

”

"Haluan kiittää kaikkia tähän valtaisan ponnistukseen osallistuneita. Toivon samalla, että huolimatta kiireisestä vuoden lopusta, meillä kaikilla siitä huolimatta on aikaa pysähtyä ja hiljentyä läheistemme seurassa."

Toimitusjohtaja Eero Tomi pääkirjoituksessaan sivulla 2



Agritechnica –messuilla Saksan Hannoverissa Beauvaisin tehtaalla valmistettava näyttävä SRT2 -sarjan traktori pokkasi "Vuoden Traktori - design" palkinnon. Traktorissa on voimanlähteenä SISUN 74 AWI moottori Stage3B -tekniikalla. Kuvassa moottoritehtaan väkeä hymyilemässä kilpaa AGCO:n Declan Haydenin ja Campbell Scottin välissä.



Hirvosen Matti sai työtovereiltaan eläkkeelle jäädessään keilapallon ja pallokassin.



Riskien kartoitus on laaja ja jatkuva prosessi, tietää työturvallisuusasiantuntija Saija Mäkelä.



HENKILÖSTÖLEHTI
N:o 4/2011

S
I
S
U
K
A
S

Sisällys:

AGCO UUTISIA	3
- Ennätyksiä V-hallissa	
- Pian ei enää päätä palele!	
- Pihapinnat paremmiksi	
- Andy Beck piipahti Linnavuoressa	
Index G250 akselisorvaukseen	4
OSASTOESITTELY	
- Tehokasta kunnossapitoa	4 - 5
Seija Saarinen on uusi talousjohtaja	6
Hyvä työ - Pidempi työura	7
MEIDÄN MOOTTORIMME MAAILMALLA - messukooste	
- Kone-Forumissa jaettiin SCR -tietoutta	8
- Uusi V12 -moottori pysäytti väkijokot Agritechnicassa	8 - 9
- Koneagriassa historiaa ja tulevaisuutta	9
Henkilöstön kehittäminen on Sinin toimialaa	10
Tuotteista ja tehtaasta ylpeä Eikka elää nyt lupsakkaa luppoa	11
Saija "liputtaa" turvallisuuden puolesta	11
APS	12
Laatunurkka	12
Palvelusvuosipalkinnon saajat vuonna 2011	13
Uutta väkeä, tehtävänvaihdoksia ja eläkkeelle jääneitä	13
Nokialaisjudokuilla vauhdikas vuosi takana	14
Opettavainen ja iloinen päivä paloasemalla	14 - 15
Onneni oli saada palvella hyvää työnantajaani, siitä suurkiitos!	15
Kansainväliset harjoittelijat Sisulla	16
Kiitokset	16
Sisua on se....	16



Ennätyksiä V-hallissa

Kesälomien jälkeinen aika on ollut juuri niin kiireistä, kuin osattiin odottaa. Paikoin ollaan oltu jo jaksamisen ääri rajoilla, mutta hienosti ovat kaikki pärjänneet. Moottoreita on saatu hyvin tehtyä ja siitä suuri kiitos moottorikokoonpanon työntekijöille, logistiikkaosastolle samoin kuin omavalmisteisten osien tekijöille.



Läpinäkyvyyden parantamiseksi olemme saaneet asentajien tueksi näyttötaulun. Taulusta jokainen voi reaaliajassa seurata moottoreiden valmistumista R-linjassa. Tämä onkin jo parantanut linjan tulosta ja näin ollen tukenut kovia tavoitteitamme.

Kova vauhti on tuonut tullessaan myös uusia tuotantoennätyksiä, joista ajattelin tässä hieman kertoa kaikille.



Aikaisemmin tehtaassa historiassa on muutaman kerran rikottu 3000 valmistetun moottorin raja kuukaudessa, mutta mitään jatkuvaa herkkua se ei ole ollut. Nyt kuitenkin

olemme tuon rajan ylittäneet mutaman kerran jo komeasti, ja toistaiseksi paras saanti on syyskuulta, 3790 tehtyä moottoria. Tätä kirjoittaessani ei vielä tiedetä marraskuun tulosta, mutta kaikki ennusmerkit kertovat, että ollaan menossa yli 4000 moottorin rajan.

Parhaana viikkona olemme tehneet 1100 moottoria, jolloin olimme kylläkin kahdella vuorolla ylittöissä viikonlopun, mutta tämä ei mitenkään himmennä saavutusta. Vielä keväällä teimme noin 600 moottorin viikkovauhtia.

Myös yksittäisen vuorokauden ennätys on nyt 200kpl/vrk, jota voi pitää melkoisena saavutuksena, huomioiden, millä tavoitteilla linja aikoinaan 2006 rakennettiin (120kpl/vrk)

Myös eripuolilla kokoonpanoprosessia on tehty vuorokohdaisia ennätyksiä lukuisia:

- 97 koekäytettyä moottoria/vuoro
- 93 maalauslinjalle lastattua moottoria/vuoro
- 91 maalattua moottoria/vuoro
- 96 alas laskettua konetta maalauslinjalta/vuoro

Erityisesti pitää myös mainita Rasko ja sen työntekijät, jotka ovat kovalla uurastuksella ja aktiivisella APS toiminnalla nostaneet päivittäisen vauhdin tavoiteltuun 150 moottoriaihioon vuorokaudessa.

Samoin L-linjan asentajat ovat nostaneet oman linjansa vauhdin 70 moottorista viikossa nykyiseen 100 moottoriin viikossa.

Kaikkialla on siis kovan työn saavutukset nähtävissä ja loppuvuosi pyritään pitämään yllä tämä saavutettu vauhti.

Kaikkien on kuitenkin syytä rauhoittua jouluksi ja viettää laatu-aikaa lähimmäistensä parissa. Käytänkin siis tässä tilaisuutta hyväksi ja toivon kaikille rauhallista ja onnellista Joulua.

Pian ei enää päätä palele!

Ykkös- ja kakkoshallin toimistojen sekä sosiaalitoimien ikkunoiden uusimista on Sisussa moni odottanut jo kauan. Pahimpina talvina on kylmä kulkeutunut ikkunoista sisäpuolelle niin, että erätkin ovat tarvinnut tarjotakseen pipon päähänsä pakkasilla. Nyt ongelma on ohittumassa.

Fenestra –niminen yritys on voittanut tarjouskilpailun ikkunoista. Fenestra toimittaa asennettuna nämä uudet ja energiataloudelliset ikkunat. Uusiminen toteutetaan vielä tämän vuoden puolella ja parhaimmillaan työ saadaan valmiiksi joulukuun mennessä. Remontin arvo on noin 120 000 euroa ja se huomioidaan tehtaassa energiatehokkuussopimuksessa.

Pihapinnat paremmiksi

Linnavuoren tehtaassa piha-alueesta asfaltoidaan huonokuntoisimmat osat. Tehtävät alueet on kartoitettu aikanaan yhdessä talon trukinkuljettajien kanssa. Asfaltointitöiden yhteydessä myös maapohjat salaojitetaan ja tehdään massan vaihdot metrin syvyydeltä. Tavoite on, että ajoreitit rupeavat kestävämmän ehjinä ympäri vuoden. Pääkulkuväylä tehdään samalla tavalla kuin moottoritiet, eli siihen tulee kaksi asfalttikerrosta päällekkäin. – Samalla saamme myös kauniimman ja vieraiden katseita paremmin kestävän piha-alueen, kertoo kunnossapitopäällikkö **Erno Lindroos**.

Asfaltointiin liittyvän tarjouskilpailun voitti NCC, joka näin ollen toteuttaa tämän 2500 neliön kokoisen alueen asfaltoinnin. Työt ovat parhaillaan käynnissä ja tänä vuonna tehdään kaikki pohjatyöt ja pääkulkuväylän alempi asfalttikerros. Yhtenäinen asfaltti koko alueelle vedetään ensi keväänä, roudan sulamisen jälkeen. Vapun aikoihin. Koko projektin arvo on noin 145 000 euroa.

Andy Beck piipahti Linnavuorella

Andy Beck (Senior Vice President and Chief Financial Officer) vieraili Linnavuoren moottoritehtaalla marraskuun lopussa ja kävi tutustumassa uuteen vastuualueeseensa AGCOssa. Andyn vierailu liittyi organisaatiomuutoksiin AGCO:n johdossa, sillä Andy Beck on äskettäin saanut AGCO SISU POWERin moottoriliiketoiminnan johdettavakseen. Aikaisemmin pestiä hoitanut **Hubertus Mühlhäuser** on puolestaan saanut AGCOssa vastuulleen koko EAME –alueen.





Kappaleiden sisäänajo suorittamassa vas. tuotannonkehittäjä Kaj Lahtinen, Reiner Starzmann (Index) ja tuotantotyöntekijä Markku Ala-Erkkilä.

INDEX G250 AKSELISORVAUKSEEN

Kolme vanhaa työstökoneetta sai lähteä tieltä, kun uusi akselien monitoimisori saapui syyskuussa tehtaallemme. Alueen valmistelut alkoivat jo ennen kesälomia ja viimeinen konesiirto ja lattian pinnoitus tehtiin kesäloman aikana. Kone sai lokakuussa seurakseen robottisolun Fastemsin asentamana. Ongelmilta ei vältytty tässä projektissa, sillä alkuvuoden Japanin tsunami viivästytti robottisolun toimitusta noin kuukaudella. Marraskuussa solu hyväksyttiin tuotantoon, ja ensimmäiset tällä menetelmällä valmistetut kappaleet ovat jo päätyneet asiakkaillemme.

Solu on ensimmäinen laatuaan Sisulla, ja odotukset tuottavuuden nousuun on korkealla. AGCO Fendt käyttää vastaavia koneita omassa valmistuksessaan ja heiltä saatujen tietojen perusteella kaikki edellytykset tuottavuuden nousulle ovat olemassa. Kappaleita on tarkoitus ajaa mahdollisimman valmiiksi yhdellä vaiheella, kun vanhalla menetelmällä eri vaiheita oli kolmesta neljään. Yhtenä hyvänä esimerkkinä on Valtran vaihteiston pääakseli, jonka kaikki pehmeät vaiheet saadaan yhdellä panostuksella tehtyä. Aikaisemmin vaiheita oli neljä, mikä tarkoitti pitkiä läpimenoaikoja, suurta keskeneräisen tuotannon arvoa ja joustamattomuutta toimitusajoissa.

Kappaleiden automaattiseen käsittelyyn on kiinnitetty myös huomiota. Pyöröteräksistä valmistettavat kappaleet tulevat soluun valmiiksi paletoituina, jolloin vältetään lisäarvoa tuottamattoman työn tekeminen. Valmiit tuotteet lähtevät solusta ulos erikoispaleteilla, jolloin jatkovaiheissaan kappaleisiin ei tarvitse käsin koskea, vaan robotit hoitaisivat panostustyön.

Vielä on paljon töitä tehtävänä, jotta solu saadaan ajoon 3-vuorossa. Koneistusohjelmia puuttuu ja lisäksi henkilöstön parempi koulutus on edessä sekä koneen että robottisolun osalta. Suurin osa koneella ajettavista kappaleista tulee tällä hetkellä alihankinnasta, joten toimitusohjelmien ja työvaiheistuksien päivitykset pitää asettaa ajan tasalle.

Uuden opettelu vie aina oman aikansa, mutta jo saadut kokemukset solusta ovat osoittaneet sen tehokkuuden akselien valmistuksessa.



OSASTO-
ESITTELY

TEHOKASTA KUNNOSSAPITOAA

Kunnossapito-osaston merkityksen ja välttämättömyyden tiedostavat kaikki sisulaiset. Ilman kunnossapitäjien nopeaa avuntarjontaa toiminta tehtaassa saattaisi lamaantua hyvinkin nopeasti.

– Toivottavaa toisaalta olisi, että meitä ei koskaan tarvittaisi, mutta sellainen tilanne ei näin isossa talossa ole mahdollinen. Virheitä tulee, vikoja ilmenee, tilat, koneet ja tekniset järjestelmät rikkoutuvat tai kuluvat, eli töitä kyllä kunnossapitäjille riittää, toteaa toiminta-alueen päällikkö **Erno Lindroos**.

– Olemme siis välttämätön kuluerä moottoritehtaalle, naurahtaa Erno ja esittelee samalla hyvin ylpeänä joukkuettansa ja osaston toimintaa.

Kunnossapito koostuu kahdesta osastosta. Toinen keskittyy tuotantolaitteistojen käynnissä pitoon ja toinen kiinteistöpuolen kunnossapitoon. Kiinteistöpuolen tehtävät on pääosin ulkoistettu. – Tuotantoprosessin ylläpitäminen ja häiriöttömän toiminnan varmistaminen vaativat puolestaan välttämättä hyvin organisoituneen, nopeasti toimivan ja lähellä olevan kunnossapito-osaston sekä pikaisesti saatavilla olevia, talon ja tekniikan tuntevia erikoisosaajia. Mitä no-

peammin viat saadaan korjatuksi, sitä tehokkaammin tuotanto toimii.

Tuotannon valtava kasvu on tuonut omat haasteensa kaikille moottoritehtaan osastoille, niin myös kunnossapidolle. – Toivottavaa olisi, että jonakin päivänä tekisimme pääosin ennakkoivaa kunnossapitoa ja valvottavanamme olisi joukko paljon nykyistä isompia ja helpommin hallittavia kokonaisuuksia. Siihen olemme menossa, mutta toistaiseksi meillä on vielä histo-



Kiinteistö sähkömies Miika Takala (vas.) opastaa Teemu Multasta, joka opiskelee oppisopimuksella sähköasentajaksi.



Kunnossapidon laitosmiehet kuvassa vasemmalta oikealle: Jani Purola, Pasi Risku, Timo Viljanen, Heimo Hyvönen, Harri Haukilahti, Marko Eklund, Lasse Vuorenmaa ja öljyhuoltaja Esa Mäenpää. Kuvasta puuttuu Jari Pitkänen.



Kunnossapidon sähkömiehet kuvassa vasemmalta oikealle: Petri Mäkinen, Ville Peltola, Esko Aaltonen, Jarmo Hakala, Ari Sinervo ja Ari Heino. Kuvasta puuttuvat Marko Räsänen ja Petri Joensuu.

riamme johdosta hyvin paljon erimerkkisiä koneita ja laitteita, jotka jokainen vaativat oman erikoisosaamisensa ja varaosansa. Valtamerilaivat kääntyvät hitaasti, tietää Lindroos.

HYVÄ PORUKKA

Kunnossapitotehtävissä työskenteleviltä vaaditaan useimmiten aikamoista paineen sietokykyä. Toiminta edellyttää myös toimeen tulemistä hyvin

monenlaisten ihmisten kanssa. Kaiken aikaa on uusi persoona "asiakkaana".

– Onneksi porukkamme on juuri tällainen, nuo edellä mainitut vaatimukset täyttävä ja osaava. Täällä ei ole tarvinnut koskaan vääntää asioita rautalangasta, kiittelee Erno. Kiittää sitäkin, että osasto on organisoitunut nopeasti myös niin, että jokaiseen erikoistehtävään on aina olemassa toinen osaja eli ns. backup-mies. Esimerkiksi

äkillinen sairastuminen ei näin ollen pysäytä kunnossapitopalveluja, vaan toiminta jatkuu tehokkaasti.

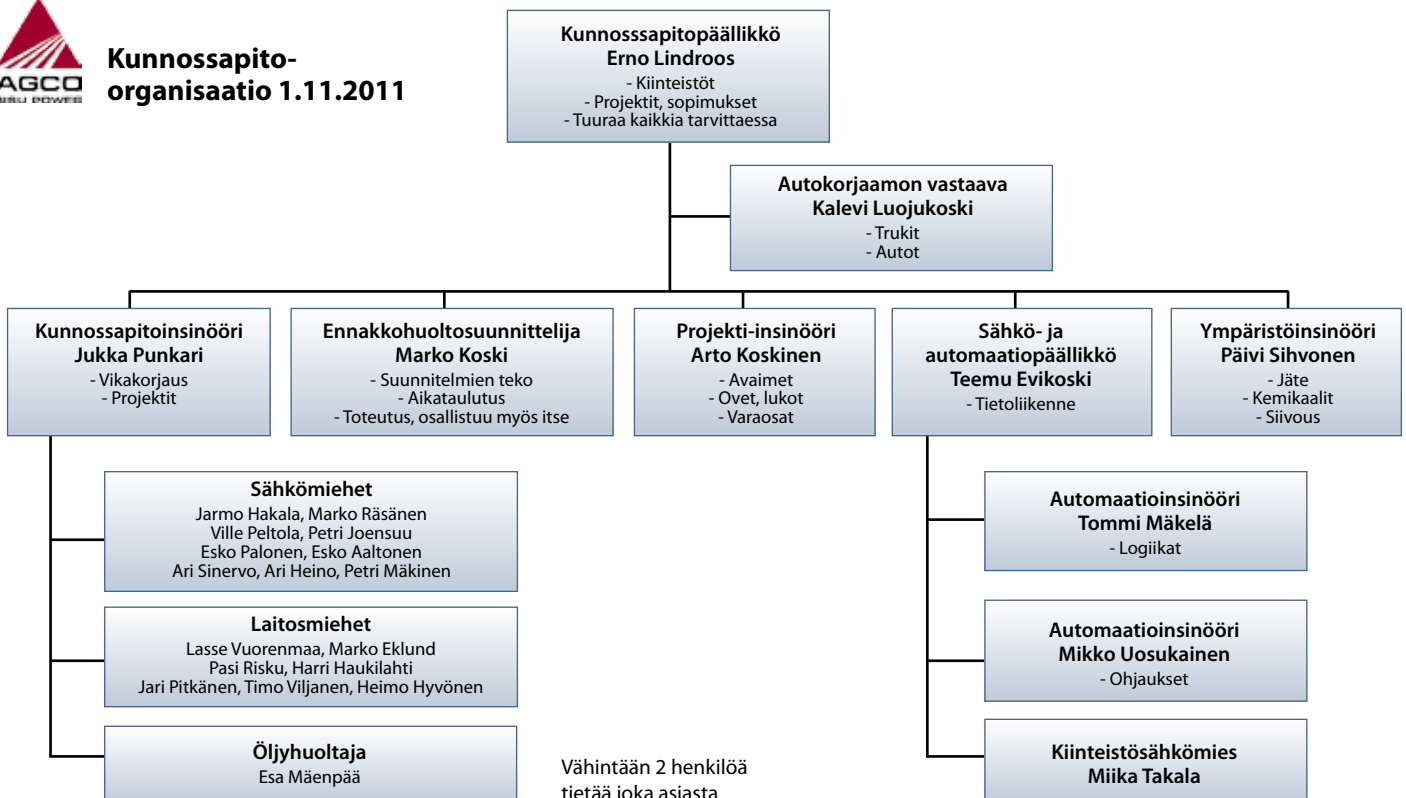
– Tiedämme onnistuneemme töissämme täällä kunnossapito-osastolla silloin, kun vuorovaihtus talon eri osastojen kanssa on sujuvaa ja yhteistyö toimivaa. Olemme tiimi, joka tietää olevansa palvelujen tarjoaja. Osastot ovat meidän asiakkaitamme, sanoo kunnossapitopäällikkö Erno Lindroos.



Automaatioinsinööri Tommi Mäkelä "tositoimissa".



Kunnossapito-organisaatio 1.11.2011





Seija Saarisen talouskirjoitus on tämän lehden sivulla 2.

Tietoa, taitoa ja temperamenttia

Seija Saarinen on uusi talousjohtaja

SISUn uusi talousjohtaja **Seija Saarinen** on päässyt perehtymään uratiellään lähes täyteen kirjoon niitä toimia ja tehtäviä, jotka tavalla taikka toisella liittyvät talouteen, bisnekseen ja finansseihin. Hyvä koulutus ja mittava kokemustausta ovat vieneet Seijaa eteenpäin.

Lars Sakwerdan siirryttyä vaativampiin AGCO-tehtäviin Kiinaan, kutsuttiin Seija Saarinen hänen seuraajakseen, SISU AGCO POWERin Linnavuoren tehtaan talousjohtajaksi. – Toimitusjohtajamme **Eeron** soitto ja siihen liittyvä kutsu uuteen tehtävään tuli minulle kyllä täytenä yllätyksenä, kertoo Seija.

Seija Saarinen on paitsi piinkova talousasioiden ammattilainen, hän on myös nainen ja kahden teini-ikäisen äiti. Hän on jopa monessa mielessä todellinen ”pullantuoksuinen” mamma. Seijassa asuu ”tiikeriemo”, joka haluaa suojata ja suojella kaksosiaan ja toisaalta kovastikin rohkaista heitä omille jaloilleen.

Kun samassa persoonassa sitten elää tämä tarkka bisneskontrolleri ja laskentatoimen tiukka haukka, niin kannattanee kysyä itse asianomaiselta, miten nämä osa-alueet on mahdollista yhdistää. Miten hallita tehtaan taloutta ja johtaa isoa osastoa, kantaa vastuuta vaativaakin vaativammista velvoitteista ja rakentaa samalla ja siinä rinnalla perinteistä lämmintä perhejouluu.

Seija nauraa toimittajan kummasteluille, ja nauraa muutenkin paljon. Ehkä siitäkin johtuen hän jaksaa niin paljon. Ilo tekee ihmeitä.

– Minä nautin kovista haasteista, haluan myös vaihtelua ja pidän siitä, että minun on pakko koko ajan oppia uutta sekä kehittyä. Näitä kaikkiahan tämä uusi työni nyt tarjoaa. Ja ennen kaikkea minä suorastaan rakastan tätä firmaa, tätä AGCO SISU POWERia.

LASTEN KANTA RATKAISI

On selvää, että 13-vuotiaiden kaksosten äiti, joka pääosin yksin kantaa pienen perheensä vanhemmuusvastuun, joutuu ennen vaativan tehtävän vastaanottamista käymään tarkan keskustelun myös lastensa kanssa.

– Se keskustelu olikin varsin ratkaiseva. Pohdimme ja mietimme asiaa paljon ja pitkään yhdessä. Sitten poikani **Jarno** sanoi tyttäreni **Emman** tukemana: – Äiti, mä näen, että sä haluat tuota tehtävää ihan hirveesti. Miksi et ottaisit sitä vastaan. Me tiedämme, että sinä ansaitset sen. Ja mitä ikinä päätätkin, me tuemme sinua sun päätöksissäsi.

– Olin otettu ja iloinen lasteni viisaudesta. Heidän sanansa lämmittivät ja kannustivat minua merkittävästi. Vielä muutama vuosi sitten

näin suuren vastuun ottaminen työssä ei olisi ollut mahdollista, sillä kaksoseni tarvitsivat silloin vielä niin paljon enemmän hoivaa ja huoltoa. Nyt tilanne on aivan toinen. Lisääntyvien matkojen aikana myös lasten isä on isosti apunamme.

JOHTAJUUS

Minkälaisen johtajan talousosasto, SISU ja AGCO sitten tästä naisesta saavat? – Olen tiukka, sen tiedän, mutta samalla haluan ehdottomasti olla tasapuolinen, oikeudenmukainen ja reilu. Talousjohtaminen ei ole missään nimessä pelkkiä lukuja vaan vaatii väistämättä myös ymmärryksen siihen, mitä muissa funktioissa tapahtuu, pohdiskelee Seija Saarinen.

Hän tunnistaa itsessään myös runsaasti temperamenttia. – Ja ehkäpä huumorintajustaniakin on aika ajoitin hyötyä, jopa johtamisessa.

– Omalla osastollani on kertakaikkisen hyvää työporukka. Tässä tiimissä ja näiden ihmisten kanssa on mukava puurtaa. Ja koko tehtaan johtoryhmäkin on täynnä entuudestaan tuttuja, hienoja ja osaavia ihmisiä, joten solahuttamisen siihen porukkaan on käynyt kivuttomasti, kertoo talousjohtaja Seija Saarinen.

Antoisa hankkeen pilottivuosi

Uusia ideoita ja kehitystapoja

Hyvä työ - Pidempi työura -hankkeen pilottivuosi on poikanut paljon uusia ideoita sekä uuden tavan kehittää toimintaa

Vuoden 2011 ajan Sisulla on ollut käynnissä Teknologiateollisuuden ja ammattiliittojen yhteisen Hyvä työ -Pidempi työura -hankkeen pilottivaihe. Hankkeen aikana olemme kehittäneet toimintaamme työhyvinvoinnin ja työssä jaksamisen näkökulmasta. Tämä kehittäminen ei suinkaan lopu pilottivuoden päättyessä, vaan nyt olemme oppineet uuden yhteisöllisen toimintamallin kehittää työpaikkamme asioita ja uskon, että tästä tulee meille pysyvä tapa toimia.

Toimintamallin keskeinen ajatus on se, että kehittämiskohteita priorisoidaan ja toimenpiteitä suunnitellaan ja toteutetaan työryhmissä, jossa on edustettuina kaikki henkilöstöryhmät, työsuojelu, työterveyshuolto sekä henkilöstötöhallinto. Tilanteen mukaan ryhmään kutsutaan muitakin asianosaisia paikalle. Tällä tavalla kehittämiseen saadaan erilaisia näkökulmia koko tehtaan alueelta. Vuoden 2012 aikana toimintaa jatketaan vastaavalla porukalla ja uudet luottamushenkilöt pääsevät mukaan työhyvinvoinnin kehittämiseen.

Pilottivuoden aikaansaannoksia

Hankkeessa toimintaa kehitetään kaikissa työkykytalon kerroksissa yhtä aikaa ja ensimmäisellä kehittämiskohteiden priorisointikierroksella projektiryhmä valitsi tärkeimmäksi kehittämiskohteeksi työn kerkokseen liittyen me-hengen kohottamisen. Tämän puitteissa olemme keränneet mielipiteitä sekä työntekijöiltä että toimihenkilöiltä. Viesti on ollut hyvin selkeä ja yhdenmukainen. Mehenkeä saadaan kohotettua, kun huolehditaan luottamuksesta ja arvostuksesta henkilöstön ja työnantajan välillä sekä tehdään asioita yhdessä.

Jokainen voi vaikuttaa me-henkeemme omalla toiminnallaan. Samalla, kun esimiestyön kehittämiseen panostetaan, tulee meidän kaikkien sisulaisten pohtia sitä, millainen työkaveri olen muille ja millainen alainen olen omalle esimiehelleni. Me-henki syntyy yhdessä tekemällä ja yhteen hiileen puhaltamalla ja ihan arkisilla asioilla on suuri vaikutus. Työntekijöiltä saaduissa kommentteissa nousee esille esimerkiksi toivomus siitä, että tervehtisimme toi-

siamme työvuoron alkaessa ja pitäisimme yhteiset työpisteemme siistinä. Työhyvinvoinnin kehittämiseen pystyy siis osallistumaan kuka tahansa.

Säästämme kaikki työntekijöiltä saamamme ehdotukset ja vaikka kaikkiin emme voi reagoida heti, toimenpiteitä tehdään aina kun se on mahdollista.

Monipuolinen työhyvinvointitoiminta yksii kansiin

Hankkeen aikana on myös käynyt selväksi se, että työpaikallamme tehdään valtavasti asioita työhyvinvoinnin eteen eri osa-alueilla, mutta kaikkea tietoa ei ole koottu yhteen. Jotta koko henkilöstön on helpompi seurata, mitä työhyvinvoinnin saralla tapahtuu, on Sinettiin koottu henkilöstöosion alle työhyvinvointiohjelma, joka sisältää nykyiset työhyvinvointia tukevat toimintamallimme. Työhyvinvointiohjelma on muodostettu työkykytalon mukaisesti kaikki eri osa-alueet huomioiden.

Uutena asiana työhyvinvointiohjelmissa ovat ikäjohtamisen periaatteet. Haluamme huomioida toiminnassamme kaiken ikäiset ja erilaisissa elämäntilanteissa olevat sisulaiset ja pyrkiä järjestämään myös yksilöllisiä ratkaisuja, jos elämäntilanne niin vaatii. Tarkoitus on sovittaa työn vaatimukset jokaisen henkilökohtaisiin voimavaroihin ja elämäntilanteeseen, jolloin työssä on mahdollista jaksaa ja voida hyvin. Toivomme, että jokaiselle jää voimavaroja ja myös harrastuksille, ystäville ja perheelle työpäivien jälkeen.

Hyvä työ - Pidempi työura -hankkeen pilottivuosi onnistui kohdallamme oikein ja kii-



Hankkeen aikaansaannoksia 2011:

- **Pelissäntöjen yhtenäistämisen** (esim. tuntipalkkaisen käynti omalla työterveysasemalla ilman vihreää lappua)

- **Avoimet ovet -tapahtuma toukokuussa**

- **Uusi kehityskeskustelulomake tuntipalkkaisille**

- **Työhyvinvointi -ohjelman kokoaminen**

- **Ikäjohtamisen periaatteiden luominen**

- **Varhaisen tuen mallin käyttöönotto helmikuussa**

- **Koulutusperiaatteet ja koulutustarjonta Sinettiin**

- **Perhesivut Sinettiin**

- **Harrastussivut Sinettiin**

- **Osaamismatriisien tekemisen aloittaminen myös toimihenkilöille**

- **Suunnittelijat jalkautuivat tuotantoon**

- **Tractor Pulling -kisa-matka syyskuussa**

Ja työ jatkuu

tos siitä kuuluu kaikille kehittämis-toimintaan osallistuneille. Vuoden alussa järjestettyyn yksilötutka-kyselyyn osallistui noin puolet henkilöstöstämme ja näiden vastausten perusteella pystyimme heti alusta kohtentamaan kehittämistoimenpiteitä oikeaan suuntaan.

Vuoden aikana olemme saaneet paljon ideoita ja palautetta ja käyneet hyviä keskusteluja aiheen tiimoilta. Toivottavasti yhteistyö jatkuu myös ensi vuonna ja toiveita, ideoita ja kommentteja saa mielellään tulla esittämään kaikille työryhmän jäsenille. Hankkeen kantavana ajatuksenahan on ollut nimenomaan yhdessä tekeminen.





MEIDÄN MOOTTO

■ Pentti Ala-Maakala

Kone-Forumissa jaettiin SCR -tietoutta

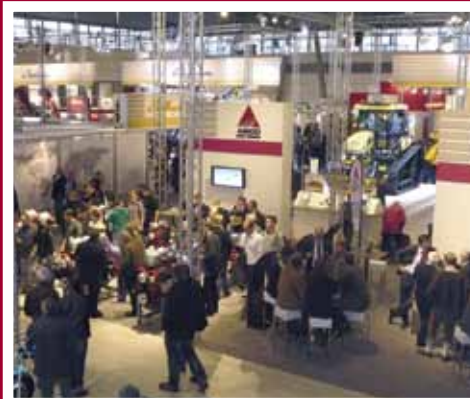


Agrimarket, Agritek, K-maatalous ja Konekesko järjestivät yhteiset messut Tampereen Messu- ja Urheilukeskuksessa 6. -8.10.2011. Esillä oli traktoreista ja puimureista Massey-Ferguson, John Deere, Sampo, New Holland ja Claas, joten kävijöillä riitti vertailtavaa.

Kuten aikaisempinakin vuosina, meiltä oli pyydetty Massey-Fergusonin osastolle esittelijää ja moottoreita mukaan. Moottoreina oli 84 AWI ja 44 AWI SCR laitteineen. Esittelijöinä mukana olivat **Topi Vilenius, Jani Stenberg** ja **Pentti Ala-Maakala**.

Kävijöitä oli kolmen päivän aikana 26 700 ja päivistä torstai oli vilkkain. Massey-Fergusonin osastolla oli traktoreita esillä koko malliston alueelta ja siten myös useita SCR -malleja. Vieraisella osastolla oli esillä John Deere erilaisella tekniikalla (EGR+DPF). Tämä asetelman johdosta olikin pääpuheenaiheena juuri niiden tekniikoiden ero ja epätietoisuus mm. AdBlue -lisäaineen vaatimista toimenpiteistä. Lisäksi SCR:llä varustettujen puimureiden talvisäilytys puhutti.

Meillä moottoritehtaan esittelijöillä oli etu puolellamme, koska pystyimme kertomaan kyselijöille runsaasti tosietoa, joka perustui testaukseen ja kenttäkokemuksiin. Antamamme selkeä ja perusteltu tieto tekniikasta ja sen käyttäytymisestä vakuutti valtaosan osastollamme vierailijoista, sillä useammankin kommentti oli "Eihän tuo SCR sitten olekaan mikään paha asia."



Yleisnäkymää messustandiltamme.



Uusi ulj

Uusi V12 -moottori pysäytti

Maailman suurin maatalousalan messu Agritechnica Saksan Hannoverissa näyttää hämmästyttävästi paisuvan vuosi vuodelta. Yhä enemmän näyttelyhalleja oli käytössä, kun nyt jo 2 700 näytteilleasettajaa päätti esitellä tuotteitaan tässä maailman ykkösnäyttelyssä.

Kaikkiaan 415 000 vierailijaa saapui Hannoveriin 13.- 19.11. tutustumaan alan uutuustuotteisiin. Näyttelyvieraista peräti 100 000 saapui Saksan ulkopuolelta. Vierailijamäärä kasvoi noin viidenneksellä edelliseen, vuoden 2009 ennätykseen nähden.



Moottoritehtaan väkeä hymyilemässä kilpaa AGCO Declan Haydenin ja Campbell Scottin välissä "Vuoden Traktorin" edessä.

DRIMME MAAILMALLA

Juha Tervala



as V12.



Ricardo viihdyttää Rouva Richenhagenia.

i väkijoukot Agritechnicassa

AGCO SISU POWER esiintyi jälleen AGCO -konsernin yhteisellä alueella sopivasti parin käytävän kulmauksessa, joka pysäytti lukuisat moottoreista kiinnostuneet vierailijat.

Standimme vetonaulana oli ensiesittelynsä saanut V12 -moottorimme, joka herätti erityistä mielenkiintoa. Yleisimmät kysymykset liittyivät moottorin tehoon ja tuleviin käyttökohteisiin. Myös kilpailevat moottorivalmistajat kiersivät moottoria ah-

kerasti. Messuilla sai ensiesityksensä myös taidokkaasti tehty animaatio, jossa pääesiintyjinä olivat V12 -moottorimme ja jälkikäsitteilytekniikka.

Uudet Stage3B / Tier4i -moottorit täyttivät loput messualueestamme ja niitä saimme mielellämme yleensä esitellä. Useilla asiakkailla oli jo kokemuksia uusista moottoreistamme ja poikkeuksetta yhä parantunut suorituskyky ja erityisesti huomasti kehittynyt taloudellisuus saivat varaukselta kiitosta.

Ja ei messuja ilman palkintoja. Tällä kertaa Beauvaisin tehtaalla valmistettava näyttävä SRT2 -sarjan traktori pokkasi "Vuoden Traktori - design" palkinnon. Traktorissa voimanlähteenä on 74 AWI moottorimme Stage3B -tekniikalla.

Myös uusi asiakasreferenssimme teki ensiesittelynsä tämän vuoden Agritechnicassa. JCB toi ensimmäistä kertaa Englannin ulkopuolelle Fastrac -sarjan suurimman traktorin 8000 -mallin, joka pitää sisällään 84 AWI -moottorimme. Maailman ensiesiintymisensä teki puolestaan saman mallisarjan 3000 -malli, jolle puolestaan antaa suorituskykynsä 74 AWI. JCB:n edustajat olivat kovin tyytyväisiä alkaneeseen yhteistyöhömmme.

Kiitokset jälleen Antille ja muille messujen eteen uurastaneille - lopputulokseen voimme kaikki olla tyytyväisiä!



Marko Pinola

Missienergialla höystettynä:

KONEAGRIASSA HISTORIAA JA TULEVAISUUTTA



Marko Missi-Nooran tentissä.

Koneagria 2011 -messut järjestettiin 19 - 22.10.2011 Jyväskylän Paviljongissa. Näyttelyssä kävijöitä oli tänäkin vuonna yli 22 000, mikä on hyvä saavutus. Näyttelyä hallitsi tietysti Valtra, jolla oli isoin ja upein osasto yhdessä meidän kanssamme. Yhteisosastomme teemana oli historia, nykypäivä ja tulevaisuus osin Valtran 60 -juhlavuoden kunniaksi.

Historiaosuudesta huolehtivat Vanhat Valmetit -merkkikerhön lisäksi Valmet 20 (piikkilangan kiristäjä) -museotraktori. Nykypäivää ilmensi uusi, ensiesittelynsä näillä messuilla saanut Valtra N163 -traktori moottorinaan uusi 49 AWI-4V Stage 3B -moottorimme. Myös T3-sarjan traktorit varustettuna 74 AWI Stage 3B -moottoreillamme olivat keskeisessä asemassa. Niinpä osastollamme vierailijoiden kysymykset koskivatkin enimmäkseen moottoreidemme SCR -tekniikkaa ja näinä päivinä tiukkenevaa päästömääräyslainsäädäntöä.

Osastomme asiantuntijoina Esa Puntila, Jussi Rinne ja Andrus Kars sekä allekirjoittanut kerroimme mielellämme kiinnostuneille em. asioista. Juontajana yhteisosastollamme toimi aina yhtä ihastuttava Noora Hautakangas joka sai myös osansa "maailman parhaan moottoritehtaan" moottoriopeista.



Väkeä riitti täälläkin.

Sini Reponen on aloittanut henkilöstöosastolla 14.11.2011 HRD-asiantuntijana. Sini työskentelee **Minna-Maria Hyrylän** äitiysloman sijaisena.

Sinin työnkuvaan kuuluu kaikki henkilöstön kehittämiseen liittyvät tehtävät. Sini on aikaisem-

min työskennellyt TAKK:ssa kehittämiskonsulttina teknologia-alan organisaatiopalveluissa. Hän on äitiysloman sijaisuuden ajan työvapaalla TAKK:sta. Sinillä on aikaisempaa kokemusta AGCO SISU POWERista, sillä hän on ollut tekemässä osaamiskartoituksia tuotannossa.

Henkilöstön kehittäminen on Sinin toimialaa

Minkälaisilla odotuksilla aloitat työsi täällä AGCO SISU POWERilla?

– Aikaisempi kokemus AGCO SISU POWERista osaamiskartoitusten myötä helpottaa aloittamista. On tosi mukavaa aloittaa työskentely täällä, kun henkilöt ovat jo joiltain osin entuudestaan tuttuja ja aivan kaikki ei ole uutta. Olen innoissani myös siksi, että tämä on todella hyödyllistä jatkoa ajatellen kun palaan takaisin TAKK:iin. Tulen saamaan täältä työpuolen kokemusta ja pystyn jatkossa paremmin tarkastelemaan asioita myös asiakkaan näkökulmasta.

– Työhöni kuuluvat osaamisen kehittämisen teemat ovat kiinnostavia. Työnkuva vastaa tarkalleen toiveitani ja sijaisuus tuli omankin tilanteeni kannalta hyväään saumaan. Tykkään myös olla ihmisten kanssa tekemisissä, joten odotan tulevia haasteita innolla.

Millainen koulutus ja työtausta sinulla on?

– Olen valmistunut kasvatustieteen maisteriksi Tampereen yliopistosta. Ennen opintoja työskentelin mm. varastotyöntekijänä. Omakohtainen kokemus

tuotannon työstä tuo näkemystä nykyisenkin toimen hoitamiseen.

– Opintojen ohella työskentelin logistiikka- ja after sales -tiimien assistenttina. Valmistumisen jälkeen aloitin työt TAKK:ssa ensin kouluttajana ja sitten kehittämiskonsulttina.

Mitä harrastat vapaa-ajalla?

– Meillä on koira, joten koiran kanssa tulee puuhailtua paljon. Jumppa, ystävät, elokuvat ja matkailu ovat myös mieluisia vapaa-ajan aktiviteettejä.

Mitä terveisiä haluat kertoa sisulaisille?

– Vaikka henkilö vaihtuu, niin tehtävä jota hoidan, pysyy samana. Joten kannustan ihmisiä, että yhtä lailla saa tulla juttelemaan asioista ja ongelmista ja olemaan yhteyksissä kuin mihin olette Minnan kanssa tottuneet. Pyrin auttamaan parhaani mukaan ja ottamaan asioista selvää.

– Porukka vaikuttaa oikein mukavalta ja vastaanotto on ollut miellyttävä. Olen saanut Minnalta tosi hyvän työnopastuksen, joten tästä on hyvä jatkaa. Passaa tulla moikkaamaan!

Työtehtävät

HRD-asiantuntijana Sini tulee vastaamaan seuraavista tehtävistä:

Henkilöstön kehittämisen asiantuntija-tehtävät, mm.

- koulutusten suunnittelu ja järjestäminen
- osaamiskartoitusten päivittäminen
- kehityskeskustelujen koordinointi
- perehdytysprosessin koordinointi ja yleisperehdytykset

AGCO Talent management, mm.

- seuraajasuunnittelu
- Global Talent Acquisition Process (GTAP) –koulutukset

Yrityksen työhyvinvointihankkeiden koordinointi, mm.

- Hyvä työ – Pidempi työura -hanke
- Työhyvinvointiin liittyvien ohjelmien kehittäminen ja toteutus





Tuotteista ja tehtaasta ylpeä Eikka elää nyt lupsakkaa loppoa

Haapahuhan Eikka ei vähättele tippaakaan nykyisen olonsa mukavuutta. Mies nauttii silmin nähden eläkeläisyydestään. Vaimo **Anita** vahvistaa puolisonsa puheet. Itsensä ja toisten suhteen tiukasta ja vaativasta taitajasta, joskus vähän särmikkäästäkin miehestä on koto-oloissa kuoriutunut kovasti lupsakka ”poika”.

42 moottoritehdasvuotta on nyt jätetty taakse ja ahertajalla on vihdoin aikaa kalastella, mökkeillä, lenkkeillä Jere-koiran kanssa, nauttia pappana olemisesta ja suostua pienten lastenlasten kieputtavaksi.

Tämän miehen suusta on usein kuulu tu se, että hän on ylpeä Linnavuoren tehtaasta ja ylpeä siellä tehtävistä tuotteista.

Kuusi vuotta sitten Eikka sai vastaanottaa AGCO:n merkittävimmän johtajan palkinnon USA:ssa. Tähän ikimuistoiseen matkaan ja palkintoon liittyvässä Sisukas-lehden haastattelussa hän peräänkuulutti myös muilta enemmän tätä Sisuun liittyvää ylpeyden tunnetta, sen tunnustamista sekä tunnustamista.

– Nyt näen, että terve ylpeys on lisääntynyt. Ja aihetta siihen onkin. Sisulainen osaaminen on huomattu omistajapuolella sekä asiakkaitten keskuudessa ja niiden mukana myös sisäinen henki on vahvistunut näkyvästi. On aivan ainutlaatuista kuunnella nyt näitä tuoreita laajennussuunnitelmia ja ajatuksia tehtaan rakentamisesta. Moni ei tänä päivänä rakenna tehdasta Suomeen.

Eino ”Eikka” Haapahuhta on tehnyt moottoritehdastyönsä pääosin hammaspyörien parissa. – Taloon tuleminen oli yksi merkittävistä elämäni askeleista. Seuraava mieleen painunut vahva kokemuskausi elettiin, kun perehdyimme ensimmäiseen FMS-järjestelmään ja samanaikaisesti rakennettiin uutta lämpökäsittelyä. Niissä kuvioissa olin mukana monia vuosia.

Edellisiä muistellessaan Eikka mainitsee läheiset ”kimppakaverinsa” **Pulsan Pertin, Hassisen Toivon, Järventaustan Raimon, Kumman Veikon** ja **Bomanin Riston** sekä hieman jälkeensä tähän tehtiimiin liittyneen **Viitamäen Harrin**. Loistavan työtoveruuden ajattelukin näyttää tekevän Eikalle hyvää. – Se oli aikaa, jolloin jouduimme oppimaan ja opettelemaan paljon. Koulutimme toinen toisiamme.

90-luvun puolivälissä Eikkaa pyydettiin Valmetin Portugalin tehtaalle asiantuntijaksi. – Se oli haasteellinen keikka, mutta myös antoisa koulu ja mahtava kokemus, joka kasvatti paljon ja lisäsi taatusti stressin sietokykyäni ainakin tuplatan, naureskelee Eikka muistellessaan.

Juuri nyt, joulun kynnyksellä, Eikka katselee hieman hämmentyneenä valituksia, jotka koskevat Siuro-Linnavuori-alueen kaavamutoksia, liittyen mahdolliseen uuden tehtaan laajentamiseen. – Olen elänyt moottoritehtaan monet vaiheet. Muistan hyvin ne useampaan otteeseen ylittyt raskaat tappioiden vuodet. Nyt ihmittelen, miten joku voi vastustaa satojen uusien työpaikkojen syntymistä ja uuden tehtaan rakentamista perustellen vastustustaan jollakin pururadan säilyttämisellä. En oikein ymmärrä. Kyllä kait pururadoille aina paikka löytyy, sanoo Eino Haapahuhta.

Saija ”liputtaa” turvallisuuden puolesta

Mäkelän Saija on nähnyt vajaan 20 Sisu-vuotensa aikana monta ”kulmaa” moottoritehtaasta. Hän on toiminut koneistajana, työskennellyt työsuojeluasiamiehenä ja sittemmin työsuojeluvalltuutettuna. Viime vuonna Saija nimitettiin Linnavuoren työturvallisuusasiantuntijaksi.

– Tällä hetkellä päätyöni on riskien kartoitus, kertoo Saija. Sen lisäksi vastuullani ovat muun muassa sairauspoissaolojen tilastointi, meluohjelman laatiminen sekä ensiapukoulutusten organisoiminen. Kuitenkin juuri riskien arviointi on se tärkein sarkani ja eniten aikaa vievä tehtäväni, sillä uusia soluja muodostetaan tehtaaseen koko ajan vauhdilla.

Mittava AGCO SISU POWERIN riskien kartoitus on laaja ja jatkuva prosessi, jossa työnjohtajat, kartoitettavan alueen työntekijät, työsuojeluvalltuutetut ja työsuojeluasiamiehet, yhdessä Saijan kanssa, kartoittavat kunkin työalueen riskit ja vaarat, arvioivat niiden merkityksen

ta, joita Saijan työhuoneen seinällä on printattuna lukuisia. Joka aamu hän näkee silmiensä edessä ensimmäisenä lauseen: *”Jokaisen työntekijän ammattitaitoon kuuluu, että hän tuntee työnsä vaarat ja haitat ja osaa edistää työturvallisuutta.”*

Vajaan kahden vuoden aikana parhaiten turvallisuuden lisääntyminen on Saija Mäkelän mukaan näkynyt ryhmälinjassa, jossa yhteisen riskien kartoituksen ansiosta saatiin vakavat meluhaitat merkittävästi vähentämään rakentamalla meluseinää.

Meneillään oleva riskien kartoitus on lakiin perustuva toimenpide. – Nyt olemme käyneet jo läpi kakkoshallin, neloshallin on valmis, ykköshalli on muutamia paikkaa vaille käsitelty ja parhaallaan työskentelemme protopajalla. Ja edessä on vielä vitoshalli, kertoo Saija.



Hyvää Joulua koko talon väelle toivottaessaan Saija kertoo viettävänsä omaa joulua hyvin perinteisen kaavan mukaan.

– Toivon saavani kaikkien työntekijöille ja työlle sekä ennen kaikkea etsivät keinoja riskien minimoimiseksi ja vaarojen poistamiseksi. – Toimintamme pohjaa työturvallisuuslakiin.

– Riskien arviointi on ennakkoivaa työsuojelua parhaimmillaan, tietää Saija. Edellä oleva lause on yksi niistä viisauden sanois-

ki lähimmäiseni yhteisen pöydän ääreen. Tunnelma syntyy sitten yhdessäolosta, paljoista valoista ja kynttilöistä sekä hyvin perinteikkäistä joulujutuista.

Eikä Saija olisi Saija, ellei hän muistuttaisi, että joulun turvallisuusriski ovat kynttilät. – Olkaa niiden kanssa varovaisia!



Aloitamme APS -osiossa juttusarjan, jossa meillä on tarkoitus tehdä ihmisille tutuksi perusongelman ratkaisutyökalut. Ensimmäisenä esittelyvuorossa on 5 x Miksi, viisi kertaa miksi, 5 whys; monta nimeä.

”Viisi kertaa miksi” on ehkä helpoimmin ymmärrettävissä ja yksinkertaisin ongelman ratkaisumenetelmä. Tällä työkalulla on tarkoituksena auttaa tunnistamaan ongelman perussyt (juurisyyt) ja suhteen syiden välillä. Eli työkalun avulla voidaan ymmärtää asioiden syvemmät syyt. Tavoitteena ei ole etsiä syyllisiä.

Viisi kertaa miksi -työkalua käytetään, kun esimerkiksi tutkitaan tai etsitään juurisyytä esiinty-



viin ongelmiin. Työkalulla pystytään visuaalisesti selittämään, miten syyt vaikuttavat toisiinsa.

Tarkoitus ei kuitenkaan ole kysyä viisi kertaa miksi, vaan ajaa ajattelu kohti juurisyytä. **Miksi** voidaan esittää yhtä hyvin vain kaksi kertaa, mutta ei ole myöskään tavatonta, että kysymys esitetään kymmenen kertaa.

Monimutkaisten ongelmien kohdalla pitää käyttää lisänä eri ongelmanratkaisumenetelmiä, jotka auttavat ongelman hahmottamisessa. Niistä kerrotaan seuraavissa Sisukkaissa.

Seuraavassa lyhyt esimerkki ”Kylpytynnyrin tyytymätön asiakas”.

Kysymykset	Vastaukset	Parannusehdotukset	Valitut toimenpiteet
Miksi asiakas on tyytymätön?	Kylpytynnyri ei toimi.	1. Korjataan erityisyys. 2. Kehitetään prosessia	Kehitetään prosessia.
Miksi kylpytynnyri ei toimi?	Kylpytynnyri vuotaa.	1. Paikataan tynnyri. 2. Tarkistetaan vuodot	Tarkistetaan vuodot.
Miksi kylpytynnyri vuotaa?	Tiivistystä ei ole riittävästi?	1. Tiivistetään kaikki paikat. 2. Tiivistetään eri työvaiheissa ja testataan	Tiivistetään eri työvaiheissa ja testataan.
Miksi tiivistystä ei ole riittävästi?	Ei ole tietoa, mitkä paikat erityisesti vuotavat.	1. Tutkitaan kaikki paikat. 2. Tutkitaan eri työvaiheet ja testataan.	Tutkitaan eri työvaiheet ja testataan.
Miksi ei tiedetä vuotokohtia?	Asennusprosessi ei ole hallinnassa.	1. Annetaan olla, kunnes tulee seuraava ongelma. 2. Kootaan hyväksi havaitut työvaiheet ja standardoidaan prosessi	Kootaan hyväksi havaitut työvaiheet ja standardoidaan prosessi

Taulukon täyttöohje: Täytä ensin kysymykset ja vastaukset. Ideoi parannusehdotukset. Valitse toimenpiteet ja toteuta ne.

LAATU-NURKKA

Mika Moisio



APS on siirtymässä laadun osalta uuteen vaiheeseen. On tärkeää, että otamme askeleita eteenpäin laadun kehittämisessä.

Jos ongelmia ratkaisemassa on 600 ihmistä, jotka tuntevat oman alueensa, on varmasti parempi lopputulos, kuin viisi ihmistä, jotka tulevat selvittämään asiaa tuntematta sitä kovin hyvin. Yksinkertaisella laskutavalla: jos jokainen ratkaisee yhden ongelman päivässä, menee yhdeltä ihmiseltä niiden päivässä ratkaistavien ongelmien ratkaisemiseen reilusti yli vuosi. Tällä on todella suuri merkitys.

Kuvitellaanpa, että olet asiakastehtaan tuotantopäällikkö, joka saa virheellisen moottorin. Sisulta kerrotaan, että moottori tullaan korjamaan Sisun toimesta. Traktori on valmiina, mutta virheellisenä odottamassa korjausta.

Haluat tietää onko näitä mahdollisesti lisää. Korjaus on nopeampaa tehdä ennen asennusta traktoriin. Haluat tietysti, että varastossa ole-

vat moottorit tarkastetaan ja korjataan virheen osalta.

Seuraavaksi mieleen hiipii epäily, että matkalakin voi olla samaa virhettä. Nekin pitää tarkastaa. Sisun varastossa voi olla virheellisiä, kysyt tarkastetaanko varasto, ettei virheellisiä pääse lähtemään enempää.

Haluat tietysti moottorinumeron tai lähetyspäivän, josta alkaen ei virhettä enää esiinny. Tämä sen vuoksi, että tarkastus voidaan lopettaa tavaran vastaanotossa.

Nyt tulee mieleen myös ajatus, että onko virheen ehkäisemiseksi jatkossa tehty jotain. Kysyt nämä kysymykset Sisulta ja odotat saavasi vastauksen. Joka päivä käytetään kymmeniä moottoreita – aikaa ei oikein ole odottaa kovin pitkään.

Ylläolevan kuvitteellisen tilanteen ratkaisemisessa on APS-soluilla ratkaiseva rooli tulevaisuudessa. Välittömät toimenpiteet, joihin voi luottaa ja että ne toteutetaan, tarvitaan nopeasti asiakkaan tietoon. Asiakas voi olla traktoritehdas tai sisäinen asiakas, esimerkiksi moottorikokoonpano.

Miten tämä käytännössä toteutetaan? APS-solujen taululla on paikka laatumittarin alapuolella, johon solun alueelta lähteväksi laatuongelmaksi kohdistettu virhe tuodaan käsiteltäväksi. Tavoiteaikana on saada ratkaistua ongelma 24 tunnissa. Ainakin välitön toimenpide, jolla ongelma saadaan poistettua, täytyy toteuttaa. Lopullisen ratkaisun toteutus vaatii usein pidem-

män ajan. Siihen asti on varmistettava tilapäisellä ratkaisulla, ettei ongelma uusiudu. Pitkän aikavälin ratkaisussa apua saatetaan tarvita APS-solun ulkopuolelta. Esimiehen tehtävä on varmistaa, että ongelmiin reagoidaan ja ulkopuolisen avun etsimisessä avustetaan.

Tokikaan ei ongelmanratkaisuun tarvitse läheteä tyhjän päältä. APS -organisaatio kouluttaa työkalut, joilla ongelmia ratkaistaan. Ongelmanratkaisutyökaluista ehkäpä yksinkertaisin on 5xmiksi.

”5 kertaa miksi. Eihän tuo ole mitään, meillä on kotona kuusivuotias, joka hallitsee tämän.”

Pitää varmasti paikkansa, mutta kysymyksiin vastaaminen tuo lopulta vastauksen juurisyyttä. Normaalisti tähän riittää viisi miksi-kysymystä. Tuo kuusivuotias kysyy, koska ei tiedä vielä vastausta. Ja niitä kysymyksiään tulee niin monta, että vastaus on kysyjän mielestä riittävä selvitys alkuperäiseen ongelmaan. Aina ei ratkaisu löydy yhdellä työkalulla vaan pitää osata valita oikea.

Miksi joulupukki tulee? Koska lapset ovat kilttejä. Miksi lapset ovat kilttejä? Koska haluavat saada lahjoja. Miksi lapset haluavat saada lahjoja? Koska lahjat on kivoja. Miksi lahjat on kivoja? Koska niillä voi leikkiä. Miksi niillä voi leikkiä? Koska joulupukki tuo ne. Miksi joulupukki tuo ne? Koska lapset ovat kilttejä...

PALVELUSVUOSIPALKKION SAAJAT VUONNA 2011

40 VUOTTA PALVELLEET

Rajaniemi Veijo
Räsänen Pentti
Palonen Esko
Piironen Kimmo

30 VUOTTA PALVELLEET

Metsäkylä Juhani
Kinnunen Arto
Sulanne Asko
Pajunen Pentti
Kuusisto Esa
Heino Ari
Paasolainen Pertti
Siren Juha

20 VUOTTA PALVELLEET

Virkilä Petri
Hunnakko Marko
Sankala Mika
Väätäinen Harri

10 VUOTTA PALVELLEET

Henriksson Christian
Vilenius Topi
Konttinen Ari
Nyman Aarne
Moilanen Antti
Tanni Viljo
Lavijärvi Jukka-Mikael
Kaipila Mikko
Turunen Markus
Yli-Hukka Jani
Salo Anssi
Koivuniemi Tommi



Uutta väkeä, tehtävävaihdoksia ja eläkkeellä jääneitä

Loppusyksyn aikana ovat aloittaneet seuraavat uudet henkilöt:

Ostossa **Jaakko Sundberg** on aloittanut Business Analystina. **Sami Kytömäki** on osavalmistuksessa uusi menetelmäsuunnittelija. **Markus Laaksonen** on aloittanut tuotekehityksessä vanhempana tutkimusinsinöörinä ja **Tuukka Piirto** on aloittanut kehitysinsinöörinä. Logistiikassa **Jouni Jokinen** on aloittanut materiaalivalvojana ja **Aki Blomqvist** logistiikkainsinöörinä. Laatuosastolla **Aki Kosunen** on aloittanut työnsä tarkastajana. **Sini Reponen** puolestaan on aloittanut henkilöstöosastolla HRD-asiantuntijana ja tulee työskentelemään Minna-Maria Hyrylän äitiysloman sijaisena.

Vaihtomoottorivalmistuksessa on aloittanut **Jukka Ylilampi** moottoriasentajana. Kunnossapidossa on **Teemu Multanen** aloittanut sähköasentaja-harjoittelijana. GenPowexilla huollossa on aloittanut **Eemeli Jarva** työnsä koestajana/huoltoasentajana.

Uusia vuokratyöntekijöitä

Saija Viikeri on aloittanut talousosastolla ostolas-kunkäsittelijänä.

Koneistajina ovat aloittaneet: **Reima Rahkoma**, **Pyry Saario**, **Jan Kenttälä**, **Jari-Pekka Räisänen**, **Ari Salonen** ja **Hannu Kaukonen**. Lämpökäsittelijänä on aloittanut **Mika Latja**, osahuoltajana **Kati Seppä**, putkiasentajana **Esa Seppälä** ja tarkastajana **Tero Paananen**. Trukinkuljettajina ovat aloittaneet **Matti Sipiläinen** ja **Mikko Jukkola**.

Vaihekokoojina ovat aloittaneet: **Aki Suoniemi**, **Sini Lauermaa**, **Matias Hatavara**, **Anssi Kukkula**, **Ville Ponsio**, **Sanni Palo**, **Markus Hautakangas**, **Juha-Matti Ylilampi**, **Paula-Anette Alho**, **Touko Väre**, **Jura Mattila**, **Roope Ranta**, **Antti Harju**, **Jarno Mattila**, **Petri Kemppainen**, **Ville Niemi**, **Toni Mustasilta**, **Henri Juntunen**, **Arto Tissari**, **Valtteri Virtanen**, **Mika Kyröjoki**, **Marko Rinta-aho**, **Emmi Viteli**, **Kaisa Kestinen**, **Timo Kuitunen**, **Katja Silmu**, **Joonas Akkanen**, **Ilari Itvola**, **Martti-Mikael Ounia**, **Samuli Lehtonen** ja **Ari-Pekka Piilola**.

Tehtävävaihdoksia ja nimityksiä:

Varaosamyynnissä **Emmi Ruotsalainen** on siirtynyt työskentelemään Kaisa Weckmanin äitiysloman sijaisena viennin avainasiakaspalveluhenkilönä. Tuotekehityksessä **Tapani Katila** on nimitetty tutkimusinsinööriksi.

Jouni Lemmetti on nimitetty GenPowex -yhtiön Kiinan tehtaanohtajaksi. Aikaisemmin tehtävää hoitanut Marjukka Lemmetti on siirtynyt toisen työnantajan palvelukseen. Uudessa tehtävässään Jouni johtaa GenPowexin päivittäistä liiketoimintaa Shanghaissa. Hän raportoi työssään Hannu Lautamäelle, AGCO SISU POWERin Genpowex-yhtiön johtajalle.

Eläkkeelle jääviä

Hiojat **Veikko Kiminki** ja **Kauko Lauri** sekä koneistaja **Jukka Järvinen** ovat jääneet eläkkeelle pitkän ja ansiokkaan työuran tehneinä, Joulukuun lopussa eläkkeelle jäävät myös kehitysinsinööri **Matti Hirvonen**, sähkölaiteasentaja **Pertti Lintala**, sorvaaja **Mikko Huitula** ja koneistaja **Seppo Kohtala**.

Nokialais- judokoilla vauhdikas vuosi takana

Kaikki sai alkunsa vuonna 2002, kun iltapäiväkerhon judoryhmän suuren suosion vuoksi päätettiin perustaa Nokialle oma judoseura. Agco Sisu-Power on tehnyt yhteistyötä Nokian Judon kanssa seuran perustamisesta alkaen.

Judo on kamppailu-, urheilu- ja olympialaji, mutta myös ennen kaikkea kasvatusta ja nuorisotyötä. Hyvät käytöstavat, kohteliaisuus ja harjoituskaverin kunnioittaminen ovat asioita jotka auttavat myös jokapäiväisessä elämässä. Nämä asiat ovat myös Nokian Judon valmennuksen kivijalka.

Nokian Judon vuosi 2011 on ollut täynnä menestystä. Keväällä nokialaiset juhlivat sekä Suomenmestaruuksia että Pohjoismaiden mestaruutta. Alle 66-kiloisissa kilpaileva **Pentti Suurhasko** osoitti olevansa Suomen ykkönen, voittaessaan alle 17-vuotiaiden sekä Suomenmestaruuden että Pohjoismaiden mestaruuden. Molemmat tulivat näytöstyylisiin, sillä kukaan ei onnistunut tekemään Suurhaskosta yhtäkään pistesuoritusta. Tällä hetkellä Suurhasko opiskelee Sammon Urheilulukiossa ja kuuluu alle 17-vuotiaiden maajoukkueeseen.

Nokialle matkasi myös aikuisten Suomenmestaruus, kun **Antti Favén** nappasi sen alle 90-kilon painoluokassa. Veljekset **Otto** ja **Ant-**



Niko Kinnunen on Nokian Judon suuria tulevaisuudenlupauksia. Alle 34-kiloisissa otteleva Kinnunen lennättää kuvassa vastustajansa ilmaan korkeakaarisella käsivarsiheitolla.



Harri Koski vetää Nokian Judon sovelletun judon harjoituksia. Kuvassa harjoitellaan kaatumista turvallisesti.

ti Favén olivat myös mukana voittamassa Tampereen Judolle seurajoukkueiden Suomenmestaruutta.

Antti Favén kävi myös Etelä-Koreassa kamppailemassa kesäkuussa. Nyt ottelualueena ei ollut tuttu tatami vaan pyöreä hiekkareena, kun Favén kutsuttiin Souliin Ssireumin ensimmäisiin maailmanmestaruuskilpailuihin.

Ssireum on korealainen perinteiden vyöpainilaji ja voimakkaalla panostuksella maan kulttuuri- ja urheiluministeriö sekä lukuisat suuret sponsorit pyrkivät kansainvälistämään lajia. Lajin ensimmäisiin virallisiin maailmanmestaruuskilpailuihin kutsuttiin eri painilajien edustajia kaikkialta maailmasta ja palkintorahaa oli jaossa 50.000 dollaria.

Palkintorahoihin Favén ei päässyt käsiksi, mutta matkalta tuliaisina kotimaahan oli uusi laji urheilulaji. Ssireum otetaan osaksi Nokian Judon harjoituksia tulevaisuudessa.

Nokian Judon junioritoiminta on laajentunut vuoden aikana entisestään ja uusi lupaa sukupolvi kiertää kilpailuja ahkerasti. Myös muksujudo on erittäin suosittua. Juuri judoon tärkeänä osana liittyvä kasvatuksellinen puoli on kerännyt muksujen vanhemmilta paljon kiitosta.



Antti Favén voitti Suomenmestaruuskilpailujen finaaliissa Joensuun Janne Romppasen.

Nokian Judon toimintaan kuuluu myös aerobic ja sovellettu judo. Sovellettu judo harastavilla voi olla oppimisongelmia, hahmotusvaikeuksia, ylivilkkautta, motorista kömpelyyttä tai muita kehityshaasteita. Vaikka sovelletun judon opetusmenetelmät ovat erilaiset, kyseessä on kuitenkin yksi ja sama judo. Myös sovelletussa judossa on mahdollisuus kilpailla ja nousta jopa maailmanmestariksi.

Opettavainen ja iloinen päivä paloasemalla



Kun lapset pääsevät konkreettisesti opettelemaan, miten he itsekin voivat sammuttaa liedon levyllä syttyneen rasvakattilan sammutuspeitteen ja kattilan kannen avulla, on se ilmiselvästi mielenkiintoista ja samalla opettavaa. Moottoritehtaan edustalla marraskuisena lauantaina järjestetty Päivä Paloasemalla –tapahtuma saikin ansaittua kiitosta runsaalta osallistujajoukolta. Konkreettiset opastukset kiinnostivat.

Paloasemalla vierailleille tarjottiin lisäksi ohjausta hätänumeroon soittamisesta, palovaroitimien sijoittamisesta asuntoon, savuisesta tilasta poistumisesta sekä eri kohteisiin sopivista sammutusmenetelmistä. Tapahtumapäivän aikana esiteltiin luonnollisesti tehdaspalokuntalaisten yllpeyden aiheet eli uudistuneet ja laajentuneet toimitilat.

Lapset osoittivat suurta kiinnostusta tehdaspalokunnan nuoriso-osaston toimintaa kohtaan. Osastoon on mahdollisuus päästä, kun täyttää liittymisvuonna 10 vuotta.

ONNENI OLI SAADA PALVELLA HYVÄÄ TYÖNANTAJAANI, SIITÄ SUURKIITOS!

42,5 palveluvuoteeni mahtui n. 10285 työpäivää! Vastaten 15266 palveluvuoropäivää!

Noin 100 000 tuntia töitä tein firmoille nimeltään, Valmet, Sisu, Partek, Kone ja AgcoSisu-Power!

Työmatkoihini Linnavuoreen autolla ajoin yhteensä n. 267412 km, vastaten n. 6,5 kertaa maapallon ympäri!

Tehtaan porteista ja ovista sisään ulos kuljin kaikkiaan n. 20574 kertaa.

Työssäni koin tehtaan nousut ja laskut sekä ilot ja surut. Irtisanomisiakin usein tapahtui tuotannollisista syistä johtuen.

Palkka-alekin meidät lamasta pelasti uuteen nousuun.

Myös tehtaan omistus vaihtui tuon tuostakin, mutta oli vain yksi ainoa suunta ja suunta oli eteenpäin.

Työkaareni aikana oli hyvät toimitusjohtajat nimeltään Arjo, Juhani, Jouko ja Eero!

Työtoverienkin kanssa hyvin pärjäsin, mutta joillekin olin kuin piikki lihassa, mutta aina uskoin henkilökuntaamme, itseeni, työnantajaani ja asiakkaisiin!

Haasteita ja kannustustakin työstäni sain, siksi aina niistä selviydyin.

Huumorilla, sisukkuudella ja työtä, työtä ja työtä tekemällä päämäärään pääsin.

Ei hihoja heiluttamalla eikä käärinällä töitä tehty vaan käsiä ja aivoja käyttäen.

Kiitosta annoin, kiitosta sain ja arvostelu sekä haukuntakin kuuluivat toimenkuvaani!

Virheitäkin työssäni syntyi, mutta nekin kasvattivat luonnettani.

län puolesta työt jätän, sillä olenhan syntynyt lähempänä 1800 lukua kuin 2000 lukua!

Virtaa kyllä vielä löytyy, mutta isoisoisan ominaisuudessa sitä tulevaisuudessa jaan!

MOTTONI TYÖIKÄISENÄ:
(Lainaus elävästä elämästä)

Olin tänään parempi kuin eilen, mutta huomenna olen parempi kuin tänään!

Kaksi Mattia vastaa viittä muuta hyvää miestä!
(Nokialainen sananlasku)



MOTTONI ELÄKKEELLÄ:

Huomenna olen vanhempi kuin tänään, tänään olen vanhempi kuin eilen!

Pojat on poikia aina vaan, oli ikä ihan mikä vaan!

Kun liityn Valmet eläkeläisten jäseneksi niin ensitöikseni perustan eläkeläisyhdistykseen eläkeläisten nuorisosaaston!

PS. Eräs kaverini jäi eläkkeelle, eikä kertonut vaimolleen. Kaverini oli menevinään joka aamu töihin, mutta menikin hurvittelemaan ja illaksi tuli kotiin, kuin töistä tullut ois!
(Tarina elävästä elämästä jääda joustavasti eläkkeelle?)

Uskon SISU -moottoritehtaan tulevaisuuteen, koska olenhan minäkin ollut täällä töissä! Jos joskus hyvää kesäpoikaa tarvitaan niin olen valmis heti tulemaan!

**KIITOKSIA KAIKILLE JA KOKO SISUN HENKILÖKUNNALLE
SEKÄ SISUN ASIAKKAILLE!**

Matti Hirvonen,
palvelusvuodet 1969-2011 AGCOSISUPOWERILLA!



Multasen Julia sai arvokkaita tietoja ja paloturvallisuuteen liittyviä neuvoja palomies Arvo Karhuselta.



Jero Punkari pääsi isänsä Jukan kanssa tutkimaan hieman tarkemmin paloauton ihmeellisyksiä.



Kolehmaisen Nelli opetteli tukahduttamaan rasvapalon Pekka Pohjanperän tarkkaillessa tilannetta.

1. Mitä harjoitteluusi kuuluu?
2. Kuinka pitkä harjoittelujaksosi on?
3. Mistä olet kotoisin?
4. Mikä ilahduttaa tai hämmästyttää sinua Suomessa tai suomalaisissa?
5. Mikä jouluperinne on sinulle tärkein?
6. Minkälaisen joulun vietät?

Eva Schmidt, Saksasta



1.] – Osaksi opintojani kuuluu harjoittelujakso ulkomailla. Olen täällä Sisulla suorittamassa tätä harjoittelua osto-osastolla. Pääsääntöisesti tehtäväni on tukea ostotiimiä kaikissa asioissa missä he tarvitsevat apua. Pääasiassa työskentelen Keyboxin kanssa, teen ostotilauksia, perustan uusia toimittajia, vaihdan hintoja tai ostajnumeroita ja tarkistan hintoja.

2.] – Aloitin 5. syyskuuta ja olen täällä 31.1.2012 asti joten kaikkiaan 5 kuukautta.

3.] – Olen kotoisin Saksasta, Baijerista ja kotikaupunkini on Diessen. Se on Ammersee-järven rannalla noin 50 km päässä Münchenistä.

4.] – Heti kun suomalaisille selviää, ettet ole suomalainen, he alkavat puhua sinulle täydellisellä englannilla. Ei tämä varsinaisen yllätys ollut, mutta mukava asia joka tapauksessa. Lisäksi sää ei ole yhtä paha, kuin mitä minua varoiteltiin. Suomalaiset ovat hyvin ystävällisiä.

5.] – Viettää aikaa perheen kanssa, leipoa joulupipareita ja käydä joulutorilla.

6.] – Lennän kotiin Saksaan 23.12 ja viivyn siellä 27.12 asti. Vietän aikaa perheeni kanssa ja annamme joululahjoja jouluaattona. Jouluaatto on myös yleensä ainoa kerta vuodessa kun käyn kirkossa. Siellä lapset esittävät joulutarinan.

Anthony Guyon, Ranskasta



1.] – Opiskelen parhaillaan neljättä vuotta ISAT Mechanical Engineering -koulussa Neversissä, Ranskassa. Olen suorittamassa täällä parhaillaan tekniikan opintoihini kuuluvaa harjoittelua tuotekehityksessä. Olen Risto Revon vetämän elektroniikkatiimin työssä mukana ja tutustun heidän työhönsä sekä osallistun projektiin. Pääsääntöisesti työskentelen siis ohjelmistokehityksen parissa.

2.] – Harjoittelu kestää 6 kuukautta, heinäkuusta joulukuun loppuun.

3.] – Olen kotoisin pienestä kaupungista nimeltä Montreuil Bellay, joka sijaitsee Ranskan länsiosassa.

4.] – Itse asiassa olen hämmästyynyt suomalaisten ystävällisyydestä ja rennosti asenteesta. Varsinkin täällä yrityksessä kaikki ovat olleet hyvin ystävällisiä minulle ja auttaneet parhaansa mukaan, jotta tulisinkin onni kotoisaksi täällä Suomessa.

–Sauna-perinteenne on hyvin mielenkiintoinen. Nyt olen tottunut käymään saunassa joka viikko ja käynyt uimassa myös järvessä talvella. Joten olen varma, että tulen kaipaamaan saunaa. Kaikesta huolimatta, olen pettynyt siihen että tänä vuonna ei ole kunnan talvea. Odotin, että täällä olisi kylmä ja paljon lunta mutta valitettavasti näin ei käynyt tänä vuonna.

5.] – Ranskassa on tärkeää viettää joulupäivä perheen kesken ja syödä kunnan illallinen. Siihen sisältyy hyvää ranskalaista viiniä, juustoa ja perinteistä patonkia.

6.] – Tämä joulu tulee olemaan poikkeuksellinen. Tammikuussa aloitan lukukauden mittaisen opiskelujakson Chalmersin yliopistossa Göteborgissa, Ruotsissa. Joten juuri ennen joulua kun lopetan työni täällä, muutan tavarani uuteen asuntooni Göteborgiin. Pääsen takaisin kotiin Ranskaan vasta 26.12, joten valitettavasti tulossa on yksinäinen joulu.

SISUA ON SE...

Ystävättäreni on perheterapeutti. Eräänä päivänä hänen vastaanotollaan oli pari, jolla meni todella huonosti. Terapeutti pyysi molempia puolisoita arvioimaan avioliittonsa tilaa asteikolla 1-10. Sekä vaimo että mies antoivat suhteelleen arvosanan 1.

Terapeutti kysyi, että mitä pitäisi tapahtua, jotta he voisivat antaa edes arvosanaksi yksi ja puoli? Nainen vastasi, että numero nousisi puolella, jos mies aamulla sanoisi edes "hyvää huomenta".

Mies puolestaan sanoi innostuneena, että peräti kaksi lisäpistettä tulisi siitä, jos nainen kysyisi ensimmäisenä työpäivän jälkeen, että miten töissä meni eikä suinkaan aloittaisi välittömästi luettelemaan kodin tekemättömiä töitä. Osoittaisi siis aitoa kiinnostusta miehen arjen tehtäviä kohtaan.

Me -hengen luominen ja hyvä ilmapiiri syntyy siis niin kotona kuin tehtaassakin pienistä asioista, muutamista sanoista, yksinkertaisista muutoksista.

Ps. Samainen terapeuttiystäväni toteisi kuivasti senkin, että vitoseen tai kutoseen päästäisiin jo sillä, että pari suostuisi ottamaan sekä aamu- että iltahetkiin tavaksi halata kumppaniaan. Niinpä! Mies, milloin muuten viimeksi suutelit puolisoasi? Joulusuukko saattaisi olla poikaa!

HYVÄÄ JOULUA, HYVIÄ SUHTEITA JA PAREMPIA PISTEITÄ ITSE KULLEKIN SÄÄDYLLY, JOKAISALLE KUIN TALOSSA ON!



Ulla Aurio
SISUKAS-lehden
päätoimittaja



Kiitokset

Kiitokset juhlapäivämme muistamisesta

Juha ja Paula Anttisaari



- Päätoimittaja: Ulla Aurio
- Taitto: Grafal Oy
- Armi Lylykangas
www.grafal.com
- Painopaikka: PK-Paino Oy
www.pkpaino.com

Jos haluat antaa palautetta tämän lehden sisällöstä, niin kirjoita vapaamuotoinen palautekirje ja pudota se SISUKAS-lehden laatikkoon, joka on sijoitettu pääportin vieressä olevan postikopin seinään. Voit lähettää palautetta sähköpostitse: sisukas.lehti@agcosisupower.com.



SISUKAS

AGCO SISU POWER -henkilöstölehti
n:o 4/2011 | joulukuu

Seuraava SISUKAS-lehti ilmestyy maaliskuussa 2012.