



KIPINÄ

EFM GROUP | HENKILÖSTÖLEHTI

1 | 2025



► Ura hitsataan vaihe kerrallaan

SIVUT 12-13

► Hitsaajat tekevät näkyvää jälkeä, joka kestää

SIVUT 4-6

► Uudistusten voima syntyy kuuntelemalla ja kohtaamalla

SIVUT 16-17

Johtoryhmän terveiset

Vuosi 2024 jää mieleen vuotena, jolloin markkina pyöritti meitä suuntaan ja toiseen – mutta tästäkin selvitettiin yhdessä. Kone- ja laitemyynti oli ajoittain epävarmaa, mutta laskevat korot ovat luoneet positiivista signaalia asiakaskenttään ja sen ansiosta voidaan ennustaa kasvua loppuvuodelle 2025.

Maailman muuttuvat tuulet pitävät meidät edelleen varpaillaan, mutta olemme tottuneet siihen, että muuttuvassa maailmassa pärjää parhaiten joustava ja tehokas porukka – ja sitähän me olemme!

Vuosi 2024 oli meille ennen kaikkea tekemisen vuosi. Investointeja vietiin eteenpäin isolla vaihteella ja viedään edelleen. Tuotannon kehittämistä jatketaan sisäisellä kittaauksella ja robotisoinnilla eri tuotannon vaiheissa. Tämän lisäksi saimme Rakennustempo Oy:n osaksi EFM Groupin konsernia, mikä toi mukanaan uutta virtaa ja uusia asiakkuuksia.

Meillä konsernissa tehtiin paljon töitä uusiasiakshankinnan eteen vuonna 2024 ja se työ alkaa nyt näkyä positiivisesti myös liikevaihdossa. Tavoitteena onkin noin 10 prosentin kasvu kuluvana vuonna – ja tekeminen sen eteen on hyvässä vauhdissa.

Kannattavuus oli ajoittain tiukoilla, mutta tehostamistoimet, tarkempi tekeminen ja aktiivinen seuranta kantavat varmasti hedelmää tulevaisuudessa. Hyvä uutinen on myös se, että raaka-aineiden hinnat ja saataavuus näyttävät ainakin toistaiseksi pysyvän hallinnassa.

Vuosi 2025 näyttää kaiken kaikkiaan valoisalta. Markkinoilla on liikettä, korot ovat laskussa ja asiakkaamme näyttävät vihdoinkin löytäneen meille pysyvää. Tästä on hyvä jatkaa konsernin kehityshankkeita yhdessä eteenpäin strategiamme mukaisesti.

Tavoitteena on tehdä arjesta sujuvampaa kehittämällä tuotantoteknologioita, parantamalla tuotannon ohjausta ja suoraviivaistamalla sisäistä logistiikkaa. Kun tähän yhdistetään oman porukkamme osaaminen, tekemisen meininki ja ripaus huumoria, niin tästäkin vuodesta selvitään – ja vähän paremmalla tuloksella vielä.

Kiitos kuuluu jokaiselle teistä. Ilman panostanne ja joustoanne tämä konserni ei olisi tässä missä se nyt on. Hyvää ja onnistumisen täyteistä vuotta 2025 meille kaikille! ♦

Petri Holopainen,
johtoryhmän jäsen



SISÄLLYS

04

Hitsausta –
ammattitaidolla ja
tarkkuudella

07

HR- ja
viestintäfoorumin
rooli kehityksessä

08

Kone, joka vie
tuotannon uudelle
tasolle i-800v/8

10

Pajapolulla
on tilaa kasvaa!

12

EFMG-legenda:
Timo Nissinen

14

Kumppanuus:
BE Group

16

Henkilöstö-
johtamisen
uudistukset

17

Sitaatit:
Työntekijöiden
suustakuultua

JOKA NUMEROSSA:

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

Tässä Kipinässä kipinät lentävät!

Vuosi 2025 on startannut vauhdilla ja myös Kipinä-lehti on jälleen täällä tarjoamassa mielenkiintoista luettavaa!

Aloitetaan heti asiapitoisella katsauksella haponkestävien hitsauksen ja mustan hitsauksen eroihin: mitä kaikkea nämä kaksi prosessia pitävät sisällään ja miten ne vaikuttavat lopputuotteeseen?

Tuotannon kehityksen osalta EFMG:n tuoreimpien investointien joukkoon kuuluu Mazak Integrex monitoimisorvi. Toimitusjohtaja **Petri Holopainen** avaa hankinnan taustoja ja kertoo, millaisia mahdollisuuksia uusi laite tuo mukanaan.

Myös tilapuoli on kehittynyt. KKR Steel tekee mustan raudan hitsausta Korpikujalla sekä Pajapolulla. Pajapolulla sijaitsee myös

Viimetin hitsaamo, jossa kävimme kyselemässä työntekijöiltä tunnelmia siitä, miten uusi yhteiselo on lähtenyt käyntiin. Lisäksi Viimetin toimitusjohtaja **Olli Rissanen** ja KKR Steelin toimitusjohtaja **Juha Riikonen** kertovat, mitä muutto on tarkoittanut käytännössä.

Legenda-juttusarja puolestaan on ehtinyt jo viidenteen legendaan. Tällä kertaa valokeilassa on **Timo Nissinen**, jonka työura käynnistyi 27 vuotta sitten. Timo kertoo, miten kiinnostus alaan on siirtynyt eteenpäin nuoremmille sukupolville ja kuinka vastuutehtävät ovat vuosien varrella muautuneet. Entä miten hän rentoutuu vapaa-ajallaan? Se selviää jutussa!

Kumppanosiossa kerrotaan EFM Groupin ja BE Groupin yhteistyöstä, joka on kestänyt jo vuosikymmeniä. BE Groupin myyntipäällikkö **Jarkko Äijö** valottaa yhteistyön tausta-

taa ja tulevaisuuden suunnitelmia. Miten eri konserniyhtiöt toimivat yhdessä ja miltä pidemmän aikavälin näkymät näyttävät?

Lisäksi pureudumme henkilöstöjohtamisen ytimeen. Miten OHRY-toiminta eli ohjausryhmätoiminta tukee työntekijöitä? Entä millaista yhteistyötä eri oppilaitosten kanssa tehdään?

Vuoden ensimmäisessä Kipinässä on siis runsain mitoin luettavaa! Palautteet ja kehitysideat ovat jälleen enemmän kuin tervetulleita.

**Innostavaa ja energistä vuotta
2025 toivottaa:**


KIPINÄ

Kipinä-lehden toimituskunta!

Toimitus

Kipinä-henkilöstölehden kustantaa EFM Group Oy. Julkaistu 28.4.2025.

Päätoimittaja: Emma Saari ja Jaakko Pihlajamaa. **Tuotanto:** Rookie Communications Oy.

Toimituskunta: Sirpa Mertanen, Annika Myyry, Juuso Herranen, Ahti Orpana.

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

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





EFM Groupilla hitsaustyöt vaativat tekijöiltään sekä ammattitaitoa että kärsivällisyyttä. Kuvassa **Petri Jolkkonen** ja **Tomi Nissinen**.

Teräs taipuu taitajien käsissä

Mitä yhteistä on mustalla ja RST/haponkestävällä hitsauksella? Kummassakin onnistuminen vaatii tiimityötä ja metallin ymmärrystä. EFM Groupin ammattilaiset tietävät, että laadukas työ syntyy vain, kun jokainen vaihe tehdään huolella alusta loppuun.

Teksti Emma Saari / **Kuvat** Salla Seeslahti

EFM Groupilla hitsaustyöt ovat monimuotoisia ja vaativat tekijöiltään sekä ammattitaitoa että kärsivällisyyttä. Työn laatuun ja tarkkuuteen panostetaan ja oikeilla työmenetelmillä varmistetaan, että lopputulos on asiakkaiden toiveiden mukainen.

KKR Steel Oy toteuttaa mustanraudan hitsausta Korpikujalla ja Pajapolun uusissa tiloissa, joissa myös Viimet Oy:n hitsaamo työskentelee, kun taas Rakennustempo Oy keskittyy mustan hitsauksen lisäksi RST/haponkestävien metallien hitsaukseen Reijolassa. Kummassakin menetelmässä on omat erityispiirteensä, mutta yhteistä on se, että hyvä lopputulos vaatii huolellisuutta, tiimityötä ja ymmärrystä metallin käyttäytymisestä. Hitsausarvoilla on iso rooli hitsauksen onnistumisessa, sillä metalli elää hitsauksen aikana syntyvän lämmön vaikutuksesta ja sen ominaisuuksia on osattava hallita.

– Tärkeää hitsauksessa on, että käytetään oikeita hitsausarvoja kuhunkin metallilähtöön. Väärillä arvoilla tulee kappaleisiin mittavirheitä ja muodonmuutoksia, toteaa Rakennustempo Oy:n työnjohtaja ja asiakasvastaava **Markku Haurinen**.

Tiimityön merkitys korostuu hitsauksessa erityisesti. Viimet Oy:n tuotantopäällikkö **Ari Niskanen** huomauttaa, että kahdessa vuorossa työskenneltäessä on tärkeää, että työntekijät pystyvät jatkamaan toistensa työtä vaivattomasti. KKR Steelin työnjohtaja **Petri Jolkkonen** lisää, että vaikka osaamisen taso voi vaihdella, kokeneemmat työntekijät tukevat niitä, joilla on vähemmän kokemusta.

– Meillä kun tehdään kahdessa vuorossa töitä eli vuoropareina niin toive on, että toinen osaa lähteä jatkamaan siitä, mihin toinen jää. Eikä lähde sooloilemaan, mainitsee Niskanen.

– Kyllähän se olisi aikaavievää, jos vuorovaihdossa olisi törmäyskurssi vastassa, naurahtaa KKR Steel Oy:n kokenut hitsaaja **Tomi Nissinen**.

Kun yhteishenki on kunnossa, ei virheitäkään tarvitse pelätä.

– Täällä ei odoteta nurkan takana virheen tekemistä vaan autetaan ja neuvotaan, jos sellaiselle on tarve, summaa Rakennustempoon työnjohtaja Markku Haurinen

Koneista ja kaivoksista hitsauspajoihin

EFM Groupin hitsaajien taustat ovat moninaiset. KKR Steelin mustan hitsaaja Tomi Nissinen tuli isänsä jalanjäljissä Konekorjaamo Riikoselle jo opiskeluaikana ja valmistuttuaan koneasentajaksi hän tuli konsernin leipiin täyspäiväisesti.

Viimeksi **Jarkko Karjunen** puolestaan ehti toimia ajoneuvoasentajana ennen hitsaajan uraa. Vuonna 2007 tie vei Viimetielle mustan hitsauksen pariin – ja sillä polulla hän on edelleen.

Rakennustempon hitsaaja **Toivo Hyvärinen** ehti kokeilla monia eri ammatteja ennen kuin päätyi hitsauksen pariin.

– Minähän tein vaikka mitä hommia ennen hitsaajan uraa. Olin hetken lomittajana ja opiskelin koulunkäynninohjaajaksi kahdeksan kuukautta. Se tie kuitenkin päättyi siihen, kun kavereiden inspiroimana hain Outokumpuun hitsaajakouluun ja sille tielle jäätin, kertoo Hyvärinen.

KKR Steelin hitsaamon työnjohtaja Petri Jolkkonen on Karjusen tapaan aikaisemmalta ammatiltaan ajoneuvoasentaja.

– Työskentelin useamman vuoden varaosamyynnä ennen kouluttautumistani kone- ja tuotantotekniikan insinööriksi, kertoo Jolkkonen.

Alkuun Jolkkonen työskenteli muovipuolella muutaman vuoden. Muoviala ei kuitenkaan ollut häntä varten ja muovialan jälkeen vuorossa oli kaivospuoli ja panostajakoulu. Miehellä oli aikomuksena lähteä katselemaan kaivospuolen töitä maailmallekin, mutta vastaan tuli sopivasti paikka NC-Weldingissä, joka oli silloin Konekorjaamo Riikonen Oy:n tytäryhtiö.

Niinhän sitä sanotaan, että kun toinen ovi aukeaa, toinen sulkeutuu. Näin kävi Jolkkoselle, kun pesti tuotantopuolen päälliköksi avautui. Panostajakoulu loppui ja ura Konekorjaamo Riikosella alkoi.

Viimeksi tuotantopäällikkö Ari Niskanen ei sen sijaan ole hitsannut päivääkään. Niska-

nen kouluttautui koneinsinööriksi ja eteni urallaan suunnittelijasta konepajapäälliköksi. EFM Groupilla Niskasen tehtävä on varmistaa, että hitsauksen ammattilaiset voivat tehdä työnsä parhaalla mahdollisella tavalla.

Häränpölyn kautta metallialalle

Rakennustempon työnjohtaja ja asiakasvas-
taava Markku Haurinen aloitti työt Raken-
nustempolla vuonna 2017, mutta ensimmäi-
nen rupeama metallialalla on niinkin kauka-
kuin vuodelta 1984. Itse asiassa oli vähällä,
ettei mies olisi päätyntä alalle laisinkaan.

– Minulla elämä heitti ihan häränpölyä,
kun hain ensiksi sähköpuolelle, minne en
päässyt ja vasta sen jälkeen sitten metalli-
puolelle, tiivistää Haurinen.

Vaikka Haurinen on kokeillut eri urapol-
kuja niin muoviteollisuudessa, projekti-
toissa kuin sosiaalityössäkin, niin tie on
aina tuonut hänet takaisin metallin pariin
jo kolmatta kertaa. Pitkän kokemuksensa
ansiosta Haurisen verkostot ovat laajat,
mistä on hyötyä varsinkin asiakaspuolen
toissa. Yritysverkko kasvoi laajaksi, kun
Haurinen kiersi usean yrityksen luona päi-
vittäin projektihommissa Pohjois-Karjalan
Yrittäjien hankkeen parissa.

– Suurin piirtein tietää, kenelle soittaa sil-
loin, kun tarvitsee, painottaa Haurinen.

Kun työ on rautaista, tulokset puhuvat puolestaan

Käytännön työssä oikeanlaiset työkalut ja
työergonomia ovat avainasemassa. Petri
Jolkkonen korostaa, että työpisteiden siisteys
ja se, että koneet ja laitteet ovat oikeanlaiset
ja toiminta kunnossa, vaikuttavat suoraan
myös työturvallisuuteen. RST/haponkes-
tävien hitsauksessa täytyy ottaa huomioon
myös terveysriskit. Neljällä työpisteellä on

tehokkaammat poistoimurit ja hitsaajat käy-
vät säännöllisesti terveystarkastuksissa.

– Kaikki työntekijät, jotka käsittelevät
ruostumatonta tai haponkestävää materi-
aalia ovat kirjattuna ASA-rekisteriin, sel-
keyttää Haurinen.

Musta hitsaus on vaarattomampaa, mutta
siitä huolimatta esimerkiksi raitisilmamas-
keja käytetään.

– Mustassa hitsauksessa ei tarvita mitään
erityistoimenpiteitä eli se on periaatteessa
simppelien hitsata, toteaa Nissinen.

Mustassa hitsauksessa on myös omat haas-
teensa, kun lämmön avulla rauta “venyy
ja paukkuu”.

– Rauta liikkuu aina vähän eri tavalla ja
siinä on aika paljon huomioitavaa, kun teh-
dään kappaleita, mainitsee Karjunen.

– Muodonmuutoksiin vaikuttaa myös
se, onko kyseessä pehmeämpi vai lujempi
materiaali. Lujempaa materiaalia voi jou-
tua esilämmittämään ennen hitsausta, huo-
mauttaa Ari Niskanen.

Kovaan tärinään altistuva tavara tehdään
mieluusti lujemmasta materiaalista. Tästä
esimerkkinä ovat metsäkoneen puomistot ja
pankot, joissa metalli on usein voimakkaassa
rasituksessa ja väännössä. Kuitenkin esimer-
kiksi metsäkoneen rappuset voivat olla peh-
meämpää materiaalia.

RST/haponkestävien hitsauksessa puoles-
taan on tärkeää ymmärtää hitsausarvot sekä
jäähdytysajat. Siinä oleellista on ottaa huo-
mioon se, mihin suuntaan lämpöä tuotetaan.
Suurin ongelma kirkkaassa hitsauksessa ovat
isot pinta-alat, jolloin materiaali menee hel-
posti keskeltä niin sanotuksi “perunapelloksi”.

Käytännön työssä oikeanlaiset työkalut ja työergonomia ovat
avainasemassa. Kuvassa RST hitsaaja **Toivo Hyvärinen**.



Vuonna 2024 hitsauksessa käytettiin EFM Groupilla:

- Hitsauslankaa **50100 kg**
- Hiomalaikkoja **33435 kpl**
- Hitsausmaskin suodattimia **3590 kpl**



Tiimityö on keskeisessä roolissa hitsaajan työssä ja yhdessä mietitään miten projekti pitäisi toteuttaa. Kuvassa vasemmalla **Toivo Hyvärinen** ja **Markku Haurinen**.

– Se on materiaalina vähän hankala käsitellä, koska sen lämmönjohtavuus on heikkoa, tiivistää RST hitsaaja Toivo Hyvärinen.

Sekä RST/haponkestävien että mustassa hitsauksessa on ensiarvoisen tärkeää, että hitsaajalla on ymmärrystä ja silmää siihen, mitä asiakas haluaa.

– Asiakasvaatimukset kasvavat jatkuvasti, joten on tärkeää ymmärtää niiden taustalla olevat tarpeet, toteaa Niskanen.

– Tosi paljon tehdään yhteistyötä asiakkaiden kanssa täällä ruostumattoman puolella. Asiakkaan uusia tuotteita käydään yhdessä läpi ja kerrotaan tuotannon näkökulmia tuotteesta sekä mahdollisista muutostoiveista sarjatuotantoa silmällä pitäen. Tämän jäl-

keen suunnitellaan hitsareiden kanssa, miten projekti pitäisi toteuttaa ja mitä apuvälineitä mahdollisesti tarvitaan, kertoo Haurinen.

– Yksi mieleenpainuvimmista projekteista oli, kun joskus tehtiin lannoiteauto. ilmeisesti se toimii edelleen, naurahtaa mustan hitsaaja Jarkko Karjunen.

Teknologia tukee, mutta taito vie maaliin

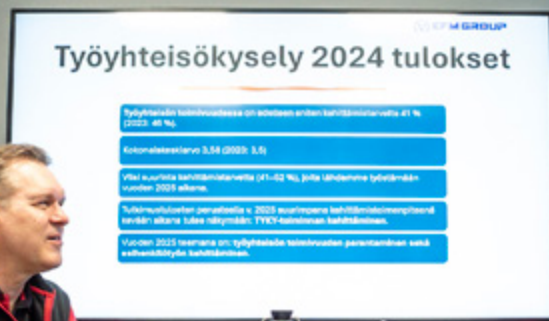
Hitsaustyössä käsinhitsauksen tueksi ovat tulleet myös robotit. Automaattiset hitsausrobotit nopeuttavat työvaiheita, mutta käsityön merkitys säilyy yhä tärkeänä hitsaajan työssä.

– Tulevaisuudessa varmasti hitsaus kääntyy nykyistä enemmän robotteihin päin, toteaa Karjunen.

Kaikkea ei kuitenkaan voi robotilla korvata. On tuotteita, joihin robottihitsaus ei järkevästi sovellu. Tuotteiden suunnittelija pystyy merkittävästi vaikuttamaan tuotteen robotisoitavuuteen.

– Robotti ei välttämättä sovellu joillekin tuotteille ja harvoin tuote on robotin toimesta vielä täysin valmis. Lähes aina täytyy tuotetta viimeistellä robotin jälkeen enempi tai vähempi, painottaa Jolkkonen.

Olipa kyse mustasta tai RST/haponkestävästä hitsauksesta, lopulta ammattilaisten kokemus, tiimityö ja jatkuva oppiminen ovat avainasemassa laadukkaan lopputuloksen saavuttamisessa. ♦



Hr- ja viestintäfoorumi tekee töitä hyvinvoivien työntekijöiden eteen. Kuvassa vasemmalla **Tanja Holopainen** sekä **Ahti Orpana** ja oikealla **Olli Rissanen** sekä **Teemu Kuiri**.

Sekametelisopasta strategiaan

EFM Groupin HR- ja viestintäfoorumi kehittää esihenkilötyötä, työhyvinvointia ja yhtenäisiä toimintamalleja. Tuloksena on selkeämmät käytännöt, sujuvampi arki ja parempi tuki työntekijöille – aina työsuhteesta työyhteisön viihtyvyyteen.

Teksti Emma Saari | **Kuvat** Salla Seeslahti

EFM Groupille perustettu HR- ja viestintäfoorumi on "laaja kompleksi", mutta sen tavoite on selkeä: auttaa yhdistämään toimintatapoja yhtiöiden välillä ja tarjota tukea matalalla kynnyksellä.

HR- ja viestintäfoorumiin kuuluvat CNC-Machining henkilöstöpäällikkö **Tanja Holopainen**, KKR Steelin tuotantojohtaja **Teemu Kuiri**, Viimetin toimitusjohtaja **Olli Rissanen** sekä Rakennustempon tuotantojohtaja **Ahti Orpana**.

Vaikka toimintatavat vaihtelevat tytäryhtiöiden välillä, päälinjat ovat yhtenäiset. Käytännössä se tarkoittaa muun muassa yhteisiä käytäntöjä ja työkaluja erilaisten tilanteiden varalle ja esimerkiksi uudelle työntekijälle on valmiina selkeät työsuhtepohjat.

– Hyvä esimerkki tästä on se, että jokaisessa yhtiössä on selkeä ja samanlainen toimintamalli erilaisten tilanteiden varalle esimerkiksi rekrytoinnissa, selkeyttää Rissanen.

HR- ja viestintäfoorumi ei ainoastaan kehitä ja yhtenäistä toimintatapoja, vaan myös varmistaa, että työntekijöillä on hyvä ja viihtyisä työ-

ympäristö. Hyvinvoivat työntekijät edistävät yrityksen menestystä ja tuottavuutta. Tanja Holopaisen mukaan työ HR-foorumissa on ennaltaehkäistä mahdollisia ongelmia ja varmistaa, että kaikki tapahtuu lain mukaisesti.

– Kokonaisuus on vähän sekametelisoppa.

HR-foorumi käänsi kaaoksen kompaktiin toimintasuunnitelmaan

HR- ja viestintäfoorumin toiminta alkoi syksyllä 2024, joten kyseessä on suhteellisen uusi asia. Kuitenkin kehitystä on jo tapahtunut sekä jonkin verran rutiineja on saatu tekemiseen.

– Ollaan saatu luotua selkeät tehtävät ja lähdetty määrätietoisesti viemään niitä eteenpäin. Lisäksi on löytynyt yhteinen linja siitä, mitä tehdään, mainitsee Orpana.

HR-foorumi kokoontuu parin viikon välein tarkistamaan, ovatko strategian mukaiset tehtävät hoidettu ja miten ne etenevät. Meneillään olevat tehtävät ovat muun muassa esihenkilötyön toimivuuden parantaminen, henkilöstön kehittäminen, viestinnän parantaminen ja oppilaitosyhteistyö.

Jokainen EFM Groupin foorumi teki oman esityksensä siitä, mitkä ovat tämän ensimmäisen vuoden painopisteet. HR- ja viestintäfoorumilla ne olivat esihenkilötyön kehittäminen ja työyhteisökyselyn kautta esille tullut työ-toiminta, jotka asetettiin etusijalle.

– Kun työ-toiminta käynnistyy, tavoitteena on vakiinnuttaa se osaksi konsernin toimintaa, painottaa Kuiri.

Työt eivät EFM Groupin kokoisessa konsernissa tekemällä lopu, joten tekemistä on pakko pystyä priorisoimaan.

Tyky-toiminnan lisäksi ensimmäistä kertaa EFM Groupin perustamisen jälkeen esihenkilöt kokoontuivat saman katon alle. Tapaamisen myötä yhtenäiset toimintatavat alkoivat muotoutua ja siirtyä käytäntöön. Kokoontumisen tarjoama tuki vahvisti ymmärrystä siitä, ettei esihenkilötyössä tarvitse toimia yksin.

Selkeät tavoitteet ja vahva tiimi varmistavat, että jokainen askel vie kohti parempaa työyhteisöä ja entistä menestyvämpää EFM Groupia. ♦



Uusi monitoimisorvi on tehokas, monipuolinen ja nopea.

Janne Tanninen koneistaja, CNC-Machining Oy

EFM Groupin merkittävä lisäys konekantaan on Mazak Integrex i-800V/8 -monitoimisorvi. Kuvassa koneistaja **Janne Tanninen**.

Kone, joka tekee sen, mistä ennen vain unelmoitiin

EFM Group on harpannut kohti suurempia ja monimutkaisempia projekteja. Uusi monitoimisorvi mahdollistaa aiempaa isompien kappaleiden työstön, mikä tarkoittaa uusia mahdollisuuksia tuotannolle ja asiakkaille. Hankintaprosessi vei Ruotsiin asti, mutta nyt Joensuussa pyörii kone, jollaista alueella ei ennen ollut.

Teksti Emma Saari / Kuvat Salla Seeslahti

EFM Groupin konekantaan saatiin äskettäin merkittävä lisäys. Kyseessä on Mazak Integrex i-800V/8 -monitoimisorvi, jonka ansiosta kappaleen sorvaushalkaisija voi olla jopa 1500 millimetriä, paino 3000 kiloa ja korkeus 1500 millimetriä.

– Voidaan tehdä vaikka 1500 millimetrin turbiinin siipi, jos siltä tuntuu, mainitsee EFM Groupin toimitusjohtaja **Petri Holopainen**.

Uusi monitoimisorvi laajentaa merkittävästi tuotantokapasiteettia. Siinä missä aiempien koneiden suurin sorvaushalkaisija oli 670 millimetriä, uuden koneen ansiosta sorvaushalkaisija ylettyy 1500 millimetriin.

Kun asiakkaan toivoma tuote tarvitsee koneen, ei auta jäädä miettimään, vaan kone täytyy löytää. Vaikka sitten toisesta maasta. Alkuun tehtiin prototyyppjä olemassa ole-

villa koneilla kunnes huomattiin, että nyt tarvitaan järeämpiä ratkaisuja.

Mietintämyssystä toteutukseen

Tämän jälkeen ei pitkään peukaloita pyöritelty. Holopaisen mukaan vuoden 2024 huh-tikuussa ensimmäisen kerran tutkittiin asiaa ja etsittiin sopivaa konetta. Lopulta tarpeita vastaava kone oli myynnissä Ruotsissa.

– Kysyin koneesta ja koneen hintaa, mutta silloin se jäi vielä mietintämyssyyn, Holopainen kertoo.

Päätöstä vauhditti kauppa osista, jotka saadaan tehtyä parhaiten isommalla monitoimisorvilla.

– Sitten alkoi tulla jo vähän kiire, kun tuotantoa ei pystytty aloittamaan riittävällä varmuudella, kun ei ollut isoa ja tukevaa konetta, Holopainen toteaa.

Onni onnettomuudessa oli, että aiemmin mietintämyssyyn jäänyt kone oli vielä myymättä Ruotsissa. Kone oli jäänyt Ruotsissa vähälle käytölle ja vastasi käytännössä uutta.

– Aiemmin oltiin kartoitettu samantyyppistä, pykälää pienempää konetta noin viisi vuotta sitten ensimmäisen kerran. Silloin oli jo selvää, että isompaa viisiakselista sorvauskonetta tullaan tarvitsemaan tulevaisuudessa.

Petri Holopainen kertoo, että hankintaprosessi meni ilman sen suurempia ongelmia, vaikka kone ostettiin toisesta maasta. Aluksi Wihuri Oy:n huoltomies meni Ruotsiin tarkistamaan koneen toimivuuden. Kun kone oltiin todettu sellaiseksi, mitä oltiin sovittu, hommat lähtivät rullaamaan.

– Emme olleet nähneet konetta fyysisesti, vaan vain kuvassa ja videossa, Holopainen mainitsee.

Mutka matkassa ei säikäyttänyt

Kun rahoitusasiat oltiin saatu järjestykseen, kone purettiin osiin ja nostettiin rekan kyytiin. Alkoi kahden erikoiskuljetuksen voimin matka Ruotsin Rydistä kohti uutta kotia Joensuussa.

Konetta odotettiin kuin kuuta nousevaa kolme vuorokautta. Onneksi suuremmilta ongelmilta välttyttiin.

– Ainoa haaste oli siinä, kun laiva, jolla koneen piti tulla, oli lastattu täyteen, eikä koneemme mahtunutkaan mukaan. Onneksi tämä tieto tuli hyvissä ajoin ja nopeasti lennosta sitten vaihdettiin, että tullaan Tukholman kautta terminaaliin.

Siitä matka jatkui Helsingin keskustan kautta tänne, Holopainen muistelee.

Kun kone oli saatu perille, alkoi uuden opettelu. Wihuri Oy:n asentajat tulivat asentamaan laitteen käyttöä varten, minkä jälkeen käyttöönottokouluttaja perehdytti työntekijät uuden tulokkaan saloihin. Ensimmäisiä tuotantokappaleita ollaan jo päästy tekemään. ♦

Konetta odotettiin kuin kuuta nousevaa kolme vuorokautta.



CNC-Machining uusi kone Integrex i-800V/8-monitoimisorvi on Pohjois-Karjalassa ainoa laatuaan ja tulee mahdollistamaan uusia tuotteita sekä tulevaisuudessa mahdollisesti uusia asiakkaita.

Petri Holopainen toimitusjohtaja, CNC-Machining Oy



EFM Groupin investointi Pajapolun uusiin tiloihin tuo KKR Steelille ja Viimetille kaivattua tilaa.

Ei enää nurkkiin tukkeutunutta tavaraa – Pajapolulla on tilaa kasvaa!

Pajapolun uudet tilat ovat tuoneet KKR Steelille ja Viimetille kaivattua tilaa, tehokkuutta ja kasvun mahdollisuuksia. Toiminnan suoraviivaistaminen näkyy niin työntekijöiden arjessa kuin asiakaskokemuksessa – nyt tila ei enää rajoita, vaan mahdollistaa kehittymisen.

Teksti Emma Saari | **Kuvat** Salla Seeslahti

EFM Groupin investointi Pajapolun uusiin tiloihin saa aikaan kehuja niin työntekijöiltä kuin asiakkailtakin. Kehuja satelee syystäkin, sillä uudet tilat tarjoavat EFM Groupin tytäryhtiöille KKR Steelille ja Viimetille kaivattua tilaa ja viihtyvyyttä.

KKR Steel Oy:n toimitusjohtaja **Juha Riikonen** kertoo, että tilojen hankkimisen suurin syy oli ahtaus. Myös kehittymisen kannalta uudet tilat olivat välttämätön hankinta. Pajapolun uusien tilojen myötä KKR Steelin ja Viimetin toimintoja on saatu keskitettyä tiettyihin paikkoihin, minkä ansiosta tavari liikenteestä on tullut huomattavasti suoraviivaisempaa. Tämä tekee hommasta selkeämpää kaikille osapuolille.

Viimet Oy:n toimitusjohtaja **Olli Rissanen** mainitsee lisäksi, että tilojen ahtaus alkoi näkyä jo asiakkaillekin.

– Asiakkaamme rupesivat miettimään sitä, olemmeko oikeasti sellainen yritys, joka pystyy kehittymään. Asiakas näki ahtaat tilat riskinä ja pelkäsi, että emme pystyisi tekemään sitä, mitä he tarvitsevat vaan ainoastaan sen, mitä nyt teemme, Rissanen kertoo.

Koneistus edelleen Käenkoskentiellä

Pajapolun tilojen investointi oli iso ja tarpeellinen sijoitus tulevaisuutta ajatellen. Olli Rissanen mukaan tilojen hankintaa aloitettiin

pohtimaan heti EFM Groupin muodos-
tamisen jälkeen, kun Viimetin tilat alkoivat
käydä ahtaaksi.

– Tähän muuttoon suunnitelmat mukaan
lukien meni reilu vuosi, koska rakennustek-
niset asiat vaativat aikaa, mainitsee Riikonen.

Rissanen painottaa vielä, että Viimetin koko
liiketoiminta ei ole muuttanut Pajapolulle,
vaan ainoastaan hitsaus ja toimihenkilöt.
Lähetystoiminta ja koneistustoiminta ovat
toistaiseksi vielä Käenkoskentiellä.

– Suomeksi sanottuna Pajapolun tila on
hitsaamo ja täällä ei ole koneistusta ollen-
kaan, tarkentaa Rissanen.

Jokaisessa muutossa tulee asioita, jotka poikkeavat suunnitelmasta, mutta silloin ratkaisu pitää tehdä nopeasti

Juha Riikonen toimitusjohtaja, KKR Steel Oy



Pajapolun uusista tiloista satelee kehuja niin työntekijöiltä kuin asiakkailtakin. Kuvassa vasemmalla **Olli Rissanen** ja **Juha Riikonen**.

Tavoitteet uuden tilan hankinnalle olivat selvät. Haluttiin suoraviivaistaa prosesseja ja samalla uusien tilojen avulla saada kasvatettua toimintaa.

– Muuton avulla myös logistinen puoli saadaan suoraviivaiseksi. Tässä on kahden-suuntaista liikennettä hyvien kulkuyhteyksien sisällä, kertoo KKR Steelin toimitusjohtaja Juha Riikonen.

Muutto ilman huolia: Sekamelskaa, mutta ei sekasortoa

Muuton aikana tapahtui monta asiaa samaan aikaan. Koneita purettiin ja kasattiin uuteen paikkaan, mutta asiakastoimitukset eivät kuitenkaan katkenneet missään vaiheessa. Onnistuneeseen muuttoon auttoi huolellinen valmistautuminen, joka alkoi jo viime vuoden kesälomien aikaan.

– Se oli sellainen pieni sekamelska, kun tavarat tuotiin lavalla toisesta paikasta toiseen ja sen jälkeen piti miettiä, tarvitaanko kaikkea vai eikö, lohkaisee Riikonen.

– Niin ja siinä pitää muistaa juuri se, että tuotannon pitäisi pyöriä. Asiakkaalle ei katkea toimitukset, vaan ne menevät koko ajan, mutta vain me muutamme, huomauttaa Rissanen.

Vaikka tuotanto pyöri normaalisti, asiakkaita oli siitä huolimatta informoitu tulevasta muutosta. Näin he tiesivät, mistä hässäkkä johtuu.

– Jokaisessa muutossa tulee asioita, jotka poikkeavat suunnitelmasta, mutta silloin ratkaisu pitää tehdä nopeasti, toteaa Riikonen.

Kehuja viihtyvyydestä

Muutto sujui lopulta kivutta, mihin auttoi suuresti se, että henkilöstö oli mukana järjes-

telemässä hallia. Paljon kuitenkin päätettiin suunnitteluvaiheessa ja aiemmasta kokemuksesta oli paljon hyötyä, muistelee Riikonen.

Juha Riikonen kertoo, että työntekijöiltä on tullut kehuja hienoista tiloista ja viihtyvyydestä. Unohtamatta parempaa sisäilmaa.

Olli Rissanen painottaa myös sitä, että isompien hallitilojen myötä työturvallisuus on parantunut ja isot kappaleet mahtuvat helpommin halliin verrattuna aiempaan.

Uudet tilat ja tontti ovat tuoneet huomattavaa helpotusta myös rekkaliikenteeseen. Nyt on vähemmän pihat ja tasainen asfaltti eikä rekan tarvitse enää lähteä pihasta peruuttamalla. Se on huomattava parannus Käenkoskentiehen verrattuna, toteaa Rissanen.

Uusi tontti tarjoaa myös reilusti laajentamisen mahdollisuuksia tulevaisuudessa. ♦



KKR Steelin hitsauksen työnjohtajalla **Timo Nissisellä** (kuvassa) on 27 vuotta takana talossa.

EFMG:n legendat, osa 5

– Kannatti astua ovesta sisään

Timo Nissinen on päässyt seuraamaan EFM Groupin kasvua aitiopaikalta.

Teksti Jaakko Pihlajamäki / **Kuvat** Salla Seeslahti

– Silloin ajan hengen mukaisesti piti kiertää ovelta ovelle ja yrittää myydä omaa persoonaansa. Yhtenä päivänä sitten menin Helatiellä sijainneen hitsausyrityksen ovesta sisään. Siellä oli töissä Riikosen veljeskatras, ja heiltä tuli kysyttyä töitä.

Näin alkoi hitsauksen työnjohtajan **Timo Nissisen** työura Konekorjaamo Riikosella. Vuosi oli 1998 ja työt monessa paikassa kiven alla. Nissinenkin ehti olla pitkään reissuhommissa, mutta kun jälkikasvuakin oli ehtinyt siunaantua, se kävi raskaaksi. Lopulta natsasi eikä ole työnantajaa tarvinnut sen koommin vaihtaa.

Vastuu vaati lämmittelyä

Vuosien saatossa Nissisen vastuualueet ovat ehtineet muuttua moneen kertaan. KKR Steelin

toimitusjohtajan **Juha Riikosen** kehotuksesta mies kouluttautui myös esihenkilötehtäviin.

Vastuun kasvaminen vaati ensiksi hieman lämmittelyä. Pikkuhiljaa pomon hommista on kuitenkin tullut luontainen osa Nissisen työminää.

– Mikäli näyttää siltä, ettei joku juttu ole hallussa, menen toki avittamaan silloin. Ei vastuun ottaminen lopulta ole ollut kovinakaan vaikeaa.

Kun yritys kasvaa, se vaikuttaa vääjäämättä myös kulttuuriin - tässä tapauksessa Nissisen mielestä hyvää suuntaan. Esimerkkinä Nissinen mainitsee työpaikan ilmapiirin.

– Kun Konekorjaamo Riikonen on kasvanut KKR Steelin myötä isommaksi, työnteen kulttuuri on muuttunut paljon avoi-

memmaksi. Työntekijät ovat tänä päivänä enemmän kartalla siitä, miten asiat tehdään nyt ja tulevaisuudessa.

Ilmapiiristä ja työkavereista puhuttaessa Nissinen painottaa positiivisen asenteen merkitystä. Tärkeää on, ettei kukaan koe olevansa yksin.

Vapaa-ajalla Nissinen tykkää tehdä kävelylenkkejä. Seurana toimii 5-kuukautinen kääpiösnautseri.

– Helmikuun aikana tuli käveltyä toistasataa kilometriä. Myös kalastus kesämökillä pitää mielen virkeänä.

Toukokuun alussa Nissinen muuttaa tapansa mukaan majansa kesämökille Viinijärvelle.



Nimi: Timo Nissinen

Ikä: 59 vuotta

Työ: Hitsauksen työnjohtaja, IWS, hitsauksen koordinaattori

Työpaikka: KKR Steel Oy

Vuodet talossa: 27 vuotta

Perhe: Vaimo ja kaksi (aikuista) lasta, sekä 5kk kääpiösnautseri Minttu

Motto: Asiat hoidetaan heti eikä jätetä roikkumaan

Kahvihuoneen ykkösherkku:

Munkki

Mihin käyttäisit miljoonan euron lottopotin:

Pitäisin pari päivää vapaata, jos työt antaa myöten



Kun Konekorjaamo Riikonen on kasvanut pienestä yrityksestä isommaksi, työ on muuttunut paljon avoimemmaksi.

Timo Nissinen hitsauksen työnjohtaja, KKR Steel Oy

Kun tehdään töitä, tehdään töitä

Timo Nissisen tulevaisuuden toiveet työelämän suhteen ovat maltilliset: kunhan vaan EFM Groupissa riittää töitä. Tähän asti on riittänyt ja yrityksellä on ollut tapana selvittää vaikeidenkin aikojen yli.

Nuoremmille kollegoille, jotka haaveilevat useamman vuoden tai vuosikymmenen työstä samalla alalla ja kenties saman työnantajan palveluksessa, Nissisellä on neuvo.

– Puhelimet pois. Sen voi pitää vaikka taskussa, mutta hallin puolella tehdään

töitä. Työt ovat etusijalla, kuten myös turvallisuus ja säännöt.

Poika jatkaa isän jäljillä

Jotain kertoo sekin, että myös Timon poika **Tomi** on nykyään EFM Groupin palkkalisloilla - hitsaajana, kuinkas muutenkaan. Pojasta kasvoi ehta ammattilainen kesätöiden, ammattikouluopintojen ja perheen autotalissa tehtyjen vapaa-ajan hitsausprojektien kautta.

Tomi teki töitä myös viikonloppuisin ja lomatkin tapasivat vierähtää Konekorjaamo

Riikosen kautta KKR Steelillä ja nyt EFM Groupilla. Mitä työmoralaan tulee, ei ole omena kauas puusta pudonnut.

Se, että isä ja poika ovat töissä samassa yrityksessä, on Timo Nissisen mielestä ainoastaan hyvä asia.

– Se on tullut ihan luonnollisena jatkumona. Se, minkä ikäisenä voi päästä töihin, ei ole ollut kynnyskysymys. Pääasia, että pääsee alan töihin käsiksi heti, kun vain kynnelle kykenee. ♦



BE Group ja EFM Group ovat olleet toisilleen luottokumppanit jo pitkän aikaa. Kuvassa vasemmalla **Juha Riikonen** ja **Jarkko Äijö**.

Kumppanuus, joka ei ruostu

BE Group ja EFM Group ovat rakentaneet vahvan kumppanuuden, jossa laatu, joustavuus ja asiakaslähtöisyys kulkevat käsi kädessä. Yhteistyö on kestänyt ja kasvanut – nyt se vie molemmat yritykset kohti entistäkin vahvempaa tulevaisuutta.

Teksti Emma Saari | **Kuvat** Salla Seeslahti

Johtava teräksen, erikoisteräksen, ruostumattoman teräksen sekä alumiinin kauppaan ja tuotantopalveluihin erikoistunut BE Group on ollut luotettava kumppani EFM Groupin yhtiöille jo pitkään.

Rauta...Teräslangasta väännettynä BE Group valmistaa asiakkaiden tilaamia tuotteita terästehtaiden toimittamasta materiaalista. Tuotantopalveluihin kuuluu muun muassa polttoleikkausta, laserleikkausta, vesileikkausta, särmäystä, sahausta ja suojamaalausta.

Riippuen tuotteesta valmistusprosessit voivat olla hyvinkin erilaisia. Yhteistä niille on kuitenkin se, että laadusta ei tingitä, oli valmistusprosessi mikä tahansa.

– Käytämme täällä ainoastaan hyväksytyjä ja sertifioituja tehtaita. Lisäksi teräs tulee pääosin Euroopan alueelta, korostaa BE groupin myyntipäällikkö **Jarkko Äijö**.

Yhteinen historia EFM Groupin yhtiöiden kanssa alkoi jo ennen Äijön tuloa BE Groupille vuonna 1989.

– Tiettyjen yhtiöiden kanssa meillä on erittäin pitkä asiakassuhde. Ensimmäisiä asiakkaitamme olivat Konekorjaamo Riikonen Oy, Viimet Oy ja Rakennustempo Oy. Yhteistyö CNC-Machining kanssa alkoi heti yhtiön perustamisen jälkeen.

Jarkko Äijö muistelee, että yhteistyön ensimmäiset projektit olivat levytoimituk-

set KKR Steel Oy:n toimitusjohtajalle **Juha Riikoselle**. Silloin yritys toimi Konekorjaamo Riikosen nimellä.

Luottamuksen ja kasvun saumaton liitos

Yhteistyö on yhteistyötä vain, jos se on kannattavaa sekä myyjälle että asiakkaalle. Tätä ajatusta BE Group ja EFM Group ovat noudattaneet alusta alkaen.

– Totta kai ajatellaan jokainen yritys yrityksenä, mutta synergiaa on kaikkien kanssa. Kun EFM Group kasvaa, me kasvamme.

Vaikka yhteistyön aikana on nähty niin alamäkiä kuin ylämäkiä, suunta on aina ollut eteenpäin.

– Volyyymimme olivat todella suuret



*Totta kai ajatellaan jokainen yritys yrityksenä,
mutta synergiaa on kaikkien kanssa. Kun
EFM Group kasvaa, me kasvamme*

Jarkko Äijö myyntipäällikkö, BE Group - Joensuu



Vankka pohja kumppanuudelle syntyy hyvien suhteiden kautta. Kuvassa vasemmalla **Juha Riikonen** ja **Jarkko Äijö**.

silloin, kun KKR Steel oli Sirkkalassa. Olimme silloin levyjen päätoimittaja neljä vuotta. Nyt suurin osa levytoimituksista tulee suoraan tehtaalta, muistelee Äijö.

BE Groupilla tuotantoa ja varastoja löytyy kolmelta paikkakunnalta Suomessa: Lahdesta, Turusta ja Lapualta. Paikallisuus tuo lisäarvoa BE Goupille sekä tekee yrityksestä luotettavan kumppanin.

– Kun olemme tässä lähellä, tunnemme hyvin asiakkaidemme liiketoiminnan ja pystymme siten palvelemaan asiakasta parhaalla mahdollisella tavalla.

Erikoistuotteet ovat olennainen osa yhteistyötä EFM Groupin kanssa. BE Groupilta löytyy erikoistuotteiden varasto, joka tukee asiakkaiden tarpeita ja parantaa saatavuutta.

Lisäksi BE Groupilla on settituotteita, jotka odottavat asiakkaan tilausta. Kun asiakas tilaa tällaisen tuotteen, varastolle tehdään tilalle uusi odottamaan seuraavaa tilausta. Tämä käytäntö on valtaosin vain näille erikoistuotteille.

– Erikoistuotteiden varastossa on sellaisia tuotteita, jotka eivät normaalisti kuulu valikoimaamme. Näissä tapauksissa puhutaan asiakkaalle “korvamerkityistä” tuotteista.

Tulos syntyy suunnitelmallisuudesta, ei sattumasta

Jarkko Äijön mukaan yhteistyön jatkuminen näin kauan on mainitsemisen arvoinen saavutus. Ja koska vierivä kivi ei sammaloidu, kehitetään yhteistyötä edelleen jatkuvasti. Nyt uusimpana askeleena yhteiset kuukausipalaverit KKR Steelin kanssa.

– Pidämme seurantalavereita kuukausittain. Niissä katsotaan varastotilannetta, saapuvia eriä ja päivitetään samalla tilauskantaa asiakkaan tarve-ennusteen mukaan.

Yhteistyön tulevaisuus näyttää valoisalta molemmien puolin. EFM Groupilla on potentiaalia kasvaa tulevaisuudessa ja se tuo tietynlaista turvaa myös BE Groupille. Pidemmällä aikavälillä tavoitteena olisi Äijön mukaan ottaa lisää markkinaosuutta ja luoda uusia tuotteita.

– Hyvät henkilökohtaiset suhteet kaikkiin toimijoihin luovat kumppanuudelle vankan pohjan, painottaa Äijö. ♦



Tyytyväinen henkilöstö tuo tehokkuutta ja sitoutumista. Kaikki puhaltavat yhteen hiileen tulosten eteen

Ahti Orpana tuotantojohtaja, Rakennustempo Oy

Henkilöstötyön uudistukset tuovat mukanaan tasa-arvoa, avoimuutta ja kehittämistä, jotka palvelevat koko konsernia. Kuvassa vasemmalta: **Tanja Holopainen**, **Ahti Orpana**, **Teemu Kuiri** ja **Olli Rissanen**.

Kun työelämä muuttuu, muutumme mukana

Henkilöstöjohtamisessa puhaltavat uudet tuulet. EFM Group ottaa työntekijät tiiviisti mukaan kehittämiseen – tavoitteena parempi työarki, selkeä palkitsemismalli ja entistä vahvempi esihenkilötyö.

Teksti Emma Saari / **Kuvat** Salla Seeslahti

EFM Groupilla henkilöstöjohtaminen on uuden edessä. Yksi merkittävimmistä uudistuksista on käynnistynyt työ-toiminta, joka rakennetaan aidosti henkilöstön tarpeita kuunnellen. Jo olemassa oleviin raameihin pääsevät työntekijät vaikuttamaan, lisäksi työyhteisökyselyjen avulla on saatu selvä näkemys siitä, miten toimintaa tulisi kehittää.

– On tärkeää, että henkilöstö on mukana kertomassa toiveita ja vaikuttamassa siihen, mitä työarjessa voitaisiin tehdä paremmin, kertoo Viimein toimitusjohtaja **Olli Rissanen**.

KKR Steelin tuotantojohtaja **Teemu Kuiri** mukaan työyhteisökyselyssä tuli ilmi suurimmat kehittämiskohteet, joiden ympärille työ-toimintaa rakennetaan. Tavoitteena ei ole pelkkä suunnittelu, vaan se, että henkilöstö pääsee itse tekemään tavoitteellista kehittämistyötä.

Työyhteisökyselyjä on tehty aiemminkin, mutta nyt niihin reagoidaan HR-foorumin uudella otteella.

Aikaisemmin työyhteisökyselyiden toteuttamisen myötä nousi esiin puhetta siitä, miksi kyselyihin tulisi vastata, jos niistä saadut tulokset eivät johda konkreettisiin toimenpiteisiin. Sen jälkeen lähti iso ratas pyörimään, jotta työ-toiminta saataisiin haltuun ja sellaiseksi, mikä aidosti palvelee koko työyhteisöä.

Kun palkitseminen on reilua, tiimi antaa parastaan

Työ-toiminnan lisäksi yhtenäistetään palkkausjärjestelmää. EFM Groupin tytäryhtiöissä on jo toimivia järjestelmiä, joista otetaan mallia ja kehitetään yhteinen ratkaisu koko konsernille. Tavoitteena on saada järjestelmästä samanlainen kaikille, työtehtävistä riippumatta.

Keskeinen työkalu tässä on palkkarakennejärjestelmä eli PARAKE, jossa palkan perusteena ovat työsuoritukset ja saavutetut tavoitteet.

Avainkumppanuus tuo uudenlaista osaamista

Henkilöstöjohtaminen on jatkuvaa kehittämistä ja tässä auttaa EFM Groupin avainkumppani Karelia-ammattikorkeakoulu.

Yhtenä esimerkkinä kerrottakoon, että Karelia-ammattikoulu tarjoaa kuluvana vuonna esihenkilöille valmennuskokonaisuuksia, joihin osallistuvat kaikki esihenkilöt johto mukaan lukien. Valmennuskokonaisuuden lisäksi harkinnassa ovat erilaiset työpajat koulutusta varten.

EFM Groupilla on myös Karelia-ammattikorkeakoulusta oppilaita harjoittelussa tai tekemässä opinnäytetyötä. Toiveissa olisi

saada opiskelijoita lisää alalta kuin alalta, koska aiheita opinnäytetöihin on. Myös kansainvälisillekin opiskelijoille on harjoittelu-paikkoja tarjolla.

– Useimmat hakijat ovat olleet tekniikan alan opiskelijoita, mutta paikkoja olisi tarjolla myös muille aloille. Toivoisimme, että opiskelijat tarttuisivat tilaisuuteen.

Asiantuntemus ohjaa kehitystä työhyvinvoinnissa

Työkykyjohtaminen ja hyvinvointi ovat vahvasti mukana uudistuksissa. Tässä keskeisessä roolissa on EFM Groupin ohjaus-

ryhmä (OHRY), johon kuuluu edustajia työterveydestä, vakuutusyhtiöistä ja konsernin eri tytäryhtiöistä.

OHRY-toiminta on tuore juttu EFM Groupilla eikä sen tavoite ole korvata henkilöstöltä saatuja näkemyksiä - päinvastoin, ne ovat täysin korvaamattomia kehittämisen näkökulmasta. OHRY-toiminta auttaa keskittymään juuri niihin asioihin, joilla on suuri vaikutus työkykyjohtamiseen. Työkykyjohtaminen on laaja kokonaisuus, joten myös ennakoivia mittareita, kuten arkijohtamisen onnistumista tulee seurata.

OHRY-toiminta on avainasemassa työkykyjohtamisessa sekä työhyvinvoinnissa.

Henkilöstötyön uudistukset tuovat mukanaan tasa-arvoa, avoimuutta ja kehittämistä, jotka palvelevat koko konsernia. HR- ja viestintäfoorumin yhtenäistämällä tavoitellaan sitä, että asiat paranevat ja kehittyvät nykypäivään sopiviksi - tarkoituksena ei ole heikentää tai huonontaa prosesseja.

– Tyytyväinen henkilöstö tuo tehokkuutta ja sitoutumista. Kaikki puhaltavat yhteen hiileen tulosten eteen, summaa Rakennustempon tuotantojohtaja **Ahti Orpana**. ♦



SITAATIT HENKILÖSTÖN SUUSTA KUULTUA



Viimet Oy toimitusjohtaja Olli Rissanen

"On tärkeää, että henkilöstö on mukana kertomassa toiveita ja vaikuttamassa siihen, mitä työarjessa voitaisiin tehdä paremmin."



CNC-Machining Oy toimitusjohtaja Petri Holopainen

"Voidaan tehdä vaikka 1500 millimetrin turbiinin siipi, jos siltä tuntuu."



KKR Steel Oy toimitusjohtaja Juha Riikonen

"Jokaisessa muutossa tulee asioita, jotka poikkeavat suunnitelmasta, mutta silloin ratkaisu pitää tehdä nopeasti."



KKR Steel Oy tuotantojohtaja Teemu Kuiri.

"Kun työ-toiminta käynnistyy, tavoitteena on vakiinnuttaa se osaksi konsernin toimintaa."



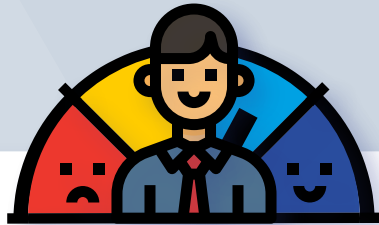
Rakennustempo Oy hitsaaja Toivo Hyvärinen

"Materiaalit voi olla kiusallisia, silloin kuin lämmönjohtavuus on heikkoa."

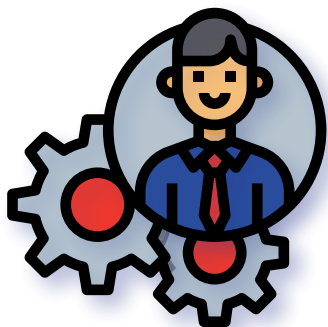
Näin totesivat tämänkertaisen lehden jutuissa haastattelemamme ammattilaiset. Tämänkertaisessa lehdessä on ollut mukana Karelia-ammattikorkeakoulun medianomiharjoittelijat Emma ja Jaakko. Palaamme asiaan seuraavan lehden parissa.

Keskeisiä (ja ei niin keskeisiä) tunnuslukuja

EFM Group tuotti vuoden 2024 aikana seuraavia lukuja



Henkilöstötyytyväisyys



Vuonna 2023

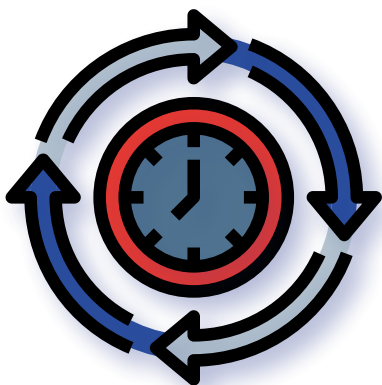
- **3,5** (asteikolla 1-5) | **eNPS -9**
- **Teollisuuden ka 3,69** | **eNPS 5**

Vuonna 2024

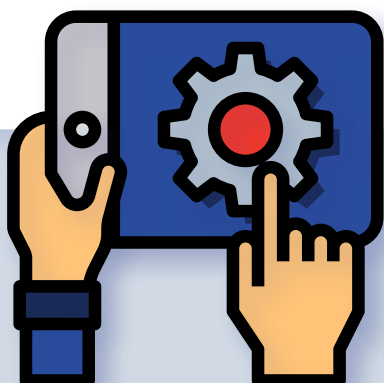
- **3,58** (asteikolla 1-5) | **eNPS -21**
- **Teollisuuden ka 3,69** | **eNPS 5**



Vuoden 2024 aikana...



- Tapahtui yhteensä **15** tapaturmaa
- Konsernin sisällä kuljetettiin **45800** lavaa
- Poikkeamiin käytettiin **1088** tuntia työaikaa
- Poikkeamat aiheuttivat **137 728 €** kustannukset



Löydä kuvista seitsemän eroa

Hitsauksessa tarkkuus on valttia, mutta tämän kuvan tekijällä on tainnut suojalasit huurustua! Etsi seitsemän virhettä ja katso, kuinka tarkka silmä sinulla on!

Puuhaa
perheen pienemmille
ja leikkimielisille

Ole tarkka ja etsi kuvista seitsemän eroavaisuutta. Tehtävä on todella vaikea. Pystytkö siihen?



Etsi Elmo ja voita 50€ lahjakortti!

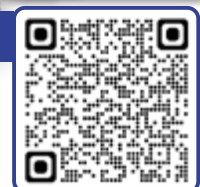
Elmo pitää rattaansa hyvin öljytyinä ja pyörimässä, ja siksi kerkeääkin vikkellä joka paikkaan. Elmon siluetti piileskelee yhdellä tämän lehden sivulta. Löydätkö, millä sivulla?

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 3.6.2025 ja voittajalle ilmoitetaan henkilökohtaisesti.



VOITA 50€ MOTONETTIIN!



MUISTOJA MEIDÄN SOMESTA



Saimme konserniimme viime viikolla peräkkäisinä päivinä vieraaksemme Karelia AMK:n 2. vuoden konetekniikan opiskelijoita sekä John Deereltä tiimin heidän tuotannostaan. Keskustelimme teollisuuden muutoksesta, tuotantoprosesseista ja strategiasta.



Kaksi johtavaa valmistusteknologia ja -automaatio-toimittajaa, Pemamek ja Fastems, ovat allekirjoittaneet EFM Group Oy:n kanssa sopimuksen joustavan valmistusjärjestelmän (Flexible Manufacturing System) toimittamisesta.



KKR:n ja Tempon porukka vieraili John Deeren tehtaalla Joensuussa. Laadukkaasta koulutuksesta iso kiitos Deerelle.

Koko ryhmä piti kierroksesta ja aika paljon tuttuja osiakin näkyi eri vaiheissa metsäkoneen valmistusta.



Meille on tärkeää, että nuoret saavat mahdollisuuden harrastaa ja kehittyä turvalisessä ympäristössä. Siksi olemme ylpeitä voidessamme tukea paikallista Ylämyllyn Yllätyksen joukkuetta ja tarjota osaltamme parempia mahdollisuuksia harrastaa jalkapalloa



Viime Kipinän kuvauksia kulissien takaa! Ennen kuin lehti valmistui, taustalla tehtiin tiivistä työtä – haastatteluja, kuvauksia, sommittelua ja organisointia.



Joululomilla myös huijattiin! Jouluihin ansaitun hengähdystauon – aikaa rentoutua, herkutella ja viettää hetkiä läheisten kanssa. Nyt kohti uutta vuotta virkistyneinä ja valmiina uusiin seikkailuihin!

MENESTYS ON JOUKKUEPELIÄ

Aikaisemmat lehdet löydät: efmgroup.fi