



KIPINÄ

EFM GROUP | HENKILÖSTÖLEHTI

2/2025

Robottihitsauksen tulevaisuus syntyy osaavista käsistä

Sivut 4-6

Hankinnat hallintaan

Sivut 7-8

Koneistus yhden katon alle

Sivut 12-13

SISÄLLYS

JOHTORYHMÄN TERVEISET

Vuosi 2025 oli aikamoinen vuoristorata. Alkuvuosi mentiin alamäkeen, mutta loppuvuonna kirittiin kiinni lähes kaikki, mitä vuoden alussa jäi uupumaan. Loppuvuodesta saatiinkin sitten tosissaan pistää töpinäksi. Alkuvuoden takkuaminen johtui pitkälti siitä, ettei asiakaspuolella ollut tarvetta tuotteille samaan malliin kuin aiemmin.

Kauppa kävi hitaalla ja tunnelma oli sen mukainen. Onneksi kevään myötä alkoi näkyä ensimmäisiä merkkejä paremmasta. Kysyntä kasvoi, tahti kiihtyi ja pian oltiin taas kunnolla työn touhussa – juuri kuten ennakoitiinkin. Uudet investoinnit sattuivat myös täysin oikeaan aikaan, koska olemme juuri kasvun kynnyksellä.

Niiden ansiosta tuleva vuosi näyttää meille valoisalta ja uuteen vuoteen voidaankin lähteä luottavaisin mielin. Vuosi 2026 tulee olemaan ennen kaikkea kasvun ja kehityksen vuosi. Kirkastamme strategiaa ja sen mukana kehitämme myös omaa laadukasta tekemistämme.

Tässä tarvitaan meitä jokaista ja erityisesti meidän arvoamme: joukkuepeliä. Sitä ilman ei synny kehitystä eikä menestystä.

Haluan kiittää jokaista EFM Groupin työntekijää Joensuu-päivänä 28.11. jaetusta vuoden 2025 Joensuu-päivän yrityspalkinnosta. Kiitos jokaiselle teistä! Teidän tekemisen meininki tekevät tästä porukasta ainutlaatuisen. Tämä palkinto on meille kaikille!

Tästä on hyvä lähteä yhdessä eteenpäin, ollaan valmiina tarttumaan uusiin haasteisiin ja luomaan vielä parempia onnistumisia vuonna 2026. Tehdään ensi vuodesta menestyksekkäs yhdessä!

Petri Holopainen,
Johtoryhmän jäsen



04

Robottihitsauksen
tulevaisuus syntyy
osaavista käsistä

07

Hankinnat hallintaan

08

Tehokkuutta, turvaa
ja tarkkuutta

12

Koneistus yhden
katon alle

14

EFMG:n legendat,
osa 6: Taantuma ei
pysäyttänyt tekijää

16

Luottamuksella
rakennettu
turvallisuus

20

Joukkuepeliä
työkyvyn puolesta



EFM Group



EFM Group



exorienteferrum

Vuosi 2025 jatkuu vahvoissa tekemisen merkeissä – ja niin jatkaa myös Kipinä, joka kokoaa jälleen yhteen konsernin tuoreimmat kuulumiset ja kiinnostavimmat tapahtumat!

Tässä numerossa keskitymme vuorostaan robottihitsaajiin. Sukellamme automaation maailmaan: mitä robottihitsaus tarkoittaa käytännössä, mihin sitä voidaan hyödyntää ja millaisia urapolkuja robottihitsaajillamme on?

Lisäksi avaamme hankintafoorumin toimintaa. Millä tavalla foorumi tukee konsernin arkea? Miten hankintaa ohjataan, yhtenäistetään ja kehitetään? Millaista yhteistyötä eri yhtiöiden välillä tehdään? Näihin kysymyksiin saamme vastauksia suoraan hankinnan asiantuntijoilta!

Investoinnit ovat tänäkin vuonna olleet vahvasti läsnä. Uudet investointimme ja muut tuotannon

kehitystoimet vievät meitä kohti tehokkaampaa ja varmistetumpaa tekemistä. Käymme läpi, mitä uutta taloon on saatu ja miten investoinnit näkyvät arjessa.

Tytäryhtiöiden välillä on myös ollut muutosten tuulia. Kerromme, mitä liikkeenluovutus käytännössä tarkoittaa, miten se toteutettiin ja mihin muutoksella pyritään!

Legenda-sarja puolestaan nostaa tällä kertaa esiin Joona Vilénin. Vilén kertoo urapolustaan, tytäryhtiöiden välillä siirtymisestä sekä siitä, mikä on tehnyt pitkästä urasta merkityksellisen! Kuinka legenda kaiken ohella sitten tasapainottaa työ- ja arkielämää? Se selviää lukemalla!

Turvallisuus ja hyvinvointi ovat meille jatkossakin ykkösasioita. Yhdessä LähiTapiolan ja Elon asiantuntijoiden kanssa tarkastelemme, miten työturvallisuutta kehitetään, miten hyvinvointia tuetaan ja millaisia konkreettisia tekoja tehdään henkilöstön arjen parantamiseksi.

Kipinän tuore numero tarjoaa siis jälleen runsaasti luettavaa, ajatuksia ja oivalluksia. Lämpimästi tervetuloa mukaan – ja muistathan, että palautetta otetaan mielellään vastaan!

Oikein ihanaa joulun odotusta jokaiselle toivottaa: Kipinä-lehden toimituskunta!

Kipinä-henkilöstölehden kustantaa EFM Group Oy

Päätoimittaja Emma Saari

Taitto Petra Pikkarainen (Karelia–Ammattikorkeakoulu)

Valokuvat Salla Seeslahti, **Paino** PunaMusta Oy

Yhteystiedot: www.efmgroup.fi | viestinta@efmgroup.fi

Lehtien näköisversiot ladattavissa: efmgroup.fi/materiaalipankki





Kuvassa robottihitsauksen operaattori & ohjelmoija Raino Eskelinen

Robottihitsauksen tulevaisuus syntyy osaavista käsistä

Robottihitsaus ei pyöri itsekseen, vaan sen takana on osaava tiimi, joka yhdistää tarkkuuden ja teknisen osaamisen. EFM Groupin tuotantotiloissa robotit nopeuttavat ja tasoittavat tuotantoa, mutta laadun varmistavat ammattilaiset.

Teksti Emma Saari | Kuvat Salla Seeslahti

EFM Groupilla robottihitsaukseen panostetaan kunnolla, ja sen mukana kasvaa myös tarve osaaville tekijöille. Robottihitsausta tehdään Pajapolun tuotantoyksikössä ja Korpikujan tuotantoyksikössä missä hommia pyöritetään porukalla.

Pajapolulla robottisolujen parissa työskentelevät Raino Eskelinen ja Erkko Pulkkinen, kun taas

Korpikujalla puolestaan operointia hoitavat Toni Kempas ja Ismo Pölönen. He ovat osa tiimiä, joka varmistaa, että robottihitsaus sujuu laadukkaasti ja tasaisesti läpi linjan.

Robottihitsauksessa koneet eivät pyöri itsekseen vaan niiden taustalla on aina osaava käsi ja tarkka suunnitelma. Operaattorit ohjelmoivat robotit tekemään haluttua hitsausta,

ja heidän työssään yhdistyvät sekä tekninen tarkkuus että käytännön osaaminen. Näin varmistetaan, että tuotteet syntyvät oikein joka kerta ja tuotanto sujuu vaivattomasti.

— Lisäksi operaattorina on laadunvalvontaa sekä koneiden valvontaa, tarkentaa Eskelinen.

Käsihitsauksesta robottien maailmaan

Moni robottihitsauksen operaattori on siirtynyt ajan myötä käsihitsauksen puolelta robottien pariin. Kokemus käsihitsauksesta antaa hyvän pohjan robotin ohjelmointiin sekä ohjaukseen, ja monille siirtyminen onkin luonnollinen jatke uralla.

KKR Steelin taloon saapui ensimmäinen robotti vuonna 2004. Viimetillä robottien aika alkoi hie- man myöhemmin, kun ensimmäi- nen kone hankittiin vuonna 2018. Näiden vuosien aikana robottihit- saus on kasvanut molemmissa toimi- pisteissä tärkeäksi osaksi tuotantoa.

— Tuolloin vuonna 2018 pääsin it- sekin vasta tutustumaan robottihit- saukseen, muistelee Viimetin tuot- antopäällikkö Ari Niskanen.

Robottihitsauksen merkitys on vuo- sien saatossa kasvanut huimasti, ja sen rooli jatkaa vahvistumistaan koko ajan. Samalla myös operaatto- reiden tehtävät ovat monipuolistu- neet ja heidän osaamisensa merkitys korostuu entistä enemmän.

— Vaikka robotit kehittyvät, tar- vitsemme tulevaisuudessakin ope- raattoreita työskentelemään yhdessä niiden kanssa, toteaa KKR Steelin hitsausinsinööri ja esihenkilö Joonas Tietäväinen.

Tarkkuus ja taito tekevät mestarin

Robottihitsaus on jatkuvaa oppi- mista. Työssä tulee vastaan yllä- tyksiä ja uusia haasteita koko ajan. Alkuvaiheessa robotit eivät osanneet tehdä juuri mitään automaattisesti, mutta vuosien aikana ne ovat kehiti- tyneet valtavasti.

— Alkuun ei ollut muuta, kun se kone. Siihen täytyi osata säätää kaikki arvot sekä muut, jolloin se tarkkuus tuli sitä kautta. Tänä päi- vänähän se kone osaa paljon tehdä itse, kertoo Eskelinen.

Robottihitsauksen haastavuus piilee ennen kaikkea työn jäljen laadussa. Tärkeää on, että hitsausarvot, radat ja kappaleet ovat täsmälleen kohdal- laan. Kun työ onnistuu kuten pitää, se palkitsee jokaisen operaattorin. Lisäksi tiedon sisäistäminen ja sen

soveltaminen käytäntöön tuo oman haasteensa tekemiseen.

— Opetellessa tulee niin paljon tie- toa, että puoliakaan ei ole vielä edes päässyt kokeilemaan ja opeteltavaa tulee koko ajan lisää, toteaa Pölönen.

Robotti tekee työt kahvitausta

Robottihitsaus nopeuttaa tuotantoa, tekee työstä ennakoitavampaa ja pi- tää läpimenoajat tasaisena. Samalla se helpottaa käsihitsaajien arkea, kun vaativat kappaleet voidaan siir- tää robotille, jolloin ihmiset voivat keskittyä tarkempiin työvaiheisiin. Monimutkaisimmissa kappaleissa ihmiskäsi on kuitenkin edelleen yli- vertainen, sillä robotti ei aina pysty jäljittelemään käsityön tarkkuutta.

Suurin haaste robottihitsauksessa tu- leekin yksittäisistä kappaleista, joita tehdään vain kerran. Niiden oh- jelmointi robotille vie liikaa aikaa suhteessa hyötyyn, joten tällaisissa tapauksissa käsihitsaus on usein jär- kevin ratkaisu.

Kuvassa KKR Steelin robottihitsauksen operaattori Ismo Pölönen



— Paljon jos on samanlaisia isoja sarjoja, niin siinä robotti paukuttaa yllättävän lyhyessä ajassa kappaleet. Ei se ihan hirveästi kahvitaukoja pidä, mainitsee Kempas.

Lisäksi usein haasteet liittyvät kappaleiden välisiin vaihteluihin ja heittoiin. Operaattoreiden tehtävä on saada nämä hallintaan, jotta kappaleista syntyy juuri sellaisia kuin on pyydetty. Tarkkuus on kaiken A ja O.

— Työnjohdon puolesta voidaan sanoa, että haaste on myös saada ja kouluttaa operaattoreita. Heitähän on todella vähän, toteaa Tietäväinen.

Kiinnostus, osaaminen ja ohjelmointitaidot avaimina menestykseen

Robottihitsaus vaatii operaattoreilta monenlaisia taitoja, mutta kaikkein tärkeintä on aito kiinnostus alaa kohtaan. Uteliaisuus ja halu oppia uusia asioita tekevät työn sujuvaksi ja antavat mahdollisuuden kehittyä ammattilaiseksi.

— Ei haittaakaan ole, jos on taitava tietotekniikassa ja tietokoneet ovat muutenkin hallussa, painottaa Kempas.

Tulevaisuuden robottihitsauksen operaattoreilta vaaditaankin erityisesti ohjelmointitaitoja. Jokaisen, joka haluaa alalle, kannattaa pysyä ajan tasalla, sillä teknologia kehittyy hurjaa vauhtia, jolloin

perässä pysyminen vaatii jatkuvaa kouluttautumista.

— Varmasti myös tekoäly tulee osaksi robottihitsausta tulevaisuudessa, toteaa Niskanen.

Kun koneet muuttuvat fiksummiksi, myös hitsaajien rooli korostuu jälkikäsittelyssä. Vaikka robotit tekevät työnsä tarkasti, ihmisen silmä ja käsi ovat edelleen tärkeitä viimeistelyssä ja laadun varmistamisessa.

Tulevaisuudessa robottihitsauksen pariin haluaville operaattoreille riittää töitä, koska robottien osuus tuotannossa on kasvavassa määrin.

— Kannattaa vaan rohkeasti lähteä kokeilemaan. Se on kasvava ala, painottaa Pulkkinen.

Ei robotti ihan kauheasti kahvitaukoja pidä

Toni Kempas, KKR Steel



Kuvassa KKR Steelin robottihitsauksen operaattori Toni Kempas





Hankintafoorumi tekee yhdessä vastuullisempia hankintoja. Kuvassa Timo Päivänurmi, Olli Rissanen, Aleksi Tahvanainen, Teemu Kuiri ja Juha Riikonen

Hankinnat hallintaan

Kun hankinnat hoidetaan oikein, koko konserni hyötyy. EFM Groupin hankintafoorumi yhtenäistää käytännöt ja taklaa turhat kustannukset – vastuullisesti ja yhdessä.

Teksti Emma Saari | Kuvat Salla Seeslahti

EFM Groupilla toimii viisi foorumia, jotka ovat perustettu tukemaan ja selkeyttämään toimintaa yhtiöiden välillä. Foorumit keskittyvät myyntiin, tuotantoon, laatuun, HR:ään, viestintään ja hankintaan.

Jokaisessa foorumissa on edustajia kaikista tytäryhtiöistä. Hankintafoorumin jäseniin kuuluu Aleksi Tahvanainen, Olli Rissanen, Teemu Kuiri, Juha Riikonen ja Timo Päivänurmi.

Hankintafoorumi on perustettu tukemaan EFM Groupin hallituksen asettamia strategisia tavoitteita.

Ennen foorumin perustamista jokaisella neljällä tytäryhtiöllä oli omat hankintakäytäntönsä, mutta nyt hankintafoorumi on yhtenäistänyt toimintaa määrittämällä yhteiset hankinnan strategiset tavoitteet. Ohjeet operatiivisia hankintoja tekeville henkilöille on vielä tekeillä.

— Ensimmäinen kokous hankintafoorumilla oli 2024 vuoden helmikuussa, muistelee Tahvanainen.

Kulurakenteet kuntoon

Hankintafoorumin tavoitteena on selkeyttää yhtiöiden välistä ostopoliittikkaa ja samalla lisätä läpinäkyvyyttä konsernitasolla. Nyt tuotteita hankitaan samoista paikoista, eikä neljästä eri paikasta, mikä tekee prosessista yhtenäisemmän ja selkeämmän myös sidosryhmille.

— Jos tuotteita ostettaisiin neljästä eri paikasta, niin siinä hämärtyisi meillä se kulurakenteiden puoli konsernin tasolla, mainitsee Riikonen.

On tärkeää huomioida jokaisen yhtiön erityistarpeet, ja siksi foorumissa on edustajia kaikista tytäryhtiöistä. Tiettyt asiat, kuten kunnossapito, siivous ja rahti on kuitenkin hyvä pitää yhtenäisinä kaikissa tytäryhtiöissä.

Kun aloimme kartoittamaan yhtiöiden välisiä toimia niin huomasimme, että jokaisella tytäryhtiöllä oli eri rahtiyhtiö. Näitä tällaisia asioita nimenomaan on pyritty yhtenäistämään, kertoo Tahvanainen.

Hankintafoorumi kokoontuu noin kaksi kertaa kuukaudessa käsittelemään yhteisiä asioita. Vuoden aikana palaverit on jaettu osiin, sillä pöydällä on isoja kokonaisuuksia, kuten toimittajien hallinta ja kilpailutukset.

Säästöjä, selkeyttä ja vastuullisuutta

Hankintafoorumi on kerännyt dataa

noin vuoden ajan yhtiöiden kustannusrakenteista ja nyt päästään kunnolla käsiksi yhtiöiden välisiin kustannustehokkaisiin ratkaisuihin. Datan keruu ja raportointi on vienyt aikaa, mutta se on ollut kaiken ajan arvoista.

— Tarkoituksena on muun muassa hankkia tuotteita yhdeltä hyvältä toimittajalta, joka voi vastata meidän vaatimuksiimme myös tulevaisuudessa, mainitsee Tahvanainen.

— Todella tärkeää on se, että ei lähdetä höntyilemään päätöksen teossa, vaan faktojen pohjalta selvitetään asioita rauhassa, painottaa Rissanen.

Hankintafoorumin tämänhetkinen painopiste on toimittajaverkoston kartoitus ja toimittajien riskikartoitus. Tavoitteena on varmistaa, että sopimuksista lähtien kaikki on kunnossa, mikä turvaa EFM Groupin

toiminnan ja tukee konsernin strategiaa.

— Hankintahan ei liity suoraan tekemiseen tai tekemisen kehittämiseen vaan siihen, että osataan hankkia oikeita kumppaneita ja tuotteita, selkeyttää Rissanen.

Hankintafoorumi on jo nyt saavuttanut merkittäviä säästöjä koko konsernin hyväksi ja hillinnyt kustannusnousuja. Se kiteyttääkin hankintafoorumin merkityksen yhteen lauseeseen: **yhdessä vastuullisempia hankintoja.**



Tehokkuutta, turvaa ja tarkkuutta

EFM Groupin investoinnit näkyvät nyt tuotannossa. Uusi koneistuskeskus, sorvauskeskus ja hitsausrobottisolut tehostavat tuotantoa, lyhentävät läpimenoaikoja ja vastaavat asiakkaiden vaatimuksiin.

Teksti Emma Saari | Kuvat Salla Seeslahti

Konsernin strategiana on kasvattaa automaatiota, ja kaikki uudet investoinnit on suunnattu tehostamaan ja uudistamaan tuotantoa sekä vastaamaan entistä paremmin asiakkaiden tarpeisiin.

Uusimmat investoinnit ovat CNC-Machiningin **DNS HM1250W** vaakakarainen koneistuskeskus sekä **DNS TT2100SY** sorvauskeskus ja KKR Steelin kolme uutta solua: hiontasolu, Yaskawa robotti hitsaussolu, Pema Skywheel hitsaussolu.

Uusien investointien hankinnassa haluttiin haastaa markkinoita sillä, että kuka pystyy tarjoamaan kilpailukykyisiä hintoja, tuomaan uutta näkökulmaa ja katsomaan pitkälle tulevaisuuteen.

— Ei menty tällä kertaa ihan sillä vanhalla kaavalla, koska meillä on tiettyjä visioita tulevaisuuteen, toteaa KKR Steelin toimitusjohtaja Juha Riikonen.

Kun asiakkaat vaativat enemmän, koneet vastaavat

Nykypäivän asiakkaiden vaatimukset ovat kasvaneet, ja uusilla investoinneilla niihin pystytään vastaamaan paremmin. Usein se tarkoittaa myös sitä, että tuotteet hitsataan robottien avulla käsihitauksen sijaan.

— Asiakkaille tehdään pitkälle jalostettuja tuotteita ja silloin tuotteen täytyy olla jokaisella kerralla laadultaan ja visuaalisuudeltaan

Kuvassa Marko Karjunen ja CNC-Machiningin uusi DNS HM1250W Vaakakarainen koneistuskeskus



Kuvassa Ville Myller ja CNC-Machiningin uusi DNS TT2100SY Sorvauskeskus





Kuvassa KKR Steelin uusi hiontasolu

samanlainen. Robotti on siihen ratkaisu, painottaa Riikonen

KKR Steelin kolme uutta investointia tuovat hurjan lisän tuotannon tehokkuuteen. Tavoitteena on lyhentää läpimenoaikaa sekä lisätä automaatiota. Kun robotiikka ottaa enemmän tilaa tuotannossa, hitsaajilta vaaditaan myös

ATK-osaamista ja silmää koneiden kanssa työskentelyyn.

CNC-Machiningin uusi koneistuskeskus puolestaan tuo ennen kaikkea toimitusvarmuutta asiakkaille isompien kappaleiden osalta.

— Totta kai se tuo myös turvaa, jos tulee konerikko. Meillä on nyt toinen kone millä saadaan kappaleita tuotantoon tällaisen tilanteen sattuessa, toteaa EFM Groupin toimitusjohtaja Petri Holopainen.

Sorvauskeskus taas tuo tehokkuutta tankotavarasta tehtäviin kappaleisiin alle 65 millimetrisestä halkaisijan tangosta.

Kuvassa KKR Steelin uusi Pema Skywheel hitsaussolu



— Se on käytännössä puuttunut meiltä kokonaan, ja nyt saamme sil-
lekin puolelle tehokkuutta, mainit-
see Holopainen.

Kuukausi etuajassa, mutta hallinnassa

Uusilla investoinneilla on iso mer-
kitys riskienhallinnan kannalta.
Kun tuotantoon saadaan uusia ko-
neita, voidaan varmistaa tuotannon
jatkuvuus.

Kaikki ei aina kuitenkaan mene
täysin suunnitelmien mukaan ja
muun muassa koneistuskeskus saa-
pui CNC-Machiningille kuukautta
aiemmin mitä alun perin oli sovit-
tu. Tämä johtui siitä, että laiva millä
kone saapui Etelä-Koreasta, oli kuu-
kauden liian ajoissa.

— Se tuli vähän yllätyksenä. Meillä
ei ollut edes rakennus niin pitkäl-
le valmis, kun konetta aloitettiin

asentamaan. Pikkuisen hankala
homma oli ilman valoja asentaa sitä,
mutta siitäkin selvittiin, muistelee
Holopainen.

Jokainen investointi tukee toisen
toimintaa ja koko tuotantoketjua
sekä niiden avulla voidaan valmistaa
tuotteita juuri asiakkaiden toiveiden
mukaisesti.

— Tässä tehdään vähän niin kuin
käsi kädessä näitä investointeja,
summaa Riikonen.

Kuvassa KKR Steelin Yaskawa robotti
hitsaussolu ja operaattori Toni Kempas

*Ei menty tällä kertaa ihan sillä vanhalla kaavalla,
koska meillä on tiettyjä visioita tulevaisuuteen.*

Juha Riikonen, KKR Steelin toimitusjohtaja





Koneistus yhden katon alle

EFM Group keskittää koneistuksen yhteen paikkaan: tavoitteena selkeämpi toiminta, sujuvampi tuotanto ja tyytyväisemmät asiakkaat.

Teksti Emma Saari | Kuvat Salla Seeslahti

EFM Groupin tytäryhtiöissä on ollut viime aikoina muutosten tuulia. Yhtiöiden välillä on toteutettu liikkeen luovutus, joka tarkoittaa sitä, että yritys tai osa yrityksestä siirtyy toiselle omistajalle tai toimijalle siten, että liiketoiminta jatkuu olennaisesti samana kuin ennen luovutusta.

EFM Groupilla tämä on tarkoittanut sitä, että Viimetin koneistusosasto siirtyy kokonaisuudessaan CNC-Machiningin haltuun. Liikkeen luovutuksessa mukana kulkevat koneet,

henkilöstö, työkalut ja osaaminen – toisin sanoen koko koneistuksen toiminta.

— Liikkeen luovutus vastaa hyvin lähelle liiketoimintakauppaa, mutta tässä tapauksessa ei varsinaisesti kauppaa tehdä, selkeyttää EFM Groupin toimitusjohtaja Petri Holopainen.

EFM Groupin neljästä tytäryhtiöstä sekä Viimetillä että CNC-Machiningilla on ollut koneistusta, mutta hallitus päätti selkeyttää toimintaa, ja jatkossa koko koneistus

keskitetään CNC-Machiningille. Liikkeen luovutus on osa yhtiön strategiaa, jolla toimintaa kehitetään entistä johdonmukaisemmaksi.

— Tällä siirrolla tavoitellaan selkeyttä, kun koneistus on yhdessä paikassa. Sillä voidaan vaikuttaa sekä toimitusvarmuuteen että laatuun, mainitsee Viimetin toimitusjohtaja Olli Rissanen.

Kun koneistus keskitetään CNC-Machiningille, voidaan poissaoloja paikata helpommin, sillä kaikki

koneistuksen työntekijät työskentelevät saman katon alla. Samalla myös koulutuksiin pystytään panostamaan entistä paremmin.

Avoin viestintä varmistaa sujuvan siirtymän

Liikkeen luovutusprosessi alkaa hallituksen päätöksellä, mutta sen saataminen täysin loppuun voi kestää jopa kaksi vuotta. Prosessin aikana on erityisen tärkeää huomioida juridinen puoli. Esimerkiksi työsuhteisiin liittyvät asiat käydään läpi huolellisesti protokollan mukaisesti.

Vanhat työntekijät siirtyvät yhtiöstä toiseen “vanhoina työntekijöinä”, joten työ sopimukset käydään huolellisesti läpi, jotta kaikki sujuu mutkattomasti. Samalla on tärkeää varmistaa, että viestintä on avointa ja henkilöstö saa tiedon muutoksesta ajoissa.

— Siirtyvät henkilöt kävivät muun muassa tutustumassa CNC-Machiningille hyvissä ajoin, jotta on selkeää mihin he menevät töihin ja millainen työympäristö on, kertoo Rissanen.

Henkilöstön siirtyminen yhtiöstä toiseen tapahtuu porrastetusti: ensimmäiset työntekijät Viimetiltä siirtyivät jo toukokuussa, seuraavat siirtyivät elokuussa, ja liikkeen luovutus koskee vielä kolmea työntekijää.

— Eli yli puoli vuottahan siinä menee kokonaisuudessaan, että kaikki on saatu siirrettyä, toteaa Rissanen.

Tulipalojen sammuttelua vai hallittua muutosta?

Liikkeen luovutuksen aikana on tärkeää varmistaa, että tuotanto pyörii tauotta ja asiakkaille toimitetaan tavaraa normaalisti, vaikka koneet, osaaminen ja työjono siirtyvätkin

kokonaisuudessaan uuteen paikkaan. Tämän vuoksi asiakkaita on tiedotettu muutoksesta etukäteen.

— Ajoittainhan tämä on ollut sellaista tulipalojen sammuttelua, kuvailee Holopainen.

Ensimmäisenä Viimetiltä siirtyi ohjelmoija, mikä teki siirtymästä sujuvampaa, koska silloin ennen kuin yksikään kone vaihtoi paikkaa, CNC-Machiningilla oli jo tuttu tekijä, joka tunsu toiminnan.

Liikkeen luovutus tuo mukanaan työntekijöille vaihtelua työnkuviin sekä uusia mahdollisuuksia muun muassa urapolkuun.

— Totta kai myös toivotaan, että keskittämällä toimintaa asiakastyytyväisyys paranee, mainitsee Rissanen.

Kuvassa koneistaja Joona Vilén, hän siirtyi Viimetiltä CNC-Machiningille liikkeen luovutuksen yhteydessä.





EFMG:n legendat, osa 6

–Taantuma ei pysäyttänyt tekijää

Kun taantuma katkaisi nuoren miehen alkuperäiset urahaaveet, Joona Vilén suuntasi Viimetille. Nyt CNC-koneistaja jatkaa tarnaansa CNC-Machiningilla, edelleen saman koneen, mutta uuden vaihteen äärellä.

Teksti Emma Saari | Kuvat Salla Seeslahti

— Ajatuksena oli mennä Kiitolinjalle töihin armeijan jälkeen, mutta vuosien 2008–2009 taantuma tahtoi laittaa suunnitelmat uusiksi.

Ja suunnitelmat veivätkin monen mutkan kautta CNC-koneistaja Joona Vilénin Viimetille vuonna 2008. Vilén muistelee, kuinka Viimetin haastattelun jälkeen hiljaisuus venyi niin pitkäksi ajaksi, ettei hän enää odottanut kuulevansa mitään. Hiljaisuuden aikana hän ehti ottaa vastaan toisen työpaikan, mutta kaikkien onneksi hänet kutsuttiin uudestaan haastatteluun Viimetille, josta alkoi hänen pitkään jatkunut uransa CNC-koneistajana.

Ensimmäinen työpäivä, josta on kulunut jo 17 vuotta, on jäänyt Vilénin mieleen ennen kaikkea rentona.

— Sehän oli lähinnä käytännön tutustumista työhön. Katselin, mitä koneita oli käynnissä, mitä muut tekivät ja mitä hallissa ylipäätään tapahtui, Vilén kuvailee.

Vilén muistelee, että jo työharjoittelun aikana, noin parikymmentä vuotta sitten, hänen isänsä neuvoi häntä suuntaamaan koneistuspuolelle. Vilénin kohdalla neuvo osoitautui oikeaksi. Töitä on riittänyt.

— Totta kai robotiikka on kehittynyt ja kehittyy jatkuvasti, mutta ei se kokonaan ihmistä pysty korvaamaan, painottaa Vilén.

Kokemuksesta taitoa, ongelmista oppia

Monenlaisia koneita on mahtunut mukaan 17 vuoden uran varrelle. Kokemusta on kertynyt Vilénille roppakaupalla manuaalikoneista ja

CNC-koneista. Viime vuodet hän on toiminut Blue Starin pääkuskina. Vilén on ollut mukana monissa projekteissa, mutta erityisesti yksi on jäänyt mieleen.

— Silloin yhdessä ulkopuolisen konsultin kanssa parannettiin virtaustehokkuutta, muistelee Vilén.

Vilén toimi projektissa apuna ja oli samalla koneen pääasiallinen käyttäjä.

— On näitä muitakin projekteja ollut, joissa olen ollut ikään kuin tietävänä ja vanhana tekijänä, naurahtaa Vilén.

Kokeneena ja pitkän linjan tekijänä Vilén on saanut tilaisuuden ratkoa ongelmia ja auttaa muita. Juuri nämä hetket hän kokee työnsä parhaimmiksi puoliksi.



Nimi: Joona Vilén

Ikä: 39 vuotta

Työ: CNC-koneistaja

Työpaikka: CNC-Machining

Vuodet talossa: 17 vuotta

Perhe: Vaimo ja kolme lasta

Motto: Älä tee toista kertaa väärin

Kahvihuoneen ykkösherkku: Kahvi

Mihin käyttäisit miljoonan

euron lottopotin: Auttaisin läheiset ja itseni velattomiksi.

Isossa roolissa täällä on hyvä henkilöstö. Töissä vietetään suurin osa ajasta, niin kyllähän mukavat työkaverit tekevät paljon töissä viihtyvyydelle

Joona Vilén, CNC-koneistaja, CNC-Machining



Kivijalka, joka kantaa kaiken

Viimetillä alkanut ura johti Joona Vilénin CNC-Machiningille elokuussa 2025, kun hän siirtyi liikkeenluovutuksen yhteydessä tytäryhtiöstä toiseen. Alkuun siirtymä mietitytti, mutta ajan myötä Vilén huomasi, että arkikin helpottui, kun työmatka lyheni. Ratkaisu tuntui lopulta paremmalta kuin oli kuvitellut.

— Kyllähän sitä mietti, että mitä tästä tulee ja mitä tapahtuu. Kun sitten CNC-Machiningille siirryin koneen mukana, kaikki alkoi vajaassa

viikossa sujua luontevasti, kertoo Vilén.

EFM Group on Vilénille erityinen työpaikka, sillä se toimii tytäryhtiöiden kivijalkana. Siitä rakentuvat niin seinät, katto kuin hyvä henkilöstökin.

— Isossa roolissa täällä on hyvä henkilöstö. Töissä vietetään suurin osa ajasta, niin kyllähän mukavat työkaverit tekevät paljon töissä viihtyvyydelle, toteaa Vilén.

Pelikentältä työpajaan

Työn vastapainoksi Vilénin arki on täynnä liikettä ja tekemistä. Hän

pelaa jääkiekkoa ja kaukalopalloa sekä viimeiset neljä vuotta hän on ollut aktiivinen vapaaehtoinen maanpuolustustehtävissä. Arkea täsapainottaa perhe, johon kuuluu vaimo ja kolme lasta.

Vilénillä on yksi toimiva neuvo juuri työpolulle astuville koneistajakollegoille.

— Jos mahdollista, niin kannattaa opetella useamman koneen toiminta. Sillä teette itsestänne korvaamattomia, neuvoo Vilén.



Luottamuksella rakennettu turvallisuus

Turvallinen työympäristö ei synny sattumalta – se rakennetaan yhteistyöllä, suunnitelmallisuudella ja luottamuksella. EFM Groupin ja LähiTapiolan yhteistyöllä kehitetään työhyvinvointia ja työturvallisuutta käytännönläheisesti, koko konsernin tasolla.

Teksti Emma Saari | Kuvat Salla Seeslahti

Aikojen alusta asti LähiTapiola on kulkenut EFM Groupin rinnalla luotettavana kumppanina. Yhteistyön ytimessä on ollut yksi tavoite: varmistaa, että jokaisella työntekijällä on turvallinen työympäristö ja apu on aina lähellä, jos vahinko sattuu.

Yhteistyö EFM Groupin ja LähiTapiolan välillä käynnistyi vuonna 2021, heti EFM Groupin perustamisen myötä. Henkilövakuuttamisen asiakkuuspäällikkö Maria Huttunen ja LähiTapiolan aluejohtaja Timo Kokko ovat olleet mukana alusta

asti rakentamassa ja tukemassa EFM Groupia työturvallisuudessa.

Yhteistyö on tarjonnut konkreettisia työkaluja työhyvinvoinnin kehittämiseen ja rohkaissut tarkastelemaan myös työterveyteen liittyviä käytäntöjä.

Hyvä vakuutus on kuin käden-
ojennus työntekijöille



LÄHITAPIOLA

ONH...IN
JA...
H...
J...

Kuvassa vasemmalta Aki Ahlroth Elolta
ja Maria Huttunen LähiTapiolalta.

— Me olemme toimineet vähän eri tavalla muihin kilpailijoihin verrattuna ja sen takia varmasti olemme saaneet olla näinkin pitkään EFM Groupin kumppani, toteaa Kokko.

EFM Groupin ja LähiTapiolan yhteistyö toimii parhaimmillaan käytännönläheisesti, jolloin asioihin tartutaan heti, kun jokin ongelma nousee esiin. Ohjausryhmissä huolet nostetaan avoimesti pöydälle ja ratkaisuja aletaan etsiä välittömästi. Keskeistä on, että riskienhallintaa tarkastellaan koko konsernin tasolla, ei vain yksittäisten yhtiöiden näkökulmasta.

— Todella hienoa on huomata, että asioita ei tehdä vaan tekemisen takia vaan oikeasti mietitään, että miksi tehdään ja mihin ne asiat vaikuttavat, kertoo Huttunen.

Turvallinen arki alkaa pienistä, johdonmukaisista teoista

Työturvallisuuden kannalta tärkeintä on, että organisaatio tietää, mitä se tavoittelee. Kun suunta on selvä, vakuutusyhtiö toimii tukena oikeiden ratkaisujen löytämisessä ja riskienhallinnan kehittämisessä.

Prosessi alkaa usein yrityksen tarpeiden kartoittamisella, haastattelemalla, taustatietoja keräämällä ja kokonaisuutta arvioimalla. Yhtä tärkeässä roolissa on varmistaa, että myös yrityksen johto on aktiivisesti mukana työturvallisuuden kehittämisessä.

— Tässä on nimenomaan se TTT:n mukainen johtaminen eli työhyvinvointi, työturvallisuus ja työkyky, tiivistää Huttunen.

Laki velvoittaa jokaista työpaikkaa toimimaan vastuullisesti ja huolehtimaan työntekijöiden turvallisuudesta. Osana tätä velvoitetta

työpaikoilla tulee olla toimiva työturvallisuustoimikunta, joka edistää ja kehittää turvallisuutta työpaikalla riippumatta siitä, onko taustalla vakuutusyhtiön tukea vai ei.

— Vakuutusyhtiö voi olla aina jonkun verran auttamassa tässä työturvallisuusprosessien luomisessa ja sen kulttuurin kirkastamisessa, mainitsee Kokko.

Hyvä työturvallisuus tekee yrityksestä menestyjän

Tärkeää työturvallisuuden kannalta on, että työnantaja sekä työntekijät tuntevat vastuunsa ja velvollisuutensa. Turvallisuus ei ole vain johdon, esihenkilöiden tai työntekijöiden tehtävä vaan se on koko työyhteisön yhteinen asia. Tästä syystä jokaisessa organisaatiossa toimii työsuojelupäällikkö, joka vastaa työturvallisuuden koordinoinnista ja kehittämisestä yhteistyössä muun henkilöstön kanssa.

Työsuojelupäällikkö ottaa vastuun siitä, kuinka työsuojelua lähdetään rakentamaan ja systematisoi työturvallisuuden kulttuuria. Mitä suurempi organisaatio on kyseessä, sitä tärkeämpi rooli työsuojelupäälliköllä on.

— Yksi tämän päivän isoja kilpailutekijöitä maailmalla on työturvallisuus. Mitä parempi tapaturmataajuus yrityksellä on, sen parempi mahdollisuus on pärjätä kansainvälisessä kilpailussa, huomauttaa Kokko.

Vakuuttaminen on nykypäivän turvaverkko

Nykyään työturvallisuuteen vaikuttaa yhä laajempi joukko tekijöitä. Ohjausryhmissä nousevat usein esiin erityisesti mielenterveyteen liittyvät haasteet, jotka heijastuvat uneen, palautumiseen ja sitä kautta

työssä jaksamiseen. Kun keskittyminen herpaantuu, myös työturvallisuus vaarantuu.

Mielenterveyden rinnalla keskustelua herättävät lisäksi työmatkaturvallisuus sekä työympäristön yleinen siisteys. Asiat, joilla on yllättävän suuri merkitys työarjen turvallisuudessa.

— Jos mietitään tehdastiloja, niin siellä yleinen siisteys on isossa osassa. Työtapaturmat tahtovat usein sattua sellaisissa paikoissa missä on mahdollisuus liukastua tai satuttaa itsensä muuten, painottaa Kokko.

Teknologia on myös olennainen osa nykypäivän työturvallisuutta. Tekoälyn ja digitaalisten ratkaisujen kehittyessä kasvavat samalla myös tietoturvariskit, jotka ovat tärkeä tunnistaa ja hallita osana kokonaisvaltaista turvallisuustyötä. Voidaankin sanoa, että henkilöstön vakuuttaminen on tätä päivää. Nykypäivänä on enemmänkin poikkeuksellista olla vakuuttamatta henkilöstöä.

— Teillä EFM Groupissa on myös vapaa-ajan tapaturmavakuutus, mikä on käytössä vasta alle 20 prosentilla yrityksistä Suomessa. Hyvä vakuutus on kuin kädenojennus työntekijöille. Halutaan, että työntekijä saa hoitoa mahdollisimman nopeasti tapaturman tai sairauden sattuessa, painottaa Huttunen.

Pitkään jatkunut LähiTapiolan ja EFM Groupin kumppanuus voidaan tiivistää yhteen sanaan: luottamus.

— Se on onnistuneen kumppanuuden ydinhyveitä, tiivistää Kokko.

Sujuva tapaturmista ilmoittaminen, korvauskäsittely ja työhön paluu



TURVAA, JOTA EI VOI OSTAA ITSE

Enimmäismäärä korvattaville hoitokuluille on **10 000 euroa/sairaus tai tapaturma**, mutta enimmäiskorvausmäärää ei ole koko vakuutuksen voimassaoloajalla. Kuitenkin huomioon kannattaa ottaa se, että erikoislääkärikäyntien omavastuu on **30 euroa**. Tapaturman sattuessa käytetään aina tapaturmavakuutusta ja muistetaan tehdä siitä vahinkoilmoitus LähiTapiolaan.

Vapaa-ajan tapaturma vakuutus on voimassa ympäri vuorokauden joka päivä kaikkialla maailmassa, myös etätöiden tauolla. Vapaa-ajan tapaturmavakuutus korvaa sairaanhoidon tarpeelliset kustannukset ja siihen kuuluu myös muun muassa päivärahakorvaus sekä tapaturmaeläke. Vapaa-ajan tapaturmavakuutuksessa ei ole urheilurajoituksia (ammattiurheilu rajattu pois) eli vakuutus kattaa myös kilpailulisenssin alaisen urheilun vahingot ja niin sanotut vaaralliset lajit.

Joukkuepeliä työkyvyn puolesta

Kun ihmiset voivat hyvin, yritykset menestyvät. Tätä ajatusta kantaa mukanaan myös Elon ja EFM Groupin vuosia jatkunut yhteistyö, jossa panostetaan työkykyyn, avoimuuteen ja yhdessä tekemiseen.

Teksti Emma Saari | Kuvat Salla Seeslahti

Elo on ollut EFM Groupin pitkäaikainen kumppani jo yrityksen alkuajoista lähtien. Yksi Suomen suurimmista työeläkevakuuttajista, Elo huolehtii suomalaisten työntekijöiden ja yrittäjien eläketurvasta. Työnantaja-asiakkailleen Elo tarjoaa myös monipuolisia työkykypalveluita, joiden avulla yritykset voivat ennaltaehkäistä ja vähentää työkyvyttömyysriskejä.

— Menestys syntyy ihmisistä. Kun ihmiset voivat hyvin, yritykset voivat hyvin ja Suomi menestyy, toteaa Hemmo Heikkinen Elolta.

Kun EFM Group perustettiin vuonna 2021, olivat KKR Steel ja Viimet jo vakuutettuina Elossa. LähiTapiola ja Elo rakensivat yhdessä EFM Groupille vakuutus- ja palvelukokonaisuuden, joka vastasi uuden konsernin tarpeisiin. Emoyhtiöllä on ollut TyEL-vakuutus alusta alkaen.

— Yhteistyöhän on joukkuepeliä eli yhdessä tekemistä ja kehittämistä. Siihen on onnistuttu kytkemään mukaan myös toinen vakuutuskumppani LähiTapiola sekä työterveydenhuollosta vastaava Pihlajalinna. EFM Groupilla investoidaan henkilöstöön ja vaikka varmasti on kehitettävää ja parannettavaa, niin ainakaan tahdosta se ei jää kiinni, painottaa Heikkinen.

Kuvassa Elon kehittäispäällikkö Aki Ahlroth sekä LähiTapiolan henkilövakuuttamisen asiakkuuspäällikkö Maria Huttunen pitämässä EFM Groupin esihenkilöille koulutuspäivää



Yhteistyö on sujunut vuosien ajan erinomaisesti. Asioihin tartutaan välittömästi, ja koko johto on aktiivisesti mukana. Toimintaa leimaavat suoruus ja avoimuus. Juuri ne piirteet, jotka tekevät yhteistyöstä aidosti toimivaa.

— On erittäin antoisaa tehdä asioita persoonien kanssa, toteaa Heikkinen.

Ohjausryhmät tuovat tiedon ja toiminnan yhteen

Elon ja EFM Groupin yhteistyöhön on mahtunut monia onnistumisen hetkiä. Hemmo Heikkisen mukaan yksi mieleenpainuvimmista oli elokuussa 2024 aloitettu säännöllinen työkykyjohtamisen ohjausryhmätoiminta. Ohjausryhmissä on mukana edustajia EFM Groupilta, Pihlajalinnalta, LähiTapiolalta ja Elosta.

Ohjausryhmien työskentelyn ansiosta jokaiselta toimijalta saadaan ajantasainen kokonaiskuva konsernin tilanteesta. Ryhmissä tarkastellaan toimintaa yhdessä ja suunnataan katse tulevaan.

Työkykyjohtamisen nykytilan kartointus on työkalu, jonka tulokset ovat kehittämisen pohjalla. Tätä varten Elo kouluttaa EFM Groupin esihenkilöitä työkykyjohtamisen lisäksi

varhaisessa tuessa ja puheeksi otossa sekä kuormituksen hallinnassa.

Elo tarjoaa myös tarvittaessa EFM Groupille viisi erilaista pulssikyselyä: mielipulssi, työkykypulssi, psykosiaalisen kuormituksen pulssi, johtamispulssi, muutospulssi.

— Lisäksi tarpeen tullessa Elo järjestää case-palavereita, jossa Elon työkykyasiantuntija keskustelee asiakkaan HR:än kanssa tapauksista, joihin liittyy korkea työkykyriski, kertoo Elon kehittämispäällikkö Aki Ahlroth.

Ennakoiva toiminta vie työelämää oikeaan suuntaan

Elo on aina valmiina auttamaan asiakasta työeläkkeisiin ja työkykyjohtamiseen liittyvissä asioissa.

Yritysten keinot tukea henkilöstön jaksamista sekä työvireyttä vaihtelet yrityksen koon, toimialan ja tunnistettujen työkykyriskien mukaan, mutta nykypäivänä johtamisen merkitys on kasvanut suuresti.

Se, että tiedolla johtamisen merkitys on kasvanut, on vain hyvä asia, koska tällöin toimenpiteet perustuvat tietoon arvailujen sijaan, painottaa Ahlroth. Työelämän ollessa hektistä on tärkeää hallita kuormitusta, edistää mielen hyvinvointia

ja kehittää työprosesseja sujuvaksi työkyvyn parantamiseksi. Näin ollen painopiste on siirtymässä entistä enemmän ennakoivaan toimintaan, mitä voidaan pitää positiivisena kehityksenä.

— Varhainen tuki on tärkeää, mikä tarkoittaa sitä, että työntekijää tuetaan heti, kun huoli herää. Tärkeää tässä on luoda sellaiset olosuhteet, joissa varhaiset signaalit saadaan heti näkyviksi, huomauttaa Ahlroth.

Kestävän työelämän kulmakivet

Inhimillisen ja kestävän työelämän rakentaminen edellyttää monien tekijöiden huomioimista. Tärkeitä peruspilareita ovat luottamus, arvostus, psykologinen turvallisuus, kohtuullinen kuormitus sekä työn ja muun elämän tasapaino.

Mahdollisuus vaikuttaa omaan työhön, pitkäjänteinen ja ennakoiva työkyvyn tukeminen, rohkeus, oppiminen, kehittyminen ja muutostavallisuus ovat lisäksi keskeisessä roolissa.

— Yhteistyömme EFM Groupin kanssa voidaan tiivistää yhteen sanaan: joukkuepeli. Yksi EFM Groupin arvoista, pätee myös suhtautumisessa kumppaneihin. Yhdessä tehden ja kehittäen, toteaa yhteistuumin Ahlroth ja Heikkinen.

Tulevaisuuden eläkkeesi on Elossa

Skannaa itsesi Elon eläketiedon pariin!



Toimi näin:

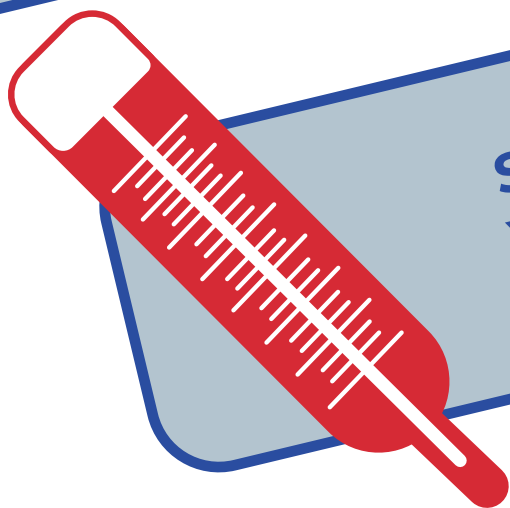
1. Avaa puhelimen kamera tai QR-koodin lukijasovellus
2. Kohdista kamera QR-koodiin. Laitteen kamera tai sovellus skannaa koodin ja avaa www.elo.fi/elo-apunasi

KESKEISIÄ (ja ei niin keskeisiä)
TUNNUSLUKUJA VUODELTA 2025

TAPATURMIEN LUKUMÄÄRÄ
1.1.2025-30.10.2025 VÄLISENÄ
AIKANA: **7**

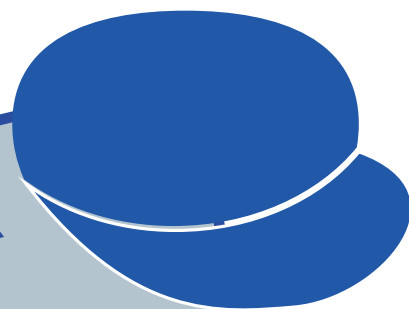


LAASTAREITA KÄYTETTY
YHTEENSÄ: **2160 kpl**



SAIRASPOISSAOLOPÄIVÄT
YHTEENSÄ: **948.5**

KOLHUSUOJALIPPIKSET, VUONNA
2024 HANKITTU: **290 kpl**



Löydätkö kuvista 7 eroa?

Katso tarkkaan molempia kuvia, joissa koneistaja työskentelee. Löydätkö kaikki seitsemän eroa koneissa, työvälineissä tai työpisteen yksityiskohdissa?



**Psst! piileskelen
jollain lehden sivulla,
löydätkö minut?**

Löydä Elmon piilopaikka ja osallistu oheisesta QR-koodista Kiitoskauppa-lahjakortin arvontaan! Arvonta suoritetaan 1.2.2026 ja voittajalle ilmoitetaan henkilökohtaisesti.



Vietimme syyskuussa koko konsernin yhteisiä kesäkauden päätösjuhlia. Ruoka, tunnelma ja seura olivat vertaansa vailla.

Muistoja



Viime lehden arvonnän voittaja, Hannu Toivanen Rakennustempolta, onnea!

**MENESTYS ON
JOUKKUEPELIÄ!**

