

Jan Harju

**KUNNOSSAPIDON TYÖNJOHTAJAN TYÖNKUVAN SELKEYTTÄ-
MINEN**

KUNNOSSAPIDON TYÖNJOHTAJAN TYÖNKUVAN SELKEYTTÄMINEN

Jan Harju
Opinnäytetyö
Syksy 2020
Sähkö- ja automaatiotekniikka
Oulun ammattikorkeakoulu

TIIVISTELMÄ

Oulun ammattikorkeakoulu
Sähkö- ja automaatiotekniikka, automaatio

Tekijä: Jan Harju

Opinnäytetyön nimi suomeksi: Kunnossapidon työnjohtajan työnkuvan selkeyttäminen
Opinnäytetyön nimi englanniksi: Clarifying the job description of the maintenance foreman

Työn ohjaaja: Tero Hietanen

Työn valmistumislukukausi ja -vuosi: Syksy 2020

Sivumäärä: 31

Tämän opinnäytetyön aiheena on kunnossapidon työnjohtajan tehtävät osana teollisuuden kunnossapitotiimiä. Tavoitteena tässä työssä on tarkastella omaa työskentelyä työnjohtajana. Opinnäytetyö on toteutettu portfoliomaisena päiväkirjana, jossa kuvataan päivittäisiä tehtäviäni työnjohtajana. Opinnäytetyö koostuu kuudesta seurantaviikosta kesän 2019 aikana.

Työtehtävät liittyvät päivittäisen kunnossapidon johtamiseen, varaston ylläpitoon, turvallisuustyöhön ja henkilöstöjohtamiseen. Lisäksi opinnäytetyössä käsitellään myös työnsuunnittelua, juurisyyanalyysiä ja tapaturmatutkintaa.

Opinnäytetyö on jaettu viiteen osaan: Johdantoon, lähtötilanteen kuvaukseen, työnjohtajan yleisiin työtehtäviin, raportointivaiheeseen sekä loppupohdintaan. Lähtötilanteen kuvauksessa kerron taustoistani aloittaessani työnjohtajana, sekä kerron organisaatiomme sidosryhmistä. Työnjohtajan työtehtävissä käyn läpi yleisimmät työnjohtajan toimenkuvaan kuuluvat tehtävät. Raportointivaihe käsittelee päiväkirjamaisesti päivittäistä työskentelyä työnjohtajana.

Opinnäytetyön kirjoittamisen aikana aikaisempi näkemykseni työnjohtajan tehtävistä muuttui suurilta osin. Etenkin osaamiseni ja ymmärrykseni henkilöstöjohtamisesta sekä työnsuunnittelusta kasvoi.

Asiasanat: Esimiestyö, työnsuunnittelu, turvallisuustyö

ABSTRACT

Oulu University of Applied Sciences
Degree programme, Electrical and automation technology, automation

Author(s): Jan Harju
Title of thesis: Clarifying the job description of the maintenance supervisor
Supervisor(s): Marjo Heikkinen
Term and year when the thesis was submitted: Autumn 2020
Pages: 31

The topic of this thesis is the duties of a maintenance supervisor as part of a maintenance team. The thesis has been implemented as a portfolio - like diary, which describes my daily duties as a supervisor. The thesis consists of six follow-up weeks during the summer of 2019.

Tasks include day-to-day maintenance management, inventory maintenance, safety work and personnel management. In addition, the thesis also deals with work planning, root cause analysis and accident investigation.

The thesis is divided into five parts: Introduction, description of the initial situation, general tasks of the supervisor, reporting phase and final reflection. In the description of the initial situation, I will tell you about my background when I started as a supervisor, and I will tell you about the stakeholders in our organization. In the work tasks of a supervisor, I go through the most common tasks included in the supervisor's job description. The reporting phase deals with the daily work as a supervisor in a diary-like manner.

During the writing of the thesis, my previous view of the duties of a supervisor changed largely. In particular, my knowledge and understanding of human resource management and work planning increased.

Keywords: Supervisor work, work planning, safety work

SISÄLLYS

1 JOHDANTO	7
2 LÄHTÖTILANTEEN KUVAUS	9
2.1 Sidosryhmät työpaikalla	9
2.2 Vuorovaikutus työpaikalla	10
3 TYÖNJOHTAJAN TYÖTEHTÄVÄT	11
3.1 Juurianalyysi	11
3.2 Huoltojen ja uudisasennusten aikataulutus	12
3.3 Henkilöstöjohtaminen	12
3.4 Turvallisuustyö	14
3.4.1 Turvallisuushavainnot	14
3.4.2 Ympäristöhavainnot	14
3.4.3 Turvavartit	15
3.4.4 Tapaturmat	15
3.5 Varaston ylläpito ja tarvikkeiden hankinta	15
3.6 Projektien läpivienti aliurakoitsijoiden kanssa	16
4 SEURANTAVIIKKO 1	18
5 SEURANTAVIIKKO 2	20
6 SEURANTAVIIKKO 3	22
7 SEURANTAVIIKKO 4	24
8 SEURANTAVIIKKO 5	26
9 SEURANTAVIIKKO 6	28
10 YHTEENVETO	30

SANASTO

Konvertteri – Sulasta raudasta epämetallien puhdistamiseen suunniteltu laitteisto

Mikseri – Sulan raudan lyhytaikaiseen säilöntään suunniteltu säiliö

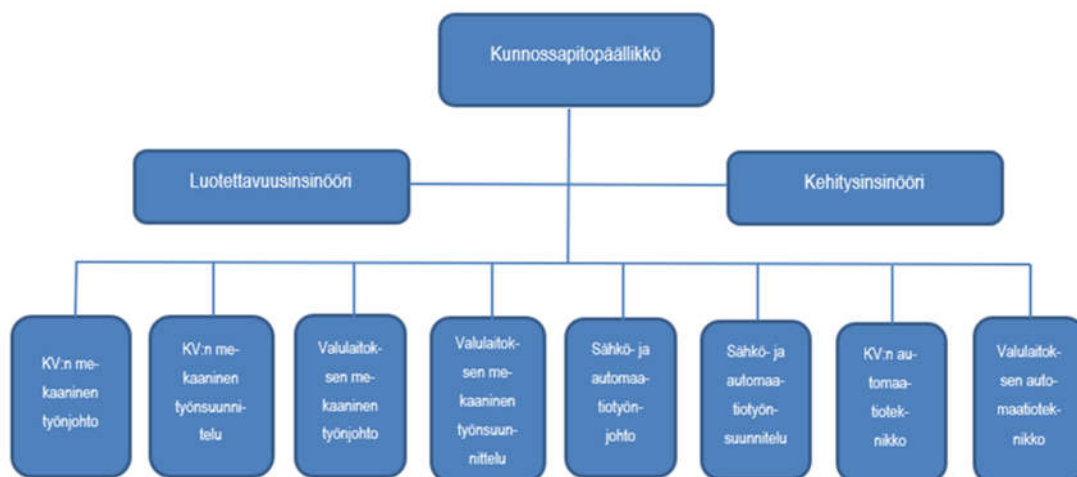
Tako – Varaosalle määritelty numerosarja

VK – Valukone, joka valmistaa sulasta teräksestä aihioita

1 JOHDANTO

Tässä opinnäytetyössä seurataan terästehtaan sähkö- ja automaatiokunnossapidon työnjohtajan työskentelyä päiväkirjatyyppisesti. Tehtäväni on toimia 17-henkisen sähköasentajaryhmän esimiehenä. Opinnäytetyön tavoitteena on tarkastella omaa toimintaani työnjohtajana. Seurantajakso sijoittuu kesälle 2019 ja päiväkirjaosuus käsittää kokonaisuudessaan 6 työviikkoa.

Terästehtaan kunnossapidon tehtävänä on taata tuotannon laitteiden käytivarmuus, laaduntuntuukyky sekä tukea toiminnallaan suunniteltua käyntiastetta ja tuotantomäärää. Kunnossapito tulee tehdä optimoiduilla kustannuksilla ja kehittäen laitteita niin, että osaston ja jaoksen tulostavoitteet täyttyvät. Kunnossapidon vastuulle kuuluvat ennakkohuolto-ohjelman mukaisten tarkastusten ja huoltojen toteutus, vikakorjausten toteutus, kunnonvalvonta- ja diagnostiikan suunnittelu sekä määräaikaistarkastusten ja -huoltojen toteutus. Kunnossapitotiimi (Kuva 1) vastaa myös häiriöiden analysoinnista ja parantavan kunnossapidon toimeenpanosta.



Kuva 1. Organisaatiokaavio

Työtehtävien suorittaminen vaatii hyviä organisointi sekä kommunikointitaitoja, jotta työskentely yhdessä eri sidosryhmien kanssa olisi mahdollisimman tehokasta ja sujuvaa.

Myös teräksenvalmistuksen prosessin ymmärtäminen on tärkeää, jotta osaa suorittaa työt häiritsemättä tuotantoa.

2 LÄHTÖTILANTEEN KUVAUS

Seurantajakson alkaessa olin työskennellyt kunnossapidon työnjohtajan tehtävässä noin kolme kuukautta, joten työn rutiinit alkoivat olla selvillä. Aiempaa kokemusta esimiestehtävistä minulla ei ollut ja osasto oli minulle myös uusi. Yritys itsessään oli minulle kuitenkin jo tuttu, sillä olin kahtena edeltävänä kesänä työskennellyt samassa yrityksessä kunnossapidon sähkö- ja automaatioasentajana toisella osastolla. Aloittaessani työnjohtajana minulla ei ollut kovinkaan selvää kuvaa siitä, mitä kaikkea tehtävä pitikään sisällään. Onnekseni tukenani oli kuitenkin erittäin ammattitaitoisia kollegoita, joilta sain hyvän perehdytyksen tehtävään ja tukea ongelmatilanteissa.

Työpäiväni koostuivat tavallisesti huoltojen aikataulujen suunnittelusta, töiden etenemisen valvonnasta ja palavereista eri tuotanto-osastojen kanssa. Aina täytyi kuitenkin olla nopeasti valmis muuttamaan ennakkoon suunniteltua työjärjestystä. Esimerkiksi tuotantoa haittaavan vian korjaus menee usein ennakkohuoltotöiden edelle ja tällaisissa tilanteissa töiden priorisointi on tärkeää.

2.1 Sidosryhmät työpaikalla

Osastolla, jossa työskentelin, oli useita eri tiimejä. Karkeasti nämä voidaan jakaa kolmeen eri ryhmään: kunnossapito, konvertterialue ja valualue. Kunnossapito työskentelee pääsääntöisesti päivävuorossa ja tuotanto työskentelee vuoroissa ympäri vuorokauden. Käytännössä konvertterialueella valmistetaan sulasta raudasta erilaatuisia teräksiä konverttereissa, minkä jälkeen teräksestä valetaan aihioita valualueella. Valmiit aihiot kuljetetaan eteenpäin jatkokäsittelyä varten. Alue, jonka kunnossapidosta tiimimme vastaa on suuri ja tämän vuoksi tiimissä on vastuualueet tarkoin jaettu.

Näiden sidosryhmien lisäksi olin työssäni usein tekemisissä myös eri aliurakoitsijoiden sekä oman työpaikkani ostotiimin kanssa.

2.2 Vuorovaikutus työpaikalla

Työnjohtajan työ on erittäin sosiaalista. Pelkästään omia asentajia on jo toistakymmentä ja kaikkien tekemisestä täytyy olla perillä. Paras tapa on luonnollisesti tiivis yhteydenpito heidän kanssaan. Tämä hoituu pääsääntöisesti kasvotusten, sillä käyn useasti päivän aikana kysymässä heiltä töiden etenemisestä ja muutenkin keskustelemassa. Alaisten kanssa keskustellessa on pidettävä mielessä, että tehtäväni on edustaa firman arvoja ja viedä niitä ”kenttätasolle”.

Työtehtävääni kuuluu myös tiivis yhteydenpito osastomme eri tiimien kanssa. Palaverit muodostavat suuren osan viikosta, mutta pienempien asioiden hoitamiseen käytämme puhelinta tai sähköpostia. Parhaimmillaan päivän aikana soitettujen ja vastaanotettujen puheluiden määrä voikin mennä yli viidenkymmenen. Lisäksi osastollamme on käytössä myös sähköinen päiväkirja. Päiväkirja on pääsääntöisesti eri tuotantotiimien kommunikointia varten, mutta siellä voidaan myös ilmoittaa vioista tuotantolaitteissa. Työpäiväni alkavatkin aina päiväkirjan lukemisella, sillä sieltä saa nopeasti hyvän yleiskuvan tuotannon tilanteesta ja mahdollisista poikkeamista.

Pääsääntöisesti työkielenä on suomi, mutta on tärkeää osata kommunikoida myös englanniksi. Teollisuudessa on usein käytössä erikoislaitteita, joiden korjaaminen hoidetaan valmistajalla. Näissä tilanteissa täytyy usein kommunikoida englanniksi valmistajan edustajan kanssa.

3 TYÖNJOHTAJAN TYÖTEHTÄVÄT

Työnjohtajan työnkuvaan kuuluu paljon erilaisia työtehtäviä. Teknisen osaamisen lisäksi on tärkeää pystyä hallitsemaan suuria kokonaisuuksia, etenkin vastualueen ollessa suuri.

3.1 Juurianalyysi

Tuotannolle yli 4 tuntia häiriöitä aiheuttaneista vioista tehdään aina juurisyyanalyysi viikon sisällä tapahtuneesta. Tapahtuman tutkintaa johtaa osaston oma luotettavuusinsinööri ja tutkintaan osallistuu hänen lisäksi yleensä mekaanisen ja sähkökunnossapidon työnjohtajat sekä käyttöpuolen vuorotyönjohtaja. Tarvittaessa mukana voi olla myös asentajia ja käyttöoperaattoreita.

Juurisyyanalyysin tavoitteena on tutkia, mikä on häiriön aiheuttanut ja millä tavalla tulevaisuudessa vastaava tapahtuma olisi mahdollista estää tai vähintäänkin lyhentää häiriön kesto. Tutkinnassa käydään tapahtumaketju läpi, jotta selviää esimerkiksi, onko kyseessä komponentin rikkoutuminen tai käyttövirheestä johtunut rikkoutuminen. Kunnossapidon osalta selvitetään varaosa- ja ennakkohuoltotilanne. Kaikkiin laitteisiin ei välttämättä ole tarvittavia varaosia varastossa ja tällaisten tapauksien kohdalla täytyy pohtia, olisiko järkevämpää pitää varaosaa hyllyssä, vai tilata tarvittaessa ulkopuolelta. Tutkinnassa tutkitaan myös ennakkohuoltohistoriaa, jos laitteelle on laadittu ennakkohuoltotyö. Tällaisissa tapauksissa tutkitaan huoltotyön ohjeistusta ja mietitään, olisiko ohjeistusta syytä tarkentaa tai huoltojen aikaväliä lyhentää. Jos ennakkohuoltoa ei ole olemassa, harkitaan olisiko tarpeellista luoda sellainen.

Tutkinnan päätteeksi luotettavuusinsinööri kirjaa yhdessä sovitut toimenpiteet, toimenpiteiden vastuuhenkilöt ja sovitun toteutusaikataulun. Yleisimpiä toimenpiteitä on työohjeiden luonti ja tarkennus sekä varaosatilanteen parantaminen.

3.2 Huoltojen ja uudisasennusten aikataulutus

Eräs tärkeimmistä työnjohtajan työtehtävistä on huoltojen ja uudisasennusten aikataulutus. Osastomme tavoite on, että ennakkohuolloista vähintään 92 % suoritetaan ajallaan ja siihen pääseminen vaatii hyvää suunnittelua. Koska työskentelemme jatkuvasti pyörivän tuotannon lomassa, on tärkeää tietää mitä töitä voi turvallisesti suorittaa tuotannon pyöriessä ja mitkä työt vaativat tuotannolta taukoa. Erityisesti huolto- ja täysseisakkipäivien sekä vuosihuoltojen työt suunnitellaan hyvissä ajoin, jotta saadaan suoritettua mahdollisimman paljon töitä annetussa aikaikkunassa. Nämä työt katselmoidaan ja aikataulutetaan etukäteen yhdessä kunnossapidon, käyttöpuolen ja aliurakoitsijoiden kanssa, jotta kaikilla on tieto muiden osastojen töistä ja näin vältetään päällekkäisyyksiä.

Erityisten huoltopäivien lisäksi laadin aina itselleni suunnitelman, jossa on listattuna jokaiselle asentajalle tai asentajaparille tulevan viikon työt päiväkohtaisesti. Ennakkoon laadittu suunnitelma helpottaa huomattavasti omaa työtä, sillä tällä tavoin jokaiselle päivälle on jo valmis suunnitelma, eikä aamuisin tarvitse laatia uutta suunnitelmaa päivälle. Tulevaa viikkoa suunniteltaessa on hyvä ottaa huomioon mahdollisten huoltopäivien lisäksi myös eri kunnossapito-osastojen suunnitellut tuotannon hetkeksi pysäyttävät työt, sillä tämä voi antaa myös meille aikaa töiden suorittamiseen tuotantolaitteella. Suunnitelmasta voidaan kuitenkin tarvittaessa myös poiketa esimerkiksi tuotantoa haittaavan vian korjauksen vuoksi.

3.3 Henkilöstöjohtaminen

Henkilöstöjohtaminen on keskeisimpiä työnjohtajan tehtäviä ja se kattaa paljon. Se pitää sisällään rekrytoinnit, sitouttamisen, palkitsemisen, muutosjohtamisen ja osaston yhteisten aktiviteettien suunnittelun. Onnistuneella henkilöstöjohtamisella saavutetaan parempia tuloksia ja miellyttävämpi työympäristö kaikille. Esimies toimii työnantajan edustajana, jonka vastuulla on seurata, että työntekijöiden oikeudet toteutuvat.

Lehtisen (2012) mukaan esimies muokkaa omaa ryhmäänsä jatkuvasti omaksi kuvakseen. Hänen omat esimerkinsä kantavat kauas. Pelkät sanat ja ohjeet eivät riitä työntekijöille. Työntekijöille merkityksellistä on se, miten esimies itse toimii työssään ja työyhteisössä. Esimiehen tulee huolehtia siitä, että hänen sanansa eivät ole pelkkää puhetta ja katteettomia lupauksia. Toimimalla näin hän luo omaan ryhmäänsä luottamukseen perustuvan arvomaailman.

Omassa esimiestyössäni pyrinkin pitämään alaiset hyvin tietoisena siitä, miten olen vienyt heille tärkeitä asioita eteenpäin ja perustelemaan mahdollisimman hyvin, miksi heiltä vaaditaan tiettyjä asioita. Etenkin muutosjohtamisessa on tärkeää perustella muutoksen tavoitteet. Tämä voi olla ajoittain haastavaa, sillä työntekijöitä tulisi ohjata ja tukea tilanteessa, joka ei itsellekään välttämättä ole täysin selvä.

Ihmisten johtamisessa korostuu hyvä vuorovaikutus esimiesten ja alaisten välillä. Työnjohtajana toimiessa vuorovaikutus tapahtuu luonnostaan, sillä alaisten kanssa ollaan tiiviisti tekemisissä päivittäin. Esimiehenä toimiessa olen todennut, että parhaan yhteishengen saa luotua olemalla aidosti kiinnostunut alaisten mielipiteistä ja kuuntelemalla heitä. Tämä ehkäisee vastakkainasettelua esimiehen ja alaisten välillä. Paras tehokkuus saavutetaan, kun koko ryhmä tavoittelee yhdessä samoja tavoitteita.

Henkilöstöjohtamiseen kuuluu myös niiden ikävien asioiden käsittely alaisten kanssa. Tällaisia voi olla esimerkiksi lomautukset, suulliset ja kirjalliset varoitukset tai jopa irtisanominen. Itseäni helpotti tällaisissa tilanteissa se, että olin luonut hyvät suhteet alaisten kanssa. Pyrin aina perustelemaan syyt mahdollisimman hyvin ja kuuntelemaan myös alaisten mielipiteet asiaan liittyen. Perussääntönä pidin, että henkilökohtainen kritiikki käytiin läpi erillään muusta ryhmästä, mutta kehuja voi antaa myös muiden kuullen. Koin, että esimerkiksi hyvästä turvallisuushavainnosta palkitseminen muiden kuullen motivoi myös muita asentajia parempaan turvallisuustyöhön.

3.4 Turvallisuustyö

Raskaassa teollisuudessa työturvallisuuden merkitys on todella suuri ja sitä pyritään jatkuvasti myös parantamaan. Lähiesimies on aina vastuussa alaistensa turvallisuudesta. Esimiehenä onkin tärkeää ajoittain muistuttaa asentajia turvallisuuden tärkeydestä ja turvallisista työskentelytavoista. Tehtaallamme on käytössä Safety Tool -järjestelmä, johon kirjataan turvallisuushavainnot, ympäristöhavainnot, turvavartit ja mahdolliset tapaturmat. Havaintojen kirjaamisella tavoitellaan jatkuvaa turvallisuustyön parannusta ja tapaturmataajuuden laskua.

3.4.1 Turvallisuushavainnot

Jokaisella työntekijällä on velvollisuus raportoida, jos havaitsee mahdollisia vaaran aiheuttajia. Turvallisuushavainto voi olla myös positiivinen. Turvallisuushavainto kirjataan Safety Tool -järjestelmään ja siinä kerrotaan, mikä on havainnon aihe, tapahtumapaikka ja tapahtuma-aika. Havainnon kirjaamisen jälkeen se tulee ilmoittajan esimiehelle luokiteluun. Luokiteltaessa turvallisuushavaintoa on hyvä keskustella ilmoittajan kanssa, jotta saadaan mahdollisimman selvä kuva tapahtuneesta. Mikäli jatkotoimenpiteitä ei tarvita, esimies voi kuitata käsittelyn päättyneeksi. Jos taas jatkotoimenpiteitä tarvitaan, turvallisuushavainto luokitellaan vaaratilanteeksi ja määritellään tarvittavat toimenpiteet ja niiden vastuuhenkilöt. Vaaratilanteessa määritellyt korjaavat toimenpiteet ovat esimerkiksi alaisille pidettäviä turvavartteja, rikkoutuneiden kaiteiden korjaamisia tai palaneiden lamppujen vaihtamista. Tämän jälkeen toimenpiteet tehtäväkseen saanut voi käydä kuittamassa toimenpiteet tehdyksi, kun ne on tehty.

3.4.2 Ympäristöhavainnot

Ympäristöhavainnot ovat huomattavasti turvallisuushavaintoja harvinaisempia. Ympäristöhavainnon voi kirjata esimerkiksi öljyvuodosta tai erikoisenvärisestä savusta. Ympäristöhavainnot tutkitaan aina tehtaanjohdon kanssa.

3.4.3 Turvavartit

Tehtaamme turvallisuusorganisaatio lähettää toimihenkilöille viikoittain turvavarttimateriaalia, joka on tarkoitus käydä työryhmissä yhdessä läpi esimiehen johdolla. Turvavartit pidetään asentajille yleensä kerran viikossa käskynjaon yhteydessä. Aiheina voi olla esimerkiksi tapahtuneen tapaturman tutkintamateriaali, yleisiä ohjeita turvalliseen työskentelyyn tai tehtaalla esiintyneitä positiivisia toimintatapoja. Turvavarttien tarkoitus on vähentää tapaturmataajuutta tehtaalla. Työnjohtaja merkitsee pidetyt turvavartit ja niihin osallistuneet henkilöt Safety Tool -työkaluun tilastointia varten. Tilastoinnin avulla voidaan kerätä materiaalia työtapaturmien ehkäisyä varten. Usean vuoden seurannan perusteella on huomattu, että mitä enemmän turvallisuushavaintoja tehdään, sitä vähemmän työtapaturmia tapahtuu.

3.4.4 Tapaturmat

Kaikki turvallisuustyö tähtää siihen, että tapaturmia ei sattuisi koskaan. Tämä on kuitenkin erittäin haastavaa toteuttaa ja valitettavasti poissaoloon johtaneita työtapaturmia tapahtuu ajoittain. Kaikki tehtaalla tapahtuneet tapaturmat kirjataan vuorokauden sisällä tapahtuneesta Safety Tooliin. Jokainen tapaturma tutkitaan viikon sisällä tapahtuneesta ja tutkintaan osallistuu tehtaanjohtaja, kunnossapitojohtaja, kunnossapitopäällikkö, kunnossapidon ja tuotannon työnjohtaja sekä henkilö, jolle tapaturma on sattunut. Tutkinnassa selvitetään tapahtumien kulku ja tapaturmaan johtaneet tekijät. Tutkinnan tarkoituksena on, ettei vastaavaa pääsisi enää sattumaan. Jokaisesta tapaturmasta laaditaan myös tutkintamateriaali, johon on kirjattuna toimenpiteet, joilla vastaava pyritään estämään. Tutkintamateriaalin luo aina lähiesimies, jonka alaiselle tapaturma on sattunut.

Myös vapaa-ajalla sattuneet sairauspoissaoloon johtaneet tapaturmat kirjataan Safety Tooliin. Vapaa-ajalla sattuneista tapaturmista ei tehdä yhtä laajaa tutkintaa, vaan lähiesimies käy tapahtumien kulun läpi alaisensa kanssa ja kirjaa tiedot ylös järjestelmään.

3.5 Varaston ylläpito ja tarvikkeiden hankinta

Tehtaallamme on yksi suuri keskusvarasto, jossa säilytetään suurin osa varaosista. Etenkin suurikokoiset ja harvemmin tarvittavat varaosat, kuten sähkömoottorit, on viisainta säilyttää keskusvarastolla. Keskusvaraston lisäksi osastoilla on myös omat varastot.

Omissa varastoissa pidetään yleensä pienempiä tai usein tarvittavia varaosia, kuten polttimoita, virtausmittareita tai erilaisia kaapeleita.

Kaikilla hyllytavaroilla on oma tako, eli varaosalle määritelty numerosarja, jonka perusteella voi tietojärjestelmistä tarkastaa esimerkiksi varastointipaikan ja saldon. Tällainen järjestelmä on hyödyllinen, sillä takon avulla näkee myös muiden osastojen varastotilanteen. Tarvittaessa takon perusteella näkee myös tarkan hyllypaikan, jonka perusteella vieraaltakin osastolta on tarvittaessa helppo hakea varaosia.

Yleensä osastoilla on määritelty yksi henkilö (yleensä asentaja), joka vastaa varastosaldojen paikkansapitävyydestä. Mikäli saldo laskee alle järjestelmään määritellyn tilauspisteen, tulee asiasta sähköposti suunnittelijalle, joka hyväksyy tai hylkää uuden tilauksen kyseiselle tavaralle.

Kaikkea ei tietenkään voi olla omissa varastoissa, joten usein joutuu tilaamaan tarvikkeita myös tehtaan ulkopuolelta. Tällaisissa tapauksissa työnjohtaja luo ostokehotteen, johon kirjataan mitä halutaan, osaston oma tavara-asema ja tarvepäivämäärä. Ostokehotteet menevät ostajalle, joka hoitaa varsinaisen tilauksen. Työnjohtaja toimii ostokehotteissa teknisenä yhteyshenkilönä. Teknisen yhteyshenkilön tarkoitus on tarvittaessa vastata myyjän esittämiin kysymyksiin. Yleensä kyse on tarkempien tietojen pyytämisestä tai tarjoushinnan hyväksymisestä.

3.6 Projektien läpivienti aliurakoitsijoiden kanssa

Isojen projektien läpivientiin käytetään usein aliurakoitsijoiden apua, sillä omalla kunnossapitoryhmällä on yleensä suuri määrä suunniteltuja ennakkohuoltotöitä tehtävänä. Suunnittelutyö tilataan suunnittelutoimistolta, jolta saadaan valmiit sähköpiirustukset,

kaapelinumerot sekä lista tarvittavista tarvikkeista. Suunnitteluvaiheessa tutustutaan kohteeseen suunnittelijan kanssa ja kerrotaan, mitä on tarkoitus toteuttaa. Samalla selvitetään alustavasti kaapelireitit, vapaat syötöt keskukselta ja tarvittavat tarvikkeet.

Kun suunnitelmat on saatu, otetaan yhteyttä aliurakoitsijaan ja sovitaan sopiva toteutus-aikataulu tuotannon kanssa. Työnjohtaja on vastuussa myös aliurakoitsijoiden turvallisuudesta, minkä vuoksi kaikille tehtaalle töihin tuleville pidetään tehtaan yleinen turvallisuuskoulutus sekä myös osastokohtainen turvallisuuskoulutus. Projektin valmistuttua lasku tulee työnjohtajan tarkastettavaksi ja hyväksyttäväksi, minkä jälkeen lasku siirtyy maksuun.

4 SEURANTAVIIKKO 1

Maanantai: Konvertteri 2 on hylätty, eli poistettu tuotannosta viikonlopun aikana, joten aloitamme muurauksen aikaiset huollot kyseisellä konvertterilla. Yksi työpari oli varattu näiden huoltojen tekemiseen ja muu ryhmä alkoi tutkia viikonlopun aikana ilmenneitä vikoja. Aamupalaverissa kävimme läpi edeltävän viikon tulokset tuotannon ja turvallisuuden osalta sekä käsitelimme tuotantoa estäneitä vikoja. Palaverin jälkeen oli vuorossa turvakierros, jonka jälkeen tilasin asentajien ilmoittamien puutteiden perusteella täydennystä varaosahyllyymme.

Tiistai: Tällä viikolla tiistaina sekä torstaina on valukoneen huoltopäivä ja tänään oli vuorossa VK-2. Kyseisellä valukoneella on kaikki ennakkohuollot ajallaan, joten niistä ei tarvinnut huolehtia, vaan keskityimme parin pidempään jatkuneen vian tutkimiseen. Valukoneella sijaitsevalla robotilla on ilmennyt ongelma, jonka vuoksi robotti menee ajoittain häiriöön. Tänään selvisi, että kääntöpöydästä oli katkennut pultteja ja tämän vuoksi pöytä oli päässyt normaalia enemmän liikkumaan, mikä puolestaan aiheutti robotin häiriön. Mekaanikot ottivat tehtävän vastaan ja saivat katkenneet pultit uusittua. Puoliltapäivin oli kolme palaveria peräkkäin: valualueen käytävämääräpäivä, konvertteri 2:n muurauksen etenemispalaveri sekä selkeyttäjän remonttipalaveri.

Keskiviikko: Muurauksen aikaiset huollot jatkuvat. Puolituotantovaihe on alkanut, joten vikatyöt tulevat vähenemään ja ennakkohuoltojen sovittaminen tuotannon yhteyteen helpottuu. Aamupalaverissa käytiin läpi tuotannon tilanne. Puoliltapäivin oli vuorossa turvallisuuspäällikön vetämä turvakierros, jonka aikana kävimme tutustumassa asentajien työmaihin ja keskustelimme heidän kanssaan ajankohtaisista turvallisuusasioista. Iltapäivällä oli konvertterialueen käytävämääräpäivä, jossa kävimme heidän alueensa ajankohtaiset asiat läpi.

Torstai: Tänään on VK-3:n huoltopäivä ja keskitimme kaikki asentajat suorittamaan myöhässä olevia ennakkohuoltoja. Saimmekin päivän aikana tehtyä ennakkoon suunnitteleamme ennakkohuollot annetussa aikataulussa. Kävimme myös tutustumassa aliurakoitsijan työmaahan, kun hän tuli kunnostamaan selkeyttäjän korroosionsuojausjärjestelmää.

Perjantai: Toinen työnjohtaja jäi lomalle. Olen jo jonkin aikaa ollut yksin vastuussa omista asentajista, kun toinen työnjohtaja on keskittynyt täysin eri projekteihin, joihin käytetään aliurakoitsijoita omien asentajiemme sijaan. Nyt hänen siirtyessään lomalle myös aliurakoitsijat tulevat minun vastuulleni. Tämä aamu olikin kiireinen, sillä yön aikana oli ilmennyt vikoja, joita sähköpäivystäjät eivät olleet saaneet selvitettyä. Puoli päivää menikin nopeasti tilatessa henkilönostimia paikalle ja järjesteltäessä sopivaa taukoa tuotannon kanssa. Iltapäivästä yhden valukoneen aihionmerkkuslaite lakkasi toimimasta ja sitä menimme yhdessä asentajien kanssa ihmettelemään. Emme löytäneet kuitenkaan vian syytä ja asentajiemme työpäivä päättyi. Itse jäin vielä sähköpäivystäjien kanssa keskustelemaan asiasta ja soitin myös mekaaniselle päivystykselle, ehtisivätkö he tulla kanssamme tutkimaan vian syytä. Itse lähdin tarkastamaan järjestelmästämmme vanhoja töitä toivoen, että niihin olisi raportoitu kyseisestä viasta ja sen aiheuttajasta. Vein päivystäjille listan töistä, joihin oli raportoitu samantyyllisestä viasta ja lähdin kotiin. Raportoin tilanteen omalle päällikölle tämän jälkeen ja illalla vielä soitin käyttöpuolen vuoromestarille kysyäkseni tilanteen etenemisestä. Sain kuulla, että päivystäjät olivat paikantaneet ja korjanneet vian.

5 SEURANTAVIIKKO 2

Maanantai: Tällä viikolla on vuorossa VK-1:n vuosihuolto. Käskynjaolla jaoin tehtävät ja muistutin työturvallisuuden tärkeydestä. Edellisenä perjantaina oli sattunut vakava vaaratilanne urakoitsijan työnjohtajalle ja toinen vaaratilanne sattui tänä aamuna meidän asentajillemme. Lähdin tutkimaan näiden tapahtumapaikkoja ja ottamaan kuvia raporttia varten. Kävin myös selkeyttäjällä varmistamassa, että urakoitsija oli viikonlopun aikana saanut korroosiosuojauksen uusittua. Sen jälkeen tilasin telineryhmän purkamaan telineet, jotta keskiviikkona voitaisiin ottaa selkeyttäjä jälleen käyttöön. Olin sopinut päällikön kanssa, että lähdän jo puoliltapäivin töistä, mutta vastailin kuitenkin puhelimeen ja hoidin sitä kautta muutaman akuutin työasian sen jälkeen.

Tiistai: Tiistaina jatkuivat vuosihuollot, sekä lisäksi tänään oli varaajasäiliön prosessista erottaminen. Prosessista erottaminen aloitettiin heti aamusta ja automaatiojärjestelmästä ohitettiin lukituksia tuotannon pyyntöjen mukaan ja tämän jälkeen ilmoitin käytöstä vastaavalle vuoromestarille, että he voivat aloittaa oman osuutensa. Kun käyttö oli saanut paineet poistettua säiliöstä, asentajapari lähti irrottamaan säiliön päältä pinnan korkeutta mittaavaa tutkaa, sillä säiliö on tarkoitus uusida. Puoliltapäivin oli vuorossa valualueen palaveri. Iltapäivällä kävin vielä selkeyttäjällä varmistamassa, että tilaamani telineet oli purettu, jotta allasta voidaan alkaa huomenna täyttämään.

Keskiviikko: Aamu alkoi sillä, että käskynjaon jälkeen lähdin valvomaan asentajien työskentelyä savukaasuimurille. Mekaanikot alkoivat vaihtamaan savukaasuimurin putkea, joten imuri täytyi saada jännitteettömäksi ja maadoitettua. Aamupalaverissa kävimme läpi alueemme turvallisuushavaintoja ja tuotannon tilannetta sekä meneillään olevia huoltoja. Itse nostin esille asentajiemme tekemän havainnon vakavasta vaaratilanteesta ja paikalle saapunut tehtaanjohtaja ohjeisti hoitamaan asian kuntoon pikimmiten esimieheni kanssa. Ruokailun jälkeen lähdimme tutustumaan esimieheni ja mekaanikoiden työnjohtajan

kanssa tapahtumapaikkaan ja pohdimme toimenpiteitä. Tämän jälkeen toimistolle palat-
tuamme käsittelimme kyseisen vaaratilanteen päällikön kanssa ja raportoimme toimenpi-
teistä järjestelmään.

Torstai: Käskynjaon ja aamupalaverin jälkeen käsittelin minulle käännettyjä turvallisuus-
havaintoja ja suunnittelin näiden korjaamiselle aikataulua. Iltapäivällä menin asentajien
mukaan selvittämään vikaa valukoneen aihionmerkkauslaitteelle. Lopulta paljastui, että
kyseessä oli mekaaninen vika, joten informoin asiasta mekaanista päivystystä. Loppupäi-
vän tilasin asennuskoteloita ja kaapelia varastoomme.

Perjantai: Aamu alkoi kuten kaikki aamut, eli saavuin töihin vajaa tunti ennen asentajien
työpäivän alkua lukemaan päiväkirjan ja sähköpäivystäjien keikat kuluneelta vuorokau-
delta, jotta selviää, onko mitään akuuttia, joka muuttaisi etukäteen suunniteltuja töitä.
Käskynjaon jälkeen lähdin asentajien kanssa jälleen selvittämään aihionmerkkauslaitetta,
sillä se ei ollutkaan eilisen jälkeen toiminut kuten ajateltiin. Syyksi paljastui lopulta kat-
kenneita akseleita ja pultteja. Iltapäivällä kävin turvakierroksella, jonka jälkeen kirjasin
huomaamani havainnot järjestelmään. Loppupäivän suunnittelin ensi viikolla suoritettavia
töitä.

6 SEURANTAVIIKKO 3

Maanantai: Aamu alkoi sillä, että selasin viikonlopun ajalta päiväkirjan ja sähköpäivystäjien keikat. Koska niissä ei ollut mitään kriittistä, aukaisin Excel-taulukon, johon olin suunnitellut alustavasti tämän viikon työt ja etenin sen mukaan. Käskynjaolla annoin asentajapareille suunnittelemani työt, jonka jälkeen vuorossa oli tuotannon aamupalaveri. Jokaisen viikon maanantaina pidämme kunnossapitopäällikön johdolla kunnossapidon toimihenkilöiden viikkopalaverin. Tässä palaverissa käymme läpi jokaisen toimihenkilön viikon tärkeimmät tehtävät sekä osastojen ennakkohuolto prosentit ja edeltävän viikon turvallisuusteot. Puoliltapäivän kävin seuraamassa Valmetin asentajien työskentelyä, kun he testasivat edeltävällä viikolla uusittua apulogiikkaa. Loppupäivä meni palaverissa, jossa kävimme läpi meneillään olevan VK-1:n vuosihuollon etenemää.

Tiistai: Aamu alkoi rauhallisesti, eikä häiriöitä ole ollut. Käskynjaon jälkeen oli hetki aikaa käydä seuraamassa asentajien työskentelyä ennen konvertterin muurauksen etenemisen seurantalpalaveria. Palaverissa käytiin läpi eri työvaiheiden toteutunut aikataulu ja mitä turvallisuushavaintoja muuraukseen liittyen oli tullut. Ruokatunnin jälkeen oli vuorossa tuotannon käyntivarmuuspalaveri. Pian palaverin jälkeen käyttöpuoli ilmoitti, ettei polymeeriannostelupumppu toiminut, joten hälytin asentajat tutkimaan vikaa ja itse etsin laitteen manuaalin verkosta, josta pyrin löytämään mahdollisen vian saamiemme tietojen pohjalta. Ongelmana oli se, ettei mitään muuta ole muutettu kuin vaihdettu täysin vastaava uusi pumppu tilalle ja tämä uusi pumppu toimii väärin päin. Manuaalista löysinkin mahdollisen vian, mutta emme ehtineet enää tänään testata sitä, joten vika siirtyi keskiviikolle.

Keskiviikko: Keskiviikkona jatkoimme polymeeripumpun tutkimista ja vika oli juuri se, mitä edellisenä päivänä epäilimme. Teimme myös päällikön kanssa turvakierroksen lietalaitokselle, jonka jälkeen menimme katsomaan varastoon saapunutta valukoneen sähköistä pyörivää liitintä. Se oli tarkoitus vaihtaa VK-2:n vuosihuollossa parin viikon päästä, mutta tutustuttuamme kyseiseen tapaukseen paremmin päätimme luopua tästä

suunnitelmasta, sillä VK-2:n vuosihuollolle varattu viikko ei olisi riittänyt. Puoliltapäivin oli vuorossa meneillään olevan vuosihuollon etenemispalaveri.

Torstai: Torstaina oli tarkoitus saada valukoneen vuosihuollot osaltamme valmiiksi ja luovuttaa osa koneesta käytölle testattavaksi ilta- ja yövuoroon. Meidän osaltamme jäljellä on vielä apulaitelogiikan testausta, sillä se uusittiin, sekä leikkausalueen rajojen säätöä. Tämä odottaa sitä, että mekaanikot saavat omat työnsä valmiiksi. Aamupalaverin jälkeen kävin kentällä katsomassa, kuinka mekaanikoiden työt etenevät, jotta osaan paremmin suunnitella omien töidemme kulun. Puoliltapäivin pidimme palaverin yhdessä päällikön, työnsuunnittelijoiden ja työnjohtajien kanssa käyden läpi seuraavien vuosihuoltojen töitä, aikataulua ja suunniteltua miehitystä. Iltapäivällä kävimme läpi VK-1:n vuosihuollon tilanteen.

Perjantai: Perjantaina oli tarkoitus ottaa ensimmäinen valu VK-1:llä vuosihuollon jälkeen, mutta työt olivat aamulla vielä kesken. Kymmenen jälkeen teimme kierroksen työnjohtajien, työnsuunnittelijoiden ja kunnossapidon sekä valuosaston päälliköiden kanssa alueelle. Tarkistimme, että kaikki työt on tehty ja turvalukitukset poistettu, jotta valu voidaan aloittaa. Kaikki muut oli tehty, mutta leikkausalueella olivat edelleen mekaanikot töissä ja sähkömiehet odottelivat, että pääsisivät laittamaan rajat paikoilleen. Kierroksen jälkeen jäimme vielä mekaanikoiden työnjohtajan ja päällikkömme kanssa seuraamaan työn etenemistä. Tämän työmaan vuoksi valun aloitus viivästyi suunnitellusta noin 3 tuntia.

7 SEURANTAVIIKKO 4

Maanantai: Tällä viikolla kesälomien vuoksi meillä on töissä ainoastaan yksi vakituinen työntekijä sekä kaksi lomittajaa keskiviikkoon asti. Käskynjaon ja aamupalaverin jälkeen oli vuorossa viikoittainen toimihenkilöpalaveri. Puoliltapäivin oli konvertteri 2:n remonttipalaveri. Iltapäivällä kävimme sähkösuunnittelijoiden ja päällikön kanssa tulevien vuosi-huoltojen remonttiaikataulut ja resurssit läpi.

Tiistai: Aamu alkoi totuttuun tapaan päiväkirjan ja vikakeikkojen selaamisella ennen käs-kynjakoa. Keikoista selvisi, että sähköpäivystäjät olivat ilta- ja yövuoron aikana taistelleet mikserillä olevan ongelman parissa. Alun perin meidän ainoan vakituisen työntekijän oli tarkoitus mennä mikserille tekemään ennakkohuoltoa, mutta hän ryhtyi aamuvuoron sähköpäivystäjien kanssa tutkimaan yöllä ilmennyttä vikaa. Käskynjaon jälkeen lähdin näyttämään telineasentajille paikkaa, johon olin tilannut rakennustelineet. Yhdeksän ai-koihin konvertterilta soitettiin, että automaatiojärjestelmä antaa väärä ohjeita sulatuksiin ja tämä estää erikoisterästen valmistuksen. Meidän oma automaatioasiantuntijamme on lomalla, joten ainoaksi vaihtoehdoksi jäi soitto kyseisen automaatiojärjestelmän omaan päivystykseen. Puhelun aikana selvisi, että myös urakoitsijan molemmat meidän teh-taamme järjestelmiin perehtyneet päivystäjät ovat kesälomilla. Tämä vika jäi vielä heille selvitykseen. Puoliltapäivin asentajat ilmoittivat, että mikserissä lämmöt ovat laskeneet jo niin alas, että kaasuventtiileitä ei saa enää auki turvalukitusten vuoksi ja he kysyivät, saa-vatko he hetkellisesti ohittaa turvalukituksen, jotta lukitus poistuisi ja he pystyisivät tes-taamaan nokkapoltinta. En antanut kuitenkaan tähän lupaa vaan menin keskustelemaan asiasta konvertteriosaston päällikön kanssa ja sovimme hänen kanssaan, että otamme lisää kuumaa rautaa mikseriin, jotta lämpötila olisi todellinen eikä tarvitse ohittaa turvalu-kitusta. Tässä meni niin kauan, että vika jäi iltavuoron selvitettäväksi.

Keskiviikko: Mikserin nokkapolttimen ongelmat jatkuvat. Lähdimme tätä heti aamusta tutkimaan ja lähdin itse myös asentajien mukaan. Tutkimme ohjelmaa ja lukitukset olivat

edelleen päällä. Käyttöpuoli otti vastuun niiden ohittamisesta ja menimme mikserille mekaanikoiden kanssa tutkimaan, miten saisimme polttimen liekin syttymään. Jouduin kuitenkin lähtemään palaveriin ennen kuin ongelma selvisi. Palaverin jälkeen asentajat ilmoittivat, että poltin saatiin päälle ja minä ilmoitin asiasta konvertterialueen päällikölle. Hän pyysi tekemään tapauksesta raportin, josta tulee selvittää ongelman juurisyy ja miten asia ratkaistiin.

Torstai: Torstai alkoi sillä, että sähköpäivystäjät ilmoittivat yhden terässenkavaunun palaneen pahasti. Tämä meni kaikkien muiden töiden edelle ja menimme yhdessä asentajien kanssa tarkastamaan tilannetta. Paikan päällä selvisi, että virtatunnelista oli virranotimet, virtakiskot ja moottoreiden kaapelit palaneet sulasta raudasta. Tämä tarkoitti automaattisesti sitä, että korjaamiseen menisi useita päiviä. Kyseessä oli konvertteri 3:n terässenkavaunu, joten keskustelimme päälliköiden kanssa, mitä teemme. Päädyimme siihen, että konvertteri 3 hylätään muuraukseen ja muurauksesta valmistunut konvertteri 2 lämmitetään. Tämä oli suunniteltu tapahtuvaksi maanantaille, mutta vaunun rikkoutumisen vuoksi aikataulua nopeutettiin, jotta konvertteri 2 saadaan mahdollisimman pian lämpimäksi ja konvertteri 3 hylättyä. Tätä tilannetta selvitellessä meni koko aamupäivä ja sen jälkeen oli ensi viikolla alkavan VK-2 vuosihuollon aikataulupalaveri. Palaverin jälkeen tein valmiit työlistat perjantaille ja maanantaille, sillä itse pidän pidemmän viikonlopun ja päällikkö tuuraa työnjohtajan tehtävissä kyseiset kaksi päivää.

Perjantai: Ylityövapaa

8 SEURANTAVIIKKO 5

Maanantai: Ylityövapaa

Tiistai: Aamu alkoi sillä, että kävimme minua tuuranneen päällikön kanssa läpi mitä töitä asentajillamme on kesken ja yleisesti tilanteen tällä hetkellä vuosihuoltojen ja tuotannon vikojen suhteen. Käskynjaon jälkeen aloin käymään läpi sähköposteja, joita oli tullut vapaapäivieni aikana. Tämän jälkeen katsoin myös mitä sähköpäivystäjämme olivat tehneet viikonlopun aikana. Puoliltapäivän oli vuorossa valualueen palaveri, jonka jälkeen oli vuorossa maanantaina alkaneen VK-2:n vuosihuollon etenemispalaveri.

Keskiviikko: Aamupalaverissa kävimme tuotannon tilannetta läpi ja tämän jälkeen oli vuorossa huomisen täysseisakin töiden läpikäynti. Puoliltapäivän oli Konvertterialueen palaveri, jonka jälkeen lähdin kierrokselle tarkastamaan VK-2:n vuosihuoltotöiden etenemistä.

Torstai: Torstaina tehtaallamme on täysseisakkipäivä, joten tulin töihin jo n. klo 5.20, koska seisakkipalaveri oli 5.45. Tämän jälkeen odotin, että asentajat tulevat töihin ja menin käskynjaolle sekä muistutin turvallisuusasioista. Päivän mittaan kiersimme eri asentajaparien työmaita, jotta on mahdollisimman hyvin perillä missä vaiheessa mikäkin työ etenee, sillä on erittäin tärkeää, että seisakin aikataulussa pysytään. Kahden aikoihin pidettiin uusi täysseisakkipalaveri, jossa käytiin läpi eri osastojen töiden tilanne ja seisakin etenemä. Iltapäivällä jäimme päällikön, automaatio suunnittelijan ja yhden asentajan kanssa vielä jatkamaan päivää, sillä vaikka saimmekin omat hommamme jo valmiiksi, tuotannon uudelleenkäynnistämässä todennäköisesti ilmenisi sähköisiä ongelmia ja niinhän niitä tulikin. Kotiin pääsin lähtemään n. 20.00.

Perjantai: VK-2:n vuosihuolto päättyy tänään. Lomat ja sairastumiset ovat verottaneet miehitystämme niin, että tänään töissä on ainoastaan yksi vakituinen asentaja sekä kaksi lomittajaa, joten mitään suurempaa ei tulla tänään tekemään. Aamupäivästä kävimme päällikön kanssa sähkötilasta selvittämässä, mille lisäainesiiloille on uusittu pinnanmitaukset ja mille siiloille ne täytyisi vielä tulevaisuudessa uusita. Yhdentoista aikoihin kävimme yhdessä valualueen esimiesten ja kunnossapidon esimiesten kanssa kierroksen VK-2:n alueella ja kävimme kaikki työt läpi, jonka jälkeen luovutimme valukoneen käytölle. Loppupäivä meni tulevaa viikkoa suunnitellussa.

9 SEURANTAVIIKKO 6

Maanantai: Aamulla töihin tullessa sain kuulla, että yöllä oli sattunut pienimuotoinen räjähdys sulan teräksen käsittelyasemalla. Käskynjaon jälkeen lähdin paikalle mekaanikoiden työnjohdon kanssa tutkimaan vian laajuutta ja selvisi, että sähköpuolen osalta alueella oli palanut mm. noin 10 induktiivista rajaa ja kaapelihyllyllinen kaapeleita. Asentajamme alkoivat vaihtamaan rajoja ja niiden kaapeleita ja kävimme uudestaan päällikön sekä sähkösuunnittelijan kanssa katsomassa vahinkoja. Kriittisin tilanne on tämän palaneen kaapelihyllyn suhteen, sillä osa palaneista kaapeleista menee myös toiselle käsittelyasemalle, joka kuitenkin toimii. Meillä ei ole varaa menettää molempia asemia, sillä silloin tehdas ei voisi tuottaa erikoisteräksiä. Tilanne oli siis kriittinen. Aloimme suunnittelijan ja päällikön kanssa selvittämään sähköpiirustuksista mitä kaikkia kaapeleita sillä kaapelihyllyllä on. Priorisoimme asemien yhteisten laitteiden kaapeloinnin. Päätimme, että tilaamme aliurakoitsijan uusimaan yhteisten laitteiden kaapeloinnit ja kun tämä on tehty ja varmistettu toisen aseman häiriötön toiminta, uusimme tämän vaurioituneen aseman kaapelit. Vaikka yhteisiä laitteita ei useaa hyllyllä ollutkaan, silti uutta sähkökaapelia tarvitaan alustavan suunnitelman mukaan lähes 3000 metriä. Koko maanantai menikin yksinomaan tämän aiheen parissa.

Tiistai: Tiistai meni hyvin pitkälti jälleen käsittelyaseman palaneita kaapeleita selvittäessä. Oli tärkeää selvittää kaikki laitteet, joiden kaapelointi kulki palopaikan läpi. Alustavan listan perusteella tutkimme kyseisten laitteiden sähköpiirustukset, jotta saamme selville mihin sähkötilaan kaapelointi menee, sekä kaapelin tarkan tyyppin.

Keskiviikko: Keskiviikkona alkuviiikon teema jatkui: suurin osa päivästä kului käsittelyasemalla tai sähköpiirustuksia tutkimalla. Aamulla oli myös tuotannon aamupalaveri ja puoliltapäivin oli vakuumin sekä senkkauunin vuosihuoltojen suunnittelupalaveri. Päivän päätteeksi hyväksyin asentajien tunteja palkanlaskua varten.

Torstai: Torstai alkoi käskynjaolla ja sen jälkeen pidimme sähköpuolen toimihenkilöiden kanssa palaverin liittyen aliurakoitsijoille suunniteltuihin töihin ja millaista miehitystä tarvitsisimme kyseisiä töitä varten. Aamupalaverin jälkeen lähdin tekemään vielä viimeisiä varmistuksia käsittelyasemalle ennen kuin lähetin kaapelitilauksen. Puoliltapäivin aliurakoitsijan työnjohtaja tuli käymään ja kävimme läpi aamulla laatimaamme suunnitelmaa hänen kanssaan.

Perjantai: Aamupäivän käytin vaaratilanneilmoitusten tutkimiseen ja puoliltapäivin teimme toisen sähkötyönjohtajan kanssa turvakierroksen konvertteri 3:n muurauksen alueelle. Iltapäivä meni tulevan viikon töitä suunnitellessa.

10 YHTEENVETO

Päiväkirjan kirjoittamisen aikana opin todella paljon työnjohtajan tehtävistä ja esimiehenä työskentelystä. Asentajana työskennellessäni syntynyt mielikuva työnjohtajan tehtävistä muuttui totaalisesti. Ennen työnjohtajana toimimista uskoin suurimman osan työtehtävistä pitävän sisällään lähinnä työtehtävien aikataulutusta. Suunnitelmallisuus toki onkin tärkeää, mutta esimerkiksi henkilöstöjohtamista en ollut aikaisemmin edes ajatellut ja ensimmäisten vastoinkäymisten kohdalla olikin kollegoiden ja oman esimiehen tuki tärkeää. Ne kokemukset kuitenkin opettivat erittäin paljon myös itsestäni ja opettivat parempia toimintatapoja vastaisuuden varalle. Pidin siitä, että sain paljon vastuuta ja tekemiseeni selvästi luotettiin. Se tietenkin motivoi toimimaan mahdollisimman hyvin jatkossakin.

Työn tavoitteena oli tarkastella omaa toimintaani työnjohtajana ja päiväkirjan kirjoittaminen auttoi minua analysoimaan kulunutta viikkoa ja ymmärtämään, että vaikka jokin asia tuntui kirjoitushetkellä suurelta ja vaikealta, niin se ei välttämättä lopulta ollutkaan niin merkityksellistä.

LÄHTEET

1. Lehtinen, Esa 2012. Hyvä esimies saa työyhteisönsä kukoistamaan. Saatavissa: <http://esalehtinen.blogijanne.fi/2012/01/19/hyva-esimies-saa-tyoyhteisonsa-kukoistamaan/>. Hakupäivä 24.9.2020.