

Konepaja E. Virtanen Oy 50 vuotta

Levyleikkureita ja särmäyskoneita Jokioisista

Pienestä aloittanut Konepaja E. Virtanen Oy työllistää yhdessä rinnakkaisyhtiönsä kanssa 26 työntekijää. Viljasiilojen luukuista alkanut valmistus keskittyy nykyisin levyleikkureihin ja särmäyspuristimiin.

■ Matti Värri

Konepaja E. Virtanen Oy:n valmistaa Jokioisilla levyleikkureita ja särmäyspuristimia sekä niihin työkaluja ja teriä. Lisäksi yritykseltä onnistuu maatalouskoneeteollisuuden alihankintatyöt, aarporaus, jyrsintä, hionta ja raaka-ainekauppa sekä rinnakkaisyhtiö Fix-tool Oy:n cnc-koneistustyöt.

Yrittäjä **Eino Virtanen** aloitti koneiden korjauksen Forssan Koirjällä vuonna 1961. Alkuperäinen työtila oli kooltaan 100 m². Neljän toimintavuoden jälkeen toimitilojen koko kasvatettiin kolminkertaiseksi ja yritykseen palkattiin ensimmäiset työntekijät. Samalla alkoi teollinen tuotanto.

Yrityksen ensimmäinen tuote oli puuvalmisteisten viljasiilojen pohjasuppiloiden metalliluukut. Pian tuotantoon tulivat myös siilosuppilot ja varsinaiset viljasiilot. Alussa tuotannossa oli myös kaksisiipisten traktoriaurojen kolmas siipi. Lisäsiipi kasvatti kynnön työlevyden avo-ojan reunaan ulottuvaksi.

Pajalla valmistettiin myös vanhoista kuorma-autojen alustoista vetäviä traktorin perävaunuja ja niihin kippilavoja. Ensin kipit olivat mekaanisia hammasrataskippejä, mutta myöhemmin kipit muuttuivat hydraulikalla toimiviksi.



Konepaja E. Virtanen Oy:n teollisuushallit sijaitsevat Jokioisissa. Hallituksen puheenjohtaja Eino Virtanen esittelee.



Yrityksen päätuotteita ovat jyhkeät levyleikkurit ja särmäyspuristimet sekä tilaustöinä tehtävät erikoispuristimet. Vuosittain näitä valmistetaan 25–30 kappaletta.

1960-luvun puolivälissä konepajan tuotantoon tuli traktoreiden ohjaamot, joista ensimmäiset valmistettiin yksityiselle koneyrittäjälle. Tieto ohjaamoiden valmistuksesta kantautui myös Suomen Maanviljelijäin Kauppaan (SMK), joka tiedusteli, voisiko Virtanen valmistaa ohjaamoita SMK:n myymiin traktoreihin. Ohjaamoita valmistettiin SMK:lle ja myöhemmin myös Rotaattorille 15 vuoden ajan.

Viljasilojen pohjasuppiloiden valmistus antoi vuonna 1965 Virtaselle kipinän suunnitella ja valmistaa oma särmäyspuristin. Tuloksena suppiloiden valmistus nopeutui huomasti, minkä innoittamana alkoi särmäyspuristimien jatkokehitys ja myöhemmin myös teollinen tuotanto. Ensimmäinen 100 tonnin särmäyspuristin on edelleenkin käytössä.

Lähes samaan aikaan särmäyspuristimen suunnittelun kanssa alkoi myös peltileikkurin suunnittelutyö.

Koijärvi käy liian pieneksi

Toiminnan jatkuva kasvu teki Koijärven toimitiloista ahtaat. Ongel-



↑ Tämä käsikäyttöinen ”mankeli” on valmistettu omassa pajassa jo kymmeniä vuosia sitten, joskin siihen on myöhemmällä iällä asennettu sähkömoottori ja ”Mersun” vaihdelaatikko. Kone toimii edelleen.

mia oli myös sähköön saannissa: jännitteen jatkuva heilahtelu ja jakelun katkonaisuus tekivät tuotannosta epävarmaa.

Niinpä Virtanen osti vuonna 1968 Forssan kaupungilta 6000 neliön teollisuustontin ja rakennutti tontille 750-neliöisen teol-

lisuushallin. Forssaan muuton myötä yritys muutti nimensä Konepaja E. Virtaseksi.

Kymmenen vuotta Forssaan muuton jälkeen tilaa kasvatettiin kahdessa erässä jopa 3500 neliöllä. Tuolloin yrityksessä toimi jo lähes 40 työntekijää.

Vuonna 1985 yrityksen yhteyteen perustettiin cnc-koneistukseen keskittyvä rinnakkaisyhtiö Fixtool Oy. Nykyisin Fixtool on kokonaan Virtasen perheen omistuksessa.

Vuonna 1989 yritystoiminta siirrettiin Forssasta Jokioisiin, Lounaisseppä Oy:n hallitsemaan kiinteistöön. Lounaisseppien osakannan siirryttyä lähes kokonaisuudessaan Eino Virtasen perheen omistukseen muutettiin yrityksen nimeksi Konepaja E. Virtanen Oy. Vanhempi liiketoiminta jatkoi toimintaa Koneliike E. Virtasena.

Nykyisin Virtasella on Jokioisissa seitsemän hehtaarin tontti, jossa on 5000 neliötä lämmintä tuotantotilaa ja 2000 neliötä kylmää varastotilaa.

Tuotteet ja tuotannollinen toiminta

Nykyisin Konepaja E. Virtasen päätuotteita ovat suuret levytyökoneet eli levyleikkurit, särmäyspuristimet ja tilaustyönä valmistettavat erikoispuristimet. Suurimman särmäyskoneen puristusvoima on 600 tonnia. Sillä taipuu 30-millinen teräslevyn.

Suurimman toimitetun erikoispuristimen puristusvoima oli peräti 1800 tonnia. Levyleikkureis-

ta eniten valmistettu malli leikkaa enintään 12 millin levyä, mutta järein malli jo 25 mm paksua levyä.



↑ Kolmen maanviljelijän yhteisen Claas-ajoleikkurin roottorin oletettu vika oli akselin vääntyminen, koska vetoremmi ei pysynyt päällä. Uusi roottori ajosilppuriin olisi varaosamyynnissä maksanut 11 500 euroa. Todellinen vika oli kuitenkin akselin katkeaminen. Korjauskustannukset jäivät 20 prosenttiin siitä, mitä uusi roottori olisi tullut maksamaan. Kuvassa viallisen roottorin ympärillä vasemmalta lukien: viljelijä Simo Hortta, markkinointivastaava Mauno Kumpulainen, yrittäjä Eino Virtanen sekä viljelijä Kalle Äijälä.

Levytyökoneita valmistuu vuosittain 25–30 kpl. Lisäksi Virtasen toimialaan kuuluu erikoistyövälineiden valmistus, metalliteollisuuden alihankintatyöt ja huolto-toiminta.

Konevalmistuksen kotimaisuusaste on lähes 90 prosenttia. Lähinnä hydraulikassa ja tietojärjestelmissä turvaudutaan ulkomaisiin laitteisiin. Levytyökoneet markkinoidaan pääasiassa kotimaahan, mutta vientiäkin on. Tärkeimpiä vientimaita ovat Ruotsi, Viro ja Puola.

Särmäyspuristimien työkalujen osuus tuotannosta on kolmasosa. Suurin osa työkaluista tehdään maatalouskoneiteollisuudelle, esimerkiksi Reikäläville, Nokkakooneelle, Pellonpajalle, Arskalle, Rametille ja Keslalle.

”Lama ei juurikaan kurittanut konepajan toimintaa”, sanoo hallituksen puheenjohtaja Eino Virtanen.

”Suuri tilauskanta takasi täystyöllisyyden talvikuukausille asti ja nyt onkin näkyvissä taas metalliteollisuudessa elpymisen merkit. Sekä levytyökoneiden että alihankintatöiden tilausmäärät ovat jälleen kasvussa.”

Muutokset yritysjohdossa

Yritysjohdossa tapahtuneiden järjestelyjen jälkeen Eino Virtasen pitkä ja vaiherikas ura metalliteollisuusyrittäjänä jatkuu edelleen yritysten pääomistajana, tuotekehittäjänä ja hallituksen puheenjohtajana.

Konepajan toimitusjohtajan tehtävät on siirretty perheen vanhimalle pojalle **Eskolle** ja vastaavasti Fixtoolin toimitusjohtajan tehtävät toiselle pojalle, **Tapiolle**. Perheen nuorimmainen, **Anne-Mari**, pyörittää yrityksen taloushallintoa.

Eino Virtanen laskee lujuuslaskelmat edelleen päässään koneen vierellä ja pystyy arvioimaan metallilevyn painon silmävaraisesti hämmästyttävän tarkasti.

Jos häneltä kysyy eläkeaikeista, saa vastaukseksi: ”Niin pitkään kuin muisti pelaa, tulen pysymään sorvin ääressä.” ■

Konepaja E. Virtanen Oy ja Fixtool Oy

Kotipaikka Jokioinen
Työllistää 26 henkilöä
Yhteenlaskettu liikevaihto lähes 3 milj. euroa

Koneviestin opintokerho kannusti yrittämään

Konepajayrittäjänä toimiva Eino Virtanen syntyi viljelijä- ja muurariperheeseen Forssan Koijärvellä vuonna 1932. Isänsä tavoin hänestäkin piti tulla ensisijaisesti muurari, mutta myös viljelijä. Eino oli kuitenkin pienestä pitäen kiinnostunut koneista. Jo 13-vuotiaana hän korjasi polkupyöriä ja pienkoneita. Isänsä opissa hänestä kasvoi myös muurari.

Pian korjauskohteiksi tulivat myös moottoripyörät, autot ja maatalouskoneet. Työkaluja oli hankittava lisää. Sitä edellytti jo työkohteiden monipuolistuminen ja korjaustöiden vaativuuden kasvu.

Osan työkoneista ja -laitteista Virtanen valmisti itse. Teknisimmät työkoneet hän kuitenkin osti, useimmat niistä käytettyinä. Alkuaikojen hankintoja olivat muun muassa levyleikkuri, polttoleikkaukone ja kaasuhitsauslaitteet. Näin edellytykset oman yrityksen perustamiselle olivat vuonna 1961 olemassa.

Virtanen ryhtyi Koneviestin tilaajaksi, sillä häntä kiinnosti koneet ja tekniikka. Tuohon aikaan Koneviestillä oli tilaajille tarkoitettu opintokerho, johon halukkaat saivat liittyä. Kerho järjesti tapaamisia ja tehdaskäyn- tejä sekä kotimaassa että muualla Euroopassa.

Opintomatkoihin liittyi aina vierailu maatalousnäyttelyssä sekä kaksi tai kolme tutustumiskäyntiä maatalouskoneita valmistavissa yritykses- sä. Kotimaaisista kerhotapaamisista Virtanen ei niinkään ollut innostunut, mutta opintomatkat Eurooppaan kiinnostivat sitäkin enemmän.

”Opintomatkat olivat minulle todella tärkeitä. Ahmin itselleni teknistä tietoa koneista ja konetyypeistä sekä niiden valmistuksesta ja valmistusta- voista. Varsinkin tuotekehitys oli kiintoisaa”, Eino Virtanen kertoo. ”Näiltä matkoilta opin todella paljon. Opin havainnoimaan ja oivaltamaan, mitä tekijöitä uuden koneen tai laitteen kehitystyössä on pystyttävä ratkaise- maan. Opin myös johdonmukaiseen ajatteluun ja vaihtoehtoiseen suunnitteluun.”

”Olen edelleenkin kiitollinen Koneviestille ja sen opintokerholle. Ilman opintokerhon matkoja tuskin olisin päässyt koneiden kehitystyössä alkua pidemmälle. Siihen eivät olisi oma tieto ja yrittäjärohkeus riittäneet”, Vir- tanen jatkaa.



↑ Eino Virtanen on menestyvä konepajayrittäjä ja tunnettu tuotekehittäjä. Tämä klapi-kone on uniikki kappale, jonka hän suunnitteli ja valmisti omaan käyttöönsä. Sirkkelin terä katkaisee puun ja koneen alaosaan kätkeyty halkomaterä pilkkoo sen pieniksi klappeiksi.

”Opintokerhoa vastaavaan toimintaan Koneviestillä olisi vieläkin tilaus olemassa. Se voisi rohkaista monia nuoria yrittäjiä vaikeaksi tunnettuun tuotekehittelyyn.” ■

Oletko rakennusosalalla, maanviljelijä, viheraluerakentaja? Alasta riippumatta, vastaus on Norcar a60



Vahva puomirakenne
Kokoluokkansa suurimmat kaatokuormat
Erinomainen ergonomia ja käyttömukavuus
Kotimainen laatutuote