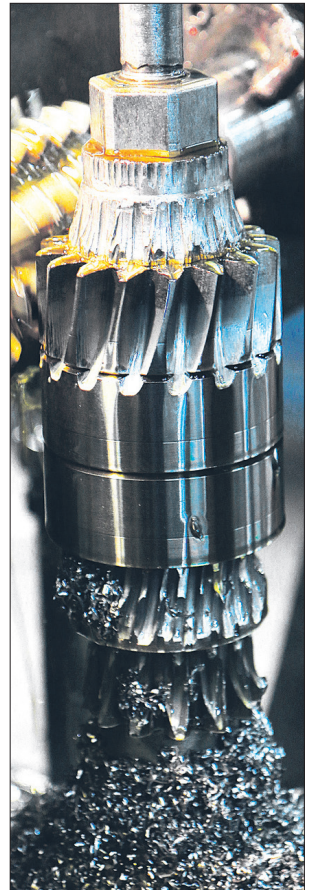


Pajan puolelta toimistoon: "Isän mukana meni valtava tietomäärä"



Konepajan puolella on nyt yhden miehen vajuus, kun Matti Peurala siirtyi pajalta toimitusjohtajaksi. Ammattitaidolla kuitenkin pystytään toimittamaan tilaukset, väki uskoo. Vasemmalta Jari Hakala, Antti Latvala, Tuomas Mäntynen, Matti Peurala, Mikko Alho ja Henna Mäntynen.



Mittatilaustyönä syntyy eri kokoisia hammaspyöriä mallin mukaan. Raaka-aihiot laitetaan paikalleen ja kone huolehtii lopusta.

Matti Peurala otti vastuun konepajan pyörittämisestä

Koneistajaksi ammatikoulusta aikoinaan valmistunut 29-vuotias tiistenjokelainen Matti Peurala joutui yhtenä viime tammikuun maanantaina ammatinvaihdoksen eteen. Hänen isänsä, Peuralan Konepaja Oy:n toimitusjohtaja Jyrki Peurala menehtyi yllättäen 62-vuotiaana Kuortaneella Kuhajärven jäällä kesken hiihtolenkin. Poika-Matti otti saman tien vastuun firman pyörittämisestä.

► Koneistuskoneet saivat jäädä muiden ammattilaisten käyttöön konepajan puolelle, kun Matti siirtyi toimistoon isän paikalle, sisarensa Henna Mäntynen työpariksi.

– Onneksi Hennalla on parinkymmenen vuoden kokemus firman asioiden hoitamisessa, hän on erittäin tärkeä auttaja ja neuvoja, vinkkaa nuori toimitusjohtaja.

– Muutos on valtava, menetimme isän, työkaverin ja työnantajan, Henna sanoo vakavana.

Ammattilaiset lujassa Sisarukset kertovat, että pajan puolella on nyt yhden työntekijän vajuus, joten vipinää riittää.

– Neljä rautaista ammattilaista hoitavat hyvin oman tonttinsa. Useissa koneissa

on valmiina työtallit päällä, jonka ansiosta tuotteita syntyy nopeaan tahtiin, Matti kuvailee.

– Mutta ammattilaiset ovat Etelä-Pohjanmaalla lujassa, sellaisia naisia tai miehiä ei tahdo löytyä joilta onnistuu piirustusten luku ja monien CNC-koneiden hallinta yhtäaikaan. Jatko näyttää miten pärjäämme, vai joudutaanko työvakeä lisäämään, mies pohtii.

Ei painettu paniikinappulaa

– Olihan se alku aika vaikeaa, sillä isä vei valtavan tietomäärän mukanaan. Paniikinappulaa ei voinut painaa, vaan piti tarttua töihin täydellä teholla ja sillä osaamisella mitä minulla ja sisarellani oli, Matti Peurala kertoo.

"Menetimme isän, työkaverin ja työnantajan."

– Isän työpöytä oli papereja ja kustannuslaskelmia täynnä. Niiden selvittäminen oli työläästä. Hiljalleen olen saanut ne selvitettyjä ja kirjatua itselleni. Onneksi meillä on pitkäaikaiset asiantuntevat työntekijät, yhdessä menään eteenpäin ja selvitetään karikot, uusi toimitusjohtaja luottaa.



Heikki Peurala opiskeli sepäksi Ypäjällä ja perusti konepajan lähes 60 vuotta sitten. Hänen työtään jatkavat nyt pojan, äkillisesti kuolleen Jyrki Peuralan lapset Matti Peurala ja Henna Mäntynen. Menetyks on kova, mutta nuori polvi katsoo luottavaisesti tulevaisuuteen.

Pappa oli kuuman rauran seppä

Henna Mäntynen ja Matti Peuralan pappa, konepajan alullepanija 88-vuotias Heikki

Peurala asuu tehdasalueen pihapiirissä kumppaninsa kanssa. Hän on käynyt nuorena Ypäjällä maatalousseppämestarin koulun ja

käynnisti vuonna 1962 pajatoiminnan.

– Pappa oli vanhan ajan kuuman rauran seppä, mutta nämä nuoret ovat kylmän

rauran seppiä, Henna Mäntynen tietää.

– Hän teki metallista mitä halusi ja muut mitä osaavat, Mäntynen nauraa.

Maatalouskoneita ja autoja korjattiin aluksi Peuralan pienessä ulkorakennuksessa. Peräkärrien vaihteet tehtiin papan ideoimina kuorma-autojen purkuosista.

Ensimmäinen hammaspyöräkone yritykseen on hankittu 1972. Pari vuotta myöhemmin Jyrki Peurala aloitti kokopäivähommat konepajalla. Ensimmäinen laajennus on rakennettu 1975. Vetävien peräkärrien valmistus loppui vähitellen. Hammaspyörien ja vaihteiden kysyntä kasvoi, joten niiden valmistusta lisättiin ja niistä tuli firman päätuotteet.

CNC-koneet mullistivat koneistuksen

Lisää tilaa tehtiin pajan yhteyteen vuonna 1983. Ensimmäinen CNC-ohjattu työstökone ostettiin vuonna 1989. Nykyisin niitä on kymmenkunta, uusin hankittu tänä vuonna. Vaihteiden kysyntä lisääntyi nopeasti ulkomaita myöten. Ruotsi, Viro, Tanska ja Venäjä sekä kaukomaitakin on asiakkaina. Rakentaminen jatkui tontilla, viimeisin laajennus tehtiin 2008–2010, jolloin pystytettiin uusi kokoonpanohalli ja toimitilat.

MASA KOJOLA

Lapualaisessa Peuralan Konepajassa muutoksia:

Kohtalo puuttui rajusti toimintaan

Masa Kojola

Lapuan Tiistenjoella toimivassa Peuralan Konepajassa koettiin aivan hiljakkoin rajuja muutoksia. Konepajan johtaja Jyrki Peurala poistui 62 vuotiaana yllättäen keskuudestamme kesken hiihtolenkin sunnuntaina 13.1.2019 Kuortaneen järven jäällä.

Vajaan kahden miljoonan euron liikevaihdon omaavan firman ohjat otti vastaan hänen 29-vuotias poikansa Matti Peurala lyhyellä varoitusajalla. Oikeana kätenä hänellä on apunaan isosisko Henna Mäntynen, jolla on parinkymmenen vuoden kokemus konttorihommista.

Matti Peurala kertoo, että olihan se isän kuolema tammi-kuun sunnuntaina melkoinen yllätys. Jouduin pajan puolelta maanantaina konttoriin hoitamaan tarjouksia, puhelinrujanssia ja muita firman hommia.

-Isän jättämä työpöytä oli papereita ja kustannuslaskelmia täynnä. Niiden selvittäminen oli työlästä, hiljalleen olen saanut ne selvitettyä ja kirjattua itselleni mappeihin, Matti jutteli.

Matti Peuralan työpaikka uusiksi

Ammattikoulusta koneistajaksi valmistunut Matti puki tiistaina vielä haalarit päälle, mutta kun rujanssi kiihtyi niin mies siirtyi konttorihommiin tarjouspaperien ja piirustusten kimppuun lopullisesti.

-Onneksi Hennalla on parinkymmenen vuoden kokemus firman sisäisten asioiden hoitamisessa, hän on erittäin tärkeä auttaja ja neuvoja, vinkkaa



Peuralan Konepajan viimeisimmät työstökoneet ovat CNC-automatisoituja. Johtotehtävät vastaanottanut Matti Peurala, koneistaja Antti Latvala ja konttoristi Henna Mäntynen uusimman yli 200 000 euroa maksaneen japanilaisen Mazakin pystykaraisen työstökeskuksen edustalla. Kuva: Masa Kojola.

nuori johtaja.

-Vaikkeaa oli sillä isä vei valtavan tietomäärän ulottumattomiin. Paniikinappulaa ei voinut painaa, vaan piti tarttua töihin täydellä teholla ja osaamisella mitä minulla ja sisarellani on, Matti jutteli.

Sisarukset kertoivat, että pajan puolella on nyt yhden työntekijän vajuus.

-Pajassa on nyt neljä ammattilaista, jotka hoitavat oman tonttinsa. Kuutisekymmentä työstökoneita on valmiina tällit päällä. Koneistaja ammattilaiset ovat alueella lujassa. Sellaisia naisia tai miehiä ei

tahdo löytä joilta onnistuu piirustusten luku ja monien CNC-koneiden hallinta. Saattaa olla, että tulevaisuudessa joudumme ottamaan pajaan lisää väkeä.

Peräkäräryistä hammaspyöriin

Henna Mäntynen ja Matti Peuralan pappa, konepajan alulepanija 88-vuotias Heikki Peurala asuu tehdasalueen piha-alueella. Hän on käynyt nuorena Ypäjällä seppämestarin koulun ja käynnisti vuonna 1962 paja-toiminnan.

-Pappa oli vanhan ajan kuu-

man rauran seppä, mutta nämä nuoret ovat kylmän rauran seppiä. Monitaitoinen mies teki metallista mitä halusi ja muut mitä osasivat, kertoo Henna Peurala nauraen.

Maatalouskoneita ja autoja korjattiin aluksi Peuralan pienessä ulkorakennuksessa. Peräkäräryjen vaihteet tehtiin pajan ideoina kuorma-autojen purkuosista.

Ensimmäinen hammaspyöräkone yritykseen on hankittu Jyrki Peurala aloitti kokopäivä hommat konepajalla. Ensimmäinen laajennus on rakennet-

tu 1975. Vetävien peräkäräryjen valmistus loppui vähitellen. Hammaspyörien ja vaihteiden kysyntä kasvoi, joten niiden valmistusta lisättiin ja niistä tuli firman päätuotteet.

CNC-koneet mullistivat koneistuksen

Lisää tilaa tehtiin pajan yhteyteen vuonna 1983. Ensimmäinen CNC-ohjattu työstökone ostettiin vuonna 1989. Nyt niitä on kymmenkunta. Vaihteiden kysyntä lisääntyi nopeasti ulkomaita myöten. Ruotsi, Viro, Tanska ja Venäjä sekä kaukomaitakin on asiakkaina. Rakentaminen jatkui tontilla, viimeisin laajennus tehtiin vuonna 2008, jolloin pystytettiin uusi kokoonpanohalli ja uudet toimistotilat.

Peuralan Konepaja Oy /
Matti Peurala.
Wasunmäentie 1
190, 62185 Paavola.
Puh: +358 6 4377 122



Lapualainen osaaminen tulee esiin Tiistenjoen Mäki-Paavolassa, kun jyrkinkone työstää Peuralan Konepajassa pumpunvaihteen pikkupyöriä. Valmis pikkupyörä komeilee pöydällä. Kuva: Masa Kojola.

PEURALAN KONEPAJA OY

– KONEPAJA KUIN ENTISAJAN KUNNON KYLÄKAUPPA

TEKSTI HEIDI SIKKILÄ

Kun laatu ja asiakasverkosto ovat kunnossa sekä motivoituneet ja sitoutuneet työntekijät, seisoo yritys vahvoilla jaloilla. Lapuan Tiistenjoella peltomaiseman keskellä perheyrittystä toisessa polvessa luotsaava ja monellekin tuttu yrittäjä **Jyrki Peurala** on seurannut isänsä jalan jäljissä jo lapsesta lähtien. Kuusikymmenluvulta on tultu kuumanraudan sepästä nykyajan kylmänraudan napinpainajaksi. Peuralan Konepaja Oy on korkealaatuisia hammaspyörävaihteita valmistava yritys.

Peuralan Konepaja toimii asiakaslähtöisesti ja nopealla toimitusajalla. Mieleen tuli entisajan kyläkauppa: mitä pajasta ei löydy, se tehdään asiakkaalle! Työntekijät viihtyvät yrityksessä ja heistä pidetään huoli; käydään yhdessä messuilla kotimaassa ja maailmalla, maksetaan kunnan palkkaa kannusteluisien kera ja tauot vietetään yhdessä. "Teemme monimutkaisia

asioita, jotka ovat meille helppoja", toteaa Jyrki ja toimistoa pystyssä pitävä tytär Henna nyökkää vieressä.

Peuralan Konepajan hallista löytyy noin 60 työstökoneita. Tilat ovat käytössä maksimissaan, mutta näppärästi Jyrki on saanut luotua tehokkaan järjestelmän työvaiheille. Vaihteiden komponenttien koneistus ja kokoonpano tapahtuu kaikki saman katon alla. Konepajan puolella toimitaan solusysteemillä, yksi työntekijä hoitaa useampaa konetta ja he hoitavat kukin annetun työn alusta loppuun, kerralla kuntoon.

Yritys toimii pääosin alihankkijana, suoraan vientiin menee 7 %, kun taas välilliseen vientiin peräti 60 %. Asiakkaita ovat yrityksiensä lisäksi yksityiset esim. maatalouskoneiden varaosien tarvitsijat.



Yritys: Luotettavaa ja varmaa hammaspyörävaihdetuotantoa

Peuralan Konepajalla ei ole sanottu ei

MIRA LUUSIHAILTA-KOIVU
mira.luusihailta-kohvilapuansemmat.fi

**Tiistenjoen tuttu maa-
merkki, Peuralan Kone-
paja, on luotettava ham-
maspyörävaihteiden tuot-
taja mitä eritaisinpiin
teollisuuden tarpeisiin.**

► Hammaspyörävaihteisiin erikoistunut toimittaja tekee tuotteita voimansiirtoa tarvitseviin laitteisiin, kuten esimerkiksi kuorma-autojen laivoihin, metsäkäräytin ja hakureihin. Lisäksi valikoimista löytyy sähkömoottoreita, taa-juusmuuntajia ja muita vaihteita moneen tarkoitukseen.

Peuralan Konepajalla on ollut jo aikojen alusta eli jo 60-luvulta lähtien sellainen meininki, että tilauksiin ja pyyntöihin sanotaan lähes poikkeuksetta kyllä.

– Ei me olla sanottu juuri-kaan eitä pieninkään tilauk-

siin ja se näkyy nyt myönteisesti, kun monet korjauttavat rikkoonuneita hammaspyöriä. Näin huonoina aikoina mieluummin korjataan vanhaa, kuin hankitaan uutta ja se tuo meille työtä, toteaa Peuralan Konepajan yrittäjä Jyrki Peurala.

Asiakkaita pajalla on nelisentuhatta, joista noin 1000 on yritystä. Kuusi prosenttia tuotannosta menee suoraan vientiin, mutta välillisesti vientiin menee yli puolet tuotannosta.

Onko lamaan totuttu?

Tällä hetkellä Peuralan konepajalla on konekantaan niin paljon, että uusia koneita ei mahdu ja tontilla tila on käytetty likipitään kokonaan. Laajentumissuunnitelmat eivät ole ajankohtaiset näin ollen käytännön syistä. Peurala näkee nykyhetken ja toiminnan laajuuden hyvänä, joten tällä mennään.

– Yhden hallin hankin Seinäjoelta ja se on hyvä varasto-tila isommille sähkömoottoreille ja vähemmän liikkuville vaihteille. Näin saatiin Tiisten toimipisteeseen enemmän tilaa päivittäistavaroille.

Peuralan Konepajalla on pystytty hyödyntämään alavireinen taloussuhdanne. Peurala uskoo, että lama on kestänyt jo niin kauan, että tilanteeseen on taldettu tottua.

– Osataanko tässä parempaa aikaa odottaaakaan?

Joka tapauksessa yrittäminen ja yrittävyys on riskien ottoa ja sietoa.

– Välillä mieltii, että viitsikö tenaville jättää yritystä riisaksi. Ainahan yrittäjällä on työ takaraivossa. Stressi, jos puhelin soi, mutta iso stressi jos se ei soi.

Kaikenlaisia verkkoja Peurala heittelee vesille tuota ainaista stressiä helpottaakseen. Yksi tärkeä asia on ke-



Pitkäaikainen työntekijä Mikko Aho seuraa, että hammaspyöräin jyrsiminen sujuu.



Jyrki Peurala kävi juttelemassa pajan puolelta Jari Hakalan kanssa.

hityksen mukana pysyminen.

– Yrityksen pitää olla nykyään netissä. Usein yrityksen sivuja katsotaan netistä ensin, vaikka sieltä kautta ei mitään suoraan myytäisikään.

Golfia ei uskalla vielä kokeilla

Työntekijöitä Konepajalla on yhteensä seitsemän, kun oma väki lasketaan mukaan. Jyrki Peuralan tytär Henna Mäntynen hoitaa toimistoa-asloita ja myös perheen poika Matti on ollut jo pitkään mukana pajan hommissa.

– Työntekijät ovat pysyviä ja ovat tästä Tiisteltä tai kylältä.

Peurala itse muutti muutama vuosi sitten Tiisteltä Kuortaneelle. Kesämökiksi hankittu paikka tuntui niin hyvältä, että siitä tuli ympärivuotinen koti. Nyt vapaa-aikaa kuluu muun muassa veneillessä.

– Mutta moottoripyöräkin pitää olla tallissa, muuten tulee onhoon olo, kertoo ahkera moottoripyöräilyn harrastaja.

Golfia hän ei uskalla kokeilla, vaikka viheriö on vieressä.

– Ei pian ehtisi muuta tehdääkään.

Peuralan konepaja luottaa Nakamura-Tomen sorveihin

Insinööritoimisto Ismo Lindberg Oy toimittaa Peuralan konepajalle laadusta tunnetun japanilaisen Nakamura-Tomen CNC-sorvauskeskuksen. Hammaspöörävaihteisiin erikoistunut lapualainen konepaja koneistaa uudella AS-200MY -koneella muun muassa hammaspööräihioita. Merkittävä investointi mahdollistaa myös tuotevalikoiman laajentamisen ja tuotannon tehostamisen.

Keskisuomalainen Insinööritoimisto Ismo Lindberg Oy toimittaa uuden sorvauskeskuksen Lapualla toimivalle Peuralan konepajalle, jonka liikeidea perustuu nopeaan toimitusaikaan ja -varmuuteen, jonka puolestaan tekee mahdolliseksi suuri raaka-aine-, puolivalmiste-, ja valmisvarasto.

- Uusien koneiden myötä meillä on mahdollisuus kasvattaa varastoamme vielä suuremmaksi. Iso varasto on meille ehto, koska näin pystymme entistä paremmin palvelemaan kotimaisia ja ulkomaisia asiakkaitamme. Näin saamme olemassa olevia toimitusaikoja vieläkin lyhyemmiksi, kertoo yrityksen omistaja **Jyrki Peurala**.

(Kuvateksti: Jyrki Peurala esittelee oheistuotteita, kuten sähkömoottorit, taajuusmuuttajat, kulmavaihteet, planeettavaihteet, hydraulimoottorit ja muut voimansiirtokomponentit.)



”Japanilaiseen laatuun voi luottaa”

Insinööritoimisto Ismo Lindberg Oy edustaa japanilaisen Nakamura-Tomen sorvauskeskuksia, joiden laatuun luotetaan.

- Meillä oli edellinen Nakamura TMC-4 (-84) käytössä vielä vuonna 2007, jonka vaihdoin uuteen isompaan ja erimerkkiseen pyörivällä työkaluilla olevaan sorviin ja kieltämättä jo silloin jäimme kaipaamaan Nakamuraa sen tukevuuden takia, Peurala sanoo.

- Huomasimme myös, että isommalla sorvilla ei voinut samoilla pitkillä reikäterillä enää ajaakaan kertapituudella kappaleen läpi, vaan piti kääntää kappale. Ja vielä sekin, että Nakamuran kaikki osat viimeistellään laadullisesti, kootaan kaavausta käyttäen ja tarkistetaan värillä, joten tarkkuuteen voi varmasti luottaa, Peurala jatkaa.

(Kuvateksti: Nakamura-Tome AS200MY on kompaktin kokoinen, lattia-ala noin 1650x1600 mm.)



Ajan hengessä mukana

Insinööritoimisto Ismo Lindbergin ja Peuralan konepajan yhteistyö on liittynyt aikaisemmin käytettyjen työstökoneiden hankintaan. Nyt yhteistyö jatkui uuden koneen hankinnassa.

- Nakamura-Tome mahdollistaa hammaspöörän tai muun sellaisten osien kevennysreikien tekemisen ilman, että rakenne heikkenee. Tällaista tuotekehitystä teemme siksi, koska jokainen liikkava osi vaikuttaa ajoneuvoyhdistelmän kokonaispainoon.

Kaikkiaan työstökoneita on Peuralalla noin 60, jotka toimivat soluina niin, että yksi työntekijä hoitaa useampaa konetta. Peuralan konepaja on hankkinut myös 6-akselisen MODUL CNC-vierintäjiyrsinkoneen, joka toimii samassa solussa uuden sorvin kanssa. Sorvi palvelee myös vierintäpistohöylää esimerkiksi kartiosakarakytkimien valmistuksessa.

Luottamus tulevaisuuteen

Peuralan konepaja poikkeaa monista yrityksistä siinä, että investointeja tehdään myös taantumien aikaan. Suuria investointeja on tehty esimerkiksi uuteen kokoonpanohalliin, konttoriin ja koneisiin.

- Olemme laajentaneet ja investoineet lähes aina, kun on alettu tiedotusvälineissä puhumaan taantumasta ja olemme mielestämme siinä onnistuneet sekä nähneet sen mahdollisuutena, Peurala pohtii.

- Kustannukset ovat jääneet pienemmiksi, koska esim. koneita on saanut edullisemmin lamasta johtuen. Sitten kun taas alkaa vienti vetämään niin meillä on jo paremmat valmiudet ja konekapasiteetti kunnossa kehityksestä johtuen, Peurala toteaa.

Tuomas Muhonen, tiedottaja
Insinööritoimisto Ismo Lindberg
Oy
puh. 050 322 9920
tuomas.muhonen@il-
machinery.com

LISÄTIETOJA

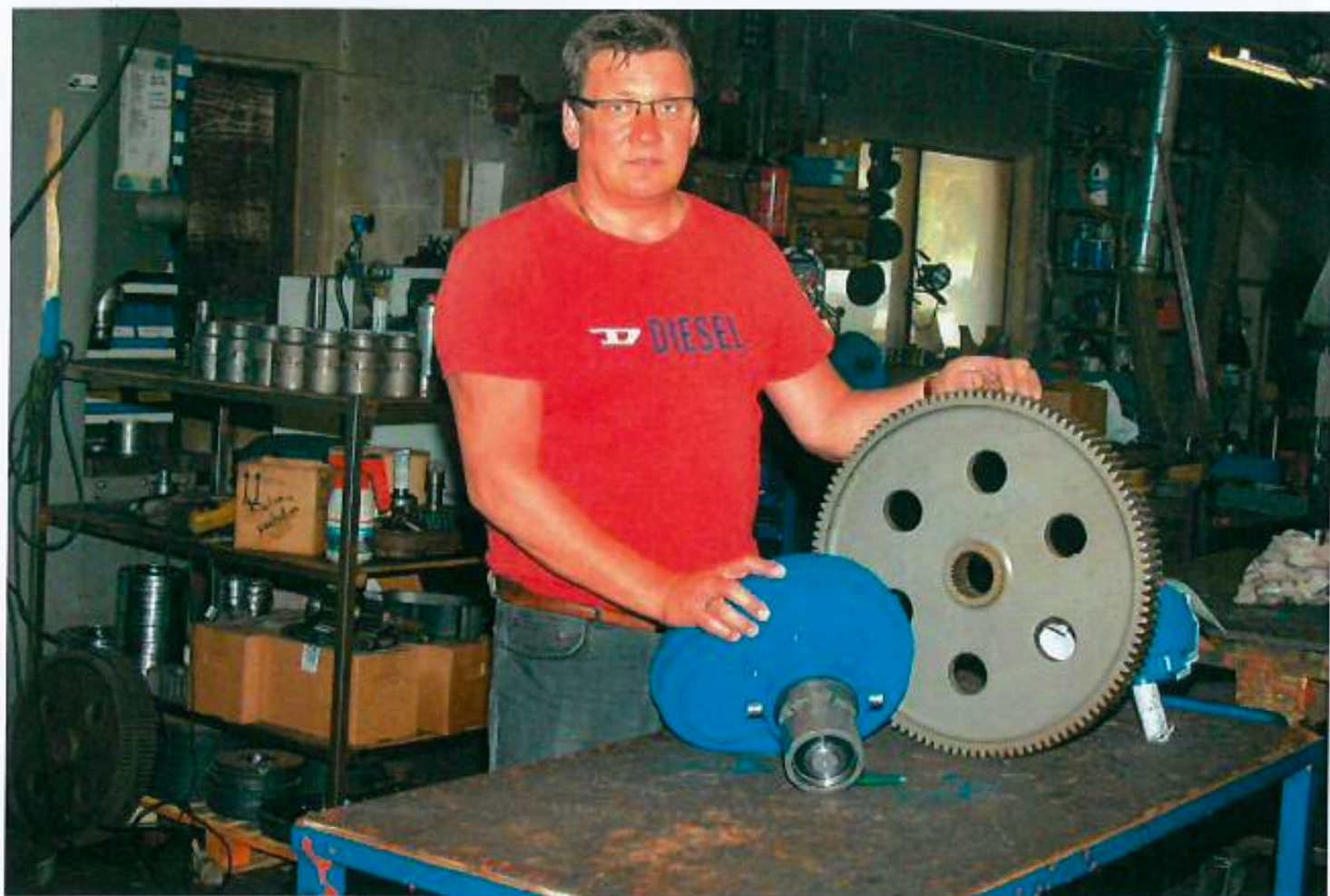
Jyrki Peurala, omistaja
Peuralan Konepaja Oy
puh. 06 4377 122
jyrki@peuralankonepaja.fi
www.peuralankonepaja.fi

Antti Lindberg, toimitusjohtaja
Insinööritoimisto Ismo Lindberg
Oy
puh. 040 585 6879
antti.lindberg@il-machinery.com
<http://www.il-machinery.com/>



45 vuotta alalla

Peuralan hammaspyörävaihteet ovat valtakunnallisesti tunnettuja



Lapuan Tiistenjoella toimiva Peuralan Konepaja Oy on valmistanut hammaspyöriä ja hammaspyörävaihteita jo 45 vuoden ajan. Koneteollisuuden ja yksityisen asiakaskunnan keskuudessa Peuralan tuotteet tunnetaan erityisesti luotettavasta laadusta ja yrityksen hyvästä toimitusvalmiudesta.

Toimitusjohtaja Jyrki Peurala esittelee tässä kahta valmiista tuotteesta. Oikeassa kädessä on vetävän perävaunun kytkimellinen suunnanvaihtaja ja vasemmassa kädessä turvevaunun toisiohammaspyörä.



■ Matti Värrä

Peuralan Konepajan päätuotteet ovat hammaspyörävaihteet sekä yksittäiset hammaspyörät. Yrityksen omistaja ja sen toimitusjohtaja Jyrki Peurala kuvaa yrityksen hyvän menestyksen ja taloudellisen kasvun taustalla olevan toiminnan monipuolisuus, tuotteiden luotettavuus ja toimitusten nopeus. Puolivalmiiden ja valmiiden tuotteiden varaston ansiosta on tilausparhaimmillaan lähtövalmiina jo tunnin kuluttua tilauksen saapumisesta. Tuotantoprosessissa valmistettava tilaus on sekin valmis toimitukseen jo vuorokauden kuluessa.

Tuotteiden korkeasta laadusta Jyrki Peurala kiittelee hyvää ja tasalaatuista raaka-ainetta, automaattista työstökoneistoa ja ennen kaikkea osaavaa ja ammattitaitoista henkilöstöä. Tehokkaan tuotantoprosessiin saa aikaan yrityksen käyttämä, "solusyste-

Turvevaunun toisiohammaspyörän jyrshintä käynnissä.



Koneistaja Mikko Alho sorvaa Mazakin Quick Turn -CNC-sorvilla.

miin" perustuva työskentelytapa. Käytännössä jokainen koneistaja pystyy työskentelemään kaikilla työstökoneella ja siten viemään tuotevalmistus raaka-aineesta lähtien valmiiksi tuotteeksi. Jokaisella koneistajalla on takanaan metallimiehen ammattikoulutus ja sitä kautta hankittu taito piirustusten tulkintaan, työstökoneohjelmien laadintaan ja koneiden käyttöön.

Peuralan Konepajan perusti vuonna 1962 Heikki Peurala. Yrityksen nykyinen omistaja ja toimitusjohtaja Jyrki Peurala on toiminut yrityksen vastuullisena johtajana jo 1980-luvulta lähtien, mutta omistus siirtyi hänelle sukupolvenvaihdoskaupalla vuonna 1995. Konepajan liikevaihto on miljoona euroa, josta Ruotsiin, Tanskaan ja Eestiin suuntautuvan viennin osuus on 6 %. Yritys työllistää 7 henkilöä, joista kaksi työskentelee hallinnossa ja loput viisi tuotannossa.



Uusin työstökonehankinta on automaattinen Hynundai Kia SKT 400M -CNC-sorvi. Se on varustettu 15 tuuman pakalla ja pyörivillä työkaluilla. Konetta käyttää tässä koneistaja Antti Latvala.

Tuotanto yhdessä hallissa

Tuotannollinen toiminta ja sen edellyttämät tuotantokoneet, lähes 60 puoliautomaattista tai täysautomaattista työstökoneetta, on sijoitettu yhteen ja samaan 800 m² laajuiseen tuotantohalliin. Työstökoneet sijaitsevat lähes vierokkain,

joten valmistuksessa olevaa tuoteaihiota ei tarvitse siirrellä pitkiä matkoja tuotannon edetessä koneelta toiselle.

Peuralan Konepaja valmistaa hammaspyörävaihteita erilaisiin kuljetuskoneisiin tai muuhun voimansiirron tarpeisiin. Tuotantoon

kuuluvat myös suunanvaihtimet ja nopeuden muuntimet, muun muassa vetäviin traktoriperävauuihin sekä vastaavat kytkimelliset nopeuden muuntimet metsä-, turve- ja maansiirtovaunuuihin. Kytkimellisiä nopeuden muuntimia valmistetaan myös lumilinkoihin, hakkureihin, kenttäsiirkeleihin, rehulietsoihin ja pelletin-koneisiin.

Kun tilaus saapuu yritykselle puhelimella, faksilla tai sähköpostilla, laatii Jyrki Peurala siitä CAD-suunnitteluohjelmaa käyttäen konepiirustuksen ja saattaa sen jonkun koneistajan käyttöön. Koneistaja sahaa vannesahalla raaka-ainevaras-tosta sopivan mittaisen aihion ja lähete siitä eri työstökoneita käyttäen solusysteemillä työstämään piirustuksen mukaisen tuotteen. Vaikka jokaisella koneistajalla on vastuullaan omat nimetyt työstökoneet, pystyy jokainen käyttämään mitä tahansa työstökoneita. Ellei koneella sattuisi vielä olemaan muistissaan tarvittavaa ohjelmaa, osaa jokainen koneistaja sen koneelle ohjelmoida. Valmis tuote toimitetaan lämpökäsittelyyn Bodycote Lämpökäsittely Oy:n Vaasan karkaisimolle.

"Nopeat toimitukset ovat yrityksemme parasta osaamista", sanoo toimitusjohtaja Jyrki Peurala. "Meillä on varastoon jo ennakolta valmistettu muutamia satoja nimikkeitä joko puolivalmistena tai valmiina tuotteina, joten tuotevarastoa käyttäen pääsemme parhaimmillaan jopa tunnin mittaiseen toimitusaikaan." Kun tuotteet varastosta vähenevät, tehdään sinne viikoittain taas uusia. Puolivalmis- ja valmistuotevaraston arvo on 130 000 euroa.

"Muutaman kokeiluerän jälkeen olemme keskittäneet raakateräksen hankinnan Tibnor Oy:lle, joka toimittaa meille kotimaista Ovakon valmistamaa terästä Imatralta. Vaihdelaatikoiden runkokotelot valetaan Lapuan Valussa", Jyrki Peurala kertoo.

Toiminta tehostumassa

Olemme saamassa konesuunnitteluun ja -piirustukseen uutta nykYTEKNIikkaa, kun parhaillaan työpaikkaharjoittelua suorittava Henri Ikola on tuonut mukanaan yritykseen 3D, eli kolmiulotteisen suunnittelun. 3D-järjestelmällä piirretty konokuva antaa asiakkaalle sekä koneistajalle nykyistä selkeämmän mahdollisuuden hahmottaa valmistettavan hammaspyörävaihteen, suunnanmuuntimen tai hammaspyörä-



rattaan kuvan ja muodon. Ensi keväänä Ikolasta tulee yritykseen konesuunnittelija.

Toinen toimintaa elylyttävä toimenpide on vientipäällikön toimen perustaminen. Vielä tällä hetkellä toimistotyössä työskentelevä Henna Mäntynen on parhaillaan kouluttautumassa vientipäällikön teh-

tävään. Vientikauppaan liittyvien asioiden lisäksi hän kehittää myös englanninkielen hallintaa. Vientipäällikön työt hän aloittaa vuodenvaihteessa ja saa vastuulleen viennin lisäämisen pohjoismaihin sekä vientimahdollisuuksien selvittämisen eräisiin EU-maihin ja Venäjälle. ■

Peuralan Konepajan tuotantohallin täyttää lähes 60 erilaista työstökoneita. Suurin osa työstökoneista on täysin automaattisesti toimivia.

Hammaspyörän sisäaurituksen vierintäpisto.



Pajan puolelle terapiahommiin

Jyrki Peurala 50 vuotta

- Kyllä moottoripyörä pitää olla käytettävissä, toteaa Jyrki Peurala naureskellen.

Peuralan Konepajan omistaja kertoo 50-vuotispäivänsä kynnyksellä mieleisen moottoripyöräharrastuksen jääneen viime kesänä tosin vähän vähemmälle. Tallissa on hyvä pyörä, mutta jokin ei vaan osu tämän kaksipyöräisen yksilön kanssa kohdalleen.

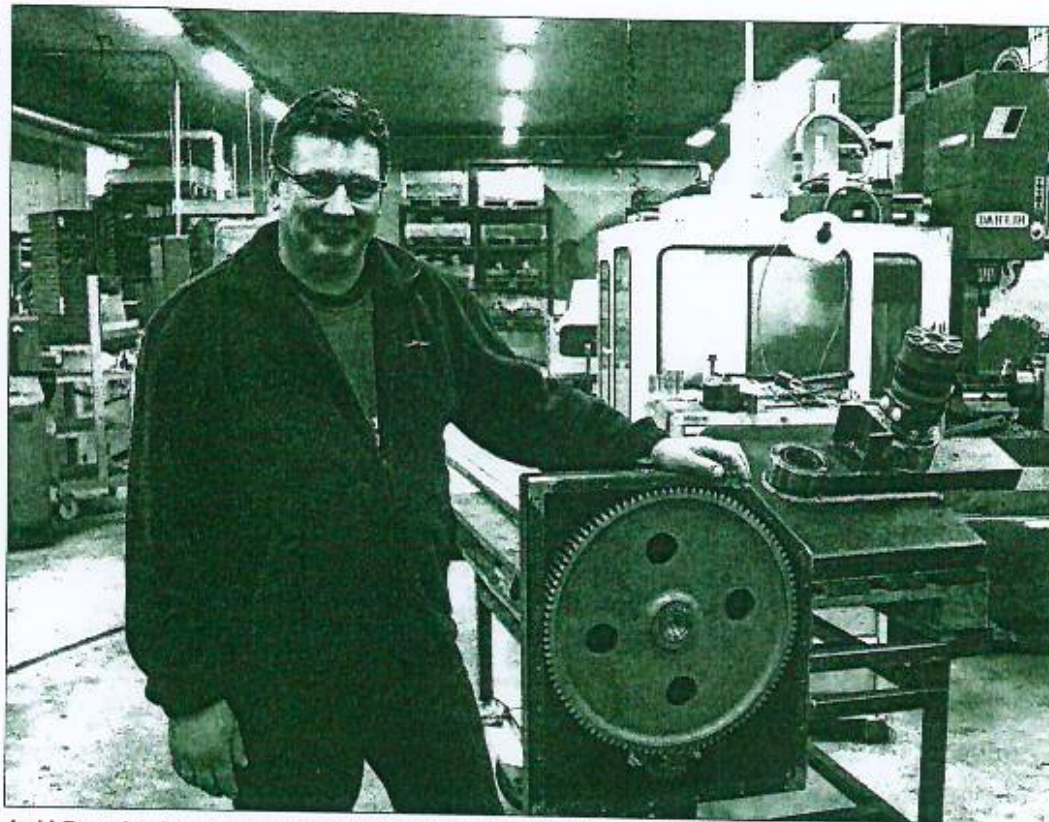
- Minulla on ollut uusi pyörä ja se ei oikein tunnu oikealta. Moottoripyöräilyn pitää ajolenkin jälkeen tuntua lihaksissa. Taitaa pyörä mennä vaihtoon, naureskelee Peurala.

Toinen mieluinen harrastus on liikunta. Tiistenjoen koululla tulee miesporukassa pelattua ahkerasti.

Konepajayrittäjän arki vaatii irrottautumista ja harrastusten myötä töihin saa pientä välimatkaa. Tänä päivänä Peurala osaa omien sanojensa mukaan lähteä töistä ajoissa. Aina ei niin ollut.

- Kymmenen viime vuoden aikana olen ajatellut, että elämässä on muutakin kuin työnteko. Välillä ote tietenkin lipsuu ja tulee oltua pitkää päivää töissä, mutta pääsääntöisesti ei.

Peuralan Konepaja on perheyrittys, jonka ohjaksat Jyrki Peurala otti aikoinaan isältään Heikiltä. Nyt yrityksen konepajassa on neljä työntekijää ja yksi kunnossapidossa. Oma tytär toimii toimitoasioiden hoitajana.



Jyrki Peuralan konepajassa Tiistenjoella tehdään vaihteita asiakkaiden tarpeiden mukaan.

Kuljetuskalustoon ja voimansiirtoon

Peuralan Konepaja tekee hammaspyörävaihteita. Peurala itse suunnittelee ja piirtää vaihteet CAD:lla. Hammaspyörävaihteita tarvitaan erilaisiin kuljetuskalustoihin ja voimansiirron tarpeisiin tai esimerkiksi lumilinkoihin.

- 90 prosenttia turvepurkuvaunujen vaihteita tehdään meillä ja 60 prosentissa hiekka-auto-

yhdistelmistä on meidän vaihteet, kertoo Peurala.

Tuotteista noin viisi prosenttia menee vientiin. Suurta kasvua ei Peurala toiminnalle tavoittelekaan. Eikä prameita puitteita.

- Paisuuhun toiminta vähitellen, vaikka emme suurta kasvua haakaan. Olemme tyytyväisiä nykytilanteeseen. Tuote markkinoi itse itseään.

Kaikki vaihteiden koineistus ja kokoonpano tehdään saman katon al-

la. Konepajan puolella jokainen työntekijä hoitaa useampaa konetta. Peurala kehuu työntekijöitään kovasti.

- Henkilökunta osaa ja siihen voi luottaa. Jos olen poissa esimerkiksi koneostoretkellä ulkomailla, niin aina voin luottaa, että kaikki pe-laa.

Jokainen konepajan työntekijöistä on ollut jo pitkään yrityksessä. Työtehtäviin opitaan viime kädessä työtä tehden,

vaikka koulutustakin olisi. Seniorit opettavat nuorempia. Peurala harmittelee, että oma aika menee nykyään kuta-kuinkin konttorihommis-sa, suunnittelutöissä, tilausten vastaanotossa ja paperitöitä tehden.

- Aika usein sitä kappaa pajan puolelle terapia-

Saunominen rentouttaa

Peuralan Konepajan menestys nojaa hyvien

työntekijöiden lisäksi monipuoliseen konekantaan ja kohtuulliseen isoon varastoon. Toiminnan luotettavuus perustuu siihen, että rikkoutuneelle koneelle on mielellään löydettävä heti omasta pajasta korvaava.

- Katselen internetistä koneita ja joskus olen tilannutkin pelkän netti-tiedon perusteella. Sekin kone osoittautui ihan hyväksi. Olen myös halunnut pitää isoa varastoa, vaikka se ei nykyaikaista olekaan. Se kuitenkin nopeuttaa toimitusaikaa.

Matkustaminen kuuluu Peuralan arkeen niin koneiden hankintamatkoina kuin erilaisissa metallitehtaissa vierailuina. Haastattelua ennen Peurala oli palannut Turkin Istanbulista Pohjanmaan teknologiateollisuus ry:n syysretkeltä.

- Se oli sellainen silmittelyreissu, hän selvittää.

Matkustamisen lisäksi tie vie usein vastahankittulle mökille Alavuden ja Kuortaneen rajalle.

- Kun pääsee lämmitämään saunaa ja kunolla saunomaan, niin siinä sitä vasta rentoutuu.

Syntymäpäivänään 3.11 Peurala on matkoilla vaimonsa Päivi Peuralan kanssa. Kotijoukkojen tukea Peurala kovasti kiittelee.

- Vaimolle täytyy antaa iso kiitos kaikesta tuesta. Yrittäjälle taustavoimat ovat erittäin tärkeät.

Mira Uusihauta-Koivu

Peuralan konepaja vastasi kasvuun laajennuksella

Heikki Tuomikoski

Ajoneuvojen ja työkonien hammaspyörävaihteiden sekä muiden teknisten metallituotteiden valmistukseen erikoistuneen lapualaisen Peuralan Konepaja Ky:n tuotannon ja viennin liki 30 prosentin kasvu edellytti yritykseltä mittavaa laajennusta.

240.000 euron investoinnilla saatiin käyttöön 300 neliötä lisää konepajatiloja ja lippulaivaksi Euroopan uudenaikaisimpiin kuuluva työstökeskus Hartford 1270, jossa on 30 työkalun esivalintamakasiini.

Yrityksessä työskentelee viisi metalliosaaajaa, jotka tekivät viime vuonna 760.000 euron liikevaihdon. Siitä oli suoraa vientiä Tanskaan ja Ruotsiin 10 prosenttia, välillistä asiakkaiden tuotteiden mukana 25. Muu tuotanto meni kotimaahan.

"Olemme kasvattaneet työstökonekannan noin 50:een koneeseen. Uudenaikaisimmilla koneilla ja laitteilla turvaamme kilpailukyvn myös tulevaisuudessa", kertoo toimitusjohtaja Jyrki Peurala.

Hänen mukaansa asiakkaiden palvelukykyä pidetään pienen yrityksen eräänä parhaista valteista, sillä tilattu tuote lähtee Lapuan Tiistenjoelta tarvittaessa jo tunnin kulluttua.

Jyrki Peuralan isän, Heikki Peuralan vuonna 1962 perustaman ja hallitusti kasvaneen yrityksen nopean toimintavalmiuden perustana on hyvä raaka-aine-, puolivalmistaja valmistusvarasto, jossa on muutamia satoja nimikkeitä. Varastoa täydennetään päivittäin.

Komponentin puutetilanteen uhatessa puolivalmistusvarastossa todennäköisesti uusi valmistussarja odottamassa jo karkaisua. Valuosissa luotetaan Lapuan Valun toimintukseen, kuten on tehty vuosikymmenien ajan.

Yrityksen toimitus asiakkaalle lähtee Peuralan mukaan normaalisti tilausta seuraavana päivänä. Vaiht-



Toimitusjohtaja Jyrki Peurala ottaa työt vastaan ja hoitaa asiakaskohtaisen suunnittelun sekä työn organisoiminn. Uuden työstökeskuksen hankinnan ansiosta pöly- ja lämpöongelmat ovat poistuneet.

teita, suunnanvaihtajia, nopeudenmuuntimia ja hydraulimoottori-käyttöisiä laitteita käytetään mm. kuorma-autojen lavoissa, hiekkasettiyhdistelmissä, turvepurku- ja vaijerivaihtolavoissa, traktoriperävaunuissa, kenttäsiirkeleissä sekä puupelletti-, hake- ja klapi-koneissa.

"Tehokas solujärjestelmä on eräs vahvuksistamme", Peurala kertoo. Jokaisella työntekijällä on oma erikoisosaamisalue, ja kukin hoitaa useampaa, terästä vakaaseen tahtiin työstävää konetta.

Kun CNC-saha käynnistetään, niin jonkin ajan kuluttua solun toisessa päässä alkaa valmistua hammastettuja ja uritettuja osia lähtemään Bodycote Lämpökäsittely Oy:lle Vaasan karkaisulaitokseen. Sen kanssa on tehty yhteistyötä vuodesta 1974.

Vaihteet valmistetaan pintakar-

kaistuilla, joko viistoilla tai suorilla hammaspyörillä. Raaka-aineina käytetään imatralaista terästä.

Toimitusjohtaja itse ottaa työt vastaan ja hoitaa asiakaskohtaisen suunnittelun sekä työn organisoiminn. Suunnittelussa käytetään CAD-järjestelmää.

Hän antaa täyden tunnustuksen henkilökunnalleen. Ilman sen osaamista joustava tuotanto ei toimisi. Mikko Alho vastaa kahdesta CNC-sorvista, vierintäjyrsinkoneista ja -pistokoneista sekä varastosta. Veikko Siltakosken erikoisalaa ovat isompien vaihteiden runkojen aarporaus sekä pitkien akselien jyrsintä ja sorvaukset. Antti Latvala vastaa CNC-työstökeskuksista, kahdesta CNC-sorvista ja vierintäpistokoneesta. Kaikki hallitsevat myös vaihteiden kokoonpanon ym. konepajakoneistustyön.

Henna Mäntynen pitää toimituspaperit sekä mapit ojennuksessa.

Valmistuneessa laajennuksessa toimii nyt yrityksen lippulaiva, uusi työstökeskus. Työstökeskuksessa toimii jäädytysnesteyksikkö, joka puhdistaa leikkuunesteen valurautarunkojen koneistuksessa syntyvästä hienosta tahnasta ja lastuista. Uuden konehankinnan ansiosta pöly- ja lämpöongelmat ovat poistuneet.

Peurala toteaa yrityksen tulevaisuuden toiminnan ja kilpailukyvn perustuvan työmenetelmien rationalisointiin ja automaatioon.

Kehitystyöllä pidetään hinnat kilpailukykyisinä raaka-aineiden muutamien prosenttien vuosinoususta huolimatta. "Tulevaisuuden haasteisiin lähdenne luottavaisin mielin", Jyrki Peurala sanoo. □

Peuralan Konepajalla on varastoa, mistä ottaa

SANNA HIRVILAMMI
Lapua

Lapualainen Peuralan Konepaja toimii aivan toisin kuin nyky-yritykset yleensä: sillä on varastoja.

– Se on elinehtomme, ilman emme pystyisi toimimaan, toimitusjohtaja **Jyrki Peurala** perustelee.

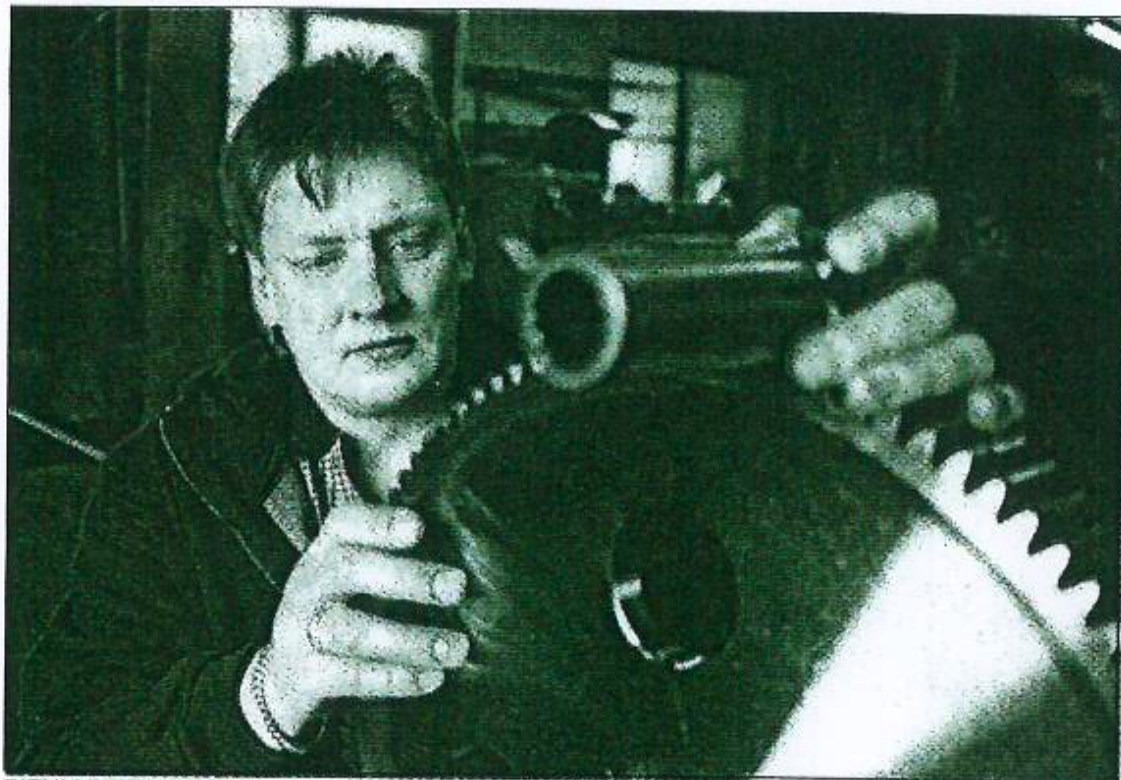
– Jos yrittäisimme tehdä tilauksesta yhtä tuotetta kerrallaan, se tulisi paljon kalliimmaksi kuin nykyysteemi, jossa meillä on varastossa kymmenien eri tuotteiden ja satojen kappaleiden puolivalmisteet, joista kasaamme jopa tunnissa tilauksen mukaisen kokonaisuuden.

Nopeus ja tavaravalmius ovatkin Peuralan mukaan pienen konepajan ehdottomat aseet kisassa isompia vastaan.

– Meidän mottomme on, että jos tavara tilataan tänään, sen olisi pitänyt olla jo eilen valmiina, Peurala naurahtaa.

Peuralan Konepaja suoltaa yhteensä 35 työstökoncella hammaspyörävaihteita ja hydraulimoottorikäyttöisiä vaihteita voimansiirtoa tarvitseviin vempaimiin, kuten kuorma-autojen lavoihin, hiekkakasettivyödistelmiin, turvepurkuvaunuihin ja vaijerivaihtolavajärjestelmiin.

Myös hakkureiden, klapikoneiden, kenttäsiirkeleiden ja rehulietsojen valmistajat tilaavat vaihteita, suunnanvaihtajia ja nopeudenmuuntimia tai tek-



PIENI MUTTA TEHOKAS. Vaikka Jyrki Peuralan luotsaama konepaja on pienehkö, sillä on isojen varastojen ansiosta varaa tehdä tarvittaessa suuriakin sarjoja. Kuva: Juha Tuomikoski.

niikkaa, jolla voimanlähteen ja työkoneen pyörimissuunta säilyy käyttöön oikeana.

Kolmen miljoonan markan liikevaihdostaan Peuralan konepaja saa kymmeneksen Tanskan viennistä. Tiistenjoella toimivan pajan työntekijöiden määrä on hivuttautunut viiteen.

Peuralan Konepajan kaltaisia oman erikoisalansa löytäneitä yrityksiä on Lapualla muitakin, mutta tuskin edes oman paikka-

kunnan väki, saatikka muu maakunta niistä kuulee.

Jyrki Peuralakin korostaa matalaa profiilia. Työtä on ilman elämöintiäkin.

Lapuan kaupunginjohtaja **Paavo Latva-Rasku** pitää hienona, että kaupungissa on suurten kansainvälistyneiden yritysten ohella myös lavea rintama pienempiä, puhtaasti lapualaisten vetämiä ja lapualaisten omistamia yrityksiä.

– Yritysten kansainvälistymisestä on Suomessa kannettu huolta ja pelätty yritysten liukumista ulkomaalaisomistukseen.

– Mielestäni on erittäin myönteistä, että esimerkiksi Lapualla on sekä kansainvälisiä suuryrityksiä että huomattavasti suurempi osa lapualaisia yrityksiä. Yritysten monikirjoisuus on sekä yritysten itsensä että paikkakunnan vahvuus.