa asiakkaalta tarjouspyynnön.

Rakennustempon toimitusjohtaja ja myyntitiimiläinen, Timo Päivänurmi, huolehtii siitä, että asiakas saa tiedon kaikista konsernin yritysten tarjoamista palveluista ja sel-

vittää, voisiko joku muu yritys konsernissa mahdollisesti tuottaa asiakkaalle lisäarvoa.

Iso vaihde silmään

Myyntitavoitteet myös kirjataan jatkossa, jotta ne ylipäätään voidaan saavuttaa. Esimerkiksi jatkossa pyrkimys on käyttää mahdollisimman vähän konsernin ulkopuolisia toimijoita, että kaikki kate jää EFM Groupin sisälle. Myös se on tärkeä osa asiakaskokemusta, jota halutaan parantaa entisestään. Kun ydintoinnot ovat EFM Groupin hallinnassa, varmistetaan sujuva valmistusprosessi.

Sami Vannisen mukaan nyt on jo otettu iso askel eteenpäin, sillä aikaisemmin myynti oli lähinnä tarjouslaskentaa.

– Nyt on iso vaihde laitettu silmään. ♦



Kaapin käyttöönoton ansiosta käsineiden menekki laski 20 prosenttia. Kaapin tägi tunnistaa otetun tuotteen ja pitää kirjaa varastosta.

Älykaappi puolitti hanskavalikoiman

EFM Groupin uudet investoinnit säästävät aikaa ja rahaa, mutta ne olivat myös välttämättömiä uusasiakashankinnan näkökulmasta katsottuna.

Teksti Anna Tenhu | **Kuvat** Salla Seeslahti

Tuotteiden etälukutekniikkaan perustuva Würthin WüCON Compact 2.0 on älykäs työpistevarastokaappi yritysten tarvikkeiden ja työkalujen hallinnointiin. Aikaa sekä kustannuksia säästyy ja työteho kasvaa, kun sovitut tuotteet ovat aina helposti noudettavissa.

CNC-Machining Oy:n ostoinsinööri **Aleksi Tahvanainen** kertoo, että alun perin ajatuksena oli hankkia tehtaan katoaville mittalaitteille seurantajärjestelmä, ja selvittelyn tuloksena löydettiin Wüconin tarvikekaappi.

Kaapista ajateltiin ratkaisua mittavälineiden hallintaan, mutta se ongelma ratkaistiin toisella tavalla. Kaappi tuli suoraan tarvikkeiden hallintaan.

Laatu- ja kehityspäällikkö **Juuso Herranen** on kaappi-investointiin erityisen tyytyväinen, sillä ennen sitä työntekijät jalkautuivat hänen toimistoonsa kyselemään, että missä niitä tarvikkeita on lisää?

– Ja jos voimahylsyt pääsivät loppumaan, niitä jouduttiin lainaamaan toiselta työpisteeltä, Herranen kertoo.

– Tai pahimmassa tapauksessa niitä piti lähteä ostamaan tuolta kyliltä. Kun lähdet ostamaan jotain muutaman euron tuotetta työajalla, se on yritykselle kallista, Aleksi Tahvanainen tietää.

Wüconin kaapit ovat nyt käytössä myös Rakennustempolla sekä Viimetillä. KKR Steelillä otettiin hiljattain käyttöön isoin versio, Wücon-”kauppa”.

Aleksi Tahvanaisen mukaan varastokaappi täyttyi nopeasti, ja tyhjiä paikkoja siinä ei enää ole. Tällä hetkellä kaapissa on esimerkiksi työkaluja, hiomatarviketta, paristoja, suojalaseja ja aerosolikemikaaleja, kaiken kaikkiaan kaapissa on 70 eri nimikettä.

Tahvanaisen mukaan kaapin myötä esimerkiksi käsineiden menekki tippui noin 20 pro-

senttia. Würthin tekninen myyjä **Markus Mertanen** kertoo, että kaapissa on tägi, jota kaappi lukee ja ymmärtää, mitä tuotetta siitä otettiin.

– Aiemmin ei valvottu esimerkiksi suojakäsineiden menekkiä, nyt kun jokainen ottaa omalla lätkällä sieltä tavaraa, ei tule otettua turhaan.

– Aikaisemmin käsineitä otettiin varastosta nimettöminä, eikä kulutusta seurattu muuten kuin, että niitä meni ihan älyttömästi, Tahvanainen muistelee.

Ennen varastokaappia varusteiden, kuten työhanskojen ja suojalasien, loppuminen saatettiin havaita vasta, kun viimeinen pari otettiin hyllyltä. Nyt kaappi hälyttää hyvissä ajoin, kun lisää tavaraa pitää tilata. Raja-arvot määritellään tarpeen mukaan, jolloin hälytys aktivoituu.

Kertainvestointina kaappi ei ollut suuri. Aleksi Tahvanaisen mukaan kaapin vuok-



KKR Steelin tuotantojohtaja **Teemu Kuiri** esittelee WüCON-kaupan käyttöä.

rasta ja täyttöpalvelusta maksetaan joka kuukausi tietty summa.

– Tiesimme alustavien laskelmien mukaan jo ennen kaapin hankkimista, että se tulee maksamaan itsensä takaisin alentuneena häiriöherkkyytenä.

Aikaisemmin luotettiin siihen, että tuotannon puolelta ilmoitetaan, kun jokin tuote on loppu.

– Kokonaisuuden hallinta on nyt parantunut. Nostoliinoja saattoi aiemmin joutua hakemaan toiselta työpisteeltä, jos ne olivat loppu omasta. Syntyi isoja kustannuksia, kun tämä toistui monta kertaa kuukaudessa.

Aleksi Tahvanainen kertoo, että kaappiin voi

tilata käytännössä mitä tahansa tuotteita, ja jo nyt kaappi on maksanut itsensä takaisin.

– Alussa ei tiedetty miten paljon meillä edes on varastossa kaikkea. Kaapin hankkimisen jälkeen suoja-asirepertuaari on kaventunut, kun datasta selvisi, että tiettyjä suoja-asimalleja ei käytetä ollenkaan, Tahvanainen kertoo.

– Ei niitä kannata tilata, jos menekkiä ei ole. Uusia hitsauskäsineitäkään ei oltu ostettu vuoden 2018 jälkeen, samat ovat pyörineet tuolla hyllyissä. Kaapin tulemisen jälkeen hanskavalikoimakin putosi puoleen.

Kaappi on sijoitettu tehtaassa mahdollisimman keskeiselle paikalle. Aleksi Tahvanaisen mukaan kaappia pidetään näppäränä ja

aikaa säästävänä hankintana myös työntekijöiden keskuudessa.

– Oletan, että koska ei ole kuulunut mitään negatiivista, palaute on varmasti hyvää ja kaikki ovat tyytyväisiä.

Tahvanainen muistelee, että aivan alussa kaappi koettiin joidenkin työntekijöiden keskuudessa ehkä käyttämisenä, mutta puheet loppuivat heti ensimmäisen viikon jälkeen.

– Ainoa haaste oli oikeastaan enää se, että miten kaappi avataan ja suljetaan. ♦



Tekniset tiedot:

- Puristusvoima 230t
- Särmäyspituus 3230mm
- Iskun pituus 445mm
- Puristinpalkin liikenopeus 220mm/s
- 6-akselin takavaste
- Automaattinen työkalunvaihtaja
- Etäohjelmointi ja 3D visualisointi ohjauksella
- Hydraulinen työkalunlukitus
- Laserkulmanmittaus

KKR Steel Oy:n toimitusjohtaja **Juha Riikosen** mukaan vuonna 2025 on tulossa neljä suurta investointia.

TRUMPF-särmäyskone säästää euroja ja särmääjän selkää

KKR Steel Oy:n toimitusjohtaja Juha Riikonen kertoo, että konsernin uusi TRUMPF-särmäyskone vähentää särmääjien fyysistä työkuormitusta.

Teksti Anna Tenhu / Kuvat Salla Seeslahti

EFM Group on investoinut kuluvana vuonna isosti uuteen maalaamoon, Würthin WüCON-järjestelmiin, ja nyt myös uuteen särmäyskoneeseen, jonka odotetaan osaltaan tehostavan konsernin tuotantokapasiteettia.

KKR Steelin uusi TRUMPF-särmäyskone käyttää nykyaikaista Servo-hydrauliikkaa, joka kuluttaa sähköä huomattavasta vähemmän perinteisiin hydraulikoneisiin verrattuna.

– Etäohjelmoinnin ja Part-indicatorin ansiosta kappaleiden peilikuvavirheet jäävät unholaan. Koneen liikenopeus on todella nopea, joten suuren aukeaman ansioista

kappaleiden särmääminen on todella tehokasta, laitteen toimittaneen TruTekin toimitusjohtaja **Arttu Ryhänen** kertoo.

Jatkuvuus turvattu

KKR Steel Oy:n toimitusjohtajan **Juha Riikosen** mukaan koneen ostopäätös tehtiin viime keväänä, ja kone saapui jo elokuussa. Uusi kone tuo jatkuvuutta, sillä vanhat koneet tulevat käyttöikänsä päähän, ainakin asiakkaiden laatuvaatimustason suhteen.

– Uusi on aina uusi. Koneet ovat nykyisin hiljaisempia, kuluttavat vähemmän ja vähentävät myös särmääjien fyysistä kuormitusta.

Uudessa koneessa ei myöskään voi tehdä vääräkätisiä kappaleita, toisin kuin vanhassa koneessa.

– Jos kone ohjelmoidaan oikein, tällä ei voi tehdä väärin.

Juha Riikosen mukaan konsernin seuraavien investointien aika koittaa jo tammikuussa, mutta niistä tiedotetaan lisää myöhemmin.

– Vuonna 2025 on tulossa neljä suurta investointia. Ne ovat tämän uuden maalaamon kokoluokkaa. ♦



Rakennustemposta on tullut **Pekka Turuselle** (vas.) kuin toinen perhe. Tämä työ on iso osa elämää, eikä hommia enää paineta pelko perseessä. Kuvassa oikealla **Juha Korhonen**.

EFMG:n legendat, osa 4 – Kulttuuri on muuttunut, tietää Pekka Turunen

Paniikki ei sovi särmäystyöhön ja ammattilaisia ei tarvitse mikromanageerata, tietää Rakennustempo Oy:n särmääjälegenda Pekka Turunen, joka tunnustautuu herkäksi mieheksi.

Teksti Anna Tenhu / **Kuvat** Salla Seeslahti

Sivistyssanakirjassa legendalla viitataan eepiseen sankaritarinaan. Pitkän linjan rakennustempolainen, särmääjä **Pekka Turunen**, 61, täyttää legendan määritelmän heittämillä. Rakennustempo Oy:n tiloissa Joensuun Reijolassa Turunen on töissä nyt neljättä vuosikymmentä.

– Ei harmainta hajua, vastaa tämä legenda kuitenkin kysymykseen, että miksi juuri hänet on valittu legendaksi.

– Sitä pitää kysyä tuolta toimitusjohtaja **Timo Päivänurmelta**. Olisiko se tuon 37 vuoden takia, Turunen mietti vaatimattomana.

Pekka Turusen ensimmäinen työpäivä Rakennustempolla oli 17. elokuuta vuonna 1987. Tuo päivä on piirtynyt särmääjän mieleen tarkasti, sillä sitä kehysti kauhunsekainen tunne siitä, että työtä ei opi ikinä.

– Tunne tuli siitä, kun en ollut ikinä nähnyt särmäyskonettakaan. Sitä vaan ruvettiin opettelemaan, ei silloin mitään mentoreita ollut. Elettiin sitä aikaa, että apua sai jos tarvitsi, mutta ei sitä tarjottu.

Hanskat tiskiin

Sinunkaupat särmäyskoneiden kanssa kuitenkin vaihdettiin jo parissa viikossa. Hitsarina ja metallimiehenä aiemmin työskennellyt Turunen kertoo, että särmäystyön oppii vain tekemällä.

Kollegat ovat vaihtuneet vuosien saatossa useaan otteeseen, sillä joillekin työn fyysinen puoli tulee yllätyksenä.

– Tämä on niin raskasta työtä. Ei tätä ihan oikeasti joka mies jaksaa pitkään tehdä, jos ei hyväksy työn fyysistä puolta ja opi nauttimaan siitä.

1990-luvulla tosin vaikutti jossain vaiheessa siltä, että Turusenkin ura särmääjänä jää lyhyeksi.

– Suoraan sanottuna siitä 90-luvun johtamiskulttuurista jäi kammo. Olen pohjimmiltani herkkä mies. Kahdesti löin hanskat tiskiinkin ja totesin työnjohtajille, että tämä oli nyt tässä, mä lähdän himaan. Että tekkää itse, kun paremmin osaatte, Turunen muistelee.

Raudanlujan metallimiehen rinnassa sykkii nimittäin lempeä sydän, joka ei siedä tarpeetonta hierarkiaa ja niskaan hönkimistä. Turunen uskaltaa väittää, että mikromanagementin ei tykkää yksikään työntekijä.

Hierarkia on Turusen mukaan karissut vuosikymmenten varrelle.

– Tänä päivänä se on tietokone, joka kertoo marssijärjestyksen, ja sitä koneen järjestystä särmääjät ammattitaidoillaan ohjaavat.

– 90-luvulla se oli työnjohtaja, joka saattoi sörkkiä välissä ja määrällä työjärjestystä vaihdettavaksi mielivaltaisesti. Kaikista kun ei ole työnjohtajiksi, Turunen tietää.

Hän osaa arvostaa nykyistä työkuultuuria paremmin, koska on elänyt ne ajat, kun duunareita kyykytettiin oikeasti. Työpäivät olivat pirstaleisia, eikä työvaiheita tiennynt varttituntia pidemmälle.

– Ennen muinoin virheiden jälkeen, kun pakka meni sekaisin, yritettiin hosua ja paniikissa määrällä. Paniikki ei sovi särmäystyöhön.



Nimi: Pekka Turunen

Ikä: 61 vuotta

Työ: Särääjä

Työpaikka: Rakennustempo Oy

Vuodet talossa: 37 vuotta

Perhe: Vaimo ja kolme aikuista poikaa, nuorin vielä kotosalla.

Motto: Nopeasti ja varmasti.

Kahvihuoneen ykkösherku:

Kahvi ja munkki.

Mihin käyttäisit miljoonan euron

lottomotin:

Klassinen; kiertäisin maailmaa.

Arvostus näkyy teoissa

90-luvusta kuitenkin selvittiin. Työnjohtajat ovat vaihtuneet ja oikut ovat historiaa. Vuosikymmenet ovat lipuneet ohi kuin huomaamatta.

– Hommat sujuvat parhaiten, kun särääjät ovat keskenään täällä omassa hallissa ja työnjohto tuolla toisessa. Työnjohto jakaa lisähommia esimerkiksi sanomalla, että tehkää tämä sopivassa välissä, Turunen vertaa.

Tietokoneen ohjaama työjärjestys on ollut Rakennustempolla käytössä joitakin vuosia.

– Tietokone ei silti vieläkään kerro, mitä kannattaa tehdä, vaan meidän särääjien ammattitaito kertoo sen, Turunen huomauttaa. Hän penää kaikilta särääjiltä, nykyisiltä ja tulevilta, ammattitaitoa.

– Kun itse arvostaa työtään, ei tarvitse odotella, että joku kehuu. Ei ne nimittäin kehu.

Turusen mukaan alalle nyt tulevat eivät ehkä

osaa arvostaa nykyistä työkuulttuuria. Hänen mielestään särääjien työn arvostus näkyykin teoissa, ei puheissa.

– Tänä päivänä tässä työssä parasta on se, että saadaan tehdä töitä tehokkaasti ja rauhassa ilman häiriötekijöitä. Tämähän on nykyisin oikein siisti sisätyö ja vieläpä virka-ajalla, Turunen lohkaisee.

Rallia SM-tasolla

Menneinä vuosikymmeniä työstressiä helpottaakseen Pekka Turunen löysi kuitenkin harrastuksen, joka on voimissaan vielä tänäkin päivänä. Särääjälegenda hurautti nimitäin videopeleihin, ja etenkin ralliin, jossa hän on kilpaillut ihan SM-tasollakin.

– Siinä nollautuu hyvin viikon työt, kun viikonloppuna vaimon työvuorojen aikana istuu rallipenkkiin, Turunen herkistelee.

Rallipenkin Turunen on kasannut itse netistä saamallaan ohjeilla. Kuulokkeet päässä kun

ajaa, ja pysyttelee poissa netistä, ajaminen on palauttavaa.

– Netissä kun pelaa, menee hermot, se on niin totista touhua siellä.

– Toinen harrastus on karaoke, laulan baareissa ja kotona. Bravuurinumeroni on Souvarit ja Sininen huivi.

Turunen on edelleen fyysisesti kovassa kunnossa. Kuntosalille ei ole tarvinnut hakeutua. Eläkeikään on vielä muutama vuosi, mutta haaveissa olisi siirtyä nelipäiväiseen työviikkoon. Ylitöitä Turunen ei ole haalinut, vaikka niitä aika ajoin olisikin tarjolla.

– Ihan normityöajalla pääsee kyllä naatiin. Jos haluaa työpäivän päätteeksi kyetä ajamaan kotiin Hammaslahteen, ei kannata tehdä jatkuvasti pidempää työpäivää. ♦



Marko Lehtisen (oik.) mukaan Pohjois-Karjalassa sanaan voi luottaa, kun kätellään ja sovitaan asioista. **Teemu Kuirin** (vas.) mukaan SSAB toimittaa taattua teräslaatua.

Halpa teräs se vasta kalliiksi tuleekin

Pohjoismaiden suurimman teräksen toimittajan SSAB EUROPE OY:n myyntipäällikkö Marko Lehtisen mukaan asiakas saattaa säästää ostohetkellä hankkimalla halvempaa tavaraa ulkomaiselta toimittajalta, mutta valinta tulee maksamaan moninkertaisesti, kun halpa teräs ei kestäkään tuotantoprosessissa.

Teksti Anna Tenhu | **Kuvat** Anna Tenhu

Pohjoismaiden suurimman teräksentuottajan, SSAB:n ja EFMG:n yhteinen historia on pitkä. Ensimmäinen toimittajasopimus tehtiin joulukuussa 2017.

KKR Steel Oy:n Ylämyllyn tehtaan tuotantojohtaja **Teemu Kuiri** kertoo, että SSAB, KKR Steel Oy ja asiakkaamme muodostavat symbioosin, jonka ytimessä on laatu.

– Aikaisemmin meillä oli tavarantoimittaja Saksasta. Logistisia ongelmia alkoi kuitenkin tulla ja vaihtelua teräksen laadussa. Vajetta piti paikkailla sitten terästukkureitten kautta, ja se oli kallista.

Kuiriin mukaan asiakkaille tärkeintä on materiaalin tasalaatuisuus.

– SSAB:lla on korkealuokkaista terästä, jonka laatuun ja toimivuuteen voi luottaa ja mahdollisiin ongelmiin reagoidaan nopeasti, Kuiri tietää.

Kaiken keskiössä on teräslevy, jonka heikko laatu pysäyttää pahimmillaan koko tehtaan toiminnan.

Halpa tulee kalliiksi

SSAB Europe Oy:n alueellisen myyntipäällikön **Marko Lehtisen** mukaan materiaalin tasalaatuisuus ja luotettavuus etenkin metsäkoneteollisuudessa on äärimmäisen tärkeää.

– Vaikka ostohetkellä säästäisikin sen kymmenen prosenttia materiaalien ostohinnassa hankkimalla halvempaa terästä, se

tulee maksamaan moninkertaisesti, kun se halpa teräs ei kestäkään tuotantoprosessissa.

Lehtisen mukaan etenkin laadunvalvonnan tehtaan työntekijät ovat äärimmäisen tärkeässä roolissa. Vaikka materiaalin DNA onkin tiedossa läpikotaisin, ja materiaalin identifikaatioseuranta on läpinäkyvää ja sitä seurataan jatkuvasti, on teräksenkäsittelijä viime kädessä se, joka määrittelee, onko materiaali laadukasta vai ei. Toisin sanoen esimerkiksi särmääjät ovat erittäin tärkeässä roolissa laadunvalvonnan.

– Materiaalivalinnan ohjaamisessa paine tulee lattiatasolta. Jos särmääjä tai leikkaaja viestii esihenkilölleen, että alkää ostako näitä kieroja, ulkomaalaisia levyjä, sillä ne



eivät kestä taivuttamista tai leikkaamista, niin kyllä se viesti menee perille.

"Osta tuolta SSAB:n kaverilta..."

Marko Lehtisen mukaan materiaaleissa ei säästetä yleensä senkään takia, että etenkin SSAB:n terästuotteet ovat monen valmistajan edellytys.

Lehtinen kertoo konkreettisen esimerkin.

– Olin erään asiakkaan tehtaassa kierrok-sella, kun plasmaleikkaaja työsti ulkomaalaista levyä kehnolla menestyksellä. Työntekijä totesi ostopäällikölle, että osta tuolta SSAB:n kaverilta ne levyt, niin ei tarvitse väantää enää näitä huonoja.

Marko Lehtisen mukaan monien terästeh-taiden merkitsemättömät levyt on saatettu tehdä väljemmillä toleransseilla.

– Kulut ovat huomattavat, kun huonolaatuinen levy katkeaa ja rikkoo mahdollisesti jopa särmäyskoneen, Teemu Kuiri tietää.

Sen vuoksi KKR Steelillä ei tingitä teräksen laadusta. Siihen ei yksinkertaisesti ole varaa.

– Särmäyskoneen rikkoutunut osa voi maksaa tuhansia euroja, mutta eniten mak-saa se, kun rikkinäinen kone seisoo. Yhtäkiä edullisesti tuleekin kallista. Työstövai-heessa ei saisi tulla enää yllätyksiä.

Maailmanlaajuisesti SSAB on pieni toimija, mutta laatu onkin se, millä konserni kilpailee maailman teräsmahtien kanssa.

– SSAB:n laatu on aina priimaa. Lujat, kulutuksen kestävät, hyvin työstettävät ja särmättävät osat ovat se juttu. Meidän on pakko erikoistua vaativampiin teräksiin, koska emme voi kilpailla suuruudella vaan laadulla, Lehtinen kertoo.

– Teräksen massaustekniikka ja seostus on tekninen. Kun lujuutta kasvatetaan, kilpaili-joiden levyt eivät käyttäydy niin ennalta-ar-vattavasti kuin meidän.

KKR Steel Oy valmistaa teräsosia muun muassa metsäkoneisiin Teemu Kuirin mukaan tietyissä tuotteissa vaatimuksena on laadukkaiden materiaalien lisäksi se, että niiden tulisi olla mahdollisimman kevyitä, mutta lujuus pitäisi silti säilyttää.

Lehtisen mukaan SSAB:n MC-levyä voi särmätä kuten lehtitaikinaa. Hän lisää, että avainsana on sustainability. Tällä hetkellä SSAB:n teräs valmistetaan vielä masuunilla, jolla on isot hiilidioksidipäästöt. SSAB:n vety-pelkistystehdas valmistuu lähivuosina Raahen. Investointi on valtava.

– SSAB on siirtymässä hiilineutraaliin teräkseen. Se on mahdollista vetypelkistyk-sellä, jossa tehdään rautasieni. Raaka teräs valmistetaan uusiutuvalla energialla, eli valokaariuunilla. ♦



KKR Steel Oy Joensuun yksikön maalaamo pystyy tulevaisuudessa käsittelemään myös muita kuin konsernin tuotteita. Toimintaa voidaan jatkaa täydellä teholla, vaikka muualla olisi hiljaisempaa.

“Harvemmin näillä seuduilla tehdään tällaisia valtavia investointeja”

KKR Steel Oy:n miljoonainvestoinnin seurauksena syntyi maalaamo, jossa työskentelee vain piinkovia ammattilaisia tiukkailmeisen esimiehensä löysässä liekassa.

Teksti Anna Tenhu / Kuvat Salla Seeslahti

KKR Steel Oy:n toimipiste Joensuun teollisuusalueella Helatiellä on erikoistunut pintakäsittelyyn. Helatien yksikön pintakäsittelypuolen tuotantopäällikkö **Marko Lappalainen** kertoo, että uusi maalaamo kätkee sisälleen myös uudenkarhean työporukan.

– Nykyistä porukkaa ryhdyttiin kasaamaan huhtikuussa. Osa tuli Ylämyllyn tehtaalta, mutta tämä porukka ei ole aikaisemmin tehnyt yhdessä töitä tällä kokoonpanolla.

Lappalainen ihastelee, kuinka nopeasti palaset ovat loksahdelleet kohdalleen.

Joensuulainen **Sofia Kettunen** on haastatteluhetkellä ollut pintakäsittelijän hommissa vasta toista viikkoa. Alkuun Kettunen mietti, onko hän sopiva henkilö haastatteluun lyhyen työhistoriansa takia, mutta Marko Lappalaisen mukaan Kettunen on aloittanut hyvin motivoituneena ja sisäistää uudet asiat nopeasti. Pintakäsittelyn perustutkinnon suorittanut ja tarjoilijakin aiemmin työsken-

nellyt Kettunen ylistää myös uusia, moderneja työtiloja, mutta etenkin työilmapiiriä.

– Olin aiemmin asiakaspalvelutehtävissä tarjoilijana, en tykännyt siitä yhtään. Täällä on tosi kiva työporukka, ja minut on otettu tosi lämpimästi vastaan.

Kettusen kollega, **Jukka Keränen**, on hänkin monen eri alan asiantuntija. Puutarhurin koulutuksenkin saanut Keränen tekee tätä nykyä jauhemaalausta, ja ennen KKR Steelille tuloa hän oli jo töissä alalla ja näin ollen omaa pitkän kokemuksen jauhemaalauksesta ja linjaston käyttöön liittyvistä oheisprosesseista.

– Tänne vetivät nämä uudet tilat, uusi maalaamo. Harvemmin näillä seuduilla tehdään tällaisia valtavia investointeja. Maalaamossa on paljon uutta tekniikkaa, jonka haltuun ottaminen ottaa aikansa..

Lappalaisen mukaan maalausinvestointi oli välttämätön, että tuotanto voisi kasvaa. KKR Steel Oy:n Ylämyllyn maalauslinjasto on van-

hempi ja toimintaperiaatteeltaan manuaalisesti ohjattuna maalaamona hyvin erilainen.

– Jokainen työvaihe on maalaamossa tärkeä. Jos joku tuote on väärin suojattu tai ripustettu, se voi aiheuttaa prosessin eri työvaiheisiin poikkeamia ja pahimmillaan pilaa maalauksen lopputuloksen.

Maalausprosessin jokainen eri vaihe vaatii paljon ohjeistusta sekä omien sisäisten että asiakkaan laatuvaatimusten täyttämiseksi.

Marko Lappalaisen mukaan laadunvalvonnalla seurataan määritettyjen prosessiparametrien toteutumista ja pyritään minimoimaan valmistuksessa tapahtuvat virheet ja mahdolliset korjauskustannukset ja tietenkin siihen, ettei samaa virhettä toisteta enää uudelleen.

– Työntekijät ymmärtävät kyllä, miksi laadunvalvontapapereita täytetään. Kun virheitä tapahtuu, esimiesten tehtävänä ei ole syytellä vaan keskitytään virheiden korjaamiseen. Jos



Jukka Keränen työskentelee KKR Steel Oy Joensuun yksikön maalaamossa.

asiakasreklamaatio tulee, siitä kirjataan laadunvalvontajärjestelmään poikkeama.

Lappalaisen mukaan se kirjataan, vaikka poikkeama olisi sisäinen.

– Hyvin suurella todennäköisyydellä sillä estetään viallisen tuotteen lähteminen eteenpäin. Poikkeaman avulla saadaan tietoa maalaamosta ja sen olosuhteista, joissa mahdollinen virhe on tapahtunut.

Varaston esihenkilönä työskentelevä **Harri Jääskeläinen** kehuu työpaikan hyvää henkeä, joka ilmenee juuri virhetilanteiden seurauksena.

– Marko pitää viikon päätteeksi briiffin, jossa käydään läpi hyvät ja huonot uutiset.

Tarvittavat asiat käydään suoraan eikä kierrellen lävitse.

Vuoden 2020 lopulla KKR Steelille tullut **Niko Varis** toimii lastaajana ja purkajana maalaamossa. Varis tekee myös laadunvalvonnan mittauksia. Hänen mukaansa alalle ei kannata hakeutua, jos pelkää virheitä. Niko Variksen mukaan Lappalainen antaa positiivista palautetta usein, eikä jää jumiin virheisiin.

Kaapo Kukkonen puolestaan painottaa, että hyvä fyysinen kunto on myös työssä jakamisen edellytys.

– Nostaminen ja purkaminen tapahtuu

osittain käsin, harvoin mikään painaa vain pari kiloa.

Marko Lappalainen lisää, että jos työmotivaatio ei ole kunnossa, ei ole oppimiskyäkään, jota työ edellyttää. Aktiivisesti kuntoileva Lappalainen perää myös hyvää fyysistä kuntoa, joka on yksi työhyvinvoinnin edellytyksistä.

– Jos yksikin tyyppi on tuolla töissä huonolla motivaatiolla ja antaa heikomman työpanoksen, se puhelimen katselija heikentää kaikkien muidenkin hyvinvointia.

– Jos ei ole motivaatiota työskennellä yhdessä ryhmän kanssa, ei kannata tulla tänne töihin. Jääskeläinen lisää.

Marko Lappalainen näkee uudessa maalaamossa valtavan potentiaalin, ja tulevaisuudessa se tuo varmasti uusia asiakkaita myös EFM Groupin ulkopuolelta.

KKR Steel Oy Joensuun yksikön maalaamo pystyy tulevaisuudessa käsittelemään myös muita kuin konsernin tuotteita. Toimintaa voidaan jatkaa täydellä teholla, vaikka muualla olisi hiljaisempaa.

– Suomen mittakaavassa katsottuna tämä on valtava investointi. Tulevaisuudessa varmasti tulee lisäkrytoimisen tarvetta. ♦ Investointi on Euroopan unionin osarahoittama.

Kuvassa vasemmalla **Kaapo Kukkonen, Jukka Keränen, Niko Varis, Marko Lappalainen, Sofia Kettunen**. Eturivissä vasemmalla **Harri Jääskeläinen ja Kalle Konttinen**.



Euroopan unionin
osarahoittama

MIKÄ OTTAA POMOA PATTIIN?

Gallup
Työntekijät ja pomot



TYÖNTEKIJÖIDEN SUUSTAKUULTUA

KKR Steel Oy työnjohtaja Mika Alm

Kiire ja ruuhkapiikit, kun välillä teoriassakaan ei ole mahdollista työntää läpi sitä haluttua määrää tavoiteajassa. Pitkin päivää pyörit lappujen kanssa ja alaiset joutuu vaihtamaan koko paletin uusiksi, siitä en tykkää mennä sanomaan. Otetaan vastaan hyvin, mutta naamasta näkyy mielipide. Kyllä ne tehdään, mutta harmittaaahan se.

KKR Steel Oy tuotantopäällikkö Marko Lappalainen

Toisten jälkien korjailu. Meille tulee monia eri komponentteja, joissa on takana hyvin monta työvaihetta, ja joudutaan tekemään useita tunteja töitä. Jos esimerkiksi hitsausjälki tai muu valmistuksen jälkeinen viimeistely on puutteellinen niin tuotteita joudutaan korjaamaan. Pahimmassa tapauksessa tuote ehditään maalaamaan, jonka jälkeen kappaleen pinnassa esiintyvät virheet näkyvät paremmin, ja tuote joudutaan korjausten jälkeen maalaamaan uudestaan. Tästä aiheutuu tuotteiden korjauskustannuksia, ja mikäli kappale on jo valmiiksi myöhässä niin viive ja paniikki kasvaa entisestään.

Viimet Oy toimitusjohtaja Olli Rissanen

Tiedonkulku. Tai sen puute.
Kun viestintä ei toimi.

Sitaatit:

"Työkavereita ei tarvitse kuulla, ihan riittää, että näkee."

Särmääjä Matti Asikainen, KKR Steel Oy

"Hyvin menee. Tappavan tasaisesti koko ajan perseelleen."

Robottisärmääjä Marko Sallinen, KKR Steel Oy

"Kun itse arvostaa työtään, ei tarvitse odotella että joku kehuu. Ei ne nimittäin kehu."

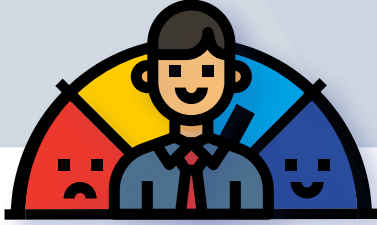
Särmääjälegenda Pekka Turunen, Rakennustempo Oy

"Tämä oli nyt tässä, mä lähden himaan. Tehkää ite, kun paremmin osaatte."

Särmääjälegenda Pekka Turunen, Rakennustempo Oy

Keskeisiä (ja ei niin keskeisiä) tunnuslukuja

EFM Group tuotti vuoden 2023 aikana seuraavia lukuja



Henkilöstötyytyväisyys

Vuonna 2022

- **3,69** (asteikolla 1-5) | eNPS -2
- *Teollisuuden ka 3,67* | eNPS 5

Vuonna 2023

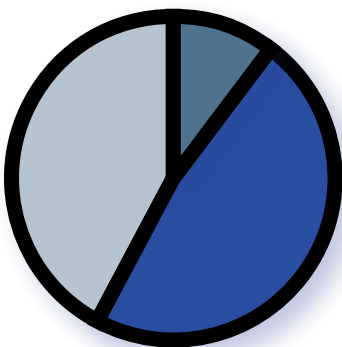
- **3,5** (asteikolla 1-5) | eNPS -9
- *Teollisuuden ka 3,69* | eNPS 5

Tapaturmat

Vuonna 2023

- Viimet 2 kpl
 - CNC 1 kpl
 - KKR 9 kpl
 - Tempo 4 kpl
- = YHT: 16 kpl

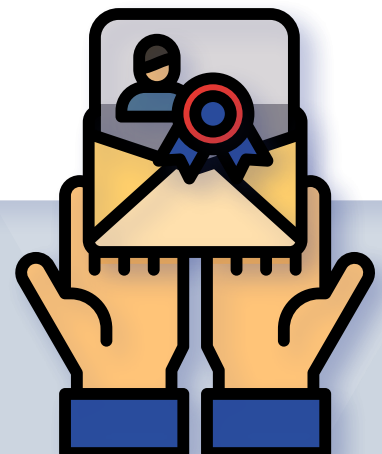
Vapaat työsuhde-edut keskimäärin



Vuonna 2023

- Kahvietu - 100 €/hlö (8,43 €/kk)
- Vapaaehtoiset vakuutusmaksut - 450 €/hlö (37,5 €/kk)
- ePassin kautta annetut edut - 400 €/hlö (33,33 €/kk)

= Kokonaispotti 950 € vuodessa!

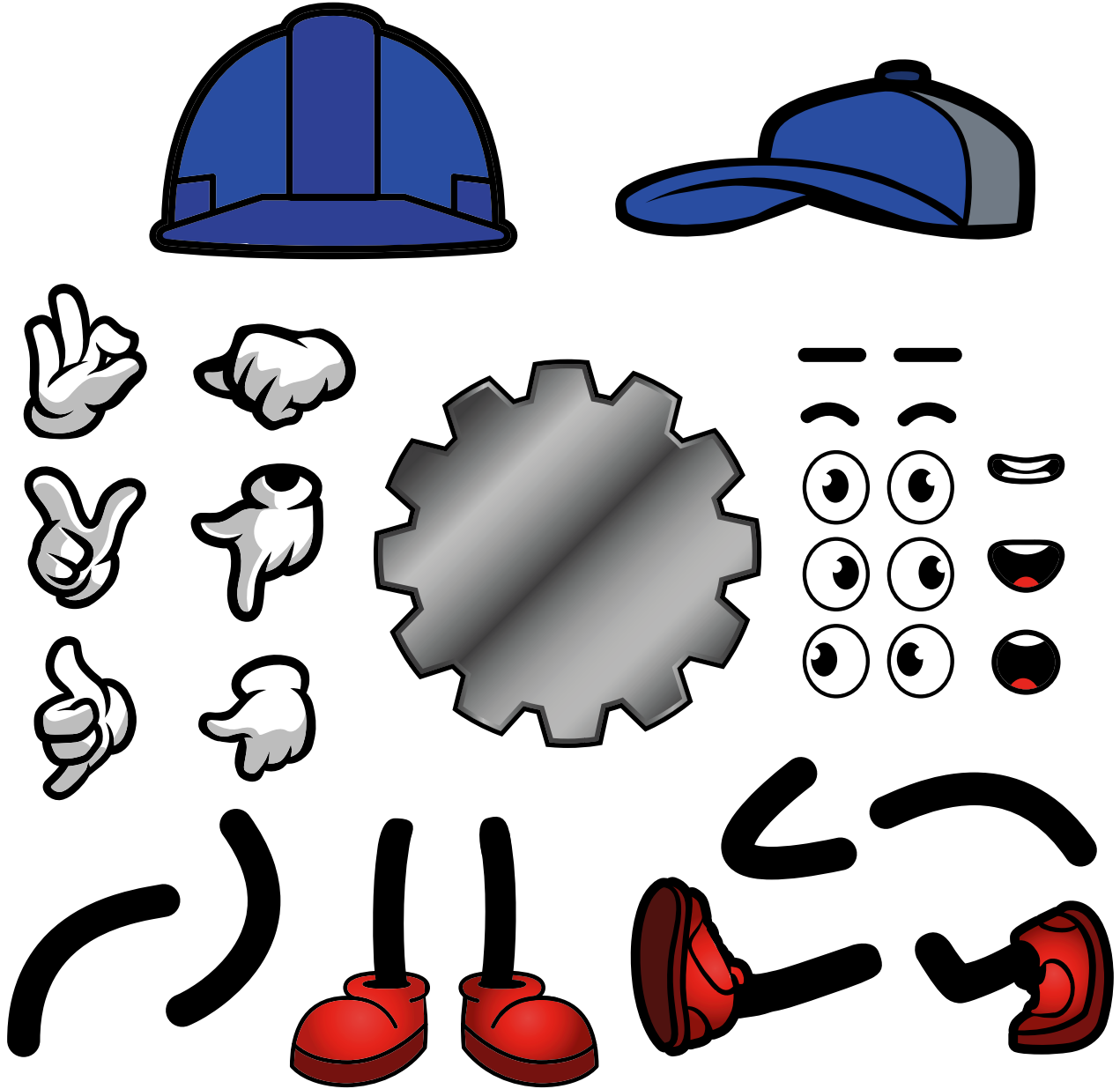


Askartele oma Elmo!

Leikkaa sivulta löytyvät Elmo-hahmon osat ja kokoa ne ihan oman mielikuvituksesi mukaan. Voit tehdä perinteisen Elmon tai luoda jotain aivan uutta ja hauskaa! Ehkä Elmo saa siivet tai upeat supervoimat, kuten Legendoilla?

Puuhaa
perheen pienemmille

Anna mielikuvituksen lentää ja tee **Elmolle ihan omanlaisesi tarina!**



Etsi Elmo ja voita 50€ lahjakortti!

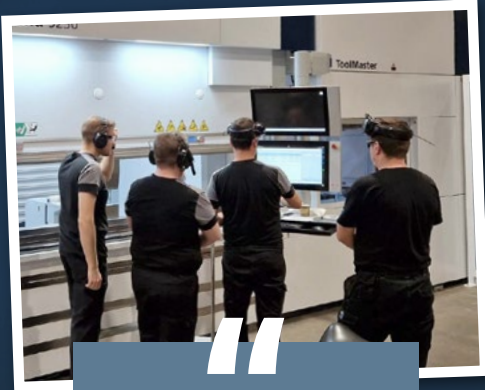
Elmo pitää rattaansa hyvin öljytyinä ja pyörimässä, ja siksi kerkeääkin vikkellästi joka paikkaan. Elmon siluetti piileskelee yhdellä tämän lehden sivulla. Löydätkö, millä sivulla?

Löydä Elmon piilopaikka ja osallistu arvontaan! Skannaa oheinen QR-koodi ja kerro koodin takaa löytyvällä lomakkeella, miltä sivulta Elmo löytyi. Kerro samalla, mitä tykkäät tästä lehdestä.

Arvonnan voittajalle Motonetin 50 € lahjakortti.
Arvonta suoritetaan 7.1.2025 ja voittajalle ilmoitetaan henkilökohtaisesti.



MUISTOJA MEIDÄN SOMESTA



KKR Steel hankki Tru-Bend-särmäysrobotin kaveriksi manuaalikäyttöisen TruBend-särmäyskoneen automaattisella työkaluvarastolla. Koulutus kaksipäiväiseen käyttöön pidettiin elokuun lopussa, kouluttajana Marko Ronkainen TruTekniikka Oy



Virheetöntä hitsiä ei kuulemma olekaan?! Petteri Souru väitti näin hitsauksen VT-koulutuksessa, jonka hän piti Groupissa. Koulutusten järjestäminen on aina mukavaa, kun osallistujat ovat aktiivisia ja keskustelevala!



Juosten vai pyörällä? Jaamankankaalla nautittiin urheilusta juosten ja pyöräillen Jaama RUN ja MTB -tapahtumissa. Laatuporukka juhli voittoja eMTB 46 km -matkalla niin miesten kuin naisten sarjassa!



Vauhti jatkuu! Olemme ylpeitä tukemaan Jokipoikien U15-junioreita. Yhdessä paahdetaan kohti uusia voittoja, sillä menestys on joukkopeliä!



Alihankintamessut 2024! Myyntitiimimme on siirtänyt työpisteensä Pirkkahalliin. 1.-3.10., uudistetulta osastoltamme A202 pääsitelemaan tuoreimmat uutiset ja verkostoitumaan.



Kesällä muistimme ansaitun levon ja rentoutumisen. Kaikissa yrityksissämme tuotanto ja toimistot olivat suljettuina viikoilla 28-31. Lomien jälkeen suuntasimme kohti uusia haasteita virkeinä ja latautuneina!

MENESTYS ON JOUKKUEPELIÄ

Aikaisemmat lehdet löydät: efmgroup.fi