

**A**siakkaiden tarkka kuunteleminen sai 1980-luvun alussa aikaan kehityksen, jonka seurauksena perinteinen konepajatuotanto alkoi askel askeleelta muuttua.

– Silloisen toimitusjohtajan **Seppo Suuriniemen** vaimo **Ritva** on fysioterapeutti. Hän kysäisi mieheltään, voitaisiinko konepajalla valmistaa hänelle hoitopöytä. Tuosta Tampereella yhä edelleenkin toimivaan Fysikaalinen Hoitolaitos Flexioon toimitetusta hoitopöydästä sai alkunsa nykyinen terveydenhuollon ja hyvinvoinnin laitteiden ja tarvikkeiden valmistus, kertoo toimitusjohtaja **Ville Laine**. Potilasnostureita yritys oli valmistanut jo 1970-luvulta lähtien.

Tänä päivänä Lojer-konserni on Suomen ja Pohjoismaiden johtava hoitokalustevalmistaja. Hoitopöytiä, sairaalasänkyjä ja muita terveydenhuollon ja wellnesspuolen tuotteita viedään 80 maahan ympäri maailmaa ja valtaosa 18 miljoonan liikevaihdosta tulee viennistä. Uusin aluevaltaus ovat huippukirurgien kanssa kehitellyt leikkauspöydät.

Lojerin tuotteet tehdään – yrityksen filosofian mukaisesti - peräti 90-prosenttisesti Suomessa. Konserni työllistää yhteensä 160 henkilöä, heistä 130 Suomessa. Kotimaan tuotantoyksiköt sijaitsevat viime vuoden loppuun saakka Vammalana tunnetussa Sastamalassa sekä Kempeleessä ja Pennalassa. Lisäksi Tukholmassa on suuri myyntikonttori Medema Physio ja Afrikassa kaksi perinteisempää konepajatuotetta eli pumppuja tekevää tytäryhtiötä. – Olemme laskeneet, että yli 5 miljoonaa afrikkalaista pumppaa päivittäisen talousvetensä valmistamillamme pumppuilla, Laine toteaa.

Lojer-konserni on esimerkki yrityksestä, joka on

kasvattanut vahvat juuret syntypaikkakunnalleen ja kurottanut sieltä maailmalle. Matkan varrella on tarvittu rohkeita päätöksiä ja toimintatapojen uudistamista, joiden seurauksena perinteinen konepaja on kehittynyt nykyaikaisimpia tuotantojärjestelmiä hyödyntäväksi ja kaikilla toimintansa tasoilla myös ympäristövaikutukset huomioivaksi toimijaksi.

Tehdashalleissa tietokoneet ohjaavat prosessia vaihe vaiheelta aina pienimpien, ohutlevystä leikattavien osien valmistuksesta ja taivutuksesta hitsaukseen ja pintakäsittelyyn asti. Samalla metallimiesten työnkuva on muuttunut: miehet käskevät koneita, ohjelmoivat, valvovat ja osallistuvat uusien tuotteiden kohdalla merkittävä tavalla myös tuotekehitykseen.

– Juuri tällaisen tiimityön mahdollistaaksemme olemme halunneet monista kilpailijoistamme poiketen pitää prosessin kaikki ydinvaiheet omissa käsissämme sen sijaan, että olisimme ryhtyneet tekemään pelkkää kokoonpanoa. Tuotekehitysinsinööri saa tehtaan puolelta heti tiedon siitä, toimiiko hänen suunnitelmansa, ja lisäksi vinkkiä siitä, miten komponentin voisi toteuttaa vielä taloudellisemmin, Laine sanoo. – Kun uudet tuotteet sekä kehitetään että valmistetaan omassa talossa, pystymme vastaamaan kysyntään nopeasti ja pitämään laadun korkeana.

Yksi Lojer -Groupin valmistusperiaatteista on, ettei tavaraa tehdä lainkaan varastoon. – Jokainen valmistusprosessissa oleva tuote on yksilöity ja sillä on jo tilaajansa. Valttimme on notkeus ja joustavuus ja asiakkaan toiveiden kuuntelu, toteaa Lojerin Pennalassa toimivan tytäryhtiön Rainer Rajala Oy:n toimitusjohtaja **Jouni Maksimainen**.

Asiakkaiden toiveiden kuuntelu on johtanut siihen,

*Yhdessä huippukirurgien kanssa kehitetty leikkauspöytä on Lojer Oy:n uusinta tuotekehitystä. "Autonhintaista" pöytä on toimitettu jo mm. Uppsalan yliopistolliseen sairaalaan 8 kappaletta. Yksinkertaisempia, kenttöoloihin sopivia leikkauspöytiä Lojer on toimittanut jo 15 vuoden ajan mm. SPR:n kenttäsaaraloihin.*

## 1.2.3.4.

Terveysteknologian suomalaisosaaja

# Hoitokalusteita Suomesta kaikkeen maailmaan

*Kruunarin kisälli Niilo Ranni aloitti vuonna 1919 Vammalassa sijaitsevassa pajassaan mittojen, painojen ja puntareiden valmistuksen. Voi vain arvailla, mitä tämä sittemmin Vammalan Konepajaksi kehittyneen yrityksen perustaja miettisi, jos palaisi katsomaan, millaisia tuotteita ja miten Lojer Oy:nä tunnetussa yrityksessä tänä päivänä valmistetaan.*

että tuotannossa on tällä hetkellä yhteensä 60 erilaista hoitopöytävaihtoehtoa. – Sairaala- ja hoitokalustepuolella asiakkaitamme ovat suuret laitokset, mutta tässä hoitopöytätuotteiden ryhmässä tyypillinen asiakkaamme on se pienyrittäjä tai ammatinharjoittaja, joka tarvitsee yhden, juuri omiin tarpeisiinsa istuvan hoitopöydän. Joustava tuotantotapamme sopii hyvin tälle asiakaskunnalle, toteaa aluemyyntipäällikkö Kari Lammenaho.

### ”Hienoin koneemme on sijoitettu ammattikoulun tiloihin”

Osaavan työvoiman saatavuus on pienillä paikkakunnilla erityinen haaste. Sastamala on hyvä esimerkki siitä, miten hedelmällistä yhteistyötä ammattioppilaitokset ja yritykset voivat parhaimmillaan tehdä. – Meillä on vahva ammattikoulu, jonka kanssa olemme tehneet jo vuosien ajan tiivistä yhteistyötä. Käytännössä tämä tarkoittaa mm. sitä, että ykköskoneemme on sijoitettu ammattikoulun tiloihin. Ammattimiehemme tekevät siellä päivittäin ”ihan oikeita” töitä ja opastavat opiskelijoita uusimpiin koneistustekniikoihin, Lojer Oy:n toimitusjohtaja Ville Laine kertoo.

Yhteistyö on ollut tuloksekasta. – Vielä 10 vuotta sitten metallipuolen suosio oli alhainen – nyt Vammalan ammattikoulun metallipuolelle vaaditaan yli 8 keskiarvo – se on korkeampi kuin lukiossa. Viesti siitä, miten hienoja ja vaativia töitä metallissa tänä päivänä tehdään, on ainakin täällä Sastamalassa saavuttanut nuoret. Yhteistyö on myös meidän kannaltamme tärkeää. Tarjoamme alasta kiinnostuneille nuorille naisille ja miehille vakituista työtä usein heti heidän valmistuttuaan, sillä hyvästä työvoimasta kilpailevat alueemme muutkin metallialan yritykset. ●



Tuotekehitysinsinööri Martti Hevonkorven työkaluna on kotimainen Vertexin G4-suunnittelujärjestelmä. Yhteistyö sisäpihan toisella puolella toimivan tuotannon kanssa on saumatonta.



robottitekniikan avulla metalliteollisuuslaitosten ja vimpimpien töiden – esimerkiksi hionnan – siirtämisen ihmiseltä koneelle: Kuuma metallipöly syö metallimiehen haalarit, mutta ei häiritse omassa solussaan työskentelevää robottia. – Robotin ohjelmointi on erittäin vaativaa – se on yksi niistä aineista, joita ammattikoulussa opiskellaan. Kaikki kalustevalmistajat eivät näe tarpeelliseksi valusauhojen hionnasta, mutta meidän toimintaperiaatteisiimme kuuluu myös näkymättömästä laadusta huolehtiminen, toimitusjohtaja Ville Laine sanoo. Alemmassa kuvassa työntouhussa hitsausrobotti.



Uusin niikka on mahdettavasti metalliteollisuuslaitosten ja vimpimpien töiden – esimerkiksi hionnan – siirtämisen ihmiseltä koneelle: Kuuma metallipöly syö metallimiehen haalarit, mutta ei häiritse omassa solussaan työskentelevää robottia. – Robotin ohjelmointi on erittäin vaativaa – se on yksi niistä aineista, joita ammattikoulussa opiskellaan. Kaikki kalustevalmistajat eivät näe tarpeelliseksi valusauhojen hionnasta, mutta meidän toimintaperiaatteisiimme kuuluu myös näkymättömästä laadusta huolehtiminen, toimitusjohtaja Ville Laine sanoo. Alemmassa kuvassa työntouhussa hitsausrobotti.



Myös konevalinnoissa kiinnitetään huomiota ympäristöstävällisyyteen. Tietokoneohjattu, laserleikatut osia taivuttava kone on saanut kylkeensä e-merkin, joka kertoo, ettei kone tarvitse toimiakseen lainkaan ympäristölle haitallista hydraulikkaajaa. Työn touhussa laserleikkaaja Petri Orre.