

## TYÖ JA TALOUS

# Sairaalasängyt ja hoitopöydät valmistuvat Sastamalassa

**■ Pumpptehtaasta on kehittynyt menestyvä terveydenhuoltoalan yritys**

Anna-Liisa Blomberg

*Uutispäivä Demari, Sastamala*

Vaaleansinisen hoitotuolin selkänoja kalliistuu taakse ja palaa takaisin pystyasentoon kevyen hyrjän saattelemana. Merja Saari testaa hoitokalusteita valmistavan Lojer Oy:n tehtaalla Sastamalassa, että gynekologinen hoitotuoli toimii, kuten sen kuuluu. Saari työskentelee yhdellä tehtaan koonpanolinjoista ja hän on vastuussa linjalla kasattavien tutkimuspöytien ja sängyjen loppusilauksista.

– Laitan tuotteisiin päälliset, niskatynnyt, käsinojat, jalkatuet, sähköohjauksen ja muut tarvikkeet, mitä näissä tarvitaan. Sitten teen lopputarkastuksen ja paperityöt. Varmistan, että tuote lähtee asiakkaalle sellaisessa kunnossa, että kehtaan laittaa nimikirjaimeni paperiin. Jos tuote palautetaan, olen minä ensimmäisenä tapetilla, Saari kertoo.

Saaren käsistä tuotteet lähtevät usein maailmalle, sillä Lojerin tuotannosta 60

prosenttia päätyy vientiin. Kohdemaita yrityksen valmistamilla terveydenhuollon laitteilla ja tarvikkeilla on 35 ja viennin päämarkkina-alue on Eurooppa, jonne suuntautuu 80 prosenttia kaikista viennistä.

### Tuotteiden monipuolisuus tietää vaihtelua

Kymmenisen vuotta parturi-kampaajana aiemmin työskennellyt Saari haluaa hypätä pois yrityselämästä ja mietti, miltä alalta löytyisi töitä. Hän päätti koulutautua metallialalle ja ehtipä hän linja-autokortinkin ajaa. Nyt hän on työskennellyt Lojerilla noin vuoden verran ja on tykäsytynyt paitsi työhönsä myös tehtaan työilmapiiriin. Saari kertoo, että koonpanotyössä on tarkkaan tiedettävä mitä tekee, koska erilaisia osia on paljon.

– Kyllä se työpäivä kuitenkin sitä saman toistoa on. Siksi on hyvä, että tuotteet vaihtuvat välillä, niin siitä tulee erilaisuutta ja vaihtelua. Tykkään tästä työstä, koska tykkään näpertää käsilä, Saari kertoo.

Lojerin tehtaalla Sastamalassa valmistetaan muun muassa hoitopöytiä, leikkuspöytiä, fysioterapialaitteita

ja niiden osia. Erilaisia hoitopöytiä saadaan pöydän mallista riippuen tehtaalta uusia muutamasta puoleen sataan päivässä. Esimerkiksi hierontaan ja fysioterapiin tarkoitettun Capre-hoitopöydän kasaamiseen menee yhdeltä mieheltä noin pari tuntia.

– Niitä myydään pyörillä ja ilman, keskinivelellä ja ilman, käsinojilla ja ilman ja niin edelleen. Pöytiä on monta versiota ja vaativampiin menee aikaa, kokoonpanolinjan päällikkö Jouni Viitamäki kertoo.

Kaikki tuotteiden raken- nuspalkat eivät valmistu omissa tehdashalleissa, vaan ne tilataan alihankkijoilta. Sastamalassa valmistetaan kuitenkin monet osista itse ja niitä myös myydään muille Lojerin tehtaalle.

### Historian siipien havinaa ja kehitystä

Aiemmin Vammalan konepajan nimellä tunnettu Lojer perustettiin vuonna 1919 ja aluksi tehtaalla valmistettiin pääsääntöisesti pumppuja, jotka kuuluivat tehtaan tuotevalikoimaan edelleen. Vasta myöhemmin painotus on siirtynyt terveydenhuollon laitteiden valmistukseen. Vuon-

desta 1988 tehtaalla työskennellyt pääluottamusmies Hannu Lehtinenkin on nähnyt osansa tuotannon muutoksista.

– Koneita on tullut lisää ja työntekijän kammalta se tarkoittaa sitä, että täytyy kehitettyä mukana. Itse opiskelin koneistajamestariksi vuonna 2004 ja samana vuonna aloitin pääluottamusmiehenä, Lehtinen kertoo.

Työntekijöille tehdas on Lehtisen mukaan mukava paikka, vaikka toki kriittikkäkin riittää palkkujen suuruudesta tiedonkulkuun. Aina tehtaalla ei Lehtisen mukaan tiedetä, ketkä ovat esimerkiksi vuokratyöläisiä ja ketkä talon omaa väkeä, koska uusia työntekijöitä ei aina käydä esittelemässä.

– Pääluottamusmiehenä on täällä sen kammalta kyllä hyvä olla, että mitään suuria ongelmia ei ole ja esimerkiksi työehtosopimusta seurataan hyvin, Lehtinen kertoo.

– Risto tietää, miten liisälaitteet toimivat hyvin ja näyttävät hyvältä. Milin-kään ohjeeseen on vaikea kirjoittaa sitä, että mitä tarkoitaa nätti. Risto tietää sanoa nuoremilleen, että jalkatuki ei ole vielä nätti ja mistä kohtaa pitää hi- oia vähän lisää, Ingman ku- vailee.

## Suomalaisuus ja paikallisuus hyvät valtikortit

Lojer työllistää noin 140 ihmistä neljässä maassa ja sen liikevaihto on 19 miljoonaa euroa vuodessa.

Suomessa kahden tehtaan lisäksi on myös yrityksen logistiikkakeskus. Edustusto Lojerilla on Venäjällä ja Ruotsissa toimii myyntiyhtiö. Lisäksi Tansaniassa toimii tehdas, jossa kootaan pumppuja Suomessa valmistetuista osista. Suomalaisuus on yksityisomistuksessa olevalle Lojerille tärkeää ja yritys onkin siirtä-

taa palvelu- ja huolto-organisaatiotaan ja tehdä siitä yhden valtikortistaan.

Ingman toivoo, että sairaalasangyn mukana tuleva lupaus huollosta otetaan asiakaskunnassa niin yksityiselä kuin julkisellakin sektorilla hyvin vastaan.

– Toivon, että kuntapuolella ei haettaisi vain sitä halvinta hintaa ostohetkellä. Kiinalainen sänky voi olla halvempi kuin suomalainen, mutta huolto tai varaosien hankkiminen on

vaikeaa. Me lähdemme siitä, että kun sängyyn investoidaan, sen pitää olla 20 vuotta koko ajan käytettävissä. Sairaaloissa ei ole varaa pitää vuodepaikkoja tyhjinä rikkinaisen sängyn vuoksi. Tai jos leikkauspöytä ei toimi, koko leikkauk-

sali kirurgineen, anesteesia- ja kirurgineen, kaikkineen seiso. Sellainen tulee kalliiksi, Ingman toteaa.

Myös sastamalaisuudesta on hyötävä, koska alueella toimii kaksi muutakin

terveydenhuollon laitteisiin erikoistunutta yritystä. Jo- kaisella yrityksellä on oma osaisaluuteensa, mutta yhteistyö on Ingmanin mukaan arvokasta.

– Olin juuri toisessa yrityksessä konsulttoimassa heidän tuotantonsa ja heil- tä saattaa joku tulla auditoimaan meidän laatujärjestelmäämme ulkopuolisen silmin. Tällainen tieto- ja taitovaihto on oikein hyvä asia, Ingman sanoo. (A-LB)

## Yksityisomistuksessa pörssiyritystä sujuvampaa

Vasta kaksi vuotta Sastamalan tehdaspäällikkönä toiminut Kari Ingman on karuttanut aikaisemmin kokemustaan pörssiyrityksien leivissä ja näkee yksityisomistajuudessa monta etua. Yksityisomistuksen puoli myös

minusta ja voin kysyä esimerkiksi investointeihin nopeasti hyväksynnän. Henkilökunta tietää, kuka tehtaan omistaa ja he tietävät, että näkemystä ja palautetta voi antaa vaikka kasvokain, Ingman kuvailee.

Pörssiyrityksen toimintaa sitoo myös kvartaalitalousajattelu, joka pakottaa antamaan jokaisen vuosineljänneksen jälkeen osavuosikatsauksen, jossa pitää aina olla jotain positiivista.

– Pahimmillaan viime-

senä kuukautena ryhdyttiin pohimaan, että mitä positiivista raporttiin keksitään. Joskus se johtaa myös siihen, että haetaan lyhytnäköisiä pikaratkaisuja, jotka eivät kannata pitkän päälle. Myydään jotain nopeasti tai lo-

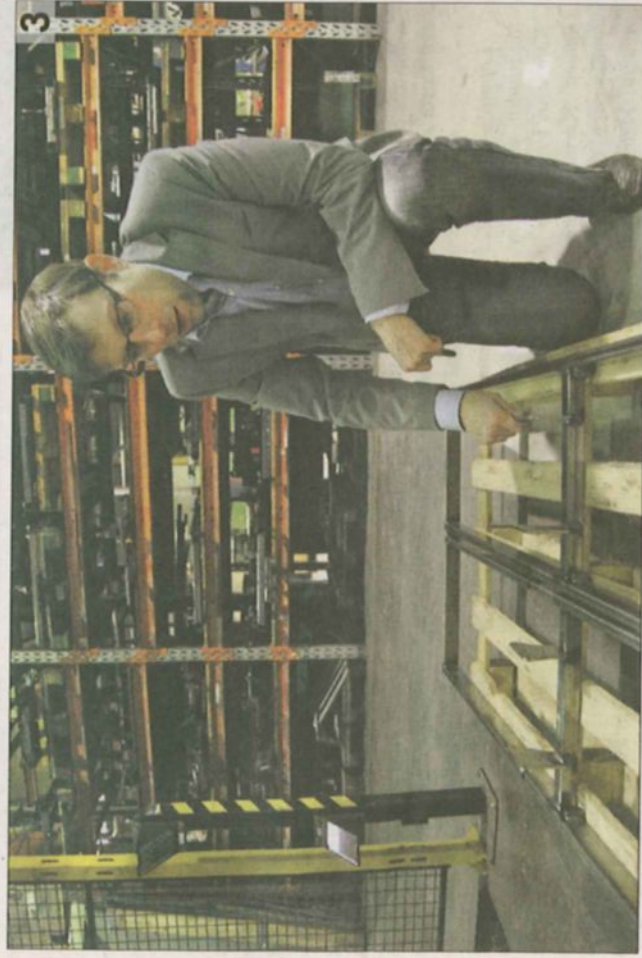
Kuvat Anna-Liisa Blomberg



2 Pääluottamusmies Hannu Lehtinen toimii Lojerilla CNC-koneistajana. Juuri nyt lasin takana valmistuvat painolevyt kuntosalilaitteisiin.



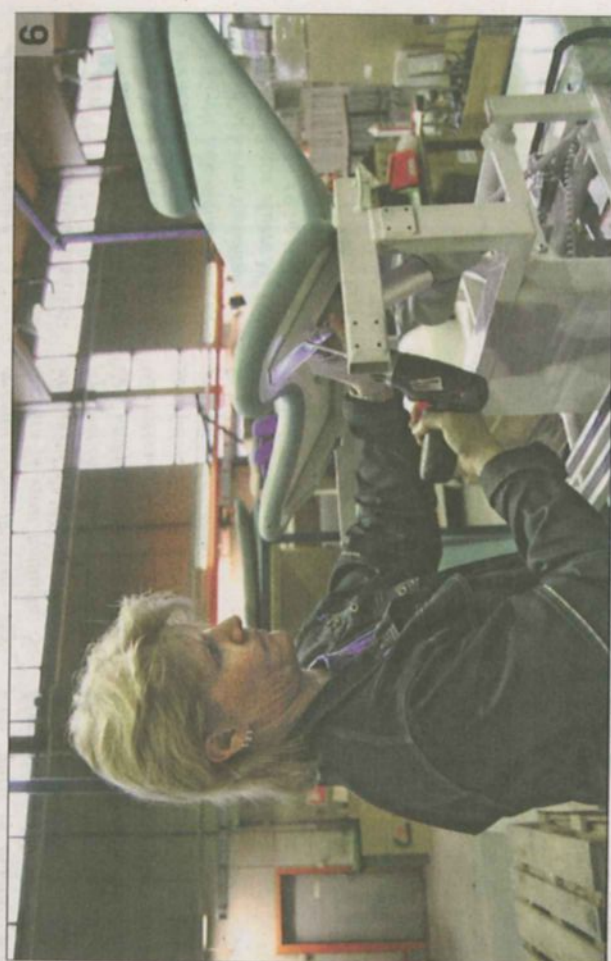
1 Monet Lojerin tuotteiden osista valmistetaan Sastamalan tehtaalla. Tässä laser leikkaa pieniä osia metallillevästyä lähetettäväksi Lojerin tytäryhtiö Temelexiin Kemppeleelle.



3 Tehdäspäällikkö Kari Ingman kertoo, että hoitopöytien ja sänkyjen rungot hitsataan kasaan koneellisesti. Vain pienimmät, tarkkuutta vaativat hitsausaummat tehdään käsityönä.



4 Sastamalalaisesta ammattikoulusta työharjoittelussa Lojerilla oleva Jyrki Tahvanainen kiikuttaa pois hitsauksesta jääneitä epätasaisuuksia ennen osien maalausta, jottei sairaalasängyn runkoon jää teräviä rosoja, joihin voisi esimerkiksi loukata kätensä.



6 Merja Saari asentaa gynecologiseen hoitopöytään siniset päälliset ja varmistaa, että tuote on kunnossa lähetettäväksi tilaajalle.



5 Jeremias Vormisto ja Niko Rannikko työskentelevät kokoonpanolinjalla, jossa parhaillaan kootaan hierontaan ja fysioterapiaan tarkoitettun Capre-hoitosängyn runkoa.



7 Pirteän oranssin Capre-hoitopöydän korkeutta säädeliään sähköisesti. Myös monissa muissa Lojerin tuotteissa on paljon tekniikkaa, jota ei ensikatsomalla välttämättä huomaa.

petetaan toimintoja vain siksi, että saadaan kerrottua hyviä uutisia, Ingman kertoo. Ingmanin mielestä yksiytisomistajuuden etuna onkin pitkäjännittäisyys, joka mahdollistaa sellaistenkin ratkaisujen teon, jotka eivät

tuota rahaa juuri nyt.  
– Voidaan hyväksyä, että jonkin tuotteen kohdalla menee useampi vuosi, ennen kuin se myy. Voidaan tehdä rauhassa tuotekehitystä, Ingman summaa.  
Tehtaan pääluottamusmies

Hannu Lehtinen toteaa, että työntekijän kannalta yksityisomistajuus tarkoittaa jatkuvuutta.

– Pörssiyrityksessä ei aina voi olla varma siitä, että mikä se huomina on, Lehtinen sanoo. (A-LB)