



KIPINÄ

EFM Group | Henkilöstölehti

1 | 2026

▶ **Koneistuksen
keskellä**

Sivut 4-5

▶ **Hukkatyö hallintaan
hitsauksessa**

Sivut 8-9

▶ **EFM Group kehittää
johtamista yhdessä**

Sivut 16-17

Toimitusjohtajan terveiset

Olemme siirtyneet vuoteen 2026 selvästi muutosten keskellä. Nyt, ehkä enemmän kuin koskaan, jokaisen panos on korvaamattoman tärkeä. Avainasemassa ovat avoin mieli, rohkeus ja luovuus. Uskallus luopua vanhasta ja rakentaa tilalle jotain uutta.

Tällä hetkellä käynnissä on useita isoja ja merkittäviä kehityshankkeita. Uudistamme yhteistä johtamisjärjestelmää, otamme käyttöön uuden toimintamallin ja tarkennamme siihen liittyviä tehtäviä. Lisäksi Satamatielle valmistuva uusi halli ja Rannankujan logistiikkakeskus ovat konkreettisia askelia tulevaan.

Vuoden 2026 alku onkin täynnä kehitystä, jolla vahvistamme erityisesti toimitusvarmuuttamme. Asiaa, joka on ollut koetuksella, mutta jossa suunta on nyt oikea.

Muutos ei ole aina helppoa, mutta valoa näkyy jo tunnelin päässä. Hankkeet viedään maaliin samalla määrätietoisuudella ja kunnianhimmolla kuin ennenkin. Nyt rakennamme pohjaa tulevalle kasvulle ja entistä vakaammalle tekemiselle.

Muutosten keskellä yksi asia korostuu yli muiden: **joukkuepeli**. Hyvä yhteistyö, toistemme tukeminen ja yhteinen suunta vievät meidät tavoitteisiin.

Haluan kiittää omasta puolestani koko henkilöstöä näistä kuluneista kuukauksista ja siitä luottamuksesta, jonka olen saanut siirtyessäni kehitysjohtajasta toimitusjohtajaksi. Kiitos jokaiselle panoksesta, sitoutumisesta ja venymisestä haastavissakin tilanteissa.

Tästä on hyvä jatkaa yhdessä kohti loppuvuotta ja viedä käynnissä olevat muutokset onnistuneesti maaliin. Vuodesta 2026 rakennetaan askel askeleelta kehityksen ja onnistumisten vuosi joukkuepelillä!

Aku Lampola,
Toimitusjohtaja

SISÄLLYS

04

Koneistuksen ammattilaiset kertovat uratarinansa

08

Uusi FMS-järjestelmä laittaa hukkatyön hallintaan

12

EFMG:n legenda - Marko Raatikainen

14

Pihlajalinna pitää huolta EFM Groupin työntekijöistä

16

EFM Group kehittää johtamista yhdessä

18

Alkuvuoden keskeisiä lukuja

Joka numerossa:

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

Konehallin sykkeestä kohti tulevaa!

Tässä numerossa sukelletaan koneistuksen maailmaan. Pääsemme tutustumaan kunnolla konehallin arkeen!

Pääsemme kuulemaan ihmisten tarinoita koneiden takaa. Mikä johdatti heidät koneistuksen pariin ja mikä toi heidät töihin meille EFM Groupiin?

Foorumiosiossa kurkistamme tuotantofoorumin arkeen. Miltä näyttää tuotannon ammattilaisten päivittäinen työ?

Millaisia päätöksiä, ratkaisuja ja kehitysaskelia tehdään kulisseyksissä, jotta arki rullaa sujuvasti?

Investoinnit näkyvät ja tuntuvat tässäkin numerossa. **Pajapolun** yksikkö on saanut uuden valmistusjärjestelmän ja **Helatiellä** on tehty laajennusta ja uudet tilat ovat nyt valmiina käyttöön.

Legendan valokeilassa loistaa tällä kertaa hitsaajakonkari **Marko Raatikainen**. Millainen urapolku on rakentunut vuosien varrella? Mitä kaikkea pitkään uraan mahtuu ja mitä neuvoja Markolla on tulevaisuuden osajille?

Entä mitä legendamme tekee silloin, kun koneet hiljenevät ja vapaa-aika alkaa?

Kumppanit-osiossa jatkamme työhyvinvoinnin teemaa. Tällä kertaa pysähdymme työterveytemme **Pihlajalinnan** asiantuntijoiden kanssa. Miten työhyvinvointia tuetaan käytännössä?

Entä mitä käsiteltiin esihenkilöiden päivässä maaliskuussa? Se selviää lukemalla lehden loppuun asti!

Antoisia lukuhetkiä toivottaa,

Kipinän-toimitus

Toimitus

Kipinä-henkilöstölehden kustantaa EFM Group Oy

Päätoimittaja: Emma Saari

Taitto: Emma Saari **Valokuvat:** Matti Koukkari **Paino:** PunaMusta Oy.



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



Kuvassa koneistaja Tomi Uimonen ja työnjohtaja Joonas Vilén.

Koneistuksen keskellä

Koneistuksessa harva päivä on samanlainen. Yllättävät tilanteet, materiaalien oikut ja tarkkuutta vaativat työvaiheet tekevät työstä haastavaa ja juuri siksi myös palkitsevaa. EFM Groupin koneistajat tietävät tämän paremmin kuin hyvin.

Teksti: Emma Saari | **Kuvat:** Matti Koukkari

Koneistus on osa EFM Groupin tuotantoketjua, jossa moderni teknologia kohtaa arjen osaajat.

EFM Groupilla koneistuksen arkea pyörittää muun muassa koneistaja Tomi Uimonen, työnjohtaja Joonas Vilén sekä koneistaja Panu Kinnunen, joiden ammattitaito näkyy joka päivä Helatien yksikön tuotannossa.

EFM Groupin koneistajien polut alalle eivät ole menneet yhtä ja samaa polkua pitkin. Yhteistä heillä on kuitenkin se, että kiinnostus työhön on kantanut eteenpäin ja oma osaaminen on karttunut askel askeleelta käytännön työn mukana.

Erilaiset taustat tekevätkin koneistuksen arjesta elävää ja tuovat

työyhteisöön monenlaista näkökulmaa ja kokemusta.

- Minä aloittelin työuraa Polttoleikkaus Pääkkösellä ja siellä sitten kaveri oli hakemassa koneistajaksi. Siitä se kiinnostus sitten lähti, että mitä jos hakisin koneistuksen puolelle hommiin ja 26 vuoden jälkeen edelleen koneistajan tiellä ollaan, kertoo **Tomi Uimonen**.

Joonas Vilénin urapolku on sisältänyt muutoksia ja mahdollisuuksia. Siirryttyään vuosi sitten liikkeenluovutuksen yhteydessä tytäryhtiöstä toiseen, avautui hänelle paitsi uusi työympäristö myös mahdollisuus kasvaa ja kehittyä työssään.

- Alun perin koulutukseltani olen työväline valmistaja, mutta

koneistuksen parissa olen työskennellyt jo monta vuotta. Kesällä tulee vuosi täyteen, kun siirryin toimipisteestä toiseen koneistamaan ja se aukaisi mahdollisuuden kouluttautua esihenkilötehtäviin, mainitsee **Joonas Vilén**.

Kun kaipaa uusia haasteita, saattaa yllättäväkin reitti johdattaa uuden mahdollisuuden eteen. Näin kävi koneistaja **Panu Kinnuselle**, joka löysi oman paikkansa koneistuksen pariin avoimen hakemuksen kautta.

- Koulun olen käynyt koneen asentajaksi ja töitä olen tehnyt aiemmin raskaiden koneiden huollossa. Urani EFM Groupilla alkoi vuonna 2018, kun oman alan hommat alkoivat riittämään. Avoimen

hakemuksen kautta sitten aukesi paikka FMS-järjestelmän koneistajana, kertoo Panu Kinnunen.

Oppi tulee ajossa

Kun aloittaa koneistuksen parissa, joutuu opettelemaan paljon uusia asioita, eikä työ olekaan niin suoraviivaista kuin aluksi voisi kuvitella.

Vaikka koneiden toiminta, ohjelmat ja työvaiheet tulevat vähitellen tutuiksi, varsinainen ymmärrys työn kokonaisuudesta rakentuu ennen kaikkea käytännön tekemisen kautta.

Kokemuksen myötä hahmottuu, kuinka paljon tarkkuutta, ennakoitua ja vastuuta koneistajan työ todellisuudessa vaatii.

- Jonkunnäköinen käsitys totta kai oli, mutta se oli aika lailla se, että tuossa on vihreä nappi mistä alkaa kone pyörimään. Aika paljon muutakin siinä oli, naurahtaa Uimonen.

- Niin se menee, että ei koulussa-kaan kaikkea opi, että paras kehityminen tapahtuu täällä työpaikalla, lisää Kinnunen.

Kone tekee, ihminen varmistaa

Jokainen päivä tuo mukanaan uusia tilanteita, joiden ratkaiseminen vaatii ammattitaitoa ja tarkkaa silmää.

Näissä hetkissä korostuu koneistajan osaaminen ja kyky soveltaa opittua käytäntöön. Työ on vastuullista ja merkityksellistä tekemistä, jossa onnistumisen tunne kantaa pitkälle.

- Kyllä hyvä fiilis silloin tulee, kun vaikean työn saa helpommaksi muuttamalla esimerkiksi jotain asetusta, mainitsee Kinnunen.

- Voi olla tilanteita, että ensimmäinen ja toinen sarja menee hyvin, mutta kolmas ei sitten menekään, toteaa Vilén.

Vaikka koneita voidaan ajaa miehittämättömästi ja automaattisesti, arjessa tulee usein vastaan tilanteita, joissa tarvitaan ihmisen nopeaa reagoitua ja ammattitaitoa. Ihmisen kyky huomata muutoksia ja tehdä tarvittavat toimenpiteet ovat korvaamattomia.

- Joskus tulee odottamattomia muuttujia ajon aikana. Vaikka tietokoneen mukaan kaikki on hyvin, niin ihmisen silmä näkee, jos kappale on esimerkiksi vino, kertoo Uimonen.

- Varsinkin ensimmäisen kappaleen sisäänajossa pitää pystyä soveltamaan ohjelmaa ja työstöarvoja, painottaa Vilén.

Tekniikka kehittyy – ja niin pitää tekijänkin

Koneistusalalla on viime vuosina nähty merkittäviä muutoksia. Työ on tullut yhä automaattisemmaksi ja työkalut kehittyvät jatkuvasti, mikä tuo tehokkuutta arkeen.

- Kehityksellä pyritään ja on pyritty tekemään työstä helpompaa, nopeampaa ja omalla tavalla jouhevampaa, mainitsee Kinnunen.

EFM Groupin koneistajat muistuttavat tulevia alan osaajia, että alussa ei voi odottaa oppivansa kaikkea nopeasti. Uuden oppiminen vaatii aikaa, eivätkä kaikki taidot kerry vuoden aikana.

- Koneistus vaatii kärsivällisyyttä sekä kokemusta ja se tulee ajan kanssa, ohjeistaa Kinnunen.

- Ja jos vain on mahdollista niin kannattaa kouluttautua useammalle koneelle ja opiskella silloin kun on koulussa, tiivistävät Vilén ja Uimonen. ♦

Kuvassa koneistaja Panu Kinnunen.

2026 alkuvuoden lukuja:

- Leikkuunestettä mennyt 3328 l
- Teräslastua tullut 127 597 kg
- Teippiä tilattu 4400 m





Kuvassa vasemmalla Petri Holopainen, Aku Lampola ja oikealla Aki Karhu, Ahti Orpana, Teemu Kuiri sekä etänä Ari Niskanen.

Tuotannon sydämen löytää tuotantofoorumista

Miten varmistetaan, että tieto kulkee, tuotanto pysyy aikataulussa ja toimipisteet tukevat toisiaan? EFM Groupissa vastaus löytyy tuotantofoorumista. Säännöllinen yhteistyö, yhteiset tavoitteet ja ennakoiva tekeminen ovat tehneet foorumista tärkeän osan arjen onnistumisista.

Teksti: Emma Saari | **Kuvat:** Matti Koukkari

Tuotantofoorumi on keskeinen osa EFM Groupin sujuvaa arkea. Se tukee päivittäistä tuotantoa ja varmistaa, että mahdolliset haasteet tunnistetaan ja ratkaistaan ennakoivasti. Usein jo ennen kuin ne ehtivät vaikuttaa käytännön työhön.

EFM Groupin tuotantofoorumiin kuuluvat **Aku Lampola**,

Teemu Kuiri, Aki Karhu, Ahti Orpana ja Ari Niskanen.

Yhteisten keskustelujen ja jatkuvan kehittämisen kautta foorumista on rakentunut tärkeä yhteistyökanava, joka tukee koko organisaation tuotannon sujuvuutta.

- Kun Aku liittyi mukaan niin silloin selkeytettiin punaista lankaa

entisestään, mainitsee hitsauskoordinaattori **Ari Niskanen.**

- Sen jälkeen pysyttiin asiassa enemmän, lisää tuotantopäällikkö **Aki Karhu.**

Kun tieto liikkuu, tuotanto toimii

Tuotantofoorumin perustamisen taustalla oli alusta alkaen selkeä tarve: parantaa viestintää

EFM Groupin eri tytäryhtiöiden välillä ja tehdä tuotantoon liittyvästä tiedonkulusta sujuvampaa. Kun tieto liikkuu oikea-aikaisesti ja avoimesti, arjen työ helpottuu ja kokonaiskuva pysyy kaikilla paremmin hallussa.

Viestinnän lisäksi tuotantofoorumi pysähtyy yhdessä tarkastelemaan eri yksiköiden tilannetta. Näin foorumi auttaa tunnistamaan, missä apua tarvitaan, ja mahdollistaa sen, että yksiköt voivat tukea toisiaan joustavasti tilanteiden mukaan.

- Yhteinen tavoite, toimitusvarmuus ja valmistus siinä foorumin ydin on, toteaa Karhu.

Haasteista vahvemmaksi

Kehitystyön aikana foorumi on kohdannut myös haasteita. Yksi keskeisimmistä on ollut ajan rajallisuus: kaikkia esiin nousseita teemoja ei ole aina ollut mahdollista käsitellä niin perusteellisesti kuin olisi tarvinnut.

Tästä huolimatta tuotantofoorumi on jatkanut määrätietoista työtään ja kehittänyt toimintaansa askel kerrallaan.

- Kommunikointi ja se, että yhtenäistämisen myötä puhutaan samoista asioista ovat olleet avaintekijöinä siinä, miten olemme selvinneet haasteista, mainitsee tuotantopäällikkö **Ahti Orpana**.

Yhtenäinen järjestelmä tukee kokonaisuutta

Aiemmin jokaisella yhtiöllä on ollut käytössään omat toiminnanohjausjärjestelmänsä. Yhtenäistämistyön myötä siirrytään askel kerrallaan yhteiselle alustalle, mikä tukee sujuvampaa yhteistyötä.

- Kun yksiköt ovat samalla alustalla, niin saamme yhtenäistä dataa ja sitä kautta se toimitusvarmuus

paranee ja sehän meillä on ykkösprioriteettina nyt, kertoo tuotantopäällikkö **Teemu Kuiri**.

Selkeä malli ohjaa kokouksia

Tuotantofoorumi kokoontui toiminnan alkuvaiheessa tiiviisti viikoittain, jotta yhteistyölle ja yhteisille toimintatavoille saatiin vahva perusta.

Nykyisin palaverit pidetään kahden viikon välein pöytäkirjan mukaisesti.

- Mittareiden tarkastelulle on varattu oma aikansa kerran kuukaudessa, kun edellisen kuukauden luvut ovat käytettävissä, mainitsee Kuiri.

Näin varmistetaan, että kehitystä voidaan seurata suunnitelmallisesti ja päätöksiä tehdä ajantasaisen tiedon pohjalta.

- Lisäksi palavereissa käsitellään muita ajankohtaisia asioita ja totta kai meillä on myös kehityskohteita, joita pohditaan yhdessä, kertoo Orpana.

Aiemmissa tapaamisissa esiin nousseet teemat kulkevat mukana kerrasta toiseen, jolloin sovittujen asioiden eteneminen pysyy näkyvissä ja kehitystyö etenee suunnitelmallisesti.

- Jokaisella yksiköllä on 3 dokumenttia käsiteltäville asioille, esimerkiksi tuotantotilanteen raportti. Jokaisessa palaverissa käsitellään joku näistä kolmesta dokumentista, selventää toimitusjohtaja **Aku Lampola**.

Sydän, joka pitää yksiköt yhdessä

Foorumi tarjoaa säännöllisen kanavan ajankohtaisten asioiden jakamiseen, mikä auttaa pitämään kaikki ajan tasalla ja tukee sujuvaa

yhteistyötä.

- Ilman tuotantofoorumia todennäköisesti istuisimme vieläkin enemmän puhelin kädessä ja kyselisimme muiden tilanteista, naurahtaa Niskanen.

EFM Groupin toimintamallin muuttuessa tuotantofoorumin nimi vaihtuu ”EFM tuotannon viikkopalaveriksi”. Palaveriin osallistuvat tulevaisuudessa sekä tuotantopäälliköt että työnjohtajat.

Niin kuin tuotantofooruminkin niin myös EFM tuotannon viikkopalaverin voi tiivistää sanontaan: **operaatioiden sydän**, sillä se pitää ja tulee pitämään yksiköt tiiviisti yhdessä. ♦



Yhteinen tavoite, toimitusvarmuus ja valmistus siinä foorumin ydin on.

Aki Karhu, tuotantopäällikkö



Uuden FMS-järjestelmän avulla saadaan konkreettisia aikasäästöjä, kun kappaleiden siirtely työpisteiden välillä vähenee.

Hukkatyö hallintaan hitsauksessa

EFM Groupin tuotanto otti ison harppauksen kohti sujuvampaa ja ennakoitavampaa arkea, kun hitsaukseen otettiin käyttöön moderni FMS-järjestelmä. Ratkaisu syntyi pitkän valmistelun sekä Fastemsin ja Pemamekin yhteistyön tuloksena.

Teksti: Emma Saari | **Kuvat:** Matti Koukkari

EFM Groupissa panostetaan jatkuvasti kehitykseen. Pajapolun tuotantoon on nyt hankittu moderni FMS-järjestelmä, joka tekee arjesta sujuvampaa sekä helpottaa kappaleiden käsittelyä.

Koneistuksen puolella järjestelmä on ollut käytössä jo vuodesta 2018, ja sen hyvät kokemukset innostivat kehittämään järjestelmän myös hitsauksen puolelle.

- Hankintaprosessi oli pitkä, että siinähen meni se pari vuotta, kun sitä mietittiin. Siinä se sitten ajan kanssa päätös syntyi, että me tarvitsemme tuollaisen järjestelmän

myös hitsauksen puolelle, toteaa **Olli Rissanen.**

Yhteistyöllä uusi ratkaisu

Eri vaihtoehtoja pohdittiin ja tutkittiin perusteellisesti ennen kuin käynnistettiin yhteistyö laitteiden toimittajien, Fastems Oy:n ja Pemamek Oy:n kanssa.

- Siinä selvitettiin montakin asiaa, koska Fastems on koneistuspuolella eikä heillä ole sitä hitsauspuolen järjestelmää. Joten sitten puitiin sitä, että onnistuisiko Fastemsin ja Pemamekin tehdä yhteistyötä, muistelee Rissanen.

Lopulta löytyi ratkaisu, joka oli ensimmäinen laatuaan. Pemamek vastasi hitsauspuolen järjestelmästä ja Fastems varasto- sekä ohjauspuolesta. Hankintaprosessi kesti reilu pari vuotta, että käyttöönottoon päästiin.

Uusi järjestelmä mahdollistaa tuotannon todellisten vaihdeaikojen seurannan ja työvaiheiden vakioimisen kappalekohtaisesti, mikä tuo selkeyttä ja ennakoitavuutta tuotantoon.

- Järjestelmän avulla me pystymme myös ennakoimaan sen mitä me haluamme järjestelmällä tehdä

ja kappaleiden hitsausaikojen mukaan pystytään aikataulutamaan tekemistä, kertoo menetelmäinsinööri **Kari Stranden**.

Kohti miehittämätöntä hitsausta

Kriteereinä järjestelmälle oli se, että päästään hitsauksen puolelakin miehittämättömään tuotantoon. Tavoitteena oli se, että kappaleet liikkuvat tuotannossa vaivattomasti.

Aiemmin silloitus, hitsaus ja viimeistely tapahtuvat eri työpisteissä, mutta nyt uuden järjestelmän ansiosta kaikki nämä työvaiheet hoituvat saman solun sisällä.

- Järjestelmän avulla saadaan minimoitua hukkatyön määrää eli sitä mikä ei jalosta tuotetta eteenpäin, mainitsee Rissanen.

- Lisäksi me saamme konkreettisia aikasäästöjä, kun kappaletta ei tarvitse siirrellä enää työpisteiden välillä, lisää Stranden.

Tuotannon arki on helpottunut merkittävästi uuden FMS-järjestelmän myötä. Järjestelmä huolehtii kappaleiden käsittelystä ja ohjauksesta.

Lisäksi työn kulku on selkeytynyt, kun todelliset hitsausajat ovat helposti seurattavissa. Näin voidaan suunnitella ja aikatauluttaa työvaiheet entistä sujuvammin, joka näkyy asiakkaille muun muassa laadussa ja toimitusvarmuudessa.

- Nyt järjestelmässä on kytketty vain yksi robottisolun, mutta tulevaisuudessa järjestelmää voidaan laajentaa ja lisätä valmistussoluja, tarkentaa Rissanen.

Vaiheittain maaliin: koulutusta, varmuutta ja tuloksia

Järjestelmän käyttöönotto on edennyt vaihe vaiheelta sujuvasti. Käyttöönottoa on helpottanut se, että koneistuksen puolella on jo vastaava järjestelmä käytössä.

Koska uusi FMS-järjestelmä on ensimmäinen laatuaan, käyttöönotto on toteutettu huolellisesti ja osa kerrallaan eteenpäin.

- Fastems ja Pemamek ovat käyneet pitämässä täällä koulutuksia pariin otteeseen, koska järjestelmä on vaatinut hieman uudenlaista osaamista, mainitsee Stranden.

Kaiken kaikkiaan uusi järjestelmä on tuonut hitsauksen puolelle merkittävää tehokkuuden ja joustavuuden kasvua.

Järjestelmä tukee modernia tuotantoa ja luo pohjan tulevaisuuden kehitykselle. ♦

FMS-järjestelmä toteutettiin Fastemsin ja Pemamekin yhteistyöllä.





Uusien toimistotilojen yhteyteen tehtiin myös uusi neuvotteluhuone.

Kun tuotanto kasvaa, tilojen on kasvettava mukana

Kasvu näkyy arjessa nopeasti. Kun tuotannon väki lisääntyi, EFM Groupin tilat Helatiellä kävivät ahtaiksi ja ratkaisu löytyi laajennuksesta. Kahden vuoden projekti toi kaivattua tilaa lisää, selkeämmät kulkuväylät ja paremmat puitteet tulevalle kehitykselle.

Teksti: Emma | **Kuvat:** Matti Koukkari

Kun Helatiellä henkilöstön määrä kasvoi, alakerran huonetilat kävivät ahtaiksi, pukuhuoneet loppuivat ja tuotantoon tarvittiin lisää tilaa, alkoi pohdinta siitä, miten tilat saataisiin riittämään jokaiselle. Työn sujuvuutta vahvistavan suunnitteluprosessin aikana myös henkilöstö otettiin mukaan kertomaan ajatuksiaan uusista tiloista.

Uudet tilat mahdollistavat nyt entistä paremmat puitteet työskentelylle, tukevat tiimityötä ja tarjoavat viihtyisän ympäristön koko porukalle. Laajennus ei pelkästään helpottanut arkea,

vaan se avasi myös uusia mahdollisuuksia tulevaisuuden kasvuun ja kehitykseen.

- Laajentamisen yhteydessä oli luontevaa toteuttaa samalla yläkertaan uudet toimistotilat. Alunperinhän ajatus oli, että uudet tilat tulevat menetelmän käyttöön, mutta matkan varrella käyttötarve muuttui, kertoo **Petri Holopainen**.

Laajennuksen suunnittelusta toteutukseen

Huonetilojen laajennuspäätös syntyi yhdessä hallin laajennuksen

kanssa vajaat kaksi vuotta sitten. Ensin käytiin läpi tuotannon kasvavan kappalekoon vaatimia koneinvestointeja. Samalla todettiin, että myös toimisto- ja sosiaalityloja oli tarpeen laajentaa henkilöstömäärän kasvaessa.

Suunnitteluprosessi sujui luontevasti. Mukana oli tuttuja kumppaneita, joiden kanssa ideat ja toiveet saatiin hyvin esiin. Laajennuksen suunnittelusta vastasi TimberBros Oy, jonka osaaminen näkyy tuotannon arjen sujuvuudessa.

- Antti Matikaisen kanssa palloteltiin ideoita ja itsehän piirsin



alustavaa luonnosta, minkä jälkeen Antti piirsi sen luonnoksen sitten puhtaaksi, muistelee Holopainen.

Toimistotilojen suunnittelusta taas vastasi joensuulainen arkkitehtitoimisto Vaaka-Ark.

Karri Vaakanainen laati sekä alakerran että yläkerran toimistojen suunnitelmat. Suunnitteluprosessi sujui hyvässä yhteistyössä, ja henkilöstö pääsi osallistumaan tilojen kehittämiseen tuomalla esiin omat toiveensa.

Kasvulle tilaa

Koko projekti on kestänyt kaksi vuotta, ja ensimmäiset hankehakemukset tehtiin 24.6.2024. Laajennuksen myötä EFM Groupille avautui uusia mahdollisuuksia kasvuun, ja henkilöstömäärän lisääminen on nyt entistä helpompaa.

Laajennuksen yhteydessä on otettu huomioon aiemmin kuljetuksessa ja osien siirtelyssä ilmenneet haasteet, ja näitä ongelmia on pyritty ratkaisemaan tilojen uudistamisen myötä.

- Nyt meillä on nostimet sekä selkeämmät kulkuväylät tuotannon puolella, kertoo Holopainen.

Muutto uusiin toimistotiloihin tapahtui vaivattomasti, sillä suunnittelu oli hyvin toteutettua ja tilat muokattiin käyttäjien tarpeiden mukaan.

Suurempia haasteita aiheuttivat lähinnä koneiden siirrot tuotannon puolelle, mutta niistäkin selvittiin. Laajennuksen myötä työympäristö on selkeytynyt, ja henkilöstön arki on sujuvampaa sekä viihtyisämpää.

- Muuttohan ei aiheuttanut haasteita, että tässähän on oltu kohta 2 vuotta rakennustyömaan keskellä, toteaa Holopainen.

Uudet tilat kokonaisuudessaan antavat paljon mahdollisuuksia koneistuksen puolella ja ne on suunniteltu tarkasti EFM Groupin tulevaisuuden tarpeita huomioiden.

Strateginen mitoitukset takaa sen, että tilat tukevat työn sujuvuutta.

- Huomataanhan se tässäkin, että ei laajennus ollut vieläkaan tarpeeksi iso, että ei tuonne tuotannon puolelle tyhjää tilaa ainakaan jää, naurahtaa Holopainen. ♦



Kuvassa Marko Raatikainen. Hänen uransa on kestänyt jo 26 vuotta.

EFMG:N LEGENDAT: OSA 7

- 26 vuotta samalla kipinällä

Marko Raatikainen on työskennellyt säiliöiden hitsauksen parissa Rakennustempolla jo yli 25 vuoden ajan. Vuosien aikana hän on nähnyt metallialan muuttuvan, mutta hallin arjessa moni asia on pysynyt samana: tarkka työ, hyvä porukka ja huumori, mikä kuuluu työpäivään siinä missä hitsauskoneidenkin ääni.

Teksti: Emma Saari | **Kuvat:** Matti Koukkari

- Olikohan se 2. helmikuuta vai 7. helmikuuta, kun aloitin täällä hitsaajana vuonna 2000, muistelee hitsausneuvoja **Marko Raatikainen**.

Aiemmin hitsaajana työskennellyt, nykyisin hitsausneuvojana toimiva Marko Raatikainen on hitsannut säiliöitä Rakennustempolla jo 26 vuoden ajan.

Pitkä ura hitsaajana alkoi armeijan jälkeen, kun hän sai kotiin kirjeen, jossa hänelle tarjottiin töitä Rakennustempolla. Kauaa Raatikainen ei lomailnut ennen kuin työt alkoivat.

- Siinä taisi minulla olla noin kuukausi vapaata armeijan jälkeen, kertoo Raatikainen.

Ensimmäisestä työpäivästään Raatikainen muistaa vain sen, että työt alkoivat heti säiliöiden parissa ja sillä tiellä hän on edelleen.

Vuosien varrella mallit ja tekniikat ovat muuttuneet, mutta työnteossa pysyy yhä sama tarkkuus ja osaaminen.

- Alkuun joitain esivalmisteluja tein, mutta aika nopeasti sitten jo rupesin säiliöitä hitsaamaan, toteaa Raatikainen.

Hitsaajasta hitsausneuvojaksi

Monenlaisia projekteja on tullut vastaan pitkän uran aikana, mutta Raatikaisen mukaan työ on ollut ”tasaista puurtamista”. Nykypäivänä kuitenkin laatuasiat ovat aiempaa enemmän pinnalla.

- Usein jos on jotain ongelmia hallin puolella, minun selkäni takana on joku koputtamassa, että voisinko vilkaista, kertoo Raatikainen.

Viime talvena hän vahvistikin osaamistaan hitsausneuvojan koulutuksella, mutta hallilla työ jatkuu kuten ennenkin.

Vaikka Raatikainen oli kuvitellut opiskelujen jäävän 90-luvulle, vähän aikaa sitten suoritettu IWS-kurssi on jäänyt hänen mieleensä merkittävänä virstanpylväänä uralla.

- Yllättävän paljon sieltä tuli sellaista asiaa minkä luulin tietäväni, mutta en tiennyt kumminkaan. Aika paljon siihen opiskeluun joutui omaa aikaa käyttämään, kun viimeisimmistä opiskeluista on sen verran jo aikaa, toteaa Raatikainen.

Koulutus tuo Raatikaiselle lisää vastuuta, ja tulevaisuudessa enemmän laadun- ja pätevyysien valvontaan sekä lisäksi myös tietokonehommia.

- Onhan se hieman vaikeaa kahdenkymmenen vuoden jälkeen ottaa tietokone käteen, kun tietää suurin piirtein vain sen, että missä on enter, vitsailee Raatikainen.

Metalli muuttuu, mutta taito pysyy

26 vuoden aikana metalliala on muuttunut yhä enemmän automaation suuntaan, ja myös materiaalit kehittyvät koko ajan.

Uudet tekniikat ja materiaalit haastavat osaamista, mutta samalla ne tuovat työhön uusia näkökulmia.

- Automaation lisäksi asiakasvaatimuksetkin kasvavat ja sen takia on hyvä, että käymme kuulemassa mielipiteitä alan muutoksista muuallakin vierailujen merkeissä, kertoo Raatikainen.

Koulutusten merkitys on Raatikaisen mukaan suuri, ja työntekijöitä täytyy opastaa niiden vaatimusten mukaisesti. Lisäksi hallilla tarvitaan tarkkuutta ja osaamista, jotta työ sujuu oikein ja turvallisesti.

Hitsauskoneista metsäpoluille

Vapaa-ajalla varsinkin kesäisin Raatikainen suuntaa mielellään maastoon Fatbike-pyörän selässä.

- Töissä kun kuuntelee hitsauskoneiden pärinää, niin on mukava lähteä pyöräilemään metsän hiljaisuuteen päivän päätteeksi, tuuma Raatikainen.

Tulevaisuuden tekijöille, jotka suunnittelevat uraa metallialalla Raatikainen haluaa jakaa yhden neuvon.

- Kouluttautukaa ja lukekaa. Opiskelkaa silloin kun olette koulussa, painottaa Raatikainen. ♦



Nimi: Marko Raatikainen

Ikä: 46 vuotta

Työ: Hitsaaja / Hitsausneuvoja (IWS)

Työpaikka: Rakennustempo Oy

Vuodet talossa: 26 vuotta

Perhe: Vaimo ja kaksi aikuista lasta

Kahvihuoneen ykkösherku:
Omar-munkista en kieltäydy

Mihin käyttäisit miljoonan euron lottopotin: Ostaisin talon ja kävisin reissussa (sekä ostaisin pirkkamersun)

Ei tiedä aina kuvataanko hallissa Kummeleita vai tehdäänkö töitä.

Marko Raatikainen, hitsaaja/IWS



Kuvassa vasemmalta työterveyshuollon erikoislääkäri Anna-Leena Hukka ja työterveyshoitaja Eini Ratinen.

Huolenpitoa, joka näkyy työarjessa

Kun yhteistyötä tehdään pitkään, syntyy ymmärrystä ja luottamusta, jotka näkyvät arjen sujuvuutena. Pihlajalinnan ja EFM Groupin kumppanuudessa työterveyttä kehitetään yhdessä yrityksen tarpeisiin sopivaksi. Ennakoiva toiminta ja huolenpito tekevät yhteistyöstä aidosti toimivan.

Teksti: Emma Saari | **Kuvat:** Matti Koukkari

Yhteistyö EFM Groupin ja Pihlajalinnan välillä juontaa juurensa aina Konekorjaamo Riikosen aikoihin, jolloin Pihlajalinnalla huolehti työterveyspalveluista, myöhemmin matka jatkui KKR Steel Oy:n kanssa.

Tämä pitkä historia kertoo enemmän kuin pelkistä sopimuksista. Se on vuosien saatossa rakentunut luottamus, joka kantaa yrityksiä läpi työarjen.

- Meillä sujui yhteistyö todella kivasti ja kun EFM Group muodostui niin siinä vaiheessa CNC-Machining ja Viimet tulivat mukaan, kertoo Pihlajalinnan työterveyshoitaja **Eini Ratinen**.

Pihlajalinnan ja EFM Groupin yhteistyö on paitsi jatkuvasti kasvava ja avoin, niin lisäksi kumppanit ovat tulleet toisilleen tutuiksi ajan saatossa.

- Kun tullaan tutuiksi niin se helpottaa paljon sitä yhteistyötä. Se tuo sellaista helppoutta ja sujuvuutta. Se on tärkeää, mainitsee Pihlajalinnan työterveyshuollon erikoislääkäri **Anna-Leena Hukka**.

- Se onkin aivan mahtavaa, että voidaan olla todella pienellä kynnyksellä yhteydessä suuntaan ja toiseen, lisää Ratinen.

Askelmerkkejä hyvinvoivaan tulevaisuuteen

Pihlajalinnalla ja EFM Groupin yhdessä luovat ympäristön, jossa henkilöstö voi tuntea olonsa turvalliseksi, tuetuksi ja arvostetuksi, päivästä toiseen.

- Se on hyvin tärkeää, että yrityksestä näkee sen, että halutaan pitää huolta henkilöstöstä, toteaa Hukka ja Ratinen yhdessä.

Yhdessä Pihlajalinnan kanssa EFM Group ei ainoastaan seuraa nykyhetkeä, vaan suunnittelee askelmerkit kohti tulevaisuutta. Yrityksessä on aitoa huolenpitoa, joka näkyy arjessa

pienissä ja suurissa teoissa.

Keskeistä työarjessa on varhainen tuki. Ongelmiin puututaan ennen kuin niistä ehtii tulla suurempia haasteita, jolloin jokainen työntekijä voi tuntea, että hänestä välitetään. Kun prosessit ovat selkeästi mietittyjä ja toimivia, työntekijät voivat luottaa siihen, että apua on saatavilla aina tarvittaessa.

- Työkykyhaasteen kohdatessa on tärkeää rohkaista työntekijää tulemaan vastaanotolle. Merkityksellisintä on se, että voimme keskittyä hänen asioihinsa kokonaisvaltaisesti ja tehdä työtä hänen parhaakseen, Ratinen toteaa.

Hyvinvointia tukemassa muuttuvassa työelämässä

Työterveyspalvelut ovat kokeneet merkittäviä muutoksia viime vuosina. Perinteisestä sairaanhoidollisesta roolista on siirrytty kohti ennaltaehkäisevää ja kehitettävää työtettä, jossa työterveys tukee työntekijää kokonaisvaltaisesti.

- Yleisesti erilaiset jaksamisen teemat on ollut jo pidempään pinnalla sekä huolta herättää jonkun verran erilaiset mielenterveyden haasteet, mainitsee Hukka.

Työkyky syntyy arjen tasapainosta

Ihmiset haluavat huolehtia omasta jaksamisestaan, ennaltaehkäistä ongelmia ja löytää keinoja ylläpitää terveyttään pitkällä aikavälillä. Tämä muutos näkyy työelämässä, kun tietoisuus lisääntyy, kasvaa samalla halu panostaa omaan hyvinvointiin niin työssä kuin vapaa-ajalla.

- Se on hirmu hienoa, että ihmiset tietävät asioista ja pitävät oma-aloitteisesti huolta terveydestään eri tavalla mitä ennen, kertoo Hukka.

Kun työ on monipuolista ja vaatii erilaisia taitoja ja joustavuutta, myös palautumisen rooli kasvaa. Siksi on tärkeää, että työn ja vapaa-ajan välinen tasapaino nähdään kokonaisuutena, joka tukee jaksamista, hyvinvointia ja työkykyä elämän eri vaiheissa.

- Silloin kun työ ja vapaa-aika on tasapainossa niin se on silloin kokonaisvaltaista hyvinvoinnin ja työn kannalta. Usein se vapaa-aikakin tuntuu silloin erilaiselta, huomauttaa Ratinen.

Työhyvinvoinnin ytimessä on ennen kaikkea aito halu pitää huolta ihmisistä. Työntekijöiden jaksaminen ei ole vain yksilön etu, vaan myös koko yrityksen menestyksen kannalta keskeinen tekijä. Hyvinvoiva henkilöstö rakentaa kestävä pohjaa tulevaisuudelle.

Pitkä yhteistyö rakentaa luottamusta

EFM Group ja Pihlajalinna ovat vuosien varrella tulleet toisilleen tutuiksi niin yhteistyökumppaneina kuin ihmisinäkin. Kun kasvot ja toimintatavat ovat tuttuja, yhteistyö on sujuvaa ja luottamus syntyy luontevasti.

Tämä läheinen kumppanuus näkyy arjessa mutkattomana yhteydenpitona, nopeana reagoitina ja yhteisinä tavoitteina. ♦



Silloin kun työ ja vapaa-aika on tasapainossa niin se on silloin kokonaisvaltaista hyvinvoinnin ja työn kannalta.

Eini Ratinen, työterveyshoitaja



Harri Gustafsberg piti puheenvuoron johtamisesta esihenkilöpäivässä 20.3.2026

EFM Group kehittää johtamista yhdessä

EFM Groupissa kehitetään johtamista määrätietoisesti ja yhdessä. Esihenkilöiden päivässä suunnattiin katse siihen, miten yhteiset käytännöt, selkeä vastuunjako ja arjen johtaminen tukevat koko organisaation sujuvaa tekemistä muutosten keskellä.

Teksti: Emma Saari | **Kuvat:** Matti Koukkari

EFM Groupin esihenkilöiden päivä järjestettiin 20.3.2026 Sokos Hotel Kimmelin upeissa puitteissa.

Päivän ohjelmassa käsiteltiin konsernin ajankohtaisia liiketoiminnanmuutoksia ja pohdittiin yhdessä, miten johtamista voidaan kehittää ja viedä eteenpäin käytännön tasolla.

Päivän päätteeksi esihenkilöillä oli tilaisuus kuulla Harri Gustafsbergin inspiroiva puheenvuoro johtamisesta ja esihenkilötyöhön kasvamisesta. Gustafsberg antoi vinkkejä, joiden avulla jokainen

voi kehittää esihenkilötyötä entistä paremmaksi.

- Tarkoitus on tehdä käytäntöjä johtamisen kolmeen eri tasoon eli strategiseen, operatiiviseen ja päivittäisjohtamiseen, kertoo EFM Groupin toimitusjohtaja

Aku Lampola.

Kun pyydetään ottamaan homma haltuun, tartutaan toimeen

Toimintamallinmuutosten myötä EFM Groupissa on tehty uusia nimityksiä. EFM Groupin toimitusjohtajana aloitti 1.4.2026 alkaen

Aku Lampola, myyntipäällikkönä Sami Vanninen, laaturapäällikkönä Annika Myyry, henkilöstöpäällikkönä Tanja Holopainen, business controllerina Juuso Herranen, hankintapäällikkönä Alekski Tahvanainen ja hitsauskoordinaattorina Ari Niskanen.

- Itsellä on aina ollut sellainen toimintamalli, että kun on luottamusta ja pyydetään ottamaan homma haltuun, niin silloin tartutaan toimeen ja ruvetaan tekemään, toteaa Lampola.

Aku Lampola on toiminut toimitusjohtajana nyt yli kahden kuukauden verran,

ja alku on sujunut myönteisissä ja luottavaisissa merkeissä.

Jokaisen uuden nimityksen kohdalla on sovittu, että muutokset otetaan vastaan rauhallisesti ja vähitellen.

Työtehtäviä omaksutaan ajan kanssa, eikä vanhoista vastuista luovuta kerralla. Näin varmistetaan, että siirtymät uusiin rooleihin tapahtuu hallitusti.

- Luottavaisin mielin olen jokaisen kohdalla, koska asiakkailta olen kuullut, että meillä on hyvin sitoutunut ja motivoitunut henkilöstö. Niinhän se menee, että jos meidän henkilöstömme onnistuu, niin minullakin on mahdollisuus onnistua ja jos henkilöstö epäonnistuu niin minäkin epäonnistun, painottaa Lampola.

Johdonmukaisuus korostuu muutoksessa

Ennen siirtymistään toimitusjohtajaksi Aku Lampola työskenteli EFM Groupin kehitysjohtajana puolen vuoden ajan.

Tuona aikana hän ehti tutustua henkilöstöön ja perehtyä liiketoimintaan EFM Groupin entisen toimitusjohtajan Petri Holopaisen avulla.

Puolen vuoden aikana kertynyt ymmärrys henkilöstöstä, asiakkaista ja liiketoiminnan kokonaisuudesta on antanut vahvan pohjan uuteen rooliin, jossa korostuvat päätöksenteko ja yhteisten toimintatapojen rakentaminen koko konsernissa.

- Tutustumisessa Petri on ollut suuresti apuna. Ihan alusta lähtien hän on ottanut mukaan neuvotteluihin ja voisi sanoa, että Petri on ollut todella mukaansatempaava, mainitsee Lampola.

Muutostilanteissa tarvitaan johdonmukaista ja suunnitelmallista otetta, jotka korostuvat erityisesti toimitusjohtajan tehtävissä.

EFM Groupin muutokset tuovat mahdollisuuksia onnistua sekä yksilöllisesti että yhdessä, ja niistä syntyy jokaiselle merkityksellisiä kokemuksia.

Uudet nimitykset ovat selkeyttäneet vastuualueita. Jokainen uusi rooli edellyttää omanlaistaan kasvua, kun tehtävät muotoutuvat ja jäsenyvät entistä tarkemmin.

- Täytyy muistaa, että vastuuta ei voi antaa vaan se täytyy ottaa. Narulla ei voi työntää, mutta narulla on helppo vetää, tiivistää Lampola. ♦

Tällä kertaa tällainen Kipinä! Paljon kaikkea uutta ja toivomme, että viihdytte tämänkertaisen henkilöstölehtemme parissa. Muistathan jättää palautetta alla olevan QR-koodin kautta. Toimitus kiittää ja kiittää.

Palataan seuraavassa lehdessä!



psst! Etsi lehden sivuilla piileskelevä Elmo ja skannaa Qr-koodi osallistuaksesi Kiitoskauppa-lahjakortin arvontaan!



Arvonta suoritetaan 31.07.2026 ja voittajalle ilmoitetaan henkilökohtaisesti.

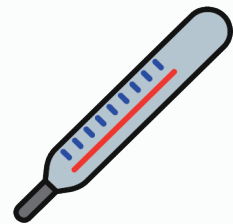
Keskeisiä tunnuslukuja

ja ei niin keskeisiä lukuja alkuvuodelta 2026

**Kahvia juotu yhteensä
502kg !**



**Sairauslomaprosentti
2,65%**



**Alkuvuodesta olemme saaneet
11 uutta työkaveria!**



Nyt on sanat hakusessa! Löydätkö
kaikki listan sanat?

Puuhaa leikkimielisille

A U J O U K K U E P E L I Y D
K O N E I S T U S Ö Ö Z X C H
O T O E X O Ä D X T O L L I V
K T U O W Ä Q J R I Y U T R U
O D U T U R V A L L I S U U S
O T M R Q U X B D I A O V E K
N R I L V Ä K X L U Ä Q P A Z
P S U O J A L A S I T Q H T Y
A M H F R C K M H D Ö W Z U E
N K S I P O A E F V Y S V O H
O H I C T S B W N W D P H T C
Ö X X P K S Ö O U G C Z A A N
Y C D I I Ä A O T X Ä U M N I
F V L X W N Q U Ä T K T Ä T H
L I M Y P K Ä D S O I N L O A

Hitsausmaski

Koneistus

Joukkuepeli

Hitsaus

Turvallisuus

Tuotanto

Suojalasit

Kipinä

Turvakengät

Robotti

Kokoonpano

Tauko

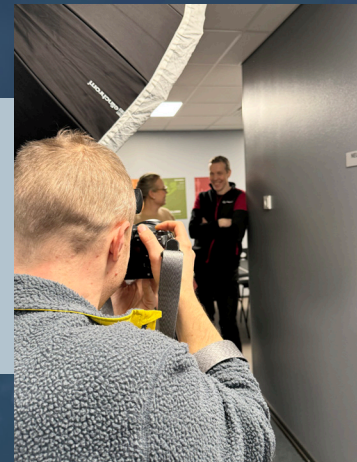


Muistoja meidän somesta



Osallistuimme Työtä!-karnevaaleille. Päivä oli täynnä mukavia kohtaamisia!

Pidimme kuvauspäivän jos toisenkin alkuvuoden aikana..



Saimme myös koulutuksen tekoälystä aamukahvien merkeissä.

Menestys on joukkuepeliä

Aikaisemmat lehdet löydät osoitteesta: efmgroup.fi