



# SISUKAS



Presidentin myöntämän ansiomerkin saaminen kertoo palkituille, että heitä arvostetaan työyhteisössä laajasti. Tämä arvostus ilahduttaa palkittuja suuresti. Minkälaisia ajatuksia lausuttiin merkkien jakotilaisuudessa tänä vuonna, siitä tarkemmin aukeamalla 12-13.



Kuvissa Sirkku Heinonen (ylh.vas) ja Jarmo Harju, alarivissä Jorma Luukkanen ja Leena Palo.

# TEKEMISEN MEININKIÄ



AGCO:n suuri satsaus Suomessa tapahtuvaan maailmanluokan moottorivalmistukseen on konkretisoitunut Linnavuoren moottoritehtaalla teoiksi ja toimiksi. Tekemisen meininki kuulostaa ja näyttääkin siltä, kuin innostuksen savu tupruaisi tehokkaan tehtaan piipusta.

Tehokasta. Siksi siis projektinimi StreamLINE.

Investointipäätös muuttui alkuvuonna myös hyvin näkyväksi ja palkitsevaksi. AGCO Powerin panostukset ulkoiseen viestintään onnistuivat nimittäin loistavasti. Moottoritehtaan näkymistä kirjoitettiin tuhansia ja taas tuhansia palstamillimetrejä eri lehdissä, kerrottiin uutisena radiossa ja tehtiin myös haastattelupaloja televisiuutisiin.

Julkisuuden myötä moottoritehtaan tunnetuus lisääntyi ja kiinnostavuus muun muassa rekrytointimarkkinoilla kasvoi.

Näistä edellä mainituista ja paljosta muusta tarkemmin sisäsivuilla.



## SISUKAS

AGCO POWER HENKILÖSTÖLEHTI

N:o 1/2019 Maaliskuu

ISSN 1459-7047

16. vuosikerta

KANSIKUVAT: HEIKKI SALOVAARA



## SISÄLTÖ

|       |                        |       |                               |       |                       |
|-------|------------------------|-------|-------------------------------|-------|-----------------------|
| 3     | INVESTOINTIUTISIA      | 15    | KYLMÄLABRA                    | 21    | LAATUNURKKA           |
| 4-7   | INVESTOINTIUTISIA      | 16-17 | JARMO TUORILA                 | 22-23 | AGCO WOMAN            |
| 8     | PROJECT 10             | 18    | UUTISIA JA TERVEISIÄ KIINASTA | 23    | TRAIT                 |
| 9     | UUSI AIKA VIESTINNÄSSÄ |       | ETELÄ-AMERIKAN UUTISET        | 24    | TERVEYDEKSI           |
| 10-11 | LAPIN TRAKTORITEKSTIT  | 19    | ALEKSI TAMMENTIE              | 25-26 | LYHYESTI              |
| 12-13 | KUNNIAMERKIT           | 22    | TERVEYDEKSI                   | 27    | ORGANISAATIOMUUTOKSET |
| 14    | TAPATURMATTOMAT        | 20    | APS – AJANKOHTAISTA           | 28    | PALSTANPÄÄ            |

# VAUHTI PÄÄLLÄ

Mittava AGCO Powerin investointiohjelma StreamLINE on käynnistynyt ja etenee hyvässä vauhdissa.

Viidelle vuodelle ajoittuvien investointien avulla Linnavuoren moottoritehtaan sa kehitetään täysin uusi moottoriperhe, hankitaan tuotantokoneita ja työkaluja, uudistetaan prosesseja sekä laajennetaan kokoonpanotehdasta.

Moottoreista vastaavan AGCO:n varapääjohtajan **Helmut Endresin** mukaan AGCO Power on tärkeä osa AGCO-konsernia.

– Tulemme lisäämään AGCO Powerin moottoreiden käyttöä AGCO:n traktoreissa, leikkupuimureissa ja muissa koneissa. Investointi parantaa myös mahdollisuuksia tarjota AGCO Powerin moottoreita konsernin ulkopuolisille asiakkaille, sanoo Endres.

– Uudet moottorit ovat aiempaa polttoainetaloudellisempia, puhtaampia ja helpompia valmistaa. Ne täyttävät viimeisimmät päästö-määräykset. Uusi moottoriperhe, jonka valmistus alkaa uudistetulla tehtaalla vuonna 2022, on myös monikäyttöisempi erilaisiin työkone- ja maantiekäyttöihin, sanoo varapääjohtaja.

Investointi tehostaa moottorikokoonpanoa, lisää tehtaan koneistuskapasiteettia sekä vahvistaa omaa komponenttivalmistusta.

Toimitusjohtaja **Juha Tervalan** mukaan polttomoottori on raskaiden työkoneiden pääasiallinen voimanlähde nyt ja tulevaisuudessa.

– Moottorit muuttuvat yhä ympäristöstävällisemmiksi päästö määrysten ja uusiutuvien polttoaineiden myötä. Uudet moottorimme soveltuvat myös hybridi- ja sähkökäyttöön, Tervala toteaa.

Miten suurinvestointiin liittyvät toimet ovat tehtaalla käynnistyneet ja edenneet, sitä kysyimme valmistuspäälliköiltä **Pekka Helmiseltä** ja **Ville Yli-Jamalalta** sekä StreamLINen kokoonpano- ja logistiikkaosaston vetäjältä **Timo Kootalta**.



Tämä on havainnekuva uudesta kokoonpanohallista. STEP1 rakennetaan nykyisen hallin itäpuolelle ja STEP2 sekä 3 rakennetaan hallin länsipuolelle.

## Tuhansia neliötä uutta tilaa

– Heti investointi uutisen tultua julki, tuntui siltä, että oli aivan pakko pysähtyä miettimään, mitä me olemme luvanneet ja mitä nyt pitäisi tehdä. Se hetki oli tosin lyhyt, sillä aikaa ei ollut haaveiluun, vaan piti ryhtyä tuumasta toimeen. Näin kuvailee suururakan liikkeellelähtöhetkeä StreamLINen rakennusprojektiin hammaspyöristä ”kaapattu” valmistuspäällikkö Pekka Helminen.

Nyt suunnitelmat ovatkin edenneet hyväälle mallille, sillä Nokian kaupunki hyväksyi rakennuslupahakemuksen 20.2.2019.

– Pelkästä rakennusprojektista ei kuitenkaan voida puhua, sillä huomioon pitää ottaa myös koko StreamLINE -hankkeelle asetetut tavoitteet eli laajentuminen tulevaisuudessa, ekologisuus, energian käyttö, hyvät työskentelyolosuhteet ja niin edelleen, kertoo Helminen.

Jotta kokoonpano voi siirtyä 2020 kesällä saman katon alle 6-halliin, niin rakennuspuolella pitää tehdä Pekan mukaan paljon asioita.

– Isona haasteena meillä on, että tuotannon täytyy jatkua nykyisissä tiloissa, vaikka seinään tehdään aukkoja, lattiaita aukaistaan ja paljon muuta. Rakennusaika, pöly ja ääni eivät saa hidastaa tuotantoa, vaarantaa laatua, saati aiheuttava henkilöstölle ylimääräistä vaaraa.

### Osa valmiiksi juhannukseen mennessä

Projekti on startannut V12 -linjan siirrolla. Uusi kokoonpanolinja on ollut tuotantovalmiudessa viikosta 9 alkaen.

– Vanha taukotila joudutaan purkamaan uuden kokoonpanolinjan tieltä. Uuden teräsrungon päälle rakennetaan myöhemmin uusi taukotila työntekijöille, tosin ei vielä tänä keväänä, kertoo Helminen.

Vanhan V12 -linjan paikka on viikosta 10 alkaen rakennustyömaa-alue. Tähän tilaan tulee kaksi uutta moottorin testausjarrua ja kolmas jo olemassa oleva tila muutetaan testaus tilaksi. Yhteensä siis kolme uutta jarrua on Helmisen mukaan valmiina laiteasennuksille ensi juhannukseen mennessä.

Työ alkaa työmaan eristämisenä tuotantoalueesta. Lika ja pöly eivät saa kulkeutua tuotantoon, joten suojaseinä rakennetaan rakennustyömaan ja kokoonpanon väliin. Muistutuksena kaikille Helminen sanookin, että alue on työmaa-alue, jonne asiattomilta on pääsy kielletty.

– Henkilökulku uusiin sosiaalityöihin tapahtuu tuotannon puoleisesta ovesta.

Rakennusalueelle järjestetään kulku puhkaisemalla hallin pohjoispäätyyn reikä, jolloin henkilö ja rakennustyömaaliikenne eivät ole törmäyskurssilla.

– Näin kaikilla säilyy turvallinen työskentely-ympäristö.

## Maankaivuutöitä ja louhintaa

Pekka Helminen kertoo, että samaan aikaan koekäyttöurakan kanssa starttaavat maankaivuutöitä hallin sivulla.

– Tulevan laajennuksen alla kulkee tehtaahan sähkönsyöttökaapeli ja vesiputki. Nämä siirretään pois tulevan rakennuksen tieltä. Työn on tarkoitus alkaa maaliskuussa.

Tehtaan vieressä olevaa kalliotakin pitää louhia. Pekka kertoo, että louhinta-suunnitelma ja lupa-asiat ovat nyt vihdoin kunnossa.

– Kaikki projektissa tarvittava kiviaines on määrä louhia kalliosta, joten olemme omavaraisia sen suhteen. Louhinta saattaa aiheuttaa muutoksia työaikoihin, sillä kallion räjäytyksiä joudutaan tekemään useita ja varsin lähellä nykyistä kalliota. Mahdolliset muutokset tullaan informoimaan henkilöstölle hyvissä ajoin.

## Tehdashallin laajennus

STEP 1:llä tarkoitetaan noin 1500 m<sup>2</sup> lämpimintä ja noin 3000 m<sup>2</sup> kylmää tilaa. Lämpimään tilaan siirtyvät Helmisen mukaan aikanaan maalausprosessi ja kylmään tilaan moottorilähettämö. Lisää sosiaalitalaa rakennetaan nykyisen väestönsuojan päälle.

– Tällä hetkellä viimeistellään suunnitelmia ja laskelmia. Urakkakilpailutus alkaa maaliskuun aikana. Laajennuksen pohjatyöt tullaan aloittamaan huhtikuussa ja itse rakennus on valmiina laiteasennuksille marraskuussa 2019, kertoo Pekka.

## 1800 m2 logistiikalle

Hieman STEP1:n jälkeen käynnistyy STEP2, joka tarkoittaa uuden logistiikkahallin rakentamista nykyisen rakennuksen länsipuolelle. Logistiikan käyttöön tulee 1800 m<sup>2</sup> korkeaa tilaa.

– Tämä tarkoittaa, että valtava määrä komponentteja liikkuu tehtaallamme, sillä varaston koko tulee olemaan lavoiksi ja laatikoiksi muutettuna n. 3500 eurolavaa ja yli 20 000 muovilaatikkoa.

STEP2 käynnistyy kesällä 2019 ja on valmiina palvelemaan logistisia tarpeita 2020 kesällä.

– 2-vaiheen jälkeen saadaan valmius siirtää moottorikokoonpano yhteen ja samaan tilaan, mutta projekti ei ole vielä valmis, ei edes lähellä, sanoo Helminen.

## STEP3:sta tulee julkisivu

STEP3:lla tarkoitetaan uutta toimistorakennusta, joka olisi tarkoitus rakentaa kokoonpanohallin eteen (Linnavuorentieltä katsotuna).

– 1800 m<sup>2</sup>:n suuruinen rakennus tulee olemaan meidän julkisivumme omille työntekijöille ja myös vieraille. Rakennuksen suunnittelu on vasta alkumetreillä, mutta se jo tiedetään, että tilassa tulee olemaan esillä meidän tuotteita, lopputuotteita, ruokala, toimistoja ja ehkäpä tuotemyymäläkin, kertoo Pekka Helminen.

Piha-alueiden ja liikennejärjestelyiden suunnittelu on sekin jo aloitettu, mutta niistä lisää seuraavassa Sisukkaan numerossa.



V12-linja on purettu. Tilalle rakennetaan kaksi uutta koekäyttökoppia sekä valvomotilaa.

# StreamLINE + PowerUp3

I-hallissa käynnissä oleva PowerUp3 on osa StreamLINE -projektia. Projektin vetovastuussa on **Katja Sorjamaa**. – Tavoitteet tällekin projektille ovat korkeat, toteaa valmistuspäällikkö **Pekka Helminen**.

– Hammaspörien läpimenoajan lyhentäminen on projektin yksi keskeisimmistä tavoitteista.

Haluamme, että meillä on jatkossa kyky palvella asiakasta yhä paremmin ja reagoida muutoksiin lyhyemmällä varoitusaajalla, Pekka kertoo. – Edellisessä Sisukkaassahan kirjoitettiin jo tuotantomäärien kasvusta, joten osin PowerUp:n avulla saadaan valmius vastata tuohon haasteeseen.

Kolme uutta koneistussolua on I-hallissa otettu jo käyttöön, **Anni Pylkin** johdolla tapahtuu vastapainopyörien sorvaus ja kokoonpanosolu ja **Juha Oksasen** johtamana puolestaan akselien sorvaus-solu ja akselien hiontasolu.

Helmisen mukaan hammaspöyräosaston organisaatiota on muutettu siten, **Jarkko Kukkola** on ottanut päivittäisen tuotantovastuun. Myös työnjohdon vastuualueet on määritelty uudestaan.

– Vuoromuutoksia on tehty myös tuotannossa. SAP-tuotannonohjausjärjestelmää on päivitetty ja vaiheiden välisiä odotusaikoja pienennetty.

Pekka kertoo, että kuluvaan kevään aikana I-hallissa tehdään lisää konkreettisia muutoksia, kun hammaspörien pakkaamo joudutaan muokkaamaan Ipsen -lämpökäsittelylinjan laajennuksen johdosta. – Linjaan tulee nimittäin yksi uusi karkaisu-uuni sekä esilämmitysuni.

– Hammaspörien tuotantoon saadaan vielä lisää uusia osia kevään aikana, joten nykyiset varaosatyöt pitää saada tuotantokoneilta pois. Myös kuormitusten tasapainottaminen ja layout-muutokset säästävät kevyttä ja alkukesää, saman tekevät myös uusien tuotteiden sarjaan saatto. On selvää, että jokaisen panosta Power Up3 -onnistumisen osalta tarvitaan.

Pekka Helmisen mukaan uutta teknologiaa ollaan tuomassa myös hammaspöryriin. – Perinteinen vierintäpistomenetelmä tullaan osin korvaamaan uudella Skiving -teknologialla. Menetelmän käyttöönotto vaatii osien konstruktion muuttamista ja työ on jo aloitettu asiakkaidemme kanssa. Ensimmäiset uudet osatkin on testattu vaihteistoissa ja hyviä tuloksia ollaan saavutettu.

Koneiden toimitus menee vuodelle 2020, sillä useita eri testejä vielä tarvitaan ennen hankintapäätöstä, kertoo valmistuspäällikkö Helminen.

Jatkuu seuraavalla aukeamalla.

Timo Koota kiittää:

## V12-linja siirtyi lähes lennossa

Ensimmäinen konkreettinen realisoitunut StreamLINE-projektin myötä tapahtunut muutos oli 6-hallissa koekäyttökoppien laajennustyömaan tieltä pois siirretty V12-kokoonpanolinja.

– Siirron suunnittelu aloitettiin vasta, kun investointipäätös oli varmistunut, koska luottamus investointiesityksen hyväksymiselle tuntui sen verran epäuskottavalta ennen sen virallista hyväksyntää, kertoo jännittävistä odotustunnel-

mista projektin moottorikokoonpanon sekä logistiikan osuudesta vastaava **Timo Koota**.

Koska aikaa oli vähän, onkin Kootalla nyt lausuttavanaan kiitoksen sanoja. – Äärimmäisen, jopa mahdollottoman tiukalta tuntunut aikataulu sai



## Isolla joukolla kohti parasta lopputulosta

– Uuden ryhmälinjan suunnittelu on lähtenyt vauhdilla käyntiin Juha Oksasen johdolla. Juha on jakanut projektin yli kymmeneen aliprojektiin. Niillä kullakin on oma vetäjänsä ja näin iso osa meidän henkilökunnastamme pääsee mukaan projektin läpiviemiseen ja varmistamaan parhaan lopputuloksen, kertoo osavalmistuksen valmistuspäällikkö Ville Yli-Jama.

– Olemme pyytäneet tarjoukset monelta koneitoimittajilta ja hionee tarjouksia jokaisen kanssa. Automaation osuudellekin toimittajia on useita. Pesutulos on tärkeä laadun kannalta ja sen takia Euroopasta on pyydetty useita tarjouksia.

Villen mukaan maailman johtavat työkalu-toimittajat ovat käyneet esittelemässä viimeisiä uutuuksiaan.

– Neuvotteluhuoneita on siis kulutettu todella paljon ja saatu tietoa maailmanluokan toimitajilta viimeisimmistä teknologioista.

*”Työmoraalia on ollut kyllä ihailtavaa katsella! Miten olemmekin saaneet niin hyvän porukan tekemään tätä.”*

– Projektin avainhenkilöillä on tuhat ja yksi rautaa tulesa ja vaikka teemme normaalia pidempää päivää, silti riittämättömyyden tunne on käsin kosketeltava. Meidän kaikkien täytyy kuitenkin muistaa olevamme vain ihmisiä ja ottaa huomioon oman ja työkalureiden jaksamisen rajat! Työmoraalia on ollut kyllä ihailtavaa katsella! Miten olemmekin saaneet niin hyvän porukan tekemään tätä, miettii Ville Yli-Jama kiireiden keskellä.

### Kommunikointiin enemmän huomiota

Yli-Jama kertoo, että jatkossa talon sisäiseen kommunikointiin ja tukifunktioiden mukaan ottamiseen tullaan keskittymään yhä enemmän. – Ketään työntekijää ei ole ollut tarkoitus rajata projektin ulkopuolelle. StreamLINE on meidän kaikki prioriteetti numero 1. Valitettavasti se myös osittain tarkoittaa, että nykytuotannon kehittäminen ja tukeminen jää pienemmälle huomiolle.

Koneistuksen laadulla on iso merkitys ja laatuosaston tuki tulee siksi olemaan merkittävä. – Laatuosasto tulee ohjaamaan toimintaa siten, että pystymme hyödyntämään AGCO:n pitkälle kehitettyä laatu prosessia aikaisempaa tehokkaammin. Tästä toimenpiteet on jo sovittu alka- vaksi, kertoo Ville.

muutamat avainhenkilöt näyttämään todelliset kykynsä. Muun muassa 6-hallin työnjohtaja **Henri Äijälä**, linjavastaava **Jonne Nousiainen** sekä tuoreena tuotannonkehitysinsinöörinä viime syksynä aloittanut **Juuso Numminen** hoitivat tehtävänsä lähes lennossa, koska aikaa siirron suunnittelulle ja toteutukselle oli vain runsaat kaksi kuukautta.

– Lisäksi haluan kiittää **Janne Torvista**, **Juha Luomaa**, **Juha Kuusistoa** ja APS-osaston miehiä sekä tietenkin V12-linjan joukkuetta.

– Jouduimme kertaalleen jopa lykkäämään aikataulua, koska ulkopuolisten toimijoiden suorituskyky ei vastannut meidän omaamme. Lykkäys aiheutti jännitystä sen osuttua V12-linjan asentajien talviloma-ajankohdalle, mutta siitäkin selvitettiin joustavien ihmisten ansiosta ilman pahoja ongelmia, kertoo Timo.

Kootan Timon mukaan kaikki vastaan tulleet haasteet on pystytty selättämään. – Mutta helppoa se ei aina ole ollut.

Timon mukaan infrastruktuuriin liittyvät lisäykset ja muutokset vaativat suurimman osan siirtoprojektin läpimenoajasta, kun taas varsinainen kokoonpanolaitteiden ja materiaalien siirto onnistui reilussa viikossa. – Kiitos siitä kuuluu uuterralta henkilöstöllemme.

– Onnistuminen vaati useiden eri funktioiden toimivaa ja tehokasta yhteispeliä, jota tullaan vaatimaan myös tulevaisuudessa suurissa muutoksissa vielä enemmänkin, sanoo Timo Koota.



Toiminnan miehiä: Juha Luoma (vas), Juha Kuusisto, Janne Torvinen ja Juuso Numminen.

## Hoonauskone hankinnassa

– Konehankinnoista pisimmällä olemme hoonauskoneen kanssa ja hankintapäätös tullaan tekemään viimeistään Sisukkaan ilmestymisen aikoihin. Sylinteriputkien hoonaus tulee olemaan yksi tärkeimmistä valmistusprosesseista eikä meillä ole siitä paljoakaan kokemusta. Tämä on otettu vakavasti huomioon ja ymmärretty ettei tässä ole tilaa epäonnistumiselle, sanoo Yli-Jama.

– FMS2:n muokkaaminen AP3000:n kannelle on myös ajankohtainen. Anni Pyllki vetää tätä projektia, kertoo Ville. Hänen mukaansa tällä hetkellä prioriteetti on keskustella työstökonevalmistajien kanssa AP3000:n sylinterikannen koneistusprosessista ja lyödä menetelmät lukkoon. Samanaikaisesti nykyisen FMS-hissin soveltuvuutta tulevaisuuteen määritetään simuloimalla sen kapasiteettia tiedossa olevilla paramet-

reilla (koneistusvaiheiden määrä ja lastuamisai-ka sekä kokoonpanot). – Sylinterikannen tulevaisuuden pesukone voidaan toivottavasti hoitaa samankaltaisella laitteella kuin sylinteriryhmän, joten saamme synergioita hankinnassa ja ennen kaikkea laitteen ylläpidossa.

Kuluvan maaliskuun aikana on tarkoitus lyödä hyvin pitkälti lukkoon sylinteriryhmien ja -kansien koneistuksen vaiheistukset ja tehdä alustavat koneilinnat. – Kunnossapidon rooli konevalinnoissa tulee olemaan suuri sillä optimaalisessa tilanteessa tulemme hankkimaan yhdeltä ja samalta konemerkillä ryhmälinjan koneiden lisäksi vertikaalisen integraation (suom. valurautaisten komponenttien koneistuksen lisääminen) laitteet. Valitun konemerkin täytyy olla siis erittäin luotettava ja helposti ylläpidettävissä! Tuki-funktioiden roolia projektissa ei voi yli korostaa, painottaa Ville.

– Tulemme kevään aikana tekemään kaupat ns. step 0.5 -koneista, millä on tarkoitus valmistaa ensimmäiset sarjanmukaisilla menetelmillä koneistetut ryhmät ja kannet konevalmistajan tiloissa toukokuussa 2020.

– Ryhmät suuntaavat tämän jälkeen hoonauskone-toimittajalle hoonattaviksi meidän koneella. Laitteet toimitetaan Linnavuoreen lokakuussa 2020 kun 5-halliin on vapautunut kokoonpanolta tilaa.

Yli-Jaman mukaan yksi tärkeimmistä asioista on, että StreamLINE projektin ohjausryhmän asettamat tavoitteet saadaan jalostettua selkeiksi toimenpiteiksi. StreamLINE on ennen kaikkea toimintatapojen ja kulttuurin muutosprojekti eikä ainoastaan laiteinvestointi. Muutamia mainitakseni; työn sujuvuus, hyvät työolosuhteet ja kannustava ilmapiiri ovat kirkkaimpia tavoitteita StreamLINessa.

# PROJECT 10

## ”Projekti 10” – mitä ihmettä tämä otsikko tarkoittaa, mitä nyt tavoitellaan?

– AGCO ei tavoittele mitään ihmeitä, vaan haluaa selkeästi parantaa kannattavuuttaan seuraavan kahden vuoden aikana. AGCO:n tulos oli 5,4% liikevaihdosta vuonna 2018 kun pääkilpailijat ovat tasolla 8 - 12%. AGCO:n tavoite on saavuttaa vähintään 10%:n tulos vuoden 2020 loppuun mennessä. Välitavoite on 8% tänä vuonna, kertoo toimitusjohtaja **Juha Tervala**.

## Miksi tämä on tärkeää?

– AGCO:han on pörssiyhtiö ja tarvitsee investoijia, jotka ovat halukkaita sijoittamaan li-

sää rahaa yhtiöön. AGCO haluaa olla kannattava yritys, joka tuottaa merkittävää tulosta sijoitetulle pääomalle. Pääomalla AGCO pystyy kasvamaan ja kehittämään toimintojaan sekä panostamaan henkilöstöön. Yksinkertaistettuna, tavoitteena on taata AGCO:n ja meidän jokaisen tulevaisuus.

## Tarkoittaako tämä säästöjä ja sitä, että joitakin asioita jätetään tekemättä?

Tervalan mukaan kyseessä ei ole vain säästöprojekti, vaikka hankintatoimella onkin suuri rooli tavoitteen täyttymisessä. – Materiaalikusannukset muodostavat leijonanosan kokonais-

kustannuksista, joten siellä jokainen säästetty sentti lisää tulosta saman verran.

– Ylipäättäänkin jokaisen tulee entisestään parantaa toiminnan tehokkuutta ja laatua: tuotavuutta, tehdään kerralla valmista, vähennetään kompleksisuutta, poistetaan hukkaa, pienennetään yleiskustannuksia jne. jne.

## Mitä muuta täytyy tehdä, jotta tavoitteeseen on mahdollista päästä?

– Kannattavan myynnin lisääminen on tärkeää. Myydään tuotteita, joiden kate on hyvällä tasolla ja kehitetään ominaisuuksia, joilla luodaan asiakkaille lisäarvoa ja joista asiakas on valmis maksamaan.

– Vaikka emme juuri lopputuotteita valmistakaan, on syytä laittaa ajatuksiamme asiakkaiden ”hattujen alle”. Heille on tärkeää, millaisella panostuksella he saavat tuotoksiaan myytävään kuntoon. Esimerkkinä metsäkoneurakoitsija; hän varmasti laskee tarkasti, paljonko polttoainetta kuluu puukuutiota kohti, joita hän pätkii ja kuljettaa tien varteen paperitehtaalle vietäväksi.

– Voimme ehkä kehittää ohjelmistoa, joka ajoneuvon käyttöliittymän kautta ilahduttaa loppukäyttäjää, toteaa Juha Tervala.

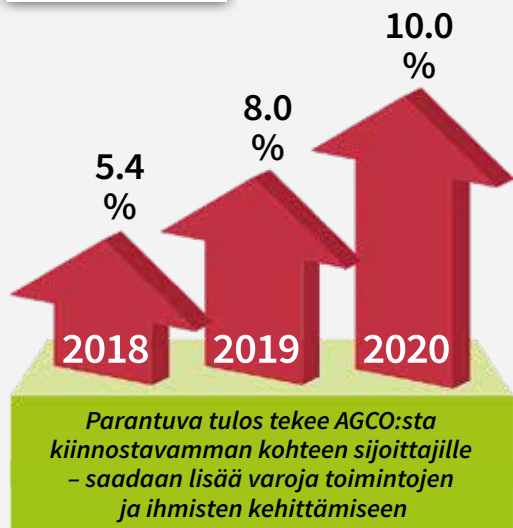
## Onko yksittäisellä agcolaisella mahdollisuus vaikuttaa ison AGCO:n tulokseen työpöydän tai tuotantolinjan ääressä?

– Nyt ollaan villakoiran ytimessä. Pienistä puroista syntyy suuria virtoja! Jokainen voi vaikuttaa – enemmän tai vähemmän. Priorisoidaan jokapäiväisessä tekemisessä niitä asioita, jotka tukevat AGCO Powerin ja sitä kautta koko konsernin kehittymistä.

– Aina voi miettiä, että teenkö juuri nyt sel-laista, mistä asiakas on valmis maksamaan. Laatu on tässäkin avainasemassa ja sitä kautta voimme vaikuttaa menestykseen, painottaa toimitusjohtaja.



## AGCO: Tulevaisuudessa entistäkin parempi yhtiö



- ✓ Varmistetaan AGCO:n tulevaisuus
- ✓ Luodaan pohjaa kasvulle
- ✓ Ollaan kilpailijoita parempia

# ONNISTUNUT VIESTINTÄPANOSTUS

Hyvistä osaajista on Suomen teollisilla työmarkkinoilla pula. Taitajista käydään ”rekrytoreilla” kovaa kilpailua. AGCO Powerin osalta työvoiman saaminen osoittautui erityisen haastavaksi varsinkin viime vuonna.

– Tiedostimme johtoryhmässämme rekrytointikeskustelujen äärellä, että yrityksemme tunnettuus ei ole parhaalla mahdollisella tasolla, ei edes Pirkkanmaalla, kertoo toimitusjohtaja Juha Tervala.

Tilannetta ei moottoritehtaassa jääty kuitenkaan pitkään puntaroi- maan eikä suremaan, vaan ryhdyttiin toimeen. AGCO Poweria koskevia hyviä ja myös suuria uutisiahan oli medially kerrottavana nyt enemmänkin.

– AGCO on pörssiyritys, joten ulkoisessa tiedotuksessa kätemme eivät ole täysin vapaat. Niinpä teimme ehdotuksen tiedotuksen sisällöstä konsernin johdolle. Sitä käsiteltiin sekä AGCO:n johdossa että sijoitussuhteista vastaavassa organisaatiossa pitkään. Lopputuloksena oli, että saatoimme viestiä kotimaassa ja kertoa yhteensä yli 100 miljoonan euron investoinneista, kertoo Tervala.

– Ammattimaiseen ulkoiseen tiedottamiseen meillä ei ole omaa osaamista, joten otimme yhteyttä Medita Oy:n **Tommi Pitniukse**n ja teimme yhdessä suunnitelman viestinnästä ja lehdistötilaisuuden järjestämisestä tammikuuksi. Tommi hoiti median kutsumisen 10.1. tilaisuuteen ja materiaalin toimittamisen STT:n uutishuoneeseen, toimitusjohtaja toteaa.

## Kuinka lehdistöpäivä sujui?

Vuorenhovilla järjestettyyn tilaisuuteen saapuivat Yleisradio tv-kameroineen, Alma Media sekä muutamia ammattilehtiä. Juha Tervalan mukaan pienehkö vierasmäärä aiheutti järjestäjille ensin lievän pettymyksen.

– Päivän mittaan huomasimme kuitenkin, kuinka nykyaikainen viestintä toimii. Useita artikkeleita alkoi ilmestyä sähköisiin medioihin heti kun uutisemme oli vapautettu. Seuraavan päivän valtakunnallisissa printtilehdissä Helsingin Sanomia myöten ”julistettiin” positiivista sanomaamme. Olimme luonnol-

lisesti kovin iloisia viestinnän onnistumisesta.

YLE:n uutisiin tehty haastattelu on huomioitu monissa palautteisissa. Siinä AGCO Powerin toimitusjohtaja ja pääluottamusmies **Mika Ovaskainen** puhuivat kuin ”yhdestä suusta” eli samaa viestiä investointien merkityksestä koko moottoritehtaalille ja sen henkilöstölle.

## Onnistuminen?

Onnitteluja, palautteita ja positiivisia viestejä alkoi sadella toimitusjohtajalle, Pitniukselle ja johtoryhmän jäsenille heti uutisen julkaisemisen jälkeen. – Viesteistä paistoi läpi vilpitiön tyytyväisyys siihen, että Suomeen investoidaan näin mitavasti. Tieto dieselmoottoreiden tulevaisuudesta on selvästi menynyt perille ja sitä kautta myös meidän tulevaisuuteemme uskotaan nyt vahvasti, kertoo Tervala.

– Rekrytointiapunamme toimivan Pontoonin edustaja kertoo, että viimeisimpiin työpaikkailmoituksiimme on tullut aiempaa enemmän laadukkaita hakijoita. Tämä lämmittää mieltä, sillä juuri sitä me eniten toivoimme viestintäpanostuksiltamme, sanoo toimitusjohtaja tyytyväisenä ja jatkaa naureskellen: – Ei tämä toki ollut ensimmäinen tiedotuskerta, sillä vasta äskenhän meille kutsuttiin lehdistöä, siis vuonna 2008, kun muutimme nimeämme AGCO SISU POWERIKSI ja esitelimme uunituoreen seiskasylin- terisen moottorin.



Hyviä tuloksia Lapin lumilta

# Rovajärven talvitesteissä pakkaset paukkuivat äkäisinä



Jo lähes klassikoksi nousseet, yhdessä Valtran tuotekehityksen kanssa toteutettavat, Rovajärven talvitestit Stage V -emissiotason moottoreilla ja ajoneuvoilla muodostivat tänä vuonna varsin merkittävän testausviikon AGCO Powerille.

Tätä kirjoitettaessa jo sarjatuotantohyväksynnän saaneille M1-mallisarjalle, eli Valtran T-sarja 66- ja 74-moottoreilla sekä S3-mallisarjalle, eli Valtran N-sarja 49-moottorilla, talvitestit muodostivat merkittävän roolin testeissä sarjataso varmistukselle.

Ensikosketuksen aitoon Lapin lumoon sai myös uusi tuleva ns. global platform -mallisarjan M2-traktori 74-moottorilla, samoin uutta globaalia suunnittelua edustava S2-mallisarja, eli Valtran ”pikku” N-sarjan traktori Changzhoun tehtaalla valmistettavalla 44MD-moottorilla.

Lisäksi saatiin vielä ensipuraisu mallisarjan pienimmän, muttei suinkaan vähäisimmän C2-mallisarjan traktoriin 33 MD-moottorilla, eli tutummin tuleva Valtran A-sarja.

AGCO Powerin osalta valmisteluita ja päiväkohtaisia suunnitelmia laadittiin tuotekehityksen eri jaosten kanssa hyvällä yhteistyöllä jo heinäkuisen joulun jälkeen. AGCO Powerin koneineimpana Lapin testaajana **Harri Kurhela** otti vetovastuun StageV -moottoreiden testaus- ja ajosuunnitelman laadinnasta.

Tärkeään talvitestiin valmistauduttiin huolellisesti ottamalla mukaan monipuolisia osajia eri tuotekehityksen osastoilta. Testaamista sopivasti jaksottamalla varmistettiin, ettei – urheilutermejä käyttäen – maitohapoille asti testata. Kyseessä oli kuitenkin osittain 24/7 suoritettavaa testaamista sekä työkoneilla operointia vaativissa olosuhteissa.



*Aurusreitettä suunnittelemassa Marko (Valtralta) sekä Topi.*



*Juho ja Antti työn äärellä.*



*Harri ja Topi vaihtavat ureasuuttimen S3 Valtra N-sarjan JohnieWalkeriin.*

AGCO Powerilta Lapin testeihin osallistuivat: **Harri Kurhela, Ossi Tuominen, Topi Taupila, Juho Harju, Riku Tainio, Timo Oravasaari ja Antti Linna.** Lisäksi Valtran Suolahden tuotekehityksestä osallistuttiin testauksiin vahvalla organisaatiolla. MF Beauvaisin tuotekehityksessäkin oli mukana kaksi rohkeaa eli **Mark Benoit** ja **Matthieu Delamare.**

## Etäseurantaa

Linnavuoren etäseurantajärjestelmä ja loggerit viimeisteltiin **Pajunojan Akin** tiimin avulla 100-prosenttiseen toimintakuntoon. Datanmurskauskapasiteettia kasvatettiin ja järjestelmä aktivoitiin käytettäväksi 24/7 testiviikon ajaksi. Tämä mahdollisti lähes reaaliaikaisen ajoneuvo- ja dataseurannan meille Linnavuorella oleville.

Seurasin itsekin yhtenä sunnuntai-iltana koneiden etenemistä järjestelmästä ja havaitsin, että lähes jokainen ajoneuvo oli tovin pysähtyneenä Joulupukin pajalla Rovaniemellä. Jätettiinkö jo tulevan joulun lahjatoiveita vai jotain muuta, sitä ei etäseurantakaan pystynyt kertomaan.

Sen sijaan etäseuranta kertoi karua totuutta ulkolämpötilasta: Suolahti -24°C, Oulu -32°C, Rovaniemi -35°C ja Rovajärvi -36°C. Tekstiviesti kertoi puolestaan viiden tähden majoitustiloista: sisälämpötila +5°C perille saavuttua. Loppuviikkoa lähestyttäessä keli alkoi jo onneksi hieman normalisoitua ja tuplavillasukista sekä pipasta voitiin nukkumaan mennessä vähitellen luopua.

## Hyvällä tasolla

Kokonaisuutena testiviikon koettelemuksista voidaan todeta, että StageV -moottoreiden sarjavalmius on hyvällä tasolla. Sarjatuotantoon jo siirrettyjen mallien osalta ei testiviikon aikana tullut eteen yhtään muutoksia vaativia ongelmia moottoreiden tai niiden ohjelmistojen osalta. Mutta toki monia löydöksiä ja ajatuksia saatiin siitä, miten voimme edelleen parantaa loppukäyttäjän tyytyväisyyttä ja tarjota lisäarvoa tuotteelle.

Myöhemmin sarjaan tulevien osalta kylmäkäynnistykseen ja kylmäominaisuuksiin saatiin testissä merkittäviä parannuksia. Ne olemmekin jo implementoineet muun muassa pallon toisella puolella, eli Kiinan ”talvessa” validoinissa oleviin moottoreihin.

Rovan talvitestien etenemää ja lopputuloksia raportoitiin tällä kertaa hieman Linnavuorta pidemmällekin. Jälleen kerran todistimme olemamme luottamuksen arvoisia. Voimme hyvillä mielin ”luovuttaa” StageV -tekniikan asiakkaidemme hyödynnettäväksi.

Suuret kiitokset työpanoksestanne vielä teille kaikille talvitesteihin ja niiden onnistumiseen tavalla tai toisella osallistuneille!

Ehkä tähän loppuun voisin tiivistäen lainata yhtä jo lähes legendaksi muodostunutta linnavuorelaista sanontaa: ”Kyllä me vaan olemme hyviä, niin hyviä ettemme sitä aina itsekkään ymmärrä!”



**Matti Uotila**  
Kehityspäällikkö



*S3-49 Samanha, apukuskinaan Topi.*



*Aurausta lumisateessa.*

# Arvostus lämmittää kunniamerkkien saajia

Tasavallan presidentti Sauli Niinistö myöntää vuosittain itsenäisyyspäivänä kunniamerkkejä ansioituneille Suomen kansalaisille.

On merkittävää, että AGCO Power on ollut aina niiden Suomessa toimivien yritysten joukossa, jonka henkilöstöön kuuluvien nimiä löytyy palkittujen listoilta. Niin nytkin.

Viime itsenäisyyspäivänä Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitalin saivat tarkastaja **Leena Palo**, johdon assistentti **Sirkku Heinonen**, koekäyttäjät **Jarmo Harju** sekä tarkastaja **Jorma Luukkanen**.

## LEENA LUOTTAA OSAAJIIN

Palon Leenalla on takanaan reilut 20 vuotta moottoritehtaassa. Hän on saanut ja saa edelleen kiitosta työtoimistaan, eli ensivuosisistaan koneistajana, seuraavaksi vv. 2011-2015 työsuojeluvaltuutettuna ja nykytyöstään tarkastajana.

Työyhteisössä Leenaa arvostetaan myös hänen ystävällisyytensä, inhimillisyytensä ja hyvällä tavalla harkitsevan asenteensa vuoksi.

Leena kertoo, että viime syksynä hänellä oli hienoinen heikko hetki, jolloin töihin liittyvä itse-tunto ei ollut ihan korkeimmalla tasolla.

– Siinä hetkessä yksi työkavereistani sanoi, että ”usko pois, työnantaja arvostaa sinua”. No, se jäi siihen, mutta...

– Kyllä minulle tuli lämmin olo, kun lopulta ymmärsin uutisen kunniamerkistä todeksi. Ihanko oikeasti minä saan tuon mitalin, sitä ihmettelin. Ihanko oikeasti työtäni arvostetaan näin paljon.



Arvostus lämmittää palkittuja: Kuvassa Jarmo Harju (vas.), Leena Palo, Sirkku Heinonen ja Jorma Luukkanen.



Kunniamerkit jakoi toimitusjohtaja Juha Tervala.

Kyllä tuntui hienolta, kertoilee hymyilevä ja hyväntuulinen Leena juhlahahvien lomassa.

– Minusta on aina ollut mukava tulla töihin. Lamakaudet ovat toki olleet pahoja, mutta silti olen uskonut, että tämä tehdas pysyy täällä Linnavuorella, sillä se osaaminen, mikä meillä agcolaisilla on, se vahvistaa luottamustani moottoritehtaaseen.

– Luotan heihin, jotka päättävät ja luotan meihin kaikkiaan, jotka teemme täällä työtä, sanoo kesäisin vapaa-aikanaan aktiivisesti veneilyä harrastava Leena Palo painokkaasti.

## SIRKKU KATSOO HISTORIAAN



Ensi vuonna tulee kulu-neeksi 40 vuotta siitä, kun Heinosen Sirkku tuli osastosihteeriksi Linnavuoren tehtaan aggregaattiosastolle. Siitä matka jatkui sihteerin töissä tuotehuollossa ja edelleen moottoripuolen myyntiosastolle. Positiivisen ja vahvasti palvelualttiin luonteensa vuoksi häntä on erityisesti tarvittu aina myynnin ja tuotehallinnan tehtävissä eli siellä, missä juuri taito toimia asiakkaiden kanssa ja asiakkaiden parhaaksi on ollut tärkeä.

Viimeiset 10 vuotta Sirkku on toiminut AGCO Power Oy:n johdon assistenttina myyntiosaston tehtävien lisäksi. Vierailuryhmien koordinointi sekä erilaisten tapahtumien järjestäminen ovat osa hänen vaihtelevassa työkentässään. Erityiskiitoksia hän saa kaiken aikaa muun muassa jatkuvasti ja enenevästi kansainvälistyvän yrityksen lisääntyneistä matkavarausten hallinnoinnista. Ne hoituvat huippuammattimaisesti. Sirkusta pidetään ja Sirkkua arvostetaan laajalti.

– Minä arvostan erittäin korkealle tämän saamani kunniamerkin, sanoo Sirkku.



– Väistämättä ajatukseni menevät mitalin kuljettamana sekä Suomen että tämän tehtaamme historiaan, läpi käytyihin sota-aikoihin ja moniin muihin vaikeisiin vaiheisiin.

– Tällainen juuri itsenäisyyspäivään liittyvä ja presidentin myöntämä kunniamerkki tuntuu todella arvokkaalta. Olen onnellinen ja otettu.

– Jos minä jakaisin nyt kunniamerkkejä, antaisin sellaisen tälle koko meidän tehtaallemme, jolla on todella mahtava historia. Omistajat ovat vaihtuneet monta kertaa ja silti me olemme kyenneet menemään eteenpäin. Linnavuoren henki, se on meidän vahvuutemme, toteaa palkittu Sirkku Heinonen.

## JARMO KANTAA VASTUUTA

Jarmo Harju on työskennellyt yli 40 palvelusvuoden ajastaan valtaosan yhdessä moottorivalmistuksen vaativimmista tehtävistä eli moottorin koekäytössä. Miehen tuntevien ja hänen työkalureittensa mukaan Harjun Jarmon tapaan ottaa vastuuta omasta tehtävästään on toiminut loistavana esimerkkinä nuoremmille, työuransa alkupuolella oleville henkilöille.

Jarmoa kiitetään usein joustavuudesta, ahkeruudesta ja merkittävästä osaamis pääomasta. Hän on ystävällinen ja sosiaalinen luonne, olipa sitten kysymys työstä tai yksityiselämästä. Näin sanovat he, jotka miehen hyvin tuntevat.

Entisointi ja pienimuotoiset puutyöt kuuluivat Harjun harrastuksiin. Jarmon tekniikan ja teknisten laitteiden laaja tuntemus onkin koittunut usein tilanteiden hyödyksi ja avuksi, kun työssä on ratkottu erilaisia tuotanto-ongelmia.



Jarmo kertoo, että mitalista ensi kerran kuuluaan hänelle tuli kerrassaan otettu olo. – Ja kun kuulin perusteluja, nousi arvostukseni mitalia kohtaan vieläkin enemmän. Kunniamerkki on ehdottomasti iloinen asia, vaikka tosiasiassa tuo tapani tehdä työtä on minulle täysin luonnollista. Tykkään työstäni, erityisesti nyt, kun toimin tuolla uuden hallin väljissä tiloissa. Ensisijaisen kiitoksen haluan osoittaa tässäkin vaiheessa koko omalle työyhteisölleni. Ilman näitä lähi-ihmiäni en olisi tätä palkintoa ehkä edes saanut.

– Eipä sitä olisi voinut uskoa vuosikymmeniä sitten, mihin ja minkälaiseksi se nokimusta ja pahan hajainen työympäristö voi vielä muuttua. On helppo arvostaa tätä kehitystä, jossa olen saanut olla mukana, toteaa juhlamitalilla palkittu Jarmo Harju.

## JORMA AUTTAA KAIKKIA

Kukapa ei olisi tyytyväinen kuullessaan, että työnantaja arvostaa henkilöä, joka on aina halunnut tehdäkin työnsä hyvin. Näin kävi myös Jorma Luukkaselle, kun hän sai täydeksi yllätykseksen kuulla itsenäisyyspäivän mitalista. – Lämmittihän se. Tyytyväinen olin. Kovastikin. Mutta kuitenkin vähän niin kuin salaa nautiskelin.

Ympäristön Jormaa koskevat keuhut eivät tule salaa. Esimiehet kiittävät Luukkasta tunnollisuudesta, oma-aloitteisuudesta, joustavuudesta ja aidosta kiinnostuksesta kehittää itseään työssään.

Työkaveri kiittää Jorman valmiutta antaa apuaan aina ja kaikille, jotka sitä pyytävät.

– Hän ei hermostu, vaikka asiakkaallamme olisi kuinka huono päivä tahansa. Ja mikä parasta, hänen osaamiseensa me muut tarkastajat voimme luottaa sataprosenttisesti. Näin he sanovat, tästä Jormasta.

Nuorempana Jorma Luukkanen toimi myös Nokian vakituudessa palokunnassa. Viimeiset reilut 20 vuotta Luukkanen on työskennellyt moottoritehtaassa. Entiseltä ammatiltaan hän on rakennusmestari ja niitä taitoja Jorma pitää yllä auttelemalla läheisiään toimien milloin mestarina, milloin muurarina. Osajalta nämä kaikki työt onnistuvat.

Yksi rakas harrastus Jormalle on antiikkisten ja muiden vanhojen tavaroiden keräily. Vanhat kellot ovat erityisesti lähellä hänen sydäntään. Niitä Jormalle onkin kertynyt pieni kokoelma.



Tesomalta kuvassa: Mikko Koponen (vas.), Jarmo Kalin, Tuomas Mäkelä, Timo Myllyniemi, Tomi Grönfors, Heimo Sillanpää, Aleksi Tanninen, Janne Kalliolepo, Timo Salonen, Ville Hujalahti, Jouni Lemmetti, Harri Viitamäki, Petri Kolho, Andrzej Jamrozinski, Aivo Kööbi, Jarkko Kukkola, Tero Kortelainen.



”Työ ei ole monotonista sarjatyötä, koska tuote tehdään täällä alusta loppuun asti. Työhön joutuu keskittymään, eivätkä ajatukset pääse karkaamaan muualle.”

## Tesomalla ja protopajalla on takana yli 2000 tapaturmatonta päivää

**Protopajalla on tehty kymmeniä toimia turvallisuuden parantamiseksi. Myös turvallisuuteen liittyvää koulutusta on lisätty sekä Tesomalla että Linnavuoressa.**

Yli viisi vuotta ilman tapaturmia. Sitä tarkoittavat Tesoman tehtaan ja Linnavuoren protopajan saavuttamat yli 2000 tapaturmatonta päivää.

Molemmissa on lisätty koulutusta, ja takana on niin hätäensiapukurssi, tulityökortti kuin alkusammutus- ja sähkötyöturvallisuuskoulutuskin. Lisäksi molemmissa toimii oma työsuojeluasiamies, Tesomalla **Marko Syrjä** ja protolla **Mika Oino**.

– Tesoman porukka on aika kokenutta. Ehkä he osaavat varoa, kun ovat työuran aikana nähneet monenlaista, pohtii valmistuspäällikkö **Jarkko Kukkola**.

Tesomalla on työskennellyt pitkään sama porukka. Lisäksi työtavat ovat Jarkon mukaan muodostuneet turvallisiksi. Toisaalta pitkä ura tuo usein mukanaan rutiineja. Tapaturmien riski voi nimittäin kasvaa silloinkin, kun työstä tulee liian tuttua.

Tesoman etuna on kuitenkin se, että työ on vaihtelevaa ja monipuolista. Luottamusmies **Heimo Sillanpää** pohtii, että työnkuvan vaihdellessa pysyy varovaisempana. Vaaranpaikkoja on opituu välttämään.

– Työ ei ole monotonista sarjatyötä, koska tuote tehdään täällä alusta loppuun asti. Silloin työhön joutuu keskittymään, eivätkä ajatukset pääse karkaamaan muualle, lisää Jarkko Kukkola.

Jarkko Kukkola huomauttaa, että Tesomalla ei myöskään ole samanlaista kiirettä ja painet-

ta kuin linjatyössä. Hän arvelee, ettei mitään ole varsinaisesti tehty Tesomalla paremmin kuin Linnavuoressa. Tapaturmattomien päivien kertyessä asiaan on kuitenkin ehkä kiinnitetty tarkemmin huomiota ja haluttu kasvattaa lukemaa entisestään.

– Täällä nostellaan raskaita komponentteja. Lisäksi työssä on sähköiskuvaara. Jos sattuu, voi sattua pahasti.

### Läheltä piti -tilanteiden jälkeen päätettiin toimia

– Hosumisella ei täällä saavuteta mitään, toteaa protomootoripäällikkö **Janne Ojala** Linnavuoren protopajalta.

Hänen mukaansa protopajalla on oltava huolellinen, koska työssä toimitaan kalliiden ja usein yksilöllisten testimoottoreiden parissa.

Janne Ojala ja työnjohtaja **Tero Tenho** kertovat, että työturvallisuuskulttuuriin ja ennaltaehkäisevään toimintaan on osastolla keskitytty paljon viimeisten kolmen vuoden aikana. Omista asentajista on koottu tiimi, joka käy turvallisuuteen liittyviä asioita läpi.

Erilaisia aiheeseen liittyviä toimenpiteitä on tehty protopajalla yhteensä 92, niistä viitisenkymmentä on liittynyt erityisesti turvallisuuteen. Osaston automatiikkaa on kehitetty, ja nyt käytössä on valvontoja, jotka varoittavat mahdollisista vaaratilanteista etukäteen. Lisäksi käytössä on uudenlaisia suoja- ja esimerkiksi jokaiselle henkilökohtaiset kuulokkeita, joissa on mikrofonio-minaisuus. Niiden avulla työparit voivat kommunikoida meluisassa ympäristössä.

Kaikki on suunniteltu ja toteutettu osastolla itse. – Moottorilaboratorio on ehkä koko tehtaan vaarallisin paikka. Historiassa on ollut läheltä piti -tilanteita, joiden takia heräsi ajatus siitä, että nyt pitää toimia, Janne kertoo.



”Hosumisella ei täällä saavuteta mitään.”

Protopajalta kuvassa: Antti Viren (vas.), Jari Viren, Sami Nurmi, Mikko Välimäki, Jarmo Ylikoivula, Janne Ojala, Markus Paulaniemi, Tero Tenho, Tarmo Mustajärvi, Tatu Kitinoja, Antti Harju (edessä kuulokkeet päässä).

# Kylmälabra =

## OLOSUHDE- LABORATORIO

Vihdoin tulivat olosuhteet kohdilleen ja pitkään suunnitellun olosuhdelaboratorion rakentaminen päästiin aloittamaan syksyllä 2018.

Hanke itsessään on käynnistynyt jo vuosikymmenen alkupuolella, mutta vallitsevat suhdanteet estivät aiemman toteutuksen. Mutta nyt se on muutaman mutkan jälkeen päässyt nykyiseen vaiheeseen, sitkeys siis palkittiin.

Rakennuksen kokonaisurakasta vastaa Kangasalalta oleva Rakennusliike Tikirak. Uuden laboratorion käyttöönotto ajoittuu tulevan kesän alkuun.

### Ja miksi olosuhdelaboratorio?

AGCO Powerin tuotekehityksellä on globaali tuotekehitysvastuu konsernin valmistamista moottoreista (Linnavuori, Brasilia, Kiina). Se asettaa meille vaatimuksia, jotta voimme testeissämme luoda erilaisia olosuhteita käyttäen moottoria.

Testattavat lämpötilat uudessa laboratoriossa vaihtelevat -30 ja +45 asteen välissä. Alati kivistävät päästölain säädännöt vaativat uusia tutkimuksia heti moottorin kylmäkäynnistyksensä lähtien.

AGCO Powerin tuotteiden korkean laadun takaamiseksi ja edelleen kehittämiseksi on myös tehtävä töitä, ja siihen tämä labra myös antaa mahdollisuuden. Ja mitä paremmin pääsemme testaamaan tuotteet jo protokehitysvaiheessa, sitä varmempia olemme siitä että tuote on asiakkaalle mieluinen.

Kustannuksia myös säästy kun voimme olla tuotteeseen tyytyväisiä sarjatuotannon alkaessa.

Testitilassa on nykyaikainen sähköjarru, jolla voimme kuormittaa moottoria ennalta laaditun testisuunnitelman mukaan. Moottorin tuottama akselitaho muutetaan sähköksi ja se hyödynnetään valtakunnan sähköverkkoon.

Olosuhdelaboratorion neliöt eivät ole suuren suuret, mutta tekniikkaan näiden seinien sisälle tulee sitäkin enemmän. Laajennus tulee kiinteäksi osaksi nykyistä moottorilaboratoriota ja näin se edesauttaa tehokkaan käytön osana jo olemassa olevaa moottorilaboratoriota.



Tähän nurkkaan se alkaa muodostua.



Labrakehitystiimin vetäjä Jiri Vehmasto (oik.) ja kehitysinsinööri Joni Vepsäläinen samasta tiimistä.



Olosuhdelaboratorio nousee.



## AP on Jarmo Tuorilan mielestä enemmän kuin moottori, se on

# KOKONAINEN PALVELUPAKETTI

Aika on asua Aasiassa ja aika palata kotimaahan. Näin ehkä voisi tiivistetysti kuvata Jarmo Tuorilan ammatillista elon kulkua. Vähintäänkin puolet työvuosistaan hän on nimittäin tehnyt Kaakkois-Aasiassa ja Kiinassa, ja toisen puolen työaikaisuudestaan Suomessa, muun muassa pitkään Vaasassa, Wärtsilä Oy:n palveluksessa.

Kaikille agcolaisille Jarmo on tuttu mies Changzhou moottoritehtaan johtajan terveisistä, joita on julkaistu jokaisessa Sisukkaassa viimeisen kolmen vuoden ajan.

Vuodenvaihteessa Tuorila muutti perheensä kanssa takaisin Suomeen, ja otti jo ennalta sovitusti globaalin vetovastuun AGCO Power Oy:n myynti- ja markkinointitoimista. Samalla hänestä tuli yksi yrityksen johtoryhmän jäsenistä. Myynti- ja markkinointijohtajan toimipaikka on Linnavuoren moottoritehdas.

Kiinan moottoritehdas siirtyi valmistuksen osalta vuodenvaihteessa osaksi Changzhou traktoritehdasta, jota johtaa **Wenrong Fang**. Moottorituotannon vetovastuussa jatkaa **Allen Zhang** ja **William Yang** puolestaan vastaa yhä moottorituotannon laadusta ja sen lisäksi moottorimyyntistä ja generaattoritoiminnoista.

Moottorien myynti ja markkinointi on totta totisesti toisenlaista kuin kivijalkakaupan pito Hämeenkadulla tai puhelini liittymien ”luukuttaminen” kaikille luurin omistajille. Markkinat ovat maailmanlaajuiset, mutta toisaalta varsin suppeat.

– Moottoreita käyttävien AGCO Powerille strategisesti soveltuvien OEM-asiakkaiden määrä on rajallinen, mikä ei haittaa vaan on hyvä pitää mielessä.

Silti markkinat ovat kaiken aikaa kasvavat ja kovastikin uusia kohteita etsivät, se on kuultavissa uuden myynti- ja markkinointijohtajankin puheista. Puheista, jotka puhuvat innostusta tuoreen työn alkumetreillä.

– Useimmat potentiaalisista uusistakin asiakkaistamme ovat meille tuttuja, sillä maailmanlaajuisestikin katsoen kokoluokkamme moottoripiiri on suhteellisen pieni. Meidän tehtävämme on katsoa rauhallisesti se, mitkä ja ketkät sopivat omaan toimintaamme, koneistoimme ja tuotantomme parhaiten ja panostaa vasta sen jälkeen intensiivisesti kauppojen edistämistöimiin.

– Emissiolainsäädäntöjen kehittyminen eri alueilla vaikuttaa paljon sekä meidän että potentiaalisten asiakkaiden näkemyksiin toivottavista yhteistyökuvioista. Siksi täytyy muistaa, että moottorien myyntityö on kaikkien linnavuorelaisten funktioiden (R&D, suunnittelu, tuotehallinta, laatu, osto, jälkimarkkinointi, talous, HR, tuotanto jne) yhteistyön tulos.

### ”Olemme päästöjen puhtaudessakin edelläkävijöitä!”

Tuorila sanoo olevansa markkinoiden suhteen kovasti optimisti, eikä vähiten siksi, että AGCO Powerilla on erinomainen tekninen huippuosaaminen.

”Dieselmoottori on raskaassa ja vaativassa käytössä edullisin ja tehokkain vielä pitkään.”

– Tällä hallitaan erilaiset emissiovaatimukset, tiedetään ja tunnetaan autoteollisuuden moninaiset hybridiratkaisut sekä kyetään yhyttämään tuorein alan teknologia täydellisesti maatalous- ja rakennuskonepuolelle. Tulevaisuuden teknologian näkymät ja mahdollisuudet ovat siis hyvät.

– Sekin fakta alkaa olla jo laajasti tiedossa, silti toisto ei koskaan ole turhaa, että dieselmoottori on raskaassa ja vaativassa käytössä edullisin ja tehokkain vielä pitkään. Ja koska pakokaasulainsäädännöt kovenevat ja pakokaasujen puhdistusteknologia paranee, pystytään dieselmoottoreita valmistamaan erittäin ympäristöystävällisesti, sanoo Tuorila.

– Meillä AGCO Powerissa tämä taito on vahva, siitä voimme olla ylpeitä. Olemme nimittäin edelläkävijöitä, kun keskustellaan dieselmoottoreiden päästöjen puhtaudesta.

### Hienoja lukuja tulevaisuushistoriaan

Tuorila tuntuu hyvin tietävän, että ne tuotteet, joita hän maailmanmarkkinoille tarjoaa, ne ovat kunnossa.

– Maailmanluokan moottorimme istuvat ilman muuta maatalouskoneisiin, mutta jatkossa varmasti myös erilaisiin rakennuskoneisiin ja eri kokoluokkien generaattoreihinkin.

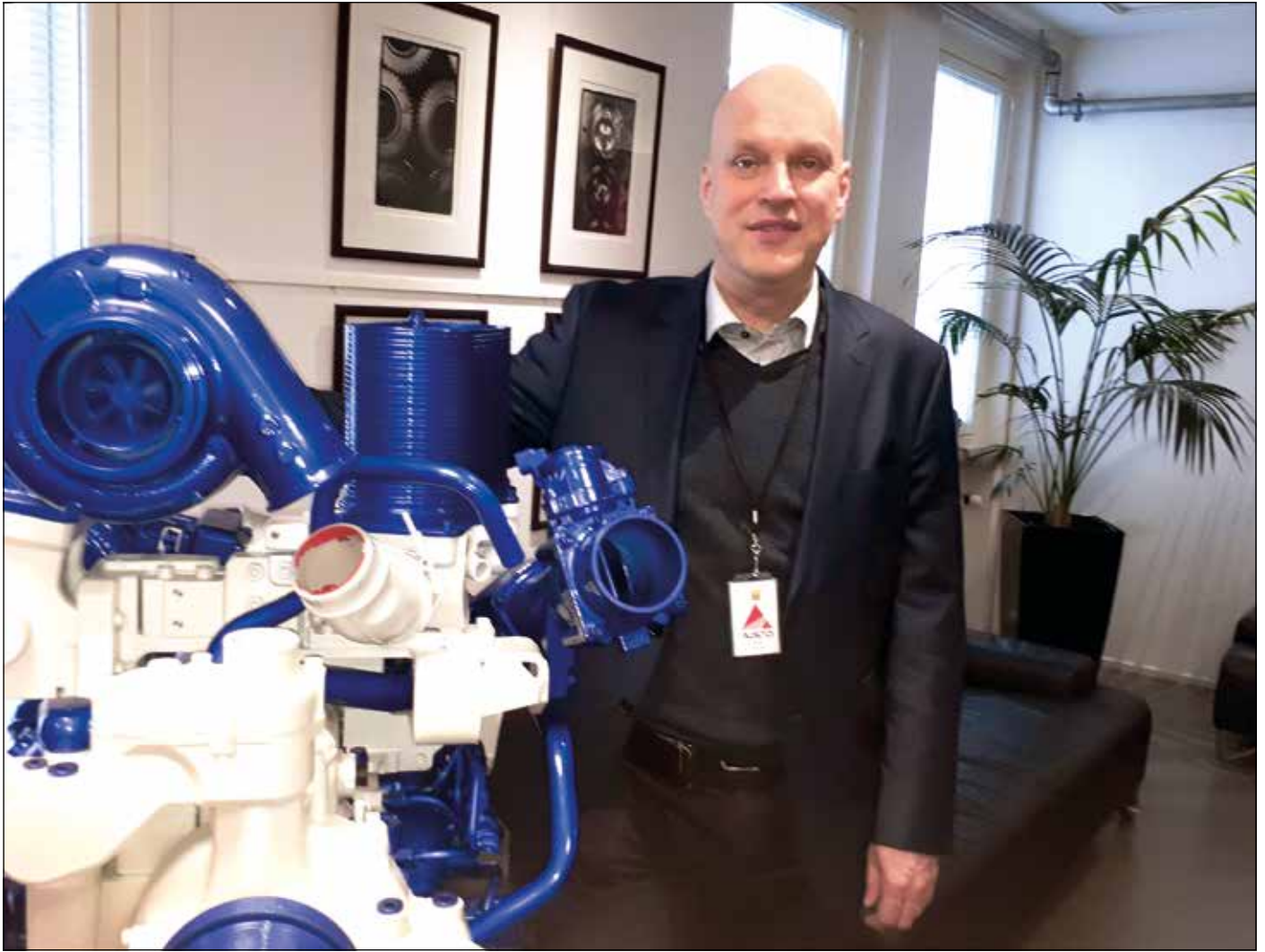
– Suuret, meneillään olevat investoinnit Linnavuoreen, uusi moottoriperhe ja muun muassa hammaspyörätuotannon laajentuminen, ne kaikki ”kirjoittavat” tällä hetkellä aivan oma hieno lukuansa tämän tehtaamme tulevaisuushistoriaan.

– Koen tarpeelliseksi, että me lähdemme markkinoimaan myös koko linnavuorelaista tarinaamme; paikkaa, jossa dieselmoottorit tehdään sekä taitavia ja motivoituneita ihmisiä, jotka moottoreita tekevät. Hienoa historiaamme, traditiota, vahvaa teknistä tietämystämme ja tietenkin tuotetta, joka on maailman parhaimpia, ellei kaikista paras markkinoilla.

– Tehtävämme tällä myynnin ja markkinoinnin puolella on löytää partnereita, jota hyötyvät näistä loisto-ominaisuksistamme. Me tuomme heidät tänne, jotta he näkevät tämän kaiken. Näkevät, että AP on enemmän kuin tuote. Se on kokonainen palvelupaketti, joka alkaa Linnavuoresta ja ulottuu aivan sinne asti, missä asiakkaat käyttävät lopputuotetta. Linnavuoressa he itse näkevät että koko tiimi toimii asiakaslähtöisesti ja ”puhaltaa yhteen hiileen”.

### Kasvusta hyötyvät kaikki

Myynti- ja markkinointiponnistelut tähtäävät luonnollisesti siihen, että moottoritehtaan myynti- ja toimitusvolyymit kasvavat. – Ja kun niin tapahtuu, siitä hyödyimme me kaikki:



*Changzhoun tehdasta kolme vuotta johtanut Jarmo Tuorila vastaa nyt globaalisti AGCO Powerin myynnistä ja markkinoinnista.*

korporaatio, tehdas ja kaikki tiimissä toimivat jäsenet, sanoo Tuorila.

Tämän kevään aikana AGCO Powerin Linnavuoren tehtaan myynti- ja markkinointiorganisaatio luo itselleen vahvan globaalin myyntistrategian. He listaavat ja taulukoivat, exelöivät ja määrittelevät seurantamallit, viimeistelevät myyntityökalut ja ampaisevat tarkkaan valituille messuille mukanaan maapallon ”moottori-kerhon” ykköstuoteisto.

– Tehtävämme on, kuten sanottua, hakea varsinkin moottorien osalta pitkäaikaisia uusia partnereita. Tässä työssä näiden tarkasti valittujen yhtiöiden kanssa sitten rakennetaan yhteistyökuviot pitkälle tulevaisuuteen. Generaattoreiden asiakaskunnan ja markkinoiden rakentaminen on hieman toisenlaista, sillä tärkeä osa toimintaa on käyttää olemassa olevia AGCO:n omia myyntikanavia. Ja hammapyörillä puolestaan on jo korporaation sisällä oikein hyvät markkinat olemassa.

– Messut ovat yksi meidän alustava ”työkalamme” AGCO Powerin korkean moottoritekniologian tason tunnettuuden lisäämisessä korporaation ulkopuolelle. Tänä vuonna suuntaamme ”messuamaan” muun muassa Kiinaan ja Saksaan. Luottavaisin mielin, vaikka messuilla ei niitä lopullisia kauppoja tai sopimuksia koskaan tehdäkään, sanoo myynti- ja markkinointijohtaja Jarmo Tuorila.

### **Hyviä vuosia takana ja edessä**

Pyydän Jarmoa vielä vilkaisemaan taakse päin, katselemaan menneitä kolmea vuottaan Changzhoussa.

– Koko tuo kolme vuotta oli odotusten mukainen ja todella positiivinen kausi. Viihdyimme siellä perheenä ja minä tykkäsin kovasti myös töistäni, joita sinne menin tekemäänkin.

– Vaikka Kiinan tuotantoa ei sellaisenaan voi verrata linnavuorelaiseen osaamiseen ja vaatimustasoon, tunsin usein Kiinassa iloa ja ylpeyttä saadessani jatkaa Tervalan Juhan siellä aloittamaa työtä. Tuottavuus ja laatumittarit osoittivat usein koko korporaation parhaita tuloksia, ja suuri kunnia siitä kuuluu Linnavuoren antamalle tuelle.

– Iloa lisäsivät myös viime vuonna aloitetut koneistusinvestoinnit, joita pääsimme vihdoin tekemään Changzhoussakin pitkän väännön jälkeen. Myös AGCO Power Kiinan tiimihenki oli hyvä, rehti ja rehellinen, kertoo Jarmo Tuorila, selvästi erittäin hyvin Linnavuoreen asettunut maailmankansalainen, jolla on ollut tätä ennen Kiinan ja kotimaan lisäksi pidempää oleskelua ja töitä muun muassa Intiassa, Thaimaassa, Vietnamin, Singaporessa ja USA:ssa.

– Lyhyesti: Hienoa olla takaisin Suomessa ja aloittaa uusissa hommissa Linnavuoressa!

# 来自中国的消息和问候



## UUTISIA & TERVEISIÄ KIINASTA

Hei kaikki,  
olen Allen Zhang,  
AGCO Power Kiinan tuotantopäällikkö

Minulla on yli 14 vuoden kokemus tuotannon johdosta, ja yli 6 vuoden kokemus laitteiden ja laitteistojen hallinnasta. Aloitin urani kunnossapidon hallinnassa, jossa minulle kertyi monenlaisia valmistuksen johtajuuteen liittyviä ongelmanratkaisufilosofioita.

Kuten luultavasti kaikki jo tiedättekin, AGCO Power Kiinan valmistus yhdistyi AGCO Changzhoun traktorinvalmistuksen kanssa. Tämän vuoden alusta lähtien minä raportoin suoraan Wenrong Fangille, AGCO Kiinan tuotantojohtajalle, ja katkoviivalla Harri Ruposelle, AGCO Power Oy:n tuotantojohtajalle.

Tämän integroinnin ansiosta on helpompi hyödyntää AGCO Changzhoun tehtaan yhteisiä resursseja. Voimme paremmin keskittyä AGCO Powerin moottorituotteiden laadun, kustannusten ja toimitusten jatkuvan parantamiseen ja asiakastytyvyyden parantamiseen.

Ensimmäiset kuukaudet ovat kuluneet ja tunne tulevasta on positiivinen, sillä moottorien valmistustoiminta on yhä ollut sujuvaa suorituskykyominaisuuksilla vertailtaessa. Asianomaiset tuotannon tiimit ovat vakaita ja luottavia saavuttaakseen haastavamman ja korkeamman moottorivolyymin tämän vuoden loppuun mennessä.

Minulle itselleni on näin aluksi ollut hieman uutta sopeutua uuteen järjestelyyn Linnavuoren tuen osalta, koska Changzhoussa ei enää ole suomalaista johtajaa.

Nyt me työskentelemme läheisesti yhdessä traktorin valmistuksen kanssa yhtenä yhdistettynä AGCO-joukkueena, ja sen tärkeänä vahvistavana jäsenenä AGCO Power -tiimi on voittamassa eteen tulevat haasteet.



## ETELÄ-AMERIKAN UUTISIA



TEKSTI: FERNANDO SILVA



## AGCO POWER SA mukana Tier 4 Final -koulutuksessa

Koulutus järjestettiin Mogi das Cruzesissa, São Paulossa. Koulutukseen osallistui runsaasti väkeä eri osastoilta sekä Mogi das Cruzesista että Canoaksesta.



Tier 4 Final -koulutus järjestettiin 6. - 7.10.2018. Ville Östring, AGCO Powerin koulustiimin tiiminvetäjä, oli saapunut Mogiin tavoitteenaan tutustuttaa tekninen tiimi uuteen Tier 4 -teknologiaan. Koulutuksen aiheina olivat Tier 4 Final -moottoreiden polttoaine- ja sähköjärjestelmä uusine antureineen sekä pakokaasujen jälkikäsittelyjärjestelmä.

Koulutus koostui teoria-osuudesta sekä harjoituksista, joissa käytiin läpi käytännön esimerkkejä ja niiden ratkaisuja syvemmän ymmärryksen luomiseksi.

AGCO SA on jo aloittanut uuden teknologian mukaisten, tehokkaampien ja vähäpäästöisten Tier 4 Final -traktoreiden toimitukset Brasilian markkinoille.

# Urheilijan tavoitteellisuus näkyy työssä

**Aleksi Tammentie aloitti AGCO Powerin avainasiakaspäällikkönä marraskuussa Ilkka Leskisen jäädessä eläkkeelle. Aleksi tavoitteli työpaikkaa, jonne haluaa herätä aamuisin.**

– Jonkinlainen intohimo työhön on oltava. En halua mennä aamulla suorittamaan jotain vain, koska minun täytyy. Nyt koen, että saan mennä töihin, pohtii AGCO Powerin avainasiakaspäällikkönä vastikään aloittanut **Aleksi Tammentie**.

Ennen nykyistä työtehtäväänsä Aleksi työskenteli muutaman vuoden ajan Valmetilla, josta hän sai diplomityöpaikan. Valmistuttuaan diplomi-insinööriksi hän siirtyi Valmetilla mekaanisen suunnittelijan tehtäviin ja myöhemmin muun muassa kehitystehtäviin varaosapuolelle.

– Jossain vaiheessa aloin miettiä, mitä oikeasti haluaisin tehdä isona. Olen aina ollut kiinnostunut moottoreista ja lisäksi halusin olla tekemisissä asiakkaiden kanssa.

Sopiva paikka löytyi Linnavuoresta. Nyt työssä yhdistyvät moottoritekniologia ja asiakkaiden kanssa toimiminen.

Aleksi kertoo viihtyvän moottorien parissa myös vapaa-ajalla. Harrastus lähti ruohonleikkurista: kun purettu ja uudelleenkasattu laite lähti liikkeelle, olo oli onnistunut – ja innostunut. Sittemmin Aleksi on viettänyt aikaansa niin vanhojen autojen kuin veneiden ja moottoripyörienkin parissa.

– Kun tulin ensimmäisenä päivänä töihin, luulin, että tiedän jotain dieselmoottoreista. Aika pian selkeni, etten tiennytkään niin paljon kuin alkuun kuvittelin, Aleksi naurahtaa leikki-mielisesti.

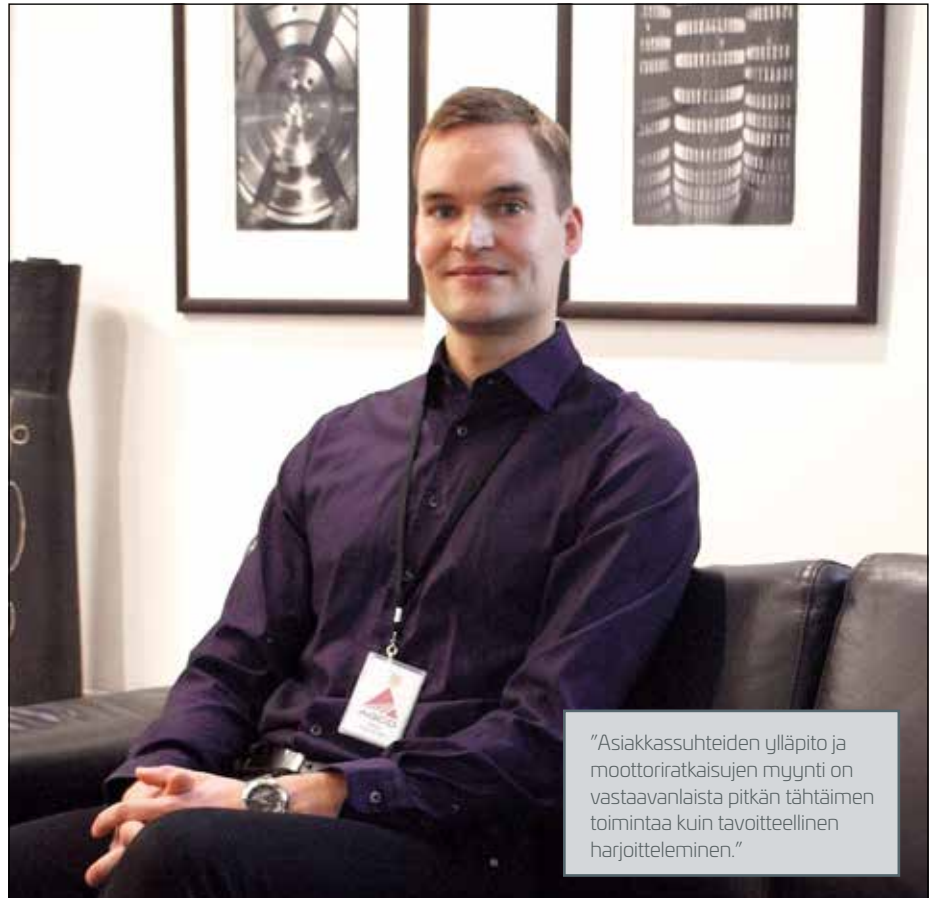
## Työporukalta saa tukea silloin, kun sitä tarvitsee

Aleksi aloitti työssä marraskuussa, jolloin pitkän uran AGCO Powerilla tehnyt **Ilkka Leskinen** siirtyi kohti eläkepäiviä. Ilkka jatkoi työssä vielä marras-joulukuun ajan yhdessä Aleksin kanssa.

Avainasiakaspäällikkönä Aleksi Tammentie vastaa AGCO Powerin ulkopuolisista asiakkaista eli niistä, jotka käyttävät Linnavuoressa valmistettuja moottoreita.

– Ensimmäisen viikon ajan ajattelin, että kylähän tämä tästä. Vasta sitten ymmärsin, mitä kaikkea en tiedä, mitä pitää opetalla ja hoitaa.

Nyt varmuutta ja kokemusta on karttunut jo muutaman kuukauden ajan. Aleksi kiittelee ympärillä olevaa hyvää työporukkaa, jolta saa apua heti, jos on epävarma.



”Asiakkassuhteiden ylläpito ja moottoriratkaisujen myynti on vastaavanlaista pitkän tähtäimen toimintaa kuin tavoitteellinen harjoittelemisen.”

## Kolmiloikan seitsenkertainen Suomen mestari

Työuran ulkopuolella Aleksilla on takanaan komea ura yleisurheilun parissa. Hän voitti kolmiloikan Suomen mestaruuden peräti seitsemän kertaa peräkkäin vuosina 2008–2014. Yhteensä kultamitaleita on SM-kisoista kertynyt parikymmentä.

Ura päättyi alkukesästä 2015 sattuneen pahan loukkaantumisen takia. Aleksi joutui polvi-leikkaukseen, jonka jälkeen oli vuorossa jalan kuntoutus. Se ei kuitenkaan sujunut suunnitelmien mukaan.

– Polvi ei kestänyt hyppäämistä. Sitten tuli kin omakotitaloprojekti ja toinen lapsi. Ymmärsin myös, että teen urheilun suhteen mitä tahansa, fyysiset ominaisuuteni eivät riitä maailman huipulle. Suomen mestaruuksia taas oli jo parikymmentä, joten niiden tavoittelu ei enää tuntunut motivoivalta.

Kysyttäessä urheilu-uran hyödyistä työelämässä Aleksi nostaa esille erään keskeisen eron: yksilöurheilu on viimeisen päälle itsekästä, kun taas työelämässä on tarkoituksena saada oma tiimi työskentelemään mahdollisimman tehokkaasti yhteisen tavoitteen eteen. Silti yhtäläisyyksiäkin urheilumaailmaan löytyy.

– Asiakkassuhteiden ylläpito ja moottoriratkaisujen myynti on vastaavanlaista pitkän tähtäimen toimintaa kuin tavoitteellinen harjoittelemisen. Hyviä tuloksia ei saavuteta hetkessä, mutta pitkäjänteinen oikeisiin asioihin keskittyminen tuottaa tulosta.

Aleksi huomauttaa, että asiakasta ei lähtökohtaisesti kiinnosta, mitä hienoa heille ollaan tarjoamassa. Sen sijaan asiakkailla on omat tarpeensa, johon he etsivät mahdollisimman kilpailukyistä ratkaisua.

– Haluaisin oppia, miten sitä peliä pelataan, ja kehittyä siinä ajan kanssa paremmaksi, Aleksi pohtii.



Viime vuoden lopussa AGCO:n maailmanlaajuisen APS-/LEAN-organisaation arvioijat työskentelivät Suomessa kolme päivää ja arvioivat APS-/LEAN-toimintamme tasoa, edistymistä ja kehittämiskohteita. Arviointituloksista oli hienoa havaita, miten olemme edelliseen, kaksi vuotta sitten tehtyyn vastaavaan arviointiin verrattuna kehittyneet.

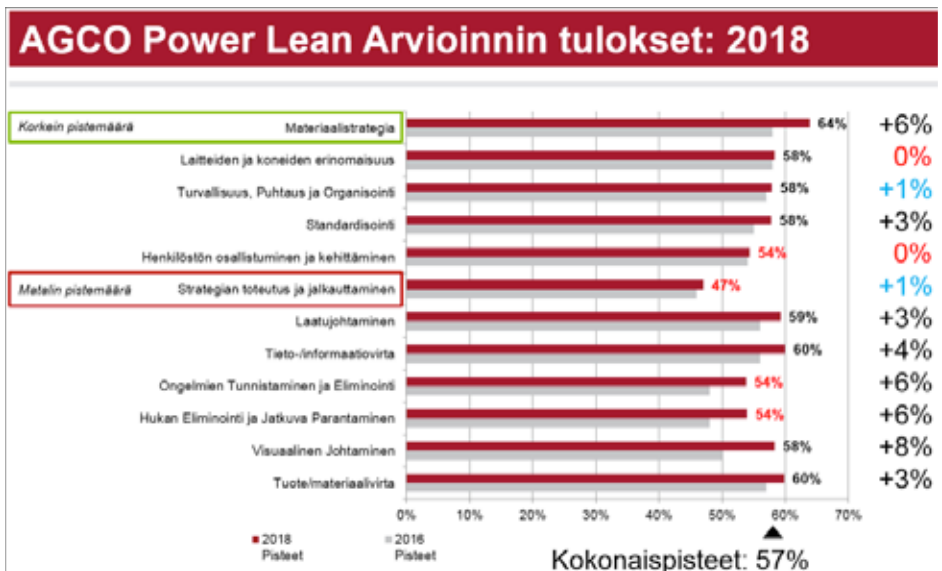
## APS-/LEAN-arviointipalaute ja jatkotoimenpiteet

Edellisessä arvioinnissa 2016 saavutimme kokonaispisteet 53 %. Kymmenen arviointikategorian osalta tulokset olivat nyt kehittyneet, kaksi kategoriata oli pysynyt samalla tasolla ja kokonaisuudessaan nousimme tasolle 57 %. Tällä hetkellä maailmanlaajuisesti AGCO:n parhaimmat tehtaat pääsevät noin 70 % tasolle ja maailmanluokan tehtaat vielä ylemmäksi, joten haasteet eivät ole vielä loppumassa.

## Vahvuudet ja kiitosta saaneet ratkaisut

Saimme myönteistä palautetta monista kehittämisen osa-alueista. Vahvuudeksi koettiin mm:

- Kokoonpanon ja putkivalmistuksen imuohjaus
- Kokoonpanon työpisteiden materiaali-saatavuuden aikaansaanti
- Työpistesuunnittelu ja työpisteiden standardisointi
- Työohjeet KEKO:lla, standardisoidun työn toteuttaminen ja team leaderien prosessien varmistamiskäytännöt
- Andon-näytöt, signaalit ja toimintatavat kokoonpanossa 5-hallissa
- Päivittäisjohtamisen tapaamiset joka tasolla toiminnassa
- Laatuporttien palautelooppi
- PFMEA:n toteuttaminen
- Asiakaskeskeinen toimintatapa
- Kiristysseurannan linkittäminen KEKO-järjestelmään
- JP-aloitteiden lyhyt toteutusaika
- Työntekijöiden mukaan ottaminen Power Up -hankkeissa
- Ennakoivaa kunnossapitoa tehdään myös käyttäjien toimesta



Arvioinnin tulokset 2016 vs. 2018 sekä muutokset arviointikategorioittain.



## Parannuspotentiaalia

Kehityksestämme huolimatta meillä on vielä paljon parannuspotentiaalia saavutettavana, joista osa seuraavassa:

- Hoshin Kanrin vuositavoitteiden jalkauttamista ja dialogia voidaan edelleen kehittää.
- Työtä on tehtävä APS:n mukaisen johtamiskulttuurin, toimintatavan ja jatkuvan parantamisen aikaansaamisessa arkipäiväiseksi meille jokaiselle.
- Päivittäisjohtamistapaamisia tulee edelleen kehittää, jotta oikeita toimenpiteitä ongelmien poistamiseksi aikaansaataisiin.
- Systemaattista ongelmanratkaisua tulee edelleen vahvistaa.
- Hukan tunnistaminen ja vähentäminen tulee olla rutiininomaista joka tasolla.

Koen tällä hetkellä, että yhtenä osana StreamLINE-hanketta tulemme muuttamaan myös toimintaa ja kulttuuria askel kerrallaan lähemmäksi LEAN:in mukaista toimintakulttuuria.

**Kiitokset koko henkilöstölle APS-/LEAN-asioiden edistämisestä – jatketaan pitkäjänteistä työtä yhdessä!**

Hyvää kevättä toivottaen  
Mika Siukola



## Kohti puhtaampaa valmistusta

Dieselmootorin suorituskykyyn, käyttöikänsä ja luotettavuuteen kohdistuu yhä enemmän vaatimuksia. Mainittuihin ominaisuuksiin on järjestelmän puhtaudella todettu olevan suuri vaikutus.

Tehtyjen tutkimuksien mukaan hiukkasepäpuhtaudet aiheuttavat jopa 70 - 80 % koneiden seisokeista tai käyttöönottohäiriöistä. Tämän lisäksi esimerkiksi uudet laakerimateriaalit asettavat yhä suurempia vaatimuksia dieselmootorin valmistuksen aikaiselle puhtaudelle.

Normaalisti moottorin käytön aikana järjestelmän puhtautta ylläpidetään suodattamalla järjestelmän öljyä. Tällä menetelmällä ei kuitenkaan pystytä vaikuttamaan järjestelmän puhtauteen sen elinkaaren alkuvaiheen ensimmäisinä käyttötunteina riittävän tehokkaasti.

Moottoriin asennettavissa komponenteissa saattaa olla merkittäviä määriä epäpuhtaushiukkasia johtuen valmistusprosessista, pakkaamisesta, kuljetuksesta, varastoinnista, pesuprosesseista ja asennuksesta. Hiukkaskoko on tyypillisesti luokkaa 0,1 - 1 mm, jolloin hiukkaset saattavat helposti aiheuttaa vahinkoa järjestelmälle, ennen kuin sen suodattimet ehtivät tekemään asialle mitään. Näiden epäpuhtauksien määrä tulee olla tiedossa ja niitä tulee pyrkiä vähentämään järjestelmän ominaisuuksien parantamiseksi.



*Uusi kevytrakenteinen ylipaineistettu tuotannon puhtauden tutkimuslaboratorio.*

Komponenttipuhtauden kehittämällä pyritään vähentämään epäpuhtauksista aiheutuvia ongelmia moottorin ensikäynnistyksessä, koeajossa ja etenkin estämään niiden pääsy loppukäyttäjälle asti.

Nestekomponenttien teknistä puhtautta on aikaisemmin tutkittu pääasiassa nesteiden puh-

tauden perusteella, jolloin teetetään koekäyttö-öljyjen ominaisuuksien mittaukset ulkopuolisessa laboratorioissa. Tämä mittaustapa ei kuitenkaan anna tarkkoja ja luotettavia tuloksia itse komponenttien puhtaudesta, koska tällöin testimenetelmä keskittyy tyypillisesti pienten hiukkasten tutkimiseen, joita ei silmällä edes näe.

ISO-standardisointijärjestö julkaisi vuonna 2007 standardin (ISO 16232 Maantieajoneuvot – Nestejärjestelmien komponenttien puhtaus). Se on autoteollisuuden nestejärjestelmien komponenttien puhtautustason selvittämistä ja ilmoittamista käsittelevä standardi, jonka tarkoituksena on yhtenäistää teknisen puhtauden mittausmenetelmät ja ilmoittamistavat. Ensimmäisenä Suomessa tämän standardin otti laajempaan käyttöön Tampereen teknillinen yliopisto (TTY) Tekesrahoitteisessa projektissa vuosien 2011-2013 aikana. Projektissa kehitettiin tutkimuksessa mukana olleiden yritysten valmistuslinjoja tuottamaan tavoitellun puhtautustason omaavia komponentteja.

Projektia varten rakennettiin TTY:lle tutkimuslaboratorio komponenttipuhtauden tutkimusta varten. Jo tässä vaiheessa, vuonna 2015 tämän Tekes-tutkimusprojektin ulkopuolisena yrityksenä AGCO Power oli kiinnostunut omien dieselmootoreiden nestekomponenttien puhtaudesta ja kehittämisestä. Silloin tutkittiin TTY:n puhtauslaboratoriossa muutamien uusien polttoaineputkien ja voiteluputkien puhtautta erilaisten pesuprosessien jälkeen. Tutkimusta oli tarkoitus jatkaa myös myöhemmässä vaiheessa, mutta TTY ei pystynyt ylläpitämään arvokasta puhtauslaboratoriota, vaan lopetti lupaavasti alkaneen tutkimusalueen Suomesta kokonaan.

AGCO Powerilla ymmärrettiin kuitenkin tuotannon puhtauden tärkeys ja päätettiin panostaa voimakkaammin tähän valmistusvaiheeseen puhtauden sektoriin. Syksyllä 2017 käynnistettiin tuotannon puhtauden projekti, jonka tuloksena Linnavuoressa aloitettiin komponenttipuhtauden koulutus. Projektissa AGCO Power hankki TTY:n lakkautetun puhtauslaboratorion laitteiston ja laati suunnitelmat monipuolisesta komponenttipuhtauden tutkimuslaboratoriosta, joka soveltuisi Linnavuoreen tarpeisiin.

*(Projektista vastasi tuolloin allekirjoittanut Lauri Elo, joka toimii nykyään AGCO Powerilla laatuinsinöörinä tuotannonpuhtauden kehitystyöstä. Lauri vastasi aikaisemmin TTY:llä toimineen lakkautetun puhtauslaboratorion toiminnasta, joten laitteistot ja tehtäväkenttä olivat hänelle jo ennestään tuttuja.)*



*Lähikuva laboratoriosta. Oikealla puolella on komponenttipuhtauden testikaappi ja etualalla näkyy analyysivaaka.*

Vuoden 2018 aikana saatiin 6-hallin rakennettua kevytrakenteinen komponenttipuhtauden laboratorio, jossa voidaan tutkia ja kehittää erilaisten moottorikomponenttien valmistuksen aikaista puhtautta komponenttipuhtauden testikaapin ja -testipenkin avulla. Alkuperäisenä tarkoituksena oli saada rakennettua Linnavuoreen aikaisemmin laadittujen suunnitelmien mukainen laaja-alainen komponenttipuhtauden tutkimuslaboratorio, mutta StreamLINE projektin toteutuminen siirsi sen rakentamisen StreamLINE:n yhteyteen.

Tähän mennessä uuden laboratorion laitteilla on mitattu mm. ryhmien öljykanavien ja yksittäisten pienempien komponenttien puhtautta. Mittaustuloksien ilmoitustapa perustuu kansainväliseen ISO 16232 -standardiin tai vaihtoehtoisesti AGCO Powerin omaan puhtausstandardiin, joka julkaistaan kevään 2019 aikana.

AGCO Powerin omassa puhtausstandardissa on kullekin komponenttiryhmällä määritelty suurin sallittu epäpuhtaushiukkasten pituus ja epäpuhtauksien suurin kokonaisuus. Edellä esitettyjen mittaustulosten lisäksi puhtauslaboratoriossa on mahdollista tutkia mikroskoopin avulla yksittäisiä komponentteja esim. laakerien pintoja, suodatinvierokkoja ja tuotantotilojen likalaskemia sekä saada tilattua tuotannon puhtauden koulutusta.



## Mikä ihmeen AGWN?

AGCO perusti keväällä 2011 naisten globaalin verkoston nimeltään AGWN (AGCO Global Women's Network), jonka tavoite on edistää naisjohtajuutta ja lisätä naisten osuutta AGCO:ssa. Naiset johtavassa asemassa on tutkitusti parantanut yritysten tuottavuutta, yhteistyötä ja monimuotoisuutta. Monimuotoisuudella saavutetaan erilaisia ajatuksia ja näkökantoja.

Jokaiselta AGCO:n toimipaikalta on nimetty AGWN-edustaja, joka toimii linkkinä kon-

sernin ja paikallisen AGWN-jäsenistön välillä. Nämä toimipaikkakohtaiset yhteyskontaktit löytyvät AGCO:n nettisivuilta AGWN hakuksella. AGWN-toimintamuodot ovat naisverkoston tapaamiset sekä säännölliset puhelut. AGWN tekee yhteistyötä HR:n kanssa. Paikalliset AGWN-edustajat toimivat koordinoitavissa normaalin työnsä ohella ilman erityistä työnkuvaa tai korvausta, joten työtä tehdään joustavasti normipäivätyön salliessa.

TRAIT-ohjelmalla haetaan tasa-arvoista kohtelua kaikille iästä, sukupuolesta, kansallisuudesta, ihonväristä, uskonnosta, poliittisesta kannasta, seksuaalisesta suuntautumisesta tai fyysisestä vammasta riippumatta ja AGCO on aloittanut monimuotoisuuden laajentamisen lisäämällä naisten osuutta työyhteisössä. Osana TRAIT-ohjelmaa AGCO on määritellyt tavoitteet naisten osuudelle leadership groupissa (LG, band min. 5) ja toisaalta koko AGCO:ssa.



Valtralla Suolahdessa vietettiin 8.3. antoisa Kansainvälinen Naistenpäivä. Koolla olivat Linnavuoren ja Suolahden AGWN-edustajat. Ohjelmassa oli mm. traktorilla ajoa ja luento itsensä johtamisesta.

| Mittari                | Tavoite 2020 lopussa | Tilanne nyt AGCO | Tilanne nyt AGCO Power                 |
|------------------------|----------------------|------------------|--|
| Naisten osuus LG:ssa   | 20 %                 | 12,6 %           | 0 %                                    |
| Naisten osuus AGCO:ssa | 29 %                 | 23,3 %           | Työntekijät 11 %<br>Toimihenkilöt 17 % |

Olen toiminut Linnavuoren AGWN-edustajana lokakuusta 2018 lähtien seuraten Seija Saarisen jalanjalkia. TRAIT-ohjelman alla myös AGWN:n rooli on korostunut konsernitason AGCO järjesti 2019 tavoitekeskustelun marraskuussa 2018 AGWN-tapaamisen merkeissä Sveitsissä. Sveitsin seminaarissa sovitut asiat on viety eteenpäin ja niitä seurataan AGWN-puheluissa säännöllisesti.

Paikallisille AGWN-edustajille annettiin tehtäväksi selvittää AGCO:n naisten arvot, jotta tiedetään miten saadaa naisia lisää AGCO:lle ja toisaalta miten naisia saataisiin hakemaan vaativampia tehtäviä. Linnavuoren ja Suolahden AGWN-edustajat päättivät toteuttaa yhteisen suomitason verkkokyselyn, jolla haettiin vastauksia konsernin esittämiin kysymyksiin. Kysely toteutettiin joulutammikuun aikana. Vastajina oli AGCO Powerin ja Valtran toimihenkilönaiset. Vastauksia saatiin 70, joista 30 oli Linnavuoresta. Kyselyssä saatiin vastauksia mm. kahteen seuraavaan AGCO: a kiinnostavaan asiaan:

**Miten saadaa lisää naiskijaita?** Panostetaan kesätöihin, työharjoitteluun ja opinnäytetöihin eli oppilaitosyhteistyöhön, koska suurin osa naisista oli tullut sitä reittiä töihin. Työhakemukset siirtyvät sähköiseen mediaan ja kaverin suositus on tärkeää. Pitää olla hyväksi koettu työnantaja, joka tarjoaa uramahdollisuuden. Hakemuksissa ei pidä painottaa alan kokemusta. Vastusten perusteella naiset lukevat hakemuksen huolellisesti eivätkä hae, jos speksi ei vastaa heidän kuvaa itsestään.

**Miten kannustaa naisia vaativampiin tehtäviin?** Kaikki paikalliset ja globaalit tehtävät avoimeen sisäiseen hakuun, kokemusvaatimusta ei pidä liikaa painottaa, kerrotaan tehtävän vaativuusluokka, esimies tukee etenemistä, tehdään urasuunnitelma ja tarjotaan mentorointiohjelmaa. Toivottiin, että AGWN toimisi naistukiverkostona, joka positiivisesti kannustaa ja rohkaisee sekä tarjoaa etenemistä tukevaa koulutusta.

Suomitason verkostoitumista tehtiin Valtalla Suolahdessa kansainvälisenä naistenpäivänä 8.3., jonka Linnavuoren ja Suolahden

AGWN-edustajat yhdessä HR:n kanssa järjestivät. Ohjelmassa oli traktorilla ajoa, Valtran toimitusjohtajan tervehdys, luentoa Itsensä johtamisesta sekä AGWN-kyselyn ja sen tulosten esittely. Lisäksi HR antoi faktoja ja vastauksia kyselystä esiin nousseihin asioihin.

Linnavuoren AGWN-toimintaa voit seurata Sinetin AGWN-sivuilta, jonne päivitetään tapahtumia ja luentoja. Tilaisuudet ovat avoimia myös miehille!



# TRAIT

## Mikä on TRAIT?

TRAIT on AGCO:n monimuotoisuusohjelma, jonka avulla vahvistetaan tasa-arvon, kunnioituksen sekä hyväksyvän ja sallivan työilmapiirin perustaa kaikissa konsernin yksiköissä.

### Miksi tällainen ohjelma?

Ohjelman pitkän tähtäimen tavoitteena on toisaalta panostaa nykyisten työntekijöiden työolosuhteisiin, mutta myös luoda AGCO:sta entistä kiinnostavampi työpaikka, johon yhä useampi työnhakija haluaa tulla töihin. Kilpailu parhaista tekijöistä kiristyy koko ajan globaalisti.

### Miten TRAIT näkyy meillä AGCO Powerilla?

Niin meillä kuin muuallakin konsernissa AGWIN on lähtenyt TRAIT-ohjelman moottoriksi. (AGWIN:ista voit lukea oheisesta artikkelista). TRAIT keskittyy aluksi AGCO:n henkilöstön kehittämiseen tasa-arvon näkökulmasta. Varmistamme eri keinoin, että niin miehillä kuin naisillakin on yhtäläiset mahdollisuudet edetä ja kehittyä urallaan. Tasa-arvonäkökulma on erityisen hyvä myös siksi, että meillä Suomessa teknologiateollisuus kärsii jatkuvasta osaajapulasta ja yksi vastaus tähän on saada lisää naisia alalle, kaikille organisaatiotasolle.

TRAIT näkyy meillä tehtaalla lähiaikoina pieninä tekoina, joista kerromme aina etukäteen.

Myöhemmin TRAIT-monimuotoisuusohjelman painopisteiksi voidaan ottaa myös muita ihmisten monimuotoisuutta tukevia asioita.

Petri Laakkonen, henkilöstöjohtaja

## Ilo irti kevätauringosta:

# Kuusi syytä nauttia auringonvalosta

Kevät tulee – oletko valmis? Nyt jos koskaan on oikea aika lähteä ulos nauttimaan valoisammiksi muuttuvista päivistä. Kokosimme listan auringonvalon terveysvaikutuksista.

### 1) Energisoiva vaikutus:

Valo vaikuttaa mielialaan ja piristää. Aurinko myös lämmittää, minkä moni kokee mieluisaksi pitkän talven jälkeen.

### 2) Jos valo väsyttää, anna itsellesi aikaa:

Kaikki eivät koe lisääntyvää valon määrää virkistävänä asiana. Valo voi esimerkiksi hankaloittaa nukahtamista. Lisäksi se, että näkee ihmisten ympärillään muuttuvan energisiksi, voi aiheuttaa joillekin ahdistusta. Jos olo on keho, on hyvä muistaa, että muutos ei aina paranna oloa, vaan voi myös huonontaa sitä. Se on kuitenkin ohimenevää, sillä joskus uuteen vuodenaikaan ja unirytmien tottuminen ottaa aikansa. Vaikka ympäristö herää eloon, itseään ei tarvitse uuvuttaa tekemisellä – lepokin on sallittua.

### 3) Unen tarve vähenee ja paino putoaa:

Kaamosoireista kärsivät kokevat syksyn pimentyessä lisääntyvää herkkuhimoa, ja unen tarve voi tuntua loputtomalta. Kevätaurinko kuitenkin karkottaa kaamosoireet, sillä auringonvalon ansiosta ruokahalu ja unen tarve vähenevät.

### 4) D-vitamiinin lähde:

Aurinko on oiva D-vitamiinin lähde, sillä D-vitamiinia syntyy iholla UV-säteilyn vaikutuksesta. Se vaikuttaa kalsiumin imeytymiseen, ja vahvistaa siten luustoa. Siitä, millainen määrä auringonvaloa riittää takaamaan D-vitamiinin saannin, on erilaisia näkemyksiä. Joidenkin lähteen mukaan riittää, että kesäauringossa viettää 10-15 minuuttia muutaman kerran viikossa, kun taas osa suosittaa jopa 20-30 minuuttia päivittäin.

### 5) Valo tekee hyvää iholle:

Auringonvalosta on lupa nauttia, mutta kohdudella. Pieninä annoksina auringonvalo hellii ihoa, ja siitä saavat hyötyjä muun muassa atooppisesta ihosta kärsivät. Ihon palamista on kuitenkin syytä välttää.

### 6) Liikunta maittaa kevätkeleillä:

Kun sää muuttuu upean aurinkoiseksi, liikunta on hyvä tapa pitää huolta omasta hyvinvoinnista. Useat tutkimukset osoittavat, että liikunnan ja tyytyväisen mielialan välillä on yhteys.

Lähteet: reunapaikka.fi, mehiläinen.fi, terveystalo.fi

## Piispa vieraaksi toukokuussa

Nokian seurakunnassa pidetään piispantarkastus 24.-25. toukokuuta 2019. Piispantarkastuksien yhteyteen liittyy usein myös jokin vierailu tarkastuspaikkakunnalla, niin nytkin. Piispa **Matti Repo** vierailee nimittäin toukokuussa Linnavuoressa, AGCO Power Oy:n tehtaalla.

KUVA: JUHA VALKEAJOKI



## Kristiina palasi töihin

**Järvisen Kristiina** on palannut töihin. – Onneksi tämä työkauden aloittaminen mahdollistui pienin askelin, eli olen töissä elokuuhun saakka vain kahtena päivänä viikossa eli tiistaisin ja torstaisin, kertoo Kristiina, HR-osaston yksi tärkeistä ja pitkäaikaisista tukijaloista.

Muutaman viime vuoden aikana Kristiinan perhe on kasvanut kahdella poikalapsella. Kotona elämää vilkastuttavat 4-vuotias **Matias** ja puolitoistavuotias **Mikael**.



– Äitiys- ja perhevapaani aikana sijaiseni toiminut **Marika Koponen** jatkaa onneksi vielä syksyyn saakka. Näin ollen pystyn keskittymään tämän kevään ja kesäkauden aikana uuteen Employee Central -projektiin. Se on konsernin globaali HR-järjestelmä, joka otetaan käyttöön meillä ja Suolahdessa kesän aikana. Asia-ta tiedotetaan tarkemmin huhti-toukokuussa.

Syksyllä Kristiina ottaa taas operatiivisen vastuun palkanlaskennasta, HR-järjestelmistä, sisäisestä viestinnästä ja monesta muusta.

## Korjaustoimet meneillään

# Ostolaskujen käsittelyjärjestelmä takkuili

SAP sujui hyvin. Talusjohtaja **Harri Hintikka** kiittääkin tämän Sisukas-numeron talouskirjoituksessaan SAP-järjestelmän käyttöön ottoon osallistuneita henkilöitä onnistumisesta. Samassa tekstissä hän myöntää, että toinen, ostolaskujen käsittelyjärjestelmää ja prosessia koskeva muutos (VIM) aiheutti AGCO Powerille selvästi vaikeuksia.

– Tämän muutoksen suuruutta sekä järjestelmien ja organisaation valmiutta muutokselle ei selvästi osattu varmistaa riittävän hyvin täällä Linnavuoressa eikä konsernin suunnalla, toteaa Hintikka.

### Mikä ihmeen VIM?

Monet ovat törmänneet viime kuukausina näihin kolmeen kirjaimeen VIM (vendor invoice management). Kyseessä on siis sähköinen ostolaskujen käsittelyjärjestelmä, jonka otimme käyttöön syksyllä.

VIM on ikään kuin lisäpala, joka on asennettu SAP-käyttöönottajajärjestelmän päälle. Sen

avulla ostolaskujen käsittely ja kaikki siihen liittyvä kommunikaatio on sähköisessä muodossa, yhdessä järjestelmässä ja integroituna ketjuna eri funktioiden ja ihmisten välillä, kertoo talusjohtaja.

### Mikä VIM:ssä tökkii?

Hintikan mukaan kyse on paljon suuremmasta asiasta kuin ostolaskujen käsittelystä. VIM:n myötä koko prosessiketju ostotilauksen tekemisestä laskun maksamiseen on muuttunut. Uusi prosessi vaatii entistä kurinalaisempaa toimintaa – perustietojen on oltava oikein, tai muuten prosessi ei toimi.

Lisäksi toimittajalta tulevan laskutustiedon on sisällettävä järjestelmän vaatimat perustiedot. Ja kolmantena, jokaisen käyttäjän tulee osata käyttää järjestelmää ja ymmärtää koko ketjun toiminta. Valitettavasti tästä on aiheutunut suurta työkuormaa useille työntekijöille, emmekä ole saaneet kaikkia laskuja selvitettyä ja maksettua ajallaan, talusjohtaja toteaa.

Meillä ei ollut myöskään riittävää käsitystä VIM-järjestelmän laajuudesta, josta johtuen koulutus jäi liian kevyeksi. Lisäksi olemme tunnistanee, että haukkasimme aivan liian ison palan ottamalla kaikki suorat ja epäsuorat toimittajat kertarysäyksellä järjestelmän piiriin.

### Mitä asian parantamiseksi tehdään?

Järjestelmän perustietoja on saatu jo kohtuullisen hyvin korjattua, mikä vähentää prosessivirheitä. Käyttäjille on annettu täsmäkoulutusta ja ongelmanratkaisuun tukea. Tätä tullaan vielä jatkamaan tarpeen mukaan.

Lisäksi vahvistamme Suomi-tason resursointia toiminnan parantamiseksi ja teemme järjestelmän jatkokehitystä pala kerrallaan. Sinänsä uskon edelleen, että meillä on tehokas järjestelmä käytettävissä, kunhan pystymme hyödyntämään järjestelmän automaattisuutta, kertoo talusjohtaja.

– HH/UA

## • Kestävyyttä • Kiinteytystä • Lihaskuntoa • Keikkoja • Kivaa •

Harrasteet  
sitittyvät

Joka keskiviikko kello 16 kerääntyy Linnavuoren koulun liikuntasaliin joukko Agco Powerin ja Patrian työntekijöitä miettien, että mitä tähän tällä kertaa on luvassa. Mukana on sekä naisia että miehiä. Kuitenkin enemmän miehiä. On aika viikoittaisen lihaskuntotreenin! Treeniä saapuu ohjaamaan aina iloinen fysioterapeutti (fysioterapeutti) Mari Heinola.

Treeni alkaa kehon lämmittelyllä. Lihaskunto-osuus tehdään yleensä kiertoharjoitteluna. Se on tehokas treenimuoto, jossa kyytiä saa koko kroppa. Harjoittelu soveltuu monipuolisesti kaikille, oli tavoitteena sitten painonpudotus, kiinteytyminen, kestävyys ja lihaskunnan kasvattaminen tai kestävyyslajia tukeva liikunta. Tai vaikka ilman tavoitettakin!

Treenissä tehtävät liikkeet ovat pitkälti peruslihaskuntoliikkeitä, joista löytyy vaihtoehto kaiken kokoisille, ikäisille ja kuntoisille. Pienet vaivatkaan eivät ole este osallistumiselle. Marilla, joka toimii myös fysioterapeuttina, on hihassaan vaihtoehtoliikkeitä huomioiden yksilölliset rajoitteet.

Liikkeiden oikea suoritustekniikka on Marille sydämen asia ja treenaajat saavatkin halutessaan ammattilaisen huomiota ja neuvot tekniikastaan turvallisesta ja kehittävästä harjoittelun varmistamiseksi. Treeniä tehostamaan käytetään erilaisia koululta löytyviä välineitä kuten käsipainoja ja kahvakuulia. Tunnin lopussa on palauttavat venyttelyt ja varmasti hyvä mieli.

Samana ohjelmaa tehdään noin kuusi viikkoa ja viimeisellä kerralla usein havahdumme-

kin huomaamaan, kuinka pystymme tekemään liikkeitä jo haastavamman vaihtoehdon, tai toistomäärä on kasvanut. Kauden viimeisellä kerralla saatamme kokeilla jotain erilaisempaa sisältöä tunnille kuten kehonhuoltoon tai syvien lihasten harjoitteita.

### Tutustumiskäyntejä

Agco Powerin jumpparyhmä järjestää myös tutustumiskäyntejä erilaisiin liikuntapaikkoihin ja -tapahtumiin. Näihin tapahtumiin ovat tervetulleita kaikki, vaikka ei keskiviikkotreeneihin pääsisikään osallistumaan. Olemme kokeilleet muun muassa curlingia, seinäkiipeilyä, geokätköilyä ja jousiammuntaa sekä kannustaneet Suomea kaatosateessa yleisurheilun Suomi-Ruotsi-ottelussa. Tänä keväänä taidetaan käväistä trampoliiniparkissa, ehkä.

### Tuu mukaan!

Keksitkö vielä jonkun syyn, miksi et osallistuisi tähän ILMAISEEN treeniin, jonne voit tulla mukaan silloin kuin sinulle sopii? Etkö keksi? Nähdään siis ensi keskiviikkona! Mukaan tarvitset vain vesipullon, rennot vaatteet ja halutessasi sisäliikuntaan soveltuvat kengät.

Lisätietoa treenistä saat tämän tarinan kirjoittaneilta Annilta [anni.pyllkki@agcocorp.com](mailto:anni.pyllkki@agcocorp.com)/p. 0400 364 964 tai Ailalta TKV:lta.



KUVAT: MARI HEINOLA



Osallistu  
arvontaan  
ja vastaa!

**ENEMMÄN  
SISUKKAASEEN,  
VÄHEMMÄN  
SISUKKAASEEN?**

Hei arvoisa lukijamme

- Mitä toiveita Sinulla on Sisukas-lehden sisällön suhteen? Kerro toiveistasi!
- Mitkä jutut eivät kiinnosta Sinua ollenkaan?
- Mitä ja minkälaisia juttuja/selostuksia/tarinoita haluaisit lehteen enemmän?
- Miten ja mihin suuntaan toivoisit meidän kehittävän henkilöstölehteämme?

Lähetä lehteen liittyviä ajatuksiasi nimelläsi tai nimettömänä joko kirjallisesti osoitteeseen Ulla Aurio, Pirkkalaistori 8 C 16, 37100 Nokia tai toimita ajatuksesi sisäisellä postilla Marika Kopeselle HR-osastolle.

Voit lähettää vastauksesi myös sähköpostitse osoitteeseen [ulla.aurio@gmail.com](mailto:ulla.aurio@gmail.com) tai [sisukas.linnavuori@agcocorp.com](mailto:sisukas.linnavuori@agcocorp.com).

**Kaikkien nimellään vastanneiden kesken arvotaan tehtaan nimikko-asusteita.**

## HR tiedottaa:

### TALVEN AIKANA ALOITTANEET Uudet Henkilöt

**Reija Rauhala** on 2.1.2019 alkaen nimitetty vientikoordinaattoriksi Planning & Delivery -osastolle.

**Oskar Hippula** on 1.1.2019 alkaen aloittanut diplomityöntekijänä tuotekehitysosaston Engine Design -jaoksessa.

**Mikko Heikkilä** on 7.1.2019 alkaen nimitetty kehitysinsinööriksi tuotekehitysosaston Electronics-jaoksen Software Development -tiimiin.

**Timo Mutula** on 7.1.2019 alkaen nimitetty kehitysinsinööriksi tuotekehitysosaston Applications Support -jaoksen Electronics -tiimiin.

**Jukka Saarimäki** on 14.1.2019 aloittanut diplomityöntekijänä tuotekehitysosaston Engine Design -jaoksessa.

**Jaakko Mähönen** on 28.1.2019 alkaen nimitetty kehitysinsinööriksi tuotekehitysosaston Engine Aftertreatment -jaoksen Exhaust Lines & DNOX System -tiimiin.

**Samu Ampio** on 29.1.2019 alkaen aloittanut tutkimusinsinööriharjoittelijana tuotekehitysosaston Research & Advanced Engineering -jaoksessa.

**Dilip Neupane** on 4.2.2019 alkaen aloittanut diplomityöntekijänä tuotekehitysosaston Engine Design -jaoksessa.

**Pedro Rodrigues** on 1.3.2019 alkaen nimitetty hankintaosastolle Procurement Analyst -tehtävään.

Harjoittelijoina ovat aloittaneet:

**Tommi Grönfors, Markus Hagström, Joonas Kitinoja, Jouni Lehtomäki ja Matias Sipilä.**

### TALVEN AIKANA TAPAHTUNEET Organisaatiomuutokset

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA IT-OSASTOLLA

**Petteri Hirsimäki** on 1.1.2019 alkaen nimetty Manager, IT Infrastructure, Finland -tehtävään

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA HANKINTAOSASTOLLA

**Jaakko Sundberg** on 1.1.2019 alkaen nimitetty Manager, Global Procurement Strategy and Supplier Development -tehtävään.

**Daniel Pryjma** on 1.2.2019 nimitetty alkaen NPI Purchasing Lead, Strategic Buyer and BI Development -tehtävään.

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA LAATUOSASTOLLA

**Mika Musakka** on 1.1.2019 alkaen nimitetty tarkastajaksi.

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA JÄLKIMARKKINOINNISSA

**Juha-Pekka Paananen** on 2.1.2019 alkaen nimitetty Service Solution Specialist -tehtävään.

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA MYynti- JA MARKKINOINTIOSASTOLLA

**Jarmo Tuorila** on 1.1.2019 alkaen nimitetty Director, Sales and Marketing -tehtävään.

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA TALOUSOSASTOLLA

**Hanna Valli** on 17.12.2018 alkaen nimitetty talousassistentiksi.

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA TUOTANTO-OSASTOLLA

**Heta Harju** on 17.12.2018 alkaen nimitetty vientikoordinaattoriksi.

**Hannu Kokko** on 17.12.2018 alkaen nimitetty koneistajaksi.

**Janne Sinkkilä ja Serena Kultala** on 17.12.2018 alkaen nimitetty Team Leader -tehtävään.

**Tatja Virtanen** on 17.12.2018 alkaen nimitetty VIM Support -tehtävään.

**Ari Grönlund** on 17.12.2018 alkaen nimitetty moottoriasentajaksi.

**Rauli Kuivasniemi** on 17.12.2018 alkaen nimitetty robottiohjelmajaksi.

**Aki Sipilä** on 28.1.2019 alkaen nimitetty koneistajaksi.

**Markus Saarinen** on 31.12.2018 alkaen nimitetty Team Leader -tehtävään.

**Tommi Sipiläinen** on 31.12.2018 alkaen nimitetty solunhoitajaharjoittelijaksi.

**Paula Peltonen** on 31.12.2018 alkaen nimitetty moottoriasentajaksi.

**Janne Viljanen** on 31.12.2018 alkaen nimitetty osahuoltajaksi.



**Jarkko Kukkola** on ottanut vastuun hammaspyörävalmistuksen päivittäisestä toiminnasta 1.1.2019 alkaen. Muutos on määräaikainen ja kestää vuoden 2020 loppuun saakka.

**Aatos Boström** on 1.1.2019 alkaen nimitetty hitsaajaksi.

**Rainier Koivunen** on 7.1.2019 alkaen nimitetty tuotannosuunnittelijaksi.

**Hannu Raiskio** on 28.1.2019 alkaen nimitetty Team Leader -tehtävään.

**Otto Niippa** on 25.2.2019 alkaen nimitetty pakkaajaksi.

**Jere Björkbacka ja Kari Haapala** on 11.3.2019 alkaen nimitetty Team Leader -tehtävään.

**Matti Mäensivu** on 4.3.2019 alkaen nimitetty moottoriasentajaksi.

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA TUOTEHALLINNASSA

**Tapani Katila** on 1.1.2019 alkaen nimitetty tuotehallinnan koordinaattoriksi.

#### ORGANISAATIOMUUTOKSIA TUOTEKEHITYSOSASTOLLA

**Tiina Romppanen** on 17.12.2018 alkaen nimitetty VIM Support -tehtävään.

**Miikka Jormanainen** on 1.1.2019 alkaen nimitetty kehitysinsinööriksi Electronics-jaoksen Software Development -tiimiin.

**Konsta Lesonen** on 2.1.2019 alkaen nimitetty kehitysinsinööriksi Engine Performance & Emissions -jaoksen Combustion Technologies -tiimiin.

**Jouni Stranius** on 1.2.2019 alkaen nimitetty AP3000 7.5 -kalibrointityöryhmän vetäjäksi.

### TALVEN AIKANA ELÄKKEELLE JÄÄNEET

Pitkän ja ansiokkaan työuran jälkeen on eläkkeelle jäänyt 31.12.2018 Account Manager **Ilkka Leskinen**.

## Vaikutu siitä, että osaat!

Nyt on kevät. Oikeasti.

Tarjolla on lämpenevää säätä, enemmän aurinkoa, lisää mahdollisuuksia ”ulkoleikkeihin”, kevyempää ja värikkäämpää vaatetusta sekä paljon muuta, **lähes automaattista** kelien mukanaan tuomaa positiivista muutosta.

Kevät on myös moninainen mahdollisuus imaista itseensä enemmän energiaa. Ja enentyneellä energialla voi vaikka keksiä sen, että omista onnistumisista saakin nauttia. Että osaamisestaan on lupa vaikuttaa.

Me suomalaisethan olemme kasvaneet paljolti siihen, että ei pidä ihmisen isotella osaamisiltaan. Leuhkaksi sanotaan sellaista. Ei ehkä pidäkään isotella, mutta iloita saa. Omista onnistumisistaan suorastaan pitää innostua.

Vaikuttaminen hyvin tehdyn työn äärellä, se on tervettä. Itsensä vähättely tai onnistumistensa peitely on typerää, sanon minä.

Tuon vaikuttumisasian minulle opetti laulaja-taiteilija **Juha Tapio**, kun kuuntelin äskettäin yhden hänen radiohaastattelunsa, joka koski miehen tuoreinta albumia.

Haastattelija kysyi laulajalta, miten taiteilija suhtautuu itse synnyttämiinsä, siis sanoittamiinsa ja säveltämiinsä teoksiin. Juha Tapio kertoi, että silloin kun syntyy jotakin hyvää, se on syvällinen hetki, melkein kuin armon kokemus. Näin hän sanoi.

Yhdessä haastattelijan kanssa Juha Tapio tuli siihen tulokseen, että jos ihminen ei missään vaiheessa vaikutu omasta tekemisestään tai osaamisestaan, niin se se vasta vähättelyä on.

Juha Tapio kyseli ääneen myös sitä, että miten ihmeessä hän voisi mennä innostuneena sadoille lavoille ja erilaisille estradeille esittämään laulujaan, ellei hän itse niistä pitäisi, ellei vaikuttuisi, ellei iloitsisi luomastaan musiikista.

Sinä onnistut työssäsi ja myös vapaa-ajallasi, onnistut usein. Minäkin onnistun.

Iloitaan onnistumisistamme. Vaikututaan hyvin tehdystä työstä. Tehdään näistä iloista yksi voimavarojemme lähde.

Hyvää kevättä Sinulle!

Ps. Tulipa vielä mieleeni mukava kahvittelevä taamaiseni presidentin myöntämällä mitaleilla palkittujen agcolaisten kanssa. Viihtyisässä kahvitilaisuudessa oli ilo olla mukana. Eikä vähiten siksi, että jokainen palkittu uskalsi ilmaista ilonsa siitä arvostuksesta, jota AGCO Power osoitti heitä kohtaan näiden kunniamerkkien myötä.

Lämpimiä tunteita he kaikki, **Leena, Sirkku, Jorma ja Jarmo**, sanoivat kokeneensa myös niistä monista työkavereiden onniteluista, joita jokainen sai ottaa vastaan uutisen tultua julki.

Tässä taitaa olla kysymys juuri siitä oivasta linnavuorelaisesta hyvän kierteestä. Rohkeudesta olla arkityytyväinenkin. Kaikissa taloissa eivät kaikki uskalla tuulettaa onnistumisiaan, kateuden pelossa kaiketi. Linnavuoreissa uskalletaan. Onneksi. Onneksi olkoon siitäkin meille kaikille.

Ihan jokaisen agcolaisen ansiota on sekin, että hyvä viestintäkello kuului kauas. Pian vuodenvaihteen jälkeen järjestetty laaja investointeja koskeva mediatilaisuus onnistui niin hyvin, että linnavuorelainen moottoritehdas läpäisi uutiskynnyksen kutakuinkin kaikissa kotimaamme merkittävässä medioissa. Myös ulkomailla. Ei olisi miljoonia eikä olisi myönteistä mediajulkisuutta ellei olisi osaavia tekijöitä.



Ulla

ulla.aurio@gmail.com



# SISUKAS



AGCO POWER -henkilöstölehti

n:o 1/2019 Maaliskuu

16. vuosikerta

Seuraava SISUKAS-lehti ilmestyy kesäkuussa 2019.

- Päätoimittaja Ulla Aurio
- Toimittaja Ida Kannisto
- Taitto Grafal Oy/Armi Lylykangas
- Painopaikka: PK-Paino Oy, Tampere

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

[www.agcopower.com](http://www.agcopower.com)