

SISUKAS

”

Haastetta siis riittää mutta hyvällä yhteistoiminnalla, asioista keskustelemalla ja tavoitteet ymmärtämällä olemme aina selvinneet.

Eero Tomi



HENKILÖSTÖLEHTI

N:o 3/2011

ISSN 1459-7047



Saunaremonttikin on valmis



V12 -suunnittelutiimi vieraili Jacksonissa



HENKILÖSTÖLEHTI
N:o 3/2011



Sisällys:

Tiedonsaanti paranee - Intrakoneet halleille	3
Kaikki hallit sprinklataan	4
Kehitystyötä pelottomasti mutta ei pelleillen - Ennakkoluulotonta innovointia	4 - 5
Keskilämmen cowboy-mailla "jyllää" Jackson Sisulla	6 - 7
Tractor pullingin EM-kilpailut Alahärmässä	7
Laatunurkka	8
APS	8
Terveudeksi - Voi hyvin!	9
Yli sata rekrytoitu jo tänä vuonna	10
Yli 60 vuotta SISUKKUUTTA	11
Vire 7 - Teollista muotoilua	11
Uusi koulutus- ja takuutuotteiden tutkimustila	12
Ajoneuvokalusto uusiutui	12
Kasvot tutuksi - Leenalla on harvoin huonoja päiviä	13
Pyyhkeitä!	13
Sisua kiitetään myös saunaeksotiikasta	14
Tehdaspalokunta sai uutta tilaa	14
Energijat säästöön	15
Uusi alue pian rakenteille - Väliaikaisparkki helpotukseksi	15
Himottu golf-pokaali matkasi Savosta Kiinaan	15
Uutta väkeä	16
Kiitokset	16
Sisua on se....	16

TIEDONSAANTI PARANEE

Intrakoneet halleille

– Parantaaksemme halleilla työkentelevien työntekijöidemme tiedonsaantia ja mahdollisuuksia käyttää sähköisiä järjestelmiämme, olemme hankkineet halleille erillisiä tietokoneita tätä käyttöä varten, kerrotaan moottoritehtaan henkilöstöosastolta.

Jokaiseen halliin tulee yksi kone, 5-halliin suuresta henkilömäärästä johtuen kaksi konetta. Lisäksi työterveysaseman odotustilaan tulee yksi kone. Koneet asennetaan paikoilleen syyskuun aikana.

Koneilta on pääsy Sisun verkossa oleviin ohjelmiin kellon ympäri, mm. intranettiin (SINETiin) sekä aloitejärjestelmään ja matkailuohjelmaan omilla tunnuksilla. Lisäksi koneilta pääsee internetiin klo 7.00 - 16.00 välisenä aikana. Koneissa on näppäimistön ja hiiren lisäksi myös kosketusnäyttö.



Tommi Mäkelä (vas.), Mikko Uosukainen ja Teemu Evikoski ovat olleet menneiden kuukausien aikana joukkueineen melkoisessa tuotantolinjojen modernisointien mylläkässä.

Modernisointeja tuotantolinjoilla

Moottoritehtaan tuotantolinjojen modernisointi laiteusintoineen etenee vauhdilla.

– Merkittävät muutokset ja mittavat investoinnit vaativat aina alussa meiltä sopeutumista ja kärsivällisyyttä, mutta näiden haasteiden edessä ei ole syytä lannistua. Uudistukset lisäävät toivottua käytettävyyttä, parantavat tuotannon joustavuutta ja tehostavat toimivuutta, toteaa sähkö- ja automaatiopäällikkö **Teemu Evikoski**.

– Nyt olemme modernisointien testausvaiheessa ja se edellyttää jokaiselta prosessiin osallistuvalla tarkkasilmäisyyttä. Kehitysideoiden esittämisessä ei kannata säästellä, koska niiden ansiosta saamme uudistukset nopeimmin ja parhaiten täystehoisiksi ja toimiviksi, jatkaa Evikoski.

Mikko Uosukainen toimii automaatioinsinöörinä kunnossapidossa ja osallistui hammaspyörävalmistuksen FMS -järjestelmän uusintaan. Sen toimitti Leanware Oy. Siemens puolestaan vastasi osaston hissien automaatiouusinnasta.

Uosukaisen mukaan modernisoinnin ansioita tuotanto saadaan joustavammaksi, järjestelmä turvallisemmaksi ja myös varaosien saata-

uus parani uudistusten myötä. Hammaspyöräosaston investoinnin arvo oli kokonaisuudessaan noin 100 000 euroa.

Lämpökäsittelyssä uusimme Aichelin -lämpökäsittelyjärjestelmän ohjauksen ja sen lisäksi modernisoitiin vanha Simatic S5 eli automaatio ja prosessiohjausjärjestelmä. Koko toimenpidepaketti oli investointiarvoltaan noin 350 000 euroa.

Automaatioinsinöörinä kunnossapito-osastolla toimivan **Tommi Mäkelän** alueella laiteuusinnat olivat mittavat. Ryhmälinjassa toteutettiin lisäksi kahden erikoistyöstökoneen ohjauksinta sähköistykseen. Hankkeesta vastasi Pynnikki Engineering Oy. Investoinnin suuruus oli noin 120 000 euroa.

– Koekäytön siirtojärjestelmä on myös uusittu. Entinen Kosi -järjestelmä korvattiin uudella Vapa-järjestelmällä, joka on ns. vaunupalvelujärjestelmä. Uuden mallin tarkoituksena on optimoida siirtoja linjalta koekäyttöön. Modernisointi on ennen kaikkea uudistus, jonka seurauksena siirrot nopeutuvat ja järkeistyvät. Arvoltaan tämä investointi oli 100 000 euron luokkaa, kertoo Teemu Evikoski.

–ua-

Kaikki hallit sprinklataan

Tänä kesänä aloitettu mittava, koko moottoritehtaan kattava sprinkleri-järjestelmän rakentaminen on tarkoitus saada päätökseen vuoden 2012 loppuun mennessä.

Merkittävä paloturvallisuutta lisäävä hanke käynnistyi maanalaisen runkoputkiston rakentamisella, josta johtuen piha-alue on paikka paikoin auki pitkähkön ajan. – Seuraavaksi rakennamme 200 kuution vesisäiliön ja sitten aloitamme sprinkleriputkien ja suuttimien asentamisen halleihin, kertoo kunnossapitopäällikkö **Erno Lindroos**.

– Ensi vuoden aikana laaditaan myös protokolla järjestelmän ylläpitoa varten, joka sekkin on aikamoinen haaste koko kunnossapidon välelle. On tärkeää, että mahdollisissa ongelmatilanteissa koko organisaatio osaa toimia oikein ja tehokkaasti.

– Sprinklaus tulee valmistuttuaan kattamaan ykkös-, kakkos-, kolmos-, nelos- ja viitoshallit toimistotiloihin. Hankkeen investointiarvo on noin 2,5 miljoonaa euroa. Uusi järjestelmämme on moderni, amerikkalaisen FM Global -standardin mukainen, tehokas ja turvallinen, kertoo Lindroos.

– Sprinkleri -järjestelmän rakentaminen on omalla tavallaan hyvin erikoinen hanke: siihen uhrataan paljon rahaa ja samalla toivotaan, että sitä ei koskaan tarvittaisi.

-ua -



Sprinklausjärjestelmän rakentaminen alkoi maanalaisen putkiston rakentamisella.

YIT:n Jukka Suoja (oik.) vastaa koko moottoritehtaan sprinklerijärjestelmän rakentamisesta, saman yhtiön Ilari Sorsa puolestaan maanrakennustöistä ja HJN -Kiinteistötekniikan edustaja Jouko Niskanen (vas.) puolestaan toimii projektissa AGCO SISU POWERI:n teknisenä asiantuntijana.



Protopajan osavalmistuksen osaajat: Jari Viren (vas.), Jorma Kulmala ja Antti Viren.



17 hengen protopajaa vetävät Janne Ojala (kuvassa) ja Matti Kangas, joka haastatteluhetkellä on juuri ansaitulla lomalla. Pajalla valmistuu tänä vuonna jopa yli 200 protomoottoria. Määrä on yli kolminkertaistunut muutamassa vuodessa.

Kehitystyötä pelottomasti mutta ei pelleillen

ENNAKKOLUULOTONTA INNOVOINTIA



Moottorimaailman huippukehittäjät löytyvät protopajalta. Kuvassa vasemmalta Tero Sarkola, Mikko Salo, Kalle Sarkki, Mika Eloranta, Janne Pyykkö, Tatu Kitinoja, Janne Kaapu, Esko Kärkkäinen ja Olli Poutala. Kuvasta puuttuvat Sampo Pitkälä, Mika Oino, Jarmo Ylivoivula, Mikko Yli-Kovanen, Pertti Lintala ja Antti Mikkola.

Protopaja on monessa mielessä AGCO SISU POWERin Linnavuoren tehtaan sydän. Kun tämä sydän on tervetahtinen, välillä sopivasti rasitettu ja kiihdytykset kestävä, on koko moottoritehtaalla ja sen tuotantoprosesseilla erinomaiset edellytykset hyvinvointiin ja menestykseen.

Tutkimus, tuotekehitys, ennakkoluuloton innovointi ja rohkea kokeilu sekä erinomaiset osaajat ovat ne peruspilarit, joille protopajan toiminta rakentuu.

Janne Ojalan ja **Matti Kankaan** vetovastuulla toimiva Linnavuoren protopaja on monessakin mielessä todellinen Pelle Pelottomien yksikkö, josta huokuu poikamainen innostus ja valtava vietti uuden luomiseen ja ongelmien ratkaisuun. Pajan yläkerrassa suunnittelutyötä tekevien insinöörien työkuoppineina ovat Linnavuoressa parhaat mahdolliset asentajat ja osaajat.

Protopajalla valmistetaan muun muassa tutkimusmoottoreita tutkijoiden käyttöön, siellä testataan ja rasitetaan tuotteita laboratorio-olosuhteissa, jarrupaikoilla ja simulaattoreiden avulla, pajalla parannetaan moottoreita ja osia, kehitetään uutta ja kokeillaan, ja kerran vielä kokeillaan. Välillä petytään ja onnistuttaessa juhlietaan kakkukahveilla. Niitä on juotu tässä pajassa monesti.

– Edellisten toimien lisäksi meillä on täällä protopajalla oma koneistamo ja hitsaamo. Siellä kehitämme osavalmistukseen proto-osia, joiden perusteella sitten voidaan lähteä hakemaan niille valmistajia, kertoo Janne "Jässikkä" Ojala. Hänen mukaansa pajalla tehdään lisäksi kaikki mesuille ja näyttelyihin menevät moottorit sekä asiakasprotojen ensikappaleet.

– Myös tuotehuollon tekemät moottorit koekäytetään täällä meillä, samoin ta-

kuumoottorit ja jälkimarkkinoinnin kautta toimitetut koneet. Suolahden kanssa teemme yhteistyötä testitraktoreiden kimpussa.

– Miten olemme onnistuneet, no, sen ehkä näkee siitä maineesta, joka meidän talomme koneilla on maailman markkinoilla. Linnavuoressa valmistetut moottorit ovat haluttuja, uusia asiakkaita tulee kaiken aikaa ja koneistamme ovat kiinnostuneita sellaisetkin asiakkaat, joilla olisi tarjolla jopa omaakin moottorituotantoa, kehaisee Ojalan Janne. Ja kehaisee hän vielä koko työyhteisöään.

– Tämä on hyvä, tosi tiivis työyhteisö, joustava joukko, joka ansaitsee hatun noston ja kiitoksen osaamisestaan, innostuneisuudestaan ja ennakkoluulottomasta kokeilemisen halustaan.

–ua-



Pyörätraktoreille on Jacksonissa valmistumassa uusi kokoonpanohalli.

Keskilännän cowboy-mailla "jyllää" Jackson Sisulla

Sisun moottorit ovat nyt länttä valloittamassa. Sisun aseilla lännen valloitus kuitenkin tapahtuu ilman savuvia putkia ja piippuja. Diesel-palaa sylintereissä puhtaasti ja tehokkaat jälkikäsitteilylaitteet pakolinjassa huolehtivat pois nekin epäpuhtaudet, jotka vielä sinne asti pääsevät. Näin Sisun moottoreilla varustetut, Jacksonissa valmistetut maatalouden työkoneet eivät jätä jälkeensä preerialle savuvanaa todistamaan olemassaolostaan. Sisun moottorit jättävät jälkensä tehostuneena työnä pelloilla, parantuneena polttoainetehokkuutena ja asiakkaidemme lisääntyneenä tyytyväisyytenä myös AGCO:n Jacksonin tekemiin sisukkaisiin tuotteisiin.

AGCO:n Jacksonin tehdas sijaitsee Minnesotan osavaltiossa USA:n keskilänsessä, noin kolmen tunnin ajomatkan päässä Minneapolisista lounaaseen. Suomalaisia varmasti kiinnostaa muutaman mailin päässä etelään Iowan osavaltion puolella oleva järvi nimeltään Spirit Lake, jonka voisi kääntää vaikka Viinajärveksi. No, ihan tavalliselta järvevedeltä se kuitenkin maistuu, joten ei sinne kannata kansainvaellusta ruveta suunnittelemaan. Kylässä on noin 4000 asukasta ja tehtaassa on

töissä noin 1100 ihmistä, joten periaatteessa joka neljäs jacksonilainen on töissä AGCO:n Jacksonin tehtaalla. Käytännössä kuitenkin työntekijät eivät kaikki asu Jacksonissa, vaan kuten meilläkin, suuri osa ajaa töihin varsin laajaltakin alueelta.

PREERIAA

Koko osavaltio on varsin maatalousvaltainen, hyvin tasainen maastoltaan, juuri sellaista preeriaa, jota vanhojen lännenleffojen perustella voi kuvitella cowboyden ratsastavan, suuria karjalauvoja paimentaen ja ajamassa niitä Chicagon suurille karjan huutokaupoille. Eivätkä ne cowboyt sieltä ole vielä kukaan mihinkään hävinneet. Joku vuosi sitten Jacksonista lentokentälle ajaessani moottoritien ylittävällä sillalla karjapaimen nuokkui hevosensa selässä Stetsonin silmillä roikkuen, kaiketi matkalla omalle ranchilleen. Ja hevonen ilmeisesti tunsu reitin...

Tänään Jacksonissa valmistetaan tehokkaita Challenger kumitelaktoreita, joissa tullaan käyttämään 84 AWI -moottoria vuoden

2012 keväästä alkaen. Isoimmista malleista on vielä CAT:n C18 -moottorit mutta ne tullaan korvaamaan Sisun 98 - ja 168 -moottoreilla. Näiden installaatiot ovat työn alla ja niiden tiimoilta V12 suunnittelutiimi **Ismo Hämäläisen** johdolla vieraili Jacksonissa elokuun viime päivinä tarkastamassa ensimmäisen protomoottorin asennusta.

Jacksonin tuotevalikoimaan kuuluvat myös erilaiset ruiskut, joita valmistetaan TerraGator ja RoGator - sekä SpraCoupe -brändeillä. Näillä ajoneuvoilla voidaan levittää kiinteitä lannoitteita sekä ruiskuttaa nestemäisiä torjunta-aineita ja lannoitteita. Ruiskuissa käytetään 49 AWI, 84 AWI sekä 98 ATI moottoreita. Lisäksi tuotannossa on pieni Wrangler -merkkinen kaivuri, jossa sydämenä pyörii 2.7 -litrainen Deutz.

TEHDAS LAAJENE

Työn alla on tehdaslaajennus, jonka valmistuttua Jacksonissa on tarkoitus kokoon panna Massey-Fergusonin 6500,7500 ja 8600 -sarjan sekä Challenger MT500 ja 600 D -sarjan traktoreita Pohjois-Amerikan

markkinoille. Näiden valmistus on tarkoitus aloittaa jo 2012 alussa. Tämä ei kuitenkaan merkitse meille lisätyötä, koska vastaavasti Beauvaisiin Ranskaan toimitettavien moottoreiden määrä vähenee.

Yhteistyömme AGCO Jacksonin alkoi ehkä hieman takellellen vuonna 2005, jolloin tehtiin ja toimitettiin jo pari ensimmäistä 84 CTA -protomoottoriakin. Olivathan jacksonilaiset jo vuosia tottuneet asentamaan tuotteisiinsa Caterpillarin moottoreita, jolta olivat saaneet ainakin omasta mielestään parhaan mahdollisen moottorin heidän tuotteisiinsa. Kaiken lisäksi lähin CATin diileri sijaitsee aivan naapurissa saman kadun varrella ja saattoi näin tarjota tarvittaessa välitöntä teknistä tukea.

Me sisulaisethan olemme kuitenkin vuosien varrella jo tottuneet erilaisiin ennakkoluuloihin meitä ja moottoreitamme kohtaan, joten emme antaneet tämänkään lievän vastarinnan häiritä toimiamme. Eri tasoilla asiakaslähtöisesti toimien olemme voittaneet heidän luottamuksensa toimintaamme ja moottoreidemme korkeaan tasoon, niin laatuun kuin suoritus-



V12 -suunnittelutiimi vieraili Ismo Hämäläisen johdolla Jacksonissa elokuun viime päivinä tarkastamassa ensimmäisen protomootorin asennusta. Kuvassa vasemmalta Tero Huhtanen, Juha Oksanen, Tapio Siironen, Josh Peterson ja Shawn Entriiken.

kykyynkin. No, ainahan kaikissa organisaatioissa on muutosvistarintaa, vähäisempää tai voimakkaampaa, niin on myös Jacksonin kohdalla, jossa joillakin CATin lippis istuu päässä syvällä ja tiukassa.

MELKOINEN URAKKA

Vuosi ja toistakin kului, emmekä oikein tahtoneet saada asioita etenevän haluamallamme tavalla, joten keväällä 2007 sitten kävimme katsastamassa protokoneiden tilannetta ja koettamassa saada projektiin vauhtia. Tiesimme että kiire tulee jos ei hihoja kääritä. Jacksonissa protot oli kyllä tehty, mutta testitunteja niihin ei oikein oltu saatu. Ymmärsimme, että he olivatkin paikallisesti päättäneet jatkaa vielä CATin moottoreilla! Kun jäätä saatiin riittävästi tuotekehityksen kavereilta sulatettua (ehkä siinä pääkonttorin hieman avusti) ja kun osaston päällikkö erään palaverin päätteek-

si vuonna 2008 totesi, että "eiköhän aleta rivakasti töihin, taidamme olla jo vuoden pari muuta jäljessä" niin siitä se sitten lähti. Sen jälkeen yhteisiä tuotekehityspalavereita on järjestetty muutama sekä Linnavuoressa että Jacksonissa viikoittaisten puhelinalavereiden lisäksi. Vuonna 2008 jo toimitettiin ensimmäiset Tier 3 emissiotason 84 CTA -mootorit TerraGatoreihin. Sarjatoimitukset alkoivat vuoden 2010 alkupuolella ja n. 250 kaikkiaan toimitettiin tuotantoon.

Loppuvuodesta 2010 olikin sitten jo aika aloittaa seuraavan emissiotason 84 AWI -mootoreiden toimitukset. Kuluvan vuoden aikana määrät ovat kasvaneet varsin merkittäväksi ja elokuun loppuun mennessä jo nelisen sataa on tehty ja lähetetty. Koko vuoden tavoite on tehdä yli 1 000, melkoinen urakka loppuvuodelle, ja vuoden 2012 aikana on tarkoitus toimittaa jo lähemmäs 2 500.

Teksti: Ismo Hämäläinen ja Ilkka Leskinen



MT855 telatraktori

TRACTOR PULLINGIN EM-KILPAILUT ALAHÄRMÄSSÄ

Pullingin EM-kilpailu sujui Valtra Shell Pulling Teamilta kuin yleisurheilumme MM-kilpailut Daegussa. Tulos oli huonoin moniin vuosiin. Teamin traktorit olivat viides, kahdeksas ja yhdeksäs tärkeimmässä Pro Stock -luokassa. Tulos ei tuntunut hyvältä monien aikaisempien vuosien jopa kolmoisvoittoihin verrattaessa. Lisäksi **Matin** Caesar-traktorin moottorin kampaiksi katkesi heti alussa. Vastaavaa vauriota teamin traktoreissa ei ole tapahtunut viiteentoista vuoteen. Syy selvinnee purettaessa. **Pekka** joutui "Pull Off" -vedossa käyttämään ohjausjarrua, että traktori pysyi radalla. Se verotti melkoisesti metrejä. **Johanna** veti tyylikkäästi, mutta vetojen pituus ei riittänyt. Kaksoisvoitto meni Hollantiin. JD oli paras. Toiseksi sijoittui IH. Kolmantena oli tanskalainen JD.



Pekka Herlevi EM-vedossa

Voimasta ei ollut puutetta traktoreissamme. Erittäin tiukka savirata tempasi Valtrojen keulan ylös, jolloin vetokoukku laskee, ja vetokettingin kulma pienenee tehottomaksi rajoittaen vetojen pituuksia. Valtrassa moottori on etuakselin päällä edessä, koska polttoainetankki on vaihteiston ja moottorin välissä. Tämä rakenne ei sallinut eteen painoja, jota vedon balansointi olisi vaatinut. Kokonaispaino on tässä luokassa rajattu 3,5 tonniin. JD:ssä ja IH:ssa moottori on heti ohjaamon edessä, ja etuakseli sen etupuolella sallien ihan keulaan tiukan radan vaatiman riittävän etupainon. Tällöin keulan nousu rajoittuu, ja vetoketjun kulma jää tehokkaammaksi. Teamin pitää nyt analysoida mahdollisuudet traktoreiden rakenteessa tilanteen parantamiseksi tulevaisuudessa.

Kisat olivat erittäin hyvin organisoidut pohjalaiseen tapaan kuten monesti ennenkin. Kaikki toimi hienosti ja ripeästi. Värikkäät Valtrat häärivät ahkerasti pitäen radan kunnossa ja hinaten kilpailijat oikeaan aikaan oikeille paikoille. Kilpailijoita oli kymmenestä maasta yhteensä 70. Vastuullinen EM-kisojen järjestäjä-organisaatio, Härmän Tractor Pulling Team, oli jälleen hoitanut asiat mallikkaasti ja loihittinut aurinkoisen hyvän säänkin 20 000 katsojan nautittavaksi. Katsomossa oli melkoisesti myös eurooppalaisia vieraita.

Arpajaisvoittona olleen uuden Valtra A93 Hitech -traktorin voitti pyhäntäläinen turveurakoitsija **Pentti Vähätiitto**. Taisi mennä tarpeeseen!

Teksti: Mauno Ylivakeri



Viime kerralla Kiinassa käydessäni kävin kahdella eco-moottorin osien toimittajalla, jotka olivat todella sitoutuneita jatkuvaan parantamiseen. Sitoutuminen näkyi kaikkialla. Siisteys oli todella hyvä ja tuotteiden kannalta oleellisiin asioihin kiinnitettiin erityistä huomiota. Ensimmäisellä toimittajalla totesin, että he ovat varmastikin ylpeitä tehtaastaan. Jälkimmäisellä japanilaisomisteisella toimittajalla täytyi jo tiedustella miten he edelleen toteuttavat jatkuvaa parantamista, kun kaikki näytti olevan jo kunnossa. Parannusohjelma ja suunnitelma on olemassa.

Meillä täällä moottoritehtaassa on vielä paljon tekemistä jatkuvan parannuksen tiellä. Aivan ensimmäiseksi pitää ottaa kiinni lomaa edeltänyt laatutaso. Kehitys ennen lomaa oli jo kohtuullista ja nyt on laatutaso kirittävä kiinni jatkuvan pa-

rantamisen kriteerit täyttäväksi. Yleisesti katsotaan jatkuvan parantamisen täytyvän, kun kuuluva vuosi on vähintään viisi prosenttia edellisestä parempi.

Lopputarkastajat ja koekäyttäjät ovat nyt avainasemassa virheiden löytämisessä ennen kuin moottorit menevät asiakkaalle asti. Paras-ta on, jos virheet huomaa itse tai heti seuraavan vaiheen työntekijä - oli sitten kyse kokoonpanosta tai osavalmistuksesta. Pelkkä virheen huomaaminen ei tietysti riitä, vaan siitä on kerrottava virheen tehneelle edellisen vaiheen tekijälle. Virhe on myös raportoitava korjattavaksi tai korjattava se heti jos mahdollista. Virhekustannus kasvaa tuotteen edetessä valmistusketjussa. Tämän vuoden karmaisevin esimerkki oli puuttuva mutteri, jonka aiheuttamat korjauskustannukset lähentelivät kymmentätuhatta yhdysvaltain taalaa.

Noin neljäsosa moottoreihin päätyvistä virheellisistä osista on tehty omassa valmistuksessa. Oman valmistuksen osien laatuun on nyt panostettava erityisesti.

Kokoonpanon ja osavalmistuksen välistä informaationkulkua ollaan parantamassa. Linjalta ja korjauspaikalla löytyneiden virheellisten

osien palauttaminen ja virheiden käsittely pyritään saamaan nopeammaksi ja tehokkaammaksi. Myös korjaavien toimenpiteiden odotetaan kehittyvän – tästä vastuu on valmistuksella. Palautteet kytketään osaksi APS-järjestelmää sitä mukaa kun ongelmanratkaisumenetelmät saadaan koulutettua. Myös moottoriasiakailta tulevat palautteet yhdistetään APS-soluihin.

Vielä ei ole kuitenkaan ämpärimme nurin ja marjat maassa. Syyskuun ensimmäiset päivät ovat lähteneet hyvin käyntiin lopputarkastuksen läpimenoprosentin osalta. Jokaisen täytyy pysyä huolellisesti keskittyneenä töihin, että päästään taas pysyvästi oikealle kaistalle jatkuvan parantamisen tiellä.

Jatkuva parantaminen voi joskus saada myös koomisia piirteitä. Teollinen kiitospäiväkalkkunan tuottaja pyrki jalostamaan täydellistä kalkkunaan. Hänen perheellään oli ongelmana kalkkunan koipien riittämättömyys sillä kaikki piti-vät koivista. Lopulta kalkkunankasvattaja onnistui jalostamaan kalkkunan, jolla oli kuusi jalkaa. Hän innoissaan kertoikin tästä jalostuksen huipputuotteesta naapurilleen.

"No miltäs se maistui?" kysyi naapuri.

"En tiedä kun en saanut sitä puhusta kiinni"

APS



APS alkaa olla jo tuttua arkipäivää moottoritehtaassa. Jatkuva asian opiskelu tekee meistä vielä mestareita tälläkin rintamalla. Koulutustoimet, kehitystunnit ja tukitoimet jatkuvat tiiviinä.

Juuri tällä hetkellä **RYHMÄN** arkirutiinien toiminnoissa (**LDMS** Lean Daily Management System) tärkeässä roolissa on ryhmätaulu (**PVD** Primary Visual Display) ja sen sisältämä informaatio.

Informaatio koostuu kuuden otsikon alla olevista mittareista. Otsikot ovat

- TURVALLISUUS • IHMISET
- KUSTANNUKSET • LAATU
- TOIMITUS • JP-TOIMINTA

Mittareiden yleisimpiä laatu-kriteereitä ovat:

1. **Yksinkertaisuus** (Ei pitkäjäisiä laskutoimituksia mittatulosten saamiseksi)
2. **Helppokäyttöisyys** (Kaikki ymmärtävät mittarit samalla tavalla)
3. **Hyvä levitettävyy** (Mahdollisuus, että muut ryhmät käyttävät samaa mittaria)
4. **Edullisuus** (Itse mittariin ei tarvitse panostaa)
5. **Riittävä tarkkuus** (Aina ei tarvitse päästä täsmälliseen tarkkuuteen. Sopiva tarkkuus on sitä, että ryhmä pystyy ohjaamaan toimintaansa.)
6. **Dynaamisuus** (Mittari tuntuu hyödylliseltä ja auttaa.)

Konsernin ohjeistuksen mukaan mittarin pitää sisältää seuraavia asioita:

- **Pylväskuvaaja ja asteikko**
- **Numeraalinen selitekenttä kuvaajalle**
- **Ohjausraajat** (SPC Statistical Process Control)
 - **Tavoite**
- **Eriytyssyille** (punainen kuvaaja) **selitekenttä, jossa on ongelmanratkaisumenetelmiä**

Ryhmän jäsenillä on sekä vastuita että oikeuksia. Eriytyksen tärkeää on yksilöiden sitoutuminen, sillä siihen perustuu koko ryhmän toimivuus.

APS -apuvälineittemme ansiosta työn sujuvuus rakentuu tehtaassamme entistä enemmän tekijöitensä varaan. Työn sujuvuudella on todistetusti suora yhteys työssä viihtymiseen ja työhyvinvointiin.

Mittarit kertovat aluksi vain sen, miten olemme onnistuneet. Kun mittarit ovat olleet käytössä muutaman kuukauden, voimme tehdä niistä myös ennustavia johtopäätöksiä.

Lean Learning Center:stä **Jamie Flinchbaugh** ja konsernin jatkuvan parantamisen johtaja **Walid El-Sayed** tekivät arvioinnin APS:n nykytilasta kesäkuun alussa. Tämän arvioinnin tuloksena olemme laatineet kehityssuunnitelman, joka parantaa monien osa-alueiden toimintoja.

LAATU -otsikon alle on tulossa kaikkia koskeva standardi

Laatupalautteet tulevat standardilla mittaripohjalla kuvallisena ryhmän taululle, tämä laukaisee A3 -ongelmanratkaisutyökalun. Jokainen ryhmä kuittaa lomakkeeseen saaneensa kyseisen ongelman tietoonsa. Kun kaikilta on kuittaus, lomake poistetaan taululta. Tämä lomake tallennetaan ryhmän kansioon, josta sen tilaa voi seurata.

Ongelmanratkaisu -työkalujen koulutus

Lean Leaderit tulevat jatkossa keskittymään myös ongelmanratkaisumenetelmiin, he kouluttavat ja tukevat ryhmiä tulevilla kehitystunneilla konkreettisten esimerkkien avulla ryhmäkohtaisesti.

VOI HYVIN!

Nyt on juuri hyvä aika jatkaa kesällä aloitettua liikuntaa, hyvinvoinnin kaikkinaista ylläpitämistä, ravinnon terveellisyyden hienoista tarkkailua ja epätydyttävien elintapojen "siivoamista". Lomalla kerätyt voimat ehtyvät pimeään talvikauteen mennessä ellei voimavarastoa kartuteta tasaiseen tahtiin ympäri vuoden.

Terveydenhoitaja **Merita Harjula** tietää, että kaikilla ei ole aina voimavaroja kunnon kohottamiseen ja hyvinvoinnin lisäämiseen.

– Tämäkin on ymmärrettävää. Elämäntilanteemme ovat kovin erilaisia. Silti kannustan, sillä pienikin hyvä muutos elämäntavoissa on kuitenkin muutos parempaan ja antaa voimavaroja uusiin muutoksiin ja jaksamiseen, sekä töissä että vapaa-ajalla, toteaa Merita.

– Pieni muutos voi olla vaikkapa se, että tarkkailen edes hieman sitä, mitä syön, nukun riittävästi, kiinnitän huomiota päihteiden käyttöön, teen vapaa-ajallani hyvää mieltä tuottavia asioita, vaihdan miinusmerkin plussaksi, ryhdyn toisia ihmisiä kohtaan ymmärtäväisemmäksi ja liikun; esimerkiksi pyöräilen, uin tai kävelen aluksi vaikka kolmena päivänä viikossa 15 minuuttia kerralla.

– Jos asetamme itsellemme kysymyksen "haluanko olla terve tulevaisuudessakin, haluanko jaksaa talvellakin", niin liikkeelle lähteminen on jo merkittävästi helpompaa. Siltikään uuden elämänmallin käyttöön ottaminen ei ole vaivatonta, mutta tarvitseeko meidän edes päästä aina helpolla. Jotakin vaivaa asioiden eteen pitää yleensä nähdä, toteaa Merita ja lupaa olla kannustamassa kaikkia sisulaisia hyvinvoinnin edistämiseen tähtäävissä ponnisteluisissa.

–ua-

Terveellisen ruokavalion periaatteet

- Sopivan kokoiset ateriat
- Runsaasti kasviksia, marjoja ja hedelmiä
- Leivät ja viljatuotteet runsaskuituisina täysjyväviljatuotteina
- Kohtuullinen määrä pehmeää, kasvipäristä rasvaa
- Säännöllisesti kalaa
- Vain vähän kovaa rasvaa
- Suolaa vain vähän



Kannustimia ja liikkumisen tavoitteita voivat olla

- liikunnan tuoma ilo, onnistumisen kokemukset, hyvä olo, virkistys ja rentoutuminen
- liikunnan terveysvaikutukset
- liikunnan tuomat sosiaaliset suhteet
- fyysisen kunnon ylläpito ja kehittäminen
- liikunnan antama itseluottamus
- liikunnan vaikutukset ulkonäköön
- tunne, että jaksaminen lisääntyy
- työkyvyn ylläpitäminen ja kehittäminen ja unenlaadun paraneminen



Suositus alkoholin käytöstä

Kohtuukäyttö on naisille enintään 1 ja miehelle enintään 2 ravintola-annosta päivässä, mutta ei joka päivä.

Alkoholia ei suositella raskaana oleville, imettäville, eikä lapsille tai nuorille.

Säännöllinen, määrältään suosituksen ylittävä alkoholin käyttö

- altistaa lihomiselle
- kohottaa verenpainetta
- suurentaa veren triglyseridipitoisuutta (rasvapitoisuutta)
- lisää aivoverenvuodon ja -infarktin vaaraa
- lisää maksa- ja aivosairauksia
- suurentaa syöpäriskiä

Lähde: Sydänliitto

Yli sata rekrytoitu jo tänä vuonna

Kulunut vuosi on ollut kiireinen AGCO SISU POWERissa myös rekrytoinnin näkökulmasta.

– Olemme palkanneet uusia henkilöitä tehtaaseemme tämän vuoden aikana reilusti yli sata, kun laskemme yhteen kaikki uudet solmitut työsuhteet sekä vuokratyösuhteet. Ja uusien henkilöiden haku jatkuu. Nyt myös lähteneiden kesätyöntekijöiden tilalle on palkat-

tu uusia henkilöitä ja toimihenkilöpuolellakin on ollut hakuja käynnissä, kertoo henkilöstöjohtaja **Petri Laakkonen**.

– Toistaiseksi uuden työvoiman saannin suhteen ei ole ollut kovin suuria vaikeuksia. Avoimiin tehtäviin on tullut runsaasti hyviä hakemuksia ja olemme voineet valita työntekijämme varsin laadukkaasta hakijajoukosta, kertoo Petri.

Laakkosen mukaan tehtaan sijainti on joillekin hakijoille ollut yllätys ja se karsii mahdollisesti osan hakijoista pois.

– Tehtaamme hyvä asema konsernissa nyt ja myös tulevaisuudessa sekä meidän yhteisesti luoma ja ylläpitämä positiivinen työnantajakuva, ne puolestaan tuovat meille jatkossakin riittävästi hakijoita, joista valita parhaat tekijät, uskoo henkilöstöjohtaja.

Manuel Velazquez

Useiden ulkomaalaisten uusien Sisun kasvojen joukossa on muun muassa **Manu eli Manuel Velazquez**, 30. Hän on alkujaan meksikolainen ja puhuu äidinkielenään espanjaa. Manu on ostaja. Hän tuli taloon viime heinäkuussa.



– Koulutukseltani olen teollisen tuotannon kandidaatti ja opiskelen maisteriksi opinto-ohjelmassa ”teknologiapainotteisen liiketoiminnan johtaminen kansainvälisillä markkinoilla”. Aikaisemmin olin markkina-analyttikkona amerikkalaisessa yrityksessä noin kahden vuoden ajan ja vuoden ajan työskentelin liiketoiminta-analyttikkona Meksikossa.

Manu kertoo saaneensa uudessa maassa ja uudessa työpaikassaan todella hienon vastaanoton. – Näen ympärilläni todellista ryhmähenkeä ja ystävällisiä ihmisiä. Teen parhaani, että voin toimia hyvänä linkkinä toimittajien ja yritysten välillä sekä luoda ns. win-win -yhteistyösuhteita.

– Olen oppinut, että moottorien valmistamiseen liittyy todella paljon kehitystyötä, suunnitte-

lua, testausta, työtä ja tietoa. Jälkimmäisistä moottoripajassa työskennellessäni vahvistui ja motivoitui käsitykseni siitä, että olen täällä omalta osaltani auttamassa tekemään moottoreita traktoreihin, joiden avulla hankitaan leipää ihmisten pöytään. Uskaltaisinko sanoa, että olemme omalta osaltamme jopa taistelemassa nälänhätää vastaan, pohittii sisukas meksikolainen.

Työn ja opiskelujen ulkopuolella Manu kertoo harrastavansa latinallaisia tansseja, kiipeilyä, juoksemista, uimista ja pyöräilyäkin, vaikka varas veikin vasta mieheltä pyörän. Tutustuminen uusiin kulttuureihin kuuluu sekin hänen harrastuksiinsa. Miehen unelmista siintävät kasvun, kehityksen ja yhteistyön lisäksi mm. purjehdusmatkat, hiekkarannat ja kuniit neidot.



Lauri Paussu

Heinäkuussa tuli taloon myös 20-vuotias Lauri Paussu. Hän toimii koneistajana hammaspyörävalmistuksessa. – Tulin tuttuun taloon, sillä olen ollut täällä jo kouluajanani työharjoittelussa.

Hämeenkyrön lisäksi ammattikoulun koneistuslinjan suorittanut Lauri meni opintojen jälkeen armeijaan ja sai jo siellä ollessaan ilokseen tietää, että AGCO SISU POWERista järjestyy paikka. Nyt nuorella miehellä on taskussaan puolen vuoden työsuopimus ja ...

– Toivon, että sopimusta jatketaan, sillä koen olevani nyt hyvässä työpaikassa, sopivan isossa talossa ja ympäristössä, jossa olen aloittelijana saanut työkavereilta paljon tukea, neuvoa ja apua, kiittelee nuori Lauri.

Viljakkalasta Linnavuoreen töihin kulkeva Lauri on toistaiseksi ollut päivävuorossa, mutta piakkoin on edessä totutteleminen nelivuorolaiseksi. Työn ulkopuolisiin suunnitelmiin Laurilla kuuluu tyttöystävän kanssa yhteisen kodin löytäminen.

Minna Piironen

Kaksikymppinen **Minna Piironen** on kasvanut kotona kiinni tekniikkaan. Siitä ovat pitäneet huolta neljä isoa veljeä. Veljistä kaksi on käynyt jopa samaa Hämeenkyrön ammattikoulua, josta Minnakin pari vuotta sitten valmistui CNS-koneistajaksi.

– Myös isäni on metallimies, joten alan kieli on tullut jo kotona tuetuksi, naureskelee Minna.

– Sisu on minulle tuttu aikaisempien kesätöiden ja työharjoittelujakson ansiosta, kertoo Minna, joka opintojen jälkeen ehti tehdä töitä Raumalla puolitoista vuotta, mutta sitten veti kotiseutua lähemmäksi.

– Onneksi siirtyminen järjestyi. Soin tänne tehtaaseen, pääsin haastatteluun, vuokrafirma ot-

ti minut töihin, muutin sen tien Nokialle ja nyt olen kakkoshallissa todella mukavien työkavereiden parissa töissä. Minut on otettu valtavan hyvin vastaan, eikä kukaan tunnu vierastavan sitä, että olen naisena tällä miehisellä alalla, juttelee Minna ja kiittelee samalla tehtaan järjestämää perehdytysvaihetta.

– Sen ansiosta saimme paljon tietoa tästä mielenkiintoisesta tehtaasta ja sen historiasta.

Minna sanoo katsovansa tulevaisuuteen erittäin positiivisella mielellä. – Pyrin hoitamaan työni mahdollisimman hyvin ja ahkerasti, jotta puolen vuoden kuluu saisin myös jatkoestin, juttelee Minna. Hän pohtii jo omistusasunnon hankkimista, mikäli työ vakiintuu.



Vapaa-aikaansa Minna viettää paljon ystäviensä kanssa.

– Minulle kaverit ovat valtavan tärkeä osa elämääni, ja toivonkin, että voin pitää heistä mahdollisimman kauan kiinni, toteaa Minna, joka kertoo olevansa myös erittäin kiinnostunut matkailusta.



**Yli 60 vuotta
SISUKKUUTTA**

VIRE 7 - TEOLLISTA MUOTOILUA

Harppi ja kaarilevy oli laitettu sivummalle, kun uuden Vire -moottorin suunnittelu kuusikymmentäluvun loppuvuosina alkoi. Moottori oli erittäin kompakti ja siisti paketti, jonka muodot oli hiottu teollisen muotoilijan avulla. Sylinteri sekä vesijäähdytetty äänenvaimennin muodostivat moottorin yhtenäisen yläosan. Uusi esite kertoi moottorin edustavan nyt nykyaikaista "virtaviivaista kulmikkautta". Aika lennokkaasti sanottu pienestä venemoottorista!

Moottorin sylinterimitat säilyivät ennallaan, mutta suoritusarvot muuttuivat paremmiksi tehon kasvaessa hevosvoimilla. Kasvanut teho saatiin lähinnä kierrosluvun nostolla (2800 >>> 3200 r/min). Suurimman tehon mukaan moottorin tyyppimerkinnäksi tuli Vire 7. Nyt siis luovuttiin aiemmin käytetystä, moottorin polttoaineen ja rakenteen muodostamasta tyyppimerkinnästä. Myös aiemmat voimansiirtovaihtoehdot jäivät pois. Vire 7 varustettiin aina alennusvaihteella (2:1) ja suunnanvaihdolla. Kotimaassa sähkökäynnistin (Dynastart) oli vielä lisävaruste, mutta venttimootoreissa se oli jo vakiona. Ensimmäiset sarjamoottorit valmistettiin elokuussa 1970. Sarjan suuruus oli 10 kappaletta.

Muutenkin vienti sai yhä suuremman osan, moottorin käyttökohteen ollessa lähes aina purje-

veneen apumoottori. Moottori oli pieni kooltaan ja siten helposti sijoitettavissa painopisteen kannalta paremmin kuin perämoottori. Kotimaassa moottorit myi Korpi-vaara Oy ja Valmetin pääkonttori hoiti vientiponnistelut. Vireellä oli muutamia hyvin aktiivisia edustajia maailmalla. Esim. Englannissa (Ipswich) toimiva G & M Power Plant CO Ltd, sekä USA:ssa (Boston) toimiva J. H. Westerbeke Corp. olivat tällaisia.

Vaikka moottori oli uusi, alkoi sen taipaleelle kerääntyä pian erilaisia uhkakuvia. Jo edelliseen malliin muutettu kalvokaasutin aiheutti suuria ongelmia käyttäjille. Jopa niin suuria, että moottorin edustajat uhkasivat luopua myynnistä. Tämän kaasuttimen toiminta oli osateholla puutteellista ja johti moottorin sammumiseen yleensä kriittisellä hetkellä. Lisäksi kaasuttimen säädettävät suuttimet hukkivat käyttäjiä omiin säätöihin, joista oli seurauksena sylinterin leikkautumia tai tukkoisia pakoputkia. Kaasuttimen tyyppin muuttaminen ja erät lisäsäädöt toivat apua moottorin toimintaan.

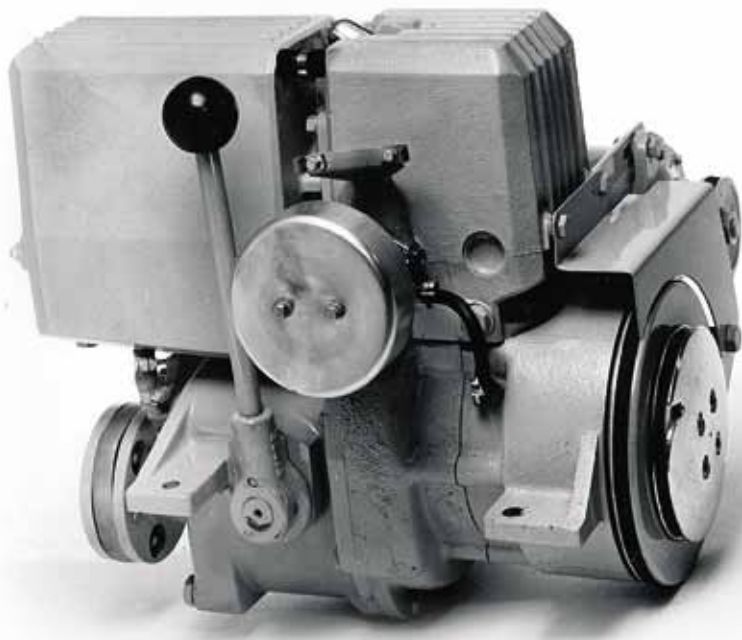
Myös bensa ja purjevene koettiin usein uhkaavaksi yhdistelmäksi tulipalovaaran takia. Kun muovisia osia korvattiin metallisilla ja liekinsammuttimia asennettiin varmistamaan kaasuttimen toimintaa, saatiin myös viranomaishyväksynyt kuntoon.

Valmet Oy Jyskän tehdas Jyväskylässä oli viisikymmentäluvun lopussa ottanut tuotantoon kehittämänsä Terhi -perämoottorin. Valmet-yhtiön johto huomasi, yli kymmenen vuoden valmistuksen jälkeen, Vireen sekä Terhin asiakaskunnan ja käytön samankaltaisuuden. Nyt päätettiin siirtää Vireen valmistus Linnavuoresta Jyskään. Kokoonpano alkoi Jyskässä syyskuussa vuonna 1972. Pääkomponenttien valmistus sekä varaosapalvelu jäivät vielä Linnavuoreen, siirtyen vasta myöhemmin Jyskän tehtaan vastuulle.

Moottorivalmistus Jyskässä ei ollut kuitenkaan pitkälle elinkelpoista. Lähinnä japanilaisten aiheuttaman kilpailun johdosta perämoottorivalmistuksesta luovuttiin 70 -luvun lopussa. Vireen valmistus jatkui vielä 80 -luvun puolelle. Kehitettiin jopa tehokkaampi Vire 12 versio vastaamaan kasvaviin teho vaatimuksiin. Lopulta kuitenkin luovuttiin myös Vireen valmistuksesta ja sen valmistusoikeudet myytiin Tanskaan. Siellä yrittäjä nimeltä Masnedø Marinecenter A/S valmisti Vire 7 ja 12 malleja tietyvästi aina 2000 -luvun alkuvuosiin asti.

Yli 50 vuotta jatkuneen valmistuksen aikana Vire hankki paljon ystäviä, jos myös vihaajia. Sillä on edelleen vakaa harrastajakunta ympäri maailman omine nettisivuineen. Onpa Ruotsissa tekeillä moottorista ja sen käytöstä kertova kirjakin.

Arto Lehtimäki



Tekniset tiedot:

Vire 7

Sylinteriluku	1
Iskutilavuus	268 cm ³
Sylinterimitat	69,85 x 70 (halkaisija x isku)
Teho	7 hv / 3200 r/min
Paino	62,5 kg (Dynastart - malli)

Uusi koulutus- ja takuu- tuotteiden tutkimustila



Esa Puntilan johtama moottoreiden takuu- ja huolto-osasto on saanut vihdoin uudet tilansa lähes valmiiksi. Koulutukseen ja tutkimuskäyttöön tarkoitettu, juuri kunnostettu paikka löytyi palokuntarakennuksen päädyistä.

Takuu- ja huolto-osaston tilat on suunnitellut ja niitä isännöi **Ville Ylivakeri** (kuvassa). Ville työskentelee takuu tuotteiden tutkimisen parissa.

– Täällä järjestetään käytännön asiaskoulutusta, joka pitää sisällään mm. moottorin kokoonpanon ja elektronisen moottorinohjauksen huoltotyökalun koulutusta asiakkaille, joita tulee ympäri maailmaa. Tiloissa tutkitaan myös takuumoottorit sekä takuosat, joita maailmalta saapuu.

– Meidän moottorimme ovat tunnetusti niin hyviä ja kestäviä, että takuutyötä on maltillisesti. Tiivis yhteistyö tehdään eri osastojen, erityisesti protopajan kanssa on olennainen osa toimintaamme. Protopajan väkeä kiitämmekin tuesta koulutusmoottoriin liittyen sekä tuesta takuututkimusten parissa. Suuri kiitos uusien tilojen kuntoon saamisesta kuuluu **Erno Lindroosille**, toteaa Ville.

Koulutusvastuun kantavat uusituissa tiloissa **Jani Stenberg** ja **Jussi Rinne**.

–ua-



AJONEUVOKALUSTO UUSIUTUI



Sisun autokorjaamosta vastaava **Kalevi Luojukoski** (kuvassa vas.) on syystäkin tyytyväinen uuden trukin äärellä esitellessään tuliterää ajoneuvokalustoa **Tarmo Kumpulaiselle**.

Kahden sähkökäyttöisen ja kahden dieseltrukin lisäksi korjaamolta lainattaviksi on hankittu kaksi uutta henkilöautoa (Ford C-MAX 1,6 TDCI 115 hv) ja kaksi uutta Transit -paketti-autoa (300 M 2,2, TDCI).

Ajoneuvojen varausjärjestelmä muuttuu tänä syksynä sähköiseksi ja toimii samalla tavalla kuin neuvotteluhuoneiden varaaminen. Autojen ja truk-

kien hallinnoimisesta vastaa Kalevi Luojukoski.

– Jotta uusi kalusto säilyisi hyvässä kunnossa ja seuraava varaaja saisi aina siistin ajoneuvon allensa, otamme käyttööseen uuden ajopäiväkirjamenettelyn. Ajopäiväkirjoihin tulee vastaisuudessa merkitä aina auton sekä sisäinen että ulkoinen kunto lähettäessä liikkeelle, kertoo kunnossapitopäällikkö **Erno Lindroos**. – Tällä haluamme varmistaa, että auton palauttaja muistaa siistiä ajoneuvon ennen palauttamista.

–ua-

Leenalla on harvoin huonoja päiviä

Työntekijöiden työsuojeluvaltuutettu **Leena Palo** on eläväinen ja aurinkoinen nainen, jolle työturvallisuus, terveys, ergonomia ja työhyvinvointi ovat sydämen asioita. – Sain ensikosketuksen näihin tehtäviin jo noin 15 vuotta sitten, kun kiertokankilinjassa työskennellessäni muuan vanhempi työntekijä kysyi minua työsuojeluasiamieheksi. Siitä lähti opin tie, joka on nyt johtanut muun muassa tälle paikalle.

– Vaikka meidän työsuojelutyömme onkin usein näkymätöntä, se ei ole kuitenkaan merkityksetöntä, tietää Leena. Hän itse haluaa panostaa kaikin tavoin siihen, että AGCO SL-SU POWERL:ssa sekä yksilöt, osastot, työntekijät ja esimiehet kantaisivat vastuuta työturvallisuusasioista.

– Toivon, että sisulaiset käyttäisivät henkilösuojaimia, kiinnittäisivät huomiota työergonomiaan ja noudattaisivat ohjeista oikeista työ- ja nosto-

asunnoista. Työsuojelun tärkeitä asioita ovat tuki- ja liikuntaelinsairauksien ja muiden terveystieteiden ennaltaehkäisy ja se, että ihmiset pysyisivät terveisinä ja hyvinvoivina töissä ja pääsisivät myös terveisinä eläkkeelle.

Palon Leena haluaa olla moottoritehtaassa työsuojeluvaltuutettu, jota on helppo lähestyä. – Yritän parhaani mukaan viedä eteenpäin asioita, joita tehtaalla liikkuessani ihmiset minulle viestittävät.

– Olemme, elämme ja työskentelemme tehtaassa, jossa on myönteinen ilmapiiri tehdä työsuojelutyötä. Vuosien aikana on huomattu työsuojelun merkitys terveyden ja työkyvyn ylläpitämisessä. Kaikkien osapuolten, niin työnantajan, työsuojelun, työterveyshuollon ja työntekijöiden yhteistyö on tärkeä asia, sanoo Leena.

–ua-



PYYHKEITÄ!

"Eivät ne suuret tulot, vaan pienet menot!" Tämä periaate oli yksi syy kun moottoritehtaan kertakäyttöiset käsipyyhkeet päätettiin vaihtaa pyörörullien syöttämiin kangaspyyhkeisiin. –Kävi ilmi, että käytimme niitä keltaisia yksittäisiä kertakäyttöäarkkeja miljoona kappaletta vuodessa. Se oli taloudellisesti epäviisasta, paperit täyttivät roskikset hetkessä, lisäsivät siivoustyötä ja niistä syntyi sen lisäksi maksullista jätettä. Ratkaisu oli siis taloudellinen ja ympäristöstävällinen, kertoo muutosprojektin "äiti", ympäristöinsinööri **Päivi Sihvonen**.

Päivi on sittemmin saanut muutoksen vuoksi paljon "pyyhkeitä". Totta, uuden toimintatavan omaksuminen on herättänyt aika tavalla vastarintaa. Mutta olemme toki saaneet paljon myös asiallista ja rakentavaa palautetta. Niiden perusteella on muun muassa taukotiloihin asennettu takaisin paperipyyhketelineitä, lähinnä lusikoiden, veitsien ja haarukoiden kuivaamista varten, kertoo Päivi.

– Kun ennen pöydät pestiin paperiarkeilla, on nyt tarkoitus pyyhkiä pinnat pöytäreiteillä. Ennen kahvikuppi pesaistiin paperilla, nyt otetaan toivottavasti perinteinen tiskiharja taas käyttöön ja kuivataan astiat kangaspyyhkeeseen. Uusi malli on ekologinen ja taloudellinen, painottaa Päivi Sihvonen ja toivoo sisulaisilta muutosmyönteistä mieltä.

–ua-

Sisua kiitetään myös saunaeksotiikasta

Kolmen vahvan ässän maa, näinhän Suomesta sanotaan. Ne ässät ovat **SUOMI, SAUNA JA SISU**.

Olisikin aika kummallista, jos siis Sisussa ei olisi saunaa. Onneksi on! Ja kuuluisa sellainen onkin. Se sijaitsee lähellä tehdasta, Jokisenjärven rannalla, supisuomalaisessa maisemassa. Sauna on aktiivisessa käytössä edelleen. Mitä kaukaisemmat vieraat siellä löylyttelevät, sitä isommat tuntevat olevan kiitokset tästä eksoottisesta elämyksestä.

– Sisun sauna on äskettäin remontoitu. Lauteet on uusittu, keittiö nykykaistettu, takka peruskorjattu ja muutenkin talon perusilmettä on hieman fiksattu, kertoo kunnossapitopäällikkö **Erno Lindroos**. Saunan käytöstä vastaa Moottorimyynti ja saunavaraukset on keskitetty teh-

taan keskukselle. Järjestelmän toimivuudesta, lämmityksestä, tarjoiluista ja siisteydestä vastaa puolestaan Tmi Coqiina/**Susanna Vappula**. Hänen apunaan on kiireisimpinä aikoina **Mervi Kippola** (kuvassa).

Yksi eniten kerrotuista Sisun saunatarinoista on se, kun pitkään hierottu ja vaivalloinen iso moottorikauppa saatiin vihdoinkin solmittua. Yhteistä säveltä ei löytynyt tavallisten virkapöytien äärellä eikä neuvotteluhuoneissa. Mutta Sopimus kaupasta tehtiin ulkomaalaisten ostajien kanssa lopulta Sisun saunassa. Löyly, ranta, makkarat, leppeä tunnelma ja suomalaisen kesän tuoksu pehmittivät moottoristajat. Ja paperia kun ei sattunut olemaan sillä hetkellä lähettyvillä, kirjoitettiin ja signeerattiin hankintasopimus saunan löylyn huurruttamaan ikkunaan. Ja se sopimus piti.

-ua-



Tehdaspalokunta sai uutta tilaa

Linnavuoren tehdaspalokunnan toimintamahdollisuudet ja työskentelyolosuhteet ovat parantuneet merkittävästi. Juuri tehdysässä remontissa palokunnan tilat laajenivat kaksinkertaisiksi ja entistenkin tilojen pinnat uusittiin.

– Uudistus oli totisesti tervetullut. Vanhat tilamme olivat kertakaikkisen rapistuneet eivätkä ne täyttäneet missään määrin tämän päivän vaatimuksia, kertoo vapaaehtoisuuden pohjalta toimivan tehdaspalokunnan palopäällikkö **Kari Multanen**.

Multanen mukaan uudistuksen ansiosta palokunnalla on nyt autotallin rinnalla nykyaikaiset sosiaalitalat, erillinen tila työvaatteille, siviilivaatteiden säilytykselle, huoltotilalle sekä sammuttimien koestamisille.

– Palokuntamme tarkastaa myös tarvittaessa tehtaanhenkilökunnan sammuttimien kunnon, kertoo Kari Multanen.

– Nyt siihenkin tehtävään on paremmat mahdollisuudet.

– Uskon myös, että nykykaistetut tilamme houkuttelevat nyt entistä enemmän uusia patrialaisia, sisulaisia tai ulkopuolisiakin vapaapalokuntalaisia mukaan toimintaamme. Multanen haluaa samalla toivottaa kaikki palokuntatoiminnasta kiinnostuneet tervetulleiksi **PÄIVÄ PALOKUNNASSA**-tapahtumaan, joka järjestetään lauantaina 26.11. – Se on sekä yleisöpäivä että rekrytointipäivä, kertoo Kari.

Linnavuoren tehdaspalokunta on toiminnallisesti osa suurta Tampereen aluepelastuslaitosta ja palvelee näin ollen tarvittaessa hälytystilanteissa hyvinkin laajaa aluetta Pirkanmaalla.

-ua-



Eero Mäkinen on parhaillaan tekemässä diplomityötään protopajalla. Hän on yksi Linnavuoden vapaapalokuntalaisista, yksi heistä tyytyväisistä, joiden työskentelyolosuhteet paranivat melkoisesti juuri valmistuneen remontin myötä. Eero on työstämässä parhaillaan myös tehdaspalokunnan historiaa.



ENERGIAT SÄÄSTÖÖN

AGCO SISU POWERin laaja energiatehokkuuden analysointi ja katselmus pääsee käynnistymään suunnitellusti tänä syksynä. Varmistus toteuttamiselle saatiin, kun Pirkanmaan ELY-keskus teki päätöksen valtion tuen myöntämisestä hankkeelle. Tuki on 40 % kustannuksista. Virallinen tukipäätös on nyt **Erno Lindroosin** käsissä, joten työt voivat alkaa.

Tehtaan energiatehokkuuden analysoinnin ja katselmuksen toteuttaa Pöyry Yhtiöt, jonka edustajana ja asiantuntijana Linnanvuoressa tulee työskentelemään **Tomi Kiuru**. Päämääränä on pudottaa sähkö- ja lämpöenergiakuluja moottoritehtaassa noin 9 prosenttia vuoden 2005 tasosta. Vuositasolla se tarkoittaa parhaimmillaan 100 000 - 200 000 euron säästöä.

-ua-

Uusi alue pian rakenteille Väliaikaisparkki helpotukseksi



- Uusien moottoritehtaan pysäköintialueiden rakentamiseen päästään vielä tämän vuoden aikana, kertoo kunnossapitopäällikkö **Erno Lindroos**. Hänen mukaansa pientä helpotusta tilanteeseen on saatu väliaikaisratkaisulla eli rakentamalla parkkitilaa lämpövoimalaitoksen läheisyyteen. - Tämä alue on tarkoitettu lähinnä neloshallin työntekijöille.

Uusi, laaja ja ajanmukainen lisäpaikoitusalue on tarkoitus rakentaa joko Miharintien varteen tai juuri mainitulle lämpövoimalan alueelle. Kunhan saamme kaikki avoina olevat kysymykset ratkaistuiksi ja tieliittymäasiat selvitettyiksi, pääsemme rakennustöihin ja saamme parkki-ongelmat helpottumaan, kertoo Lindroos.

-ua-

Himottu golf-pokaali matkasi Savosta Kiinaan



Sisun golffarit tuntuvat olevan säiden jumalten suosiossa, sillä heinäkuun ensimmäisenä viikonloppuna kisailtiin Sisun golf-mestaruudesta jälleen helteisessä säässä. Perinteenä on ollut kilpailla kentillä, joilla kukaan tai ainakin mahdollisimman harva olisi aiemmin pelannut. Keväällä heti kauden alkajaiseksi päätettiin tänä vuonna järjestää 16. mestaruuskisat Savossa ja varasimme peliajat Tahkon uudelta ja vanhalta kentältä, jotka olivat mainiossa kunnossa mestaruustaisteluun.

Golf on saanut uusia harrastajia työntekijöidemme keskuudesta ja tällä kertaa olikin ennätysmäärä osallistujia kahden päivän mitteloissa. Tänä vuonna Sisun mestaruuden vei Kiinan GenPowexin tehtaan vetäjä **Marjukka Lemmetti** ja sai täten kautta aikojen ensimmäisenä naisena kaiverruttaa nimensä kiertopalkintona olevaan

pokaaliin. Lisäksi tasoituksellisen sarjan muutkin palkintosijat menivät uusille pelaajille, jotka eivät ole olleet aikaisemmin mukana kisoissa.

Myös tasoituksettomalla lyöntipelin voitto meni GenPowexille **Kukkolan Jarkon** pokatessa sarjan voiton. Tässä sarjassa sentään vanhat konkarit valloittivat palkintopallin.

Tulokset:

Tasoituksellinen PB sarja.
Marjukka Lemmetti 79PB
Juha-Pekka Asikainen 70PB
Jarno Ratia 64PB
Lyöntipeli ilman tasoituksia SCR
Jarkko Kukkola 180
Juha Tervala 182
Jari Niemi 183
Pisimmän lyönnin voitti **Jari Niemi** 183 lähimmäs lippua ei osunut kukaan...



"Kierrokset takana ja pokaali lähdössä Kiinaan"

Uutta väkeä

Kesän ja alkusyksyn aikana on AGCO SISU POWER saanut vahvuutensa seuraavat uudet henkilöt:

Tuotekehityksessä uudessa osastoassistentin tehtävässä on aloittanut **Laura Koivisto**.

Ostossa uusina ostajina ovat aloittaneet **Manuel Velazquez** ja **Tomasz Walach**.

Hammaspyörissä uutena työnjohtajana on aloittanut **Sami Komulainen**.

Koneistajina ovat aloittaneet **Serena Kultala, Lauri Pausu, Riku Rinnetmäki ja Marko Lamminsivu**. **Jyrki Hämäläinen** puolestaan on aloittanut **hiojana** ja **Jani Purola laitosmiehenä**.

Kansainvälisiä harjoittelijoita Tuotekehityksessä on aloittanut **harjoittelijana** ranskalainen **Anthony Guyon** sekä saksalainen **Markus Schropp**. **Osto-osastolla** on harjoittelemassa saksalainen **Eva Schmidt**.

Vuokratyöntekijöitä

Vuokratyöntekijöitä on aloittanut kesän ja alkusyksyn mittaan runsaasti. Syyskuun alkuun mennessä seuraavat vuokratyöntekijät ovat aloittaneet.

Osapalvelijoina ovat aloittaneet **Harri Brusi, Juhani Puusti, Ni-**

ko Laakso, Jussi-Pekka Kandell, Hanna Koskinen, Timo Jämsä, Vilho Talvela ja Janne Viljanen. **Osahuoltajana** on aloittanut **Jonna Junnila**.

Vaihekokoojina ovat aloittaneet **Rauno Kivimäki, Mirva Tervakari, Helena Palomäki, Raimo Fokin, Niki Suontakanen, Anssi Pullinen, Teemu Nännimäinen, Vili Käyhkö, Henri Mäki, Niko Majalahti, Teemu Mäenpää, Tommy Siltamäki, Henri-Matias Kivi, Jani Jokinen, Aleksi Pärsinen, Marika Viljanen, Lauri Paukkala, Tuomas Aalto, Matti Mäensivu ja Jarkko Nevala**.

Putkiasentajana on aloittanut **Sami Nieminen, harjoittelijana** **lina-Maria Tanninen, vaihteistokoojajana** **Mikko Heikkinen** sekä **koneistajina** **Minna Piironen, Antero Orttenvuori ja Juho Piironen**.

Eläkkeelle jääneitä

GenPowexilla aggregaattien myynnissä myyntipäällikkönä ja teknisenä asiantuntijana toiminut **Jorma Heikkilä** sekä hammaspyörissä valmistusprosessien kehittäjänä työskennellyt **Eino Haapahuhta** ovat jääneet eläkkeelle pitkän ja ansiokkaan työuran tehneinä.

Kiitokset



Kiitos muistamisesta työkavereille jäädessäni eläkkeelle 1.6.2011

Toivo Hassinen

Lämpimät kiitokset teille kaikille yhteisistä työvuosista (1969 – 2011), jotka yhdessä koettiin. Kiitos myös muistamisestanne jäätyäni eläkkeelle 1.7.2011.

Eino Haapahuhta

SISUA ON SE...

Sun syys! Siis tarkoitan, että *sinun syksysi!* Tämä on ehkä jopa elämäsi syksy, kuka tietää.

Joka tapauksessa paljon tämänkin syksyn olevaisuudesta ja tulevaisuudesta on omissa käsissämme.

Sinun syksysi ja minun syksyni on pääasiassa kiinni niistä valinnoista, joita teemme. Ei niinkään niistä valinnoista, joita suunnittelemme tekevämme, tai jopa päättämme tehdä - yleensä huomenna.

Erään perheen äiti kertoi, että heidän elämänsä uusi syksy voisi alkaa siitä, että perheenjäsenet sanoisivat joka aamu toisilleen ystävällisesti huomenta. Miehen murjottava puhumattomuus aamukahvilla ja murkkujen happamuus on kuulemma niin masentava eväs päivään, ettei ilolle tule perheessä tilaa iltaankaan mennessä. Tänä syksynä voisi ehkä tehdä toisin. Sanoa vaikka huomenta. Ja hieman hymyillä.

Kolmen luottokortin kierteessä olevassa perheessä puoliset päättivät pistää yhdessä asiat kuntoon. Molemmat sopivat säästäväänsä vuoden ajan kaikkina kuukausina 100 euroa huveistaan, herkuistaan, muutamis- tarpeettomista mielihaluistaan ja vähän tarpeellistakin hankinnoista. Vuoden kuluttua talous oli balanssissa, sillä 2400 euroa riitti taakan purkamiseen. Tänä syksynä voisi säästökuurin vaikka aloittaa.

Essan ympärysmitta oli huomiota herättävä. Miehen elopaino ylitti reilusti 120 kiloa. Pitäisi pudottaa 40 kiloa, jotta olisi normaali. Mahdoton tehtävä, ajatteli Essa. Lihakasan liikuttaminen lenkkipoluillakaan ei houkuttanut. Viime syksynä mies kuitenkin tiesi elämänsä lopun lähenevän, ellei hän riko rutiineja ja toimi toisin kuin ennen.

Essa ymmärsi, että ISO KILO irtoaa vain pienissä erissä. Niinpä hän jakoi tavoitteensa kymmenellä, teki komean, reilun lukuvuoden mittaisen taulukon autotallin seinään, suunnitteli kullekin kuukaudelle kohtuullisesti rasittavan liikuntaohjelman, pyysi terveysosaajilta kannustuskohdauksen ja ravitsemustuen ja aloitti. Viime kesäkuussa Essa kävi eteläisessä Ruotsissa sukuloimassa. Eivät tunteneet serkkuaan. Piti esitellä. Ikää oli tippunut "etuseinämästä" ainakin 15 vuotta ja kiloja kadonnut se 40. Tänä syksynä voimme mekin elopainoomme kyllästyneet tehdä toisin. Pala palalta, kilo kilolta, hiljalleen edeten kohti enempää elämää.

Sun syys! Tartutaan hetkeen!

Ulla Aurio
SISUKAS-lehden
päätoimittaja



SISUKAS

AGCO SISU POWER -henkilöstölehti
n:o 3/2011 | syyskuu

Seuraava SISUKAS-lehti ilmestyy joulukuussa 2011.

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

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