

Antaessaan puhelimesta ajo-ohjeita tehtaalle, **Ville Laine** huomauttaa, etteivät ikänsä paikkakunnalla asuneetkaan ole ihan kartalla nykyisestä sijainnista.

”Tehtäs taitaa virallisesti sijaita Sastamalan kaupungin Vammala-nimisessä taa-jamassa”, hän naurahtaa.

Reitti perille on kuitenkin selvä. Pian tulee selväksi myös se, miksi kuntaliitoksen lisäksi 90-vuotiaan yhtiön nimi on ollut syytä vaihtaa Vammalan konepajasta Lojer Oy:ksi.

Nykyisin yhtiö on Pohjoismaiden johtava hoitokalusteiden valmistaja. Tuotevalikoimaan kuuluvat muun muassa sairaalalalusteet, leikkauspöydät, hoito- ja hierontapöydät sekä fysioterapiatarvikkeet. 17 miljoonan euron liikevaihdosta noin puolet tulee viennistä, 150 työntekijästä 120 on kotimaassa.

Valmistusta konsulteista piittaamatta

Vanhasta Vammalan konepajasta muistuttaa tuotepaletissa olevat pumput, joiden osuus liikevaihdosta on pudonnut muutama prosenttiin. Ne kuuluvat valikoimaan, vaikka monet ovat suosittelleet niitä luopumaan. Muissakin kohdissa Laine on johtanut yhtiötään vastavirtaan. Esimerkiksi hoitokalusteiden puolella kilpailijat ovat keskittyneet kokoonpanoon, mutta Lojer ei.

”Historiankin velvoittamina olemme pitäneet kiinni omasta osavalmistuksesta ja siihen liittyvästä osaamisesta. Sen ansiosta olemme nopeita ja joustavia ja laatu on lupaamaamme. Lisäksi tuotekehitys ja tuotanto ovat tiiviissä tekemisissä keskenään.”

Konsultti jos toinenkin on kyseenalaistanut Lojerin oman osavalmistuksen.

”Mitä me sitten tekisimme? Kenelle me valmistuksen ulkoistaisimme? En usko että alihankintayritykset osaisivat tehdä tuotteitamme meitä paremmin. Jos kaikki toimialan yritykset toimivat samalla tavalla ja keskittyvät kokoonpanoon, mistä erilaistuminen ja kilpailuetu silloin löytyvät?”, Laine kysyy. Hän täsmentää, ettei Lojerkaan kaikkea tee itse, vaan sillä on kymmenien yritysten alihankintaverkosto.



Kilpailukykyä työtä tekemällä

Lojer Oy tuo alihankinnan Virosta Suomeen.

Toimitusjohtaja Ville Laine perustelee, että suomalainen työllisyys on asetettava etusijalle. Siirtoon kannusti myös tuottavuuskehitys sekä tuotannon ja tuotekehityksen tiivis yhteys.

TEKSTI SAMI LAAKSO KUVAT HARRI HINKKA

Tuottavuudella työpaikkoja

Laineen esittämät kysymykset tekevät ymmärrettäväksi sen, että yhtiö on siirtänyt alihankinnan Virosta Suomeen. Siirron vaikutus on noin kymmenen henkilötyövuotta.

"Haluamme olla suomalainen yritys. Siitä on hyötynyt kotimarkkinoilla sekä esimerkiksi Venäjällä. Viron alihankintayrityksen tuottavuuskehitys oli olematonta, eikä laatutasokaan vastannut tavoitteitamme. Kilpailuetu perustui halpaan työvoimakustannukseen, mutta EU:n myötä palkkataso lähti sielläkin nousuun", Laine kertoo.

Sanat Suomessa tapahtuneesta positiivisesta tuottavuuskehityksestä kuulostavat piristäviltä poikkeuksilta. Laine kertoo, että Lojer pyrkii pitämään kiinni kilpailukyvästään tuotekehityksen sekä tuotannon kehittämisen avulla. Tuotantojärjestelmä on pidetty modernina ja toimintatavat sellaisina, että henkilöstön osaaminen, työtavat ja motivaatio ovat parhaita mahdollisia.

"Suurin osa tuotteen kustannusrakenteesta muodostuu ostettavista materiaaleista ja komponenteista, silti työvoimakustannustenkin osuus on oleellinen. Tuottavuudessa hyvin tärkeä on resurssien ja kuormituksen välinen suhde. Siinä tehtaalla käyttöönotettu työaikapankki on aivan keskeinen tekijä", Laine sanoo ja johdattaa tuotannon tiloihin katsomaan, kuinka kuvio toimii käytännössä.

Kynnys konttorin ja tuotannon välillä on matala. Laineelle sitä madaltaa entisestään se, että hän on aikoinaan ollut tehtaalla useampana vuonna kesätöissä. Yksi niiltä vuosilta tuttu työkaveri on tehtaalla laserleikkaajana ja varapääluottamusmiehenä toimiva **Petri Orre**.

Nyt miehet ovat päässeet sopimaan asioista yrityksen kilpailukykyyn parantamiseksi. Laine antaa tunnustusta työntekijöille, että he ymmärtävät kilpailukykyyn merkityksen. Syy tai seuraus, mutta tehtaalla puhutaan avoimesti yrityksen tilasta ja kilpailukykyyn vaikuttavista tekijöistä.

Sopimista yksissä tuumin

Yritysten lisääntynyt päätäntävalta palkan korotuksista saa Ville Laineen nyökyttele-



Tiimit järjestävät toimintansa sen mukaan, kuinka työntekijät hyödyntävät työaikapankkia.



Varapääluottamusmies Petri Orre kehuu työaikapankin tuovan joustavuutta.

mään päättään. Hänen mukaansa paikalliset tarpeet huomioonottamalla voidaan vaikuttaa yrityksen kilpailukykyyn ylläpitämiseen. Lojerissa korotusten kohdentamisessa on oltu yksituumaisia. Työnantajan ja työntekijöiden edustajat ovat osallistuneet Teknologiateollisuuden ja Metalliliiton järjestämiin infotilaisuuksiin. Sieltä saatujen ohjeistusten mukaan korotukset on kohdennettu pätevyiden perusteella työntekijöille, joiden aikapalkkaosuus suhteessa henkilökohtaiseen osuuteen on pieni.

"Olemme yhdessä sopineet periaatteista, joiden mukaisesti olemme voineet kohdentaa palkankorotukset henkilöstöllemme oikeudenmukaisesti ja kannustavasti", Laine sanoo.

Tuotannon joustavuutta on parannettu ja samalla myös lomautusten tarvetta vähennetty nelisen vuotta käytössä olleella työaikapankilla. Palkkaa työntekijät saavat kuukausittain saman summan, vaikka kelokortin mukaan tunteja olisikin miinuk-

sella. Maksimissaan miinusta saa olla 32 tuntia. Tilanne käydään kerran vuodessa jokaisen työntekijän kanssa läpi ja tilille kertyneet tunnit pidetään pois yksi yhteen.

"Työaikapankki on oikein hyvä järjestely, etenkin perheellisille se tuo paljon joustavuutta", Orre sanoo ja kertoo, ettei soraääniä käytännön järjestyksestä ole työntekijöiden joukosta kuulunut.

"Meillä on sovittu niin hyvät reunaehdot. Vuorokauden aikana ei esimerkiksi tarvitse olla töissä kuin neljä tuntia, jos työt vain tulee tehtyä", Orre selventää.

Kaikilla vastuu

"Olemme sopineet, että työnantaja ei tule määräämään pidemmän päivän tai viikonlopputyön tekemisestä. Jokainen työntekijä tekee itse päätöksen ja toivomme, että jokainen myös kantaa itse vastuun siitä, että työt tulee tehtyä", Laine sanoo. Hän perustelee pankin käyttöönottoa paitsi tuotannon joustavuudella myös paremmalla työn ja muun elämän yhteensovittamisella.

Laineen mukaan työaikapankki on yrityksen kannalta nimenomaan matalasuhdanteen työkalu. Sen avulla on tarkoitus välttää lomautuksia mahdollisimman pitkään. Juttelun lomassa Orre on vilkuillut muutamaan otteeseen kelloa.

"On kiire kaupungille hoitamaan asioita", mies selittää.

Omlle asioilleko työaikapankin turvin?

"Niin, nyt hyödynnän sitä", 12 plus-satunnin mies hymähtää ja kiiruhtaa viikonloppun viettoon jo vähän puolenpäivän jälkeen.

Muutaman sadan metrin päässä tuotantotiloissa on yhtiön näyttelyosasto, jossa seinänvierustat ovat täynnä sänkyjä ja hoitopöytiä. Keskellä lattiaa seisoo yksi lippulaivoista, sulavalinjaiseksi muotoiltu huipputekninen kirurginen leikkauspöytä.

"Tämä on menossa Saudi-Arabiaan", Laine esittelee henkilöauton hintaista leikkauspöytä yleppeä äänessään. Hän antaa selityksen.

"Asiakkaamme on voitava olla ylpeä siitä, että hänellä on meidän tuote. Jos asiakas sanoo tuotteemme nähdessään, että vau, silloin minäkin tunnen ylpeyttä." ■