



SISUKAS

2003 - 2021



Monta sanaa on moottoritehtaan parin viimeisen kymmenen vuoden tapahtumista talletettu ja kirjoitettu Sisukkaan lehdille. Monet kasvot ovat tulleet julkaisun kuvituksien kautta tehtaan väelle tutuiksi. Monet arvokkaat ajatukset on näille lehdille kirjaimin kiinnitetty.



On aika sanoa kiitos kaikesta ja siirtyä teollisuushistorian viestinnän seuraavalle askelmalle.



”Merkittävä virstanpylväs saavutetaan keväällä, kun uuden AP3000 moottori-perheen ensimmäinen esisarja ajetaan läpi tuotannostamme.”

2022

VAIHTUVAN VUODEN NÄKYMÄÄ

Kovinkaan suuria ennustajan lahjoja ei tarvita ennustamaan alkuvuoden olevan samankaltainen kuin kuluvan vuoden loppu.

AGCON tuotteiden tilauskannat ovat ennätyksellisen korkeat ja maatalouskoneita menisi kaupaksi huomattavasti enemmän kuin niitä pystytään valmistamaan.



Moottoritehtailamme teemme parhaamme, jotta kenenkään asiakkaamme ei tarvitse kärsiä moottoripuutteista. Myös voimansiirtokomponentit ja aggregaatit vaativat jatkuvaa huomiota, jotta asiakkaamme saavat tuotteensa ajallaan.

Koko vuoden kattavalle kristallipallolle olisi sen sijaan kysyntää. Asiakkaidemme varovaisten ja optimististen ennusteiden haarukat ovat erittäin suuria. Ennusteita joudutaan varmaan päivittämään useamman kerran vuoden aikana eli joustavuutta vaaditaan taas koko ketjun kaikilta lenkeiltä.

Merkittävä virstanpylväs saavutetaan keväällä, kun uuden AP3000 moottori-perheen ensimmäinen esisarja ajetaan läpi tuotannostamme. Koko koneisto on hiotava kuntoon vuoden aikana, sillä vuonna 2023 tuotantomäärä tulee olemaan jo useita tuhansia.

Hyvin merkittävänä muutoksena voi myös listata FMS5 tuotannon alkamisen ja sylinteriryhmien vaiheittaisen siirtymisen 70-luvulta alkaen palvelleesta linjasta huipumoderniin ja joustavaan koneistuslinjaan.

Uuden rakentaminen ei Linnavuoresa lopu. Kaivurit päästetään vuoden mittaan töihin rakentamaan perustuksia uudelle koulutuskeskukselle. Toivottavasti myös tuotekehityksen laboratoriot päästään laajentamaan tulevaisuuden polttoaineille paremmin sopivaksi tutkimuskesukseksi.

Ennustan = toivon, että lähes 100 % rokotuskattavuuden ansiosta uuden vuoden aikana koronapöpot lopultakin luovuttavat ja toteavat jättävänsä meidät rauhaan ja antavat meidän palata normaaliin elämään.

Osavalmistus etenee vaikeuksista voittoon

Osavalmistuksen uuden ryhmälinjaprojektin ensimmäisen vaiheen odotetaan valmistuvan vuoden 2022 alkupuolella. Tuotannollinen toiminta pääsee alkamaan helmikuun lopulla.

Vaikka finaali hämmöttää, ovat muutamat ongelmat viivyttäneet suuren osa-valmistusprojektin loppuun saattamista. 5-hallin väeltä onkin valmistuspäällikkö Ville Yli-Jaman mukaan vaadittu viime aikoina kertakaikkista turnauskestävyyttä.

– Työmäärämme on ollut valtava. Onneksi kaikki joukossamme ymmärtävät, että vaikka aikataulut ovat tärkeitä ja kriittisiäkin, lopputulos on kuitenkin se, joka ratkaisee, Ville toteaa.

– On normaalia, että isoissa projekteissa tulee vastaan asioita, joihin ei ole voitu varautua.

– Kaikki, mikä on tehtävä, se tehdään kunnolla. Laatuksiteriemme on oltava ensiluokkaisia.

Olosuhteisiin ja projektin pitkään kestoon nähden mittavan projektityömaan väen mieliala on Yli-Jaman arvion mukaan hyvällä tasolla ja tolalla.

– Näyttää siltä, että kaikki ymmärtävät olevansa koko työuransa ainutkertaisimmassa projektissa mukana. Hankkeen merkityksellisyys ja koko auttavat ymmärtämään tilannetta ja samalla myös jaksamaan, Ville uskoo.

Muiden tavoin siirtyä myös 5-hallin ahkera väki hetkeksi joulun rauhaan.

– Irrottaudumme toviksi työstä ja suuntaamme perheiden pariin, kertoo Yli-Jama.

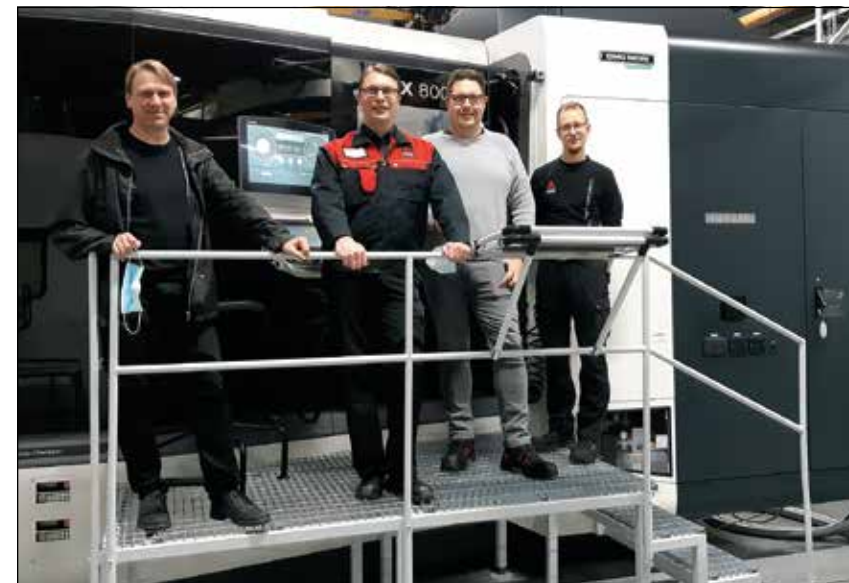
Uusi vuosi

Vaikka valmistuminen hämmöttää ja vaikka tuotannollinen toiminta alkaa, mitään isompaa hengähdystaukoa ei vitosen väelle ole luvassa.

Valmistuspäällikön mukaan hallin järjestelmän työkonoiden lukumäärä tuplaantuu ensi kesänä. Näin ollen myös koneiden vaatima automaatio tulee siinä vaiheessa rakennettavaksi.

– AP3000-sarjan valmistus alkaa heti alkuvuodesta. Loppuvuodesta me kaikki olemme valmiit uuden upean moottorimme kysyntään, sanoo Ville Yli-Jama.

KUVA: JUHANI MIKKOLA



Työstökoneen vieressä Ville Yli-Jama (vas.), Juha Oksanen, Sami Grek ja Onni Venttola.



TEKSTI: ULLA AURIO | KUVA: AP:N ARKISTO

Viive on parantanut uudisrakennuksen muunnosjoustavuutta

Uusien toimisto- ja koulutustilojen tarve on AGCO Power Oy:ssä huutava. Juuri näihin tarpeisiin vastaavaa rakennusta odotetaan kuin kuuta nousevaa. Rakennustöiden aloittaminen on kuitenkin viivästynyt. Mutta miltä näyttää tilanne nyt, projektipäällikkö Pekka Helminen?

– Maanrakennustöihin pääsemme keväällä ja varsinaisen rakennustyö käynnistyy ensi kesän lomien jälkeen. Uskon, että rakennuksen maanpäälliset osat ovat näkyvissä tulevan kesän mentyä. Odotamme rakennuksen olevan käyttövalmis kesällä 2023.

Helminen näkee rakennustöiden viivästymissä hyviäkin puolia. Aika on nimittäin antanut mahdollisuuden viedä suunnitelmaa eteen päin.

– Muutosversioita on syntynyt lukuisia. Koko rakennuksen muunnosjoustavuus ja toimintojen optimaalinen sijoittelu ovat tämän pienen viiveen ansiosta parantuneet huomattavasti. Tehdyt muutokset ovat osoittautuneet kultaakin arvokkaammiksi, Pekka toteaa.

Projektipäällikkönä Pekka Helminen sanoo iloitsevansa erityisen paljon siitä, että moottoritehtaan alueelle rakennetaan nyt uutta tilaa myös toimisto- ja koulutusikäyttöön.

– Tähän saakkahan uudisrakentaminen on kohdistunut lähinnä vain hallirakentamiseen.

– Ja vaikka tänä vuonna on poikkeuksellisen vähän jouluvapaita, pysähdytään silti, levätään ja annetaan aikaa itselle ja läheisille.

– Hyvää Joulua!, toivottaa Pekka Helminen.



Tuotekehityksellä merkittävä vety- polttomootorihanke Aalto-yliopiston kanssa

Vetyhankkeet ovat tällä hetkellä yksi AGCO Powerin voimakonetutkimuksen kärkiprojekteja.

– Vedyn lisäksi on olemassa myös monia muita vaihtoehtoja. Tutkimusryhmässä isoin haaste onkin ymmärtää mitkä ovat lopulta parhaat ja optimaalisimmat ratkaisut. Usko tulevaisuuteen on joka tapauksessa kova, **Pekka Nousiainen** AGCO Powerin Hervannan tutkimusryhmästä sanoo.

Myös yhteistyö eri oppilaitosten kanssa liittyy tulevaisuuden ratkaisujen tutkimukseen.

Simulointeja vetyhankkeessa

AGCO Power toteuttaa perustavanlaatuista vety-polttomootoreihin liittyvää yrityshanketta yhdessä Aalto-yliopiston kanssa.

– He tekevät meille simulointeja eli mallintamista, jota tuetaan myös kokeellisin tutkimuksin. Hankkeen avulla saamme perustietoa vedyn ja ilman sekoittumisesta sekä seoksen palamisesta polttomootorissa. Näitä oppeja ja simulointimalleja tarkennetaan, kun saamme mitaustietoja ensimmäisestä koemootorista.

Nousiainen kertoo, että Aalto-yliopiston tukemana AGCO Power pääsee nopeammin ja tehokkaammin kiinni täysin uuteen tutkimusaiheeseen. – Myös laiteoimittaja Bosch on mukana tutkimuksessa. Keskustelut yhdessä Boschin sekä Aalto-yliopiston kanssa on ollut todella hedelmällistä.

Jotta varmistetaan hyvä hyötysuhde ja matalat päästöt, vedyn palamisen suhteen on kriittistä ymmärtää, miten se sekoittuu mahdollisimman tehokkaasti ilman kanssa.

– Tähän saamme apua nykyaikaisista simulointityökaluista ja osaamisesta. Simulointi tukee myös moottorin komponenttien ja tiettyjen perusratkaisujen, kuten sytytystulpan ja ruiskutusruuttimien sijoittelun valinnassa, Nousiainen kertoo.

– Teemme myös vetypolttokonetutkimusta Teknologian tutkimuskeskus VTT:n avustuksella.

Nousiainen tietää, että vedyn suurin haaste voimakoneissa on sen varastointiin liittyvät ongelmat.

– Vedyn volymetrinen energiatiheys on paljon alhaisempi kuin dieselin. Tämä tarkoittaa käytännössä sitä, että sama toiminta-aika vaatii jopa viisinkertaisen määrän tilaa nykyisten

dieseltyökoneiden säiliöihin verrattuna. Sellaista määrää on vaikeaa saada mahtumaan esimerkiksi päätuoteisiimme: traktoreihin. Vety ei tule soveltumaan kaikkeen, mutta meidän tulee silti varautua sen tuloon ainakin tiettyissä malleissa.

Aalto-yliopistossa on rakennettu myös testausympäristö yksisylinteriselle tutkimusmoottorille. Kyse on Linnavuoressa itse kehitetystä ja kokoonpannusta optisesta moottorista, joka mahdollistaa monisylinteristä moottoria paremmin simuloinnin ja tieteellisten menetelmien hyödyntämisen keskeisenä osana tuotekehityksessä.

– Projekti aloitettiin Linnavuoressa **Jussi Imosen** vetämänä. Nyt yliopistossa on tehty valmistelut koekäyttöä varten.

Tampereelle koppikone

AGCO Powerin Hervannan yksikkö sijaitsee Tampereen yliopiston Hervannan kampuksella. Oppilaitosyhteistyö on jo sijainninkin puolesta luontevaa Tampereella.

– Olemme osallistuneet yritysesittelypäiviin ja mainostaneet kesätyöpaikkoja. Näkyvyys on johtanut aina hyviin tuloksiin ja esimerkiksi kesätyöhakemuksia on tullut paljon. Olemme rekrytoineet Hervannasta hyviä harjoittelijoita ja moni heistä on jäänyt meille myös töihin. Mietimme myös yhteistyön syventämismahdollisuuksia opetuspuolella, Pekka Nousiainen toteaa.

Oppilaitosyhteistyön konkreettisenä esimerkkinä on AGCO Powerin Hervannan kampuksen tehoelektronikan laboratorion takapihalla toimittama generaattorikoppikone. Kone on dieselmootorin, kestomagnetoidun tahtikoneen ja invertterin yhdistelmä, jolla tullaan testaamaan sarjahybridilaitteistoja.

Oppilaitosyhteistyön konkreettisenä esimerkkinä Hervannan kampuksen tehoelektronikan laboratorion takapihalla on AGCO Powerin toimittama generaattorikoppikone. Kone on dieselmootorin, kestomagnetoidun tahtikoneen ja invertterin yhdistelmä, jolla tullaan testaamaan sarjahybridilaitteistoja. Kuvassa koppikoneen vieressä Samu Ampio, joka oli vastuussa koneen ohjausjärjestelmän ja ohjelmiston toimivuudesta.



Samu Ampio on rekrytoitu pari vuotta sitten Linnavuoreen Tampereen yliopiston Hervannan kampuksen oppilaitosyhteistyön kautta. Ampio testaa Proton pressuhalleilla ensimmäistä kaasukoneen prototyyppiä.

Moottori Vaasan yliopiston laboratorioon

Vaasan yliopistossa rakennetaan uutta moottorilaboratoriota. – Olemme toimittaneet moottorimme heidän labraansa. Meillä on yhteistyön puitteissa jatkossa mahdollisuuksia muun muassa kokeellisiin mittaustutkimuksiin.

AGCO Power on Vaasassa hiukan mukana myös yliopiston opetuksessa sekä erilaisissa projekteissa.

Kovalaatuista tutkimusta ja kokeellista ajoa

Turun ammattikorkeakoulun kanssa on suorita yrityshankkeita.

– Turussa on pitkät perinteet yhteistyöstä Linnavuoren kanssa ja he tuntevat tuotteemme ja niiden sielunelämänkin hyvin. Siellä tehdään kovalaatuista kehitystä ja kokeellista tutkimusta sekä Hervantaan että Linnavuoren tuotekehitykselle. Koulun tilat ovat täysin uudet ja laitekalusto on modernia. Yhteistyössä on edelleen paljon jatkokehitysmahdollisuuksia, erityisesti opetuspuolella, Pekka Nousiainen summaa.

Lisää näkyvyyttä

Pekka Nousiainen kertoo, että yhteistyö myös muiden oppilaitosten kanssa kiinnostaa. AGCO Powerilla on esimerkiksi jo Lappeenrannan yliopiston kanssa vireillä alustavia yrityshanke-

hommia. Myös yhteistyö Tampereen ammattikorkeakoulun sekä Metropolia-ammattikorkeakoulun kanssa kiinnostaa.

Opettajataustankin omaava Nousiainen näkee oppilaitosyhteistyön tärkeänä. Hän näkee, että tulevaisuudessa moottoritehtaalla tulisi olla entistä enemmän mahdollisuuksia laajempaan yhteistyöhön eri laitosten kanssa. Tietoa yrityksestämme sekä teknologiasitamme voitaisiin viedä vahvemmin alan opetukseen ja kursseille.

– Pitkän tähtäimen suunnitelmissa on saada paremmin näkyvyyttä opiskelijoiden keskuudessa ja siten kalastettua enemmän innokkaita harjoittelijoita, opinnäyte- ja diplomityöntekijöitä ja rekrytoitua myös alan osaajia.





TEKSTI: JUSSI RINNE

Mogissa mittavia muutoksia



Uusien organisaatiomuutosten johdosta minulle tarjoutui mahdollisuus vierailla Brasiliassa, Mogin moottoritehtaalla tapaamassa uutta organisaatiotani.

Mogin tehtaan organisaatiossa on viimeisen vuoden ajan tapahtunut uudistuksia. **Ricardo Huhtala** on siirtynyt uudelle uralle AGCO:n ulkopuolelle ja **Ronaldo Diotto** puolestaan Canoaksen tuotantojohtajaksi.

AGCO Power Mogin toimintaa johtaa nyt **Tiago Vaz**. Hän on toiminut aiemmin tehtaan hankintapäällikkönä. Tiago vastaa tuotannosta, hankinnasta sekä uusista projekteista.

Mogissa AGvancen suurin vaikutus on se, että jatkossa Mogin moottoritoiminta on AGCO Powerin toimintaa, ei siis enää AGCO Etelä-Amerikan toimintaa. Tämä muutos otettiin Mogin moottoritehtaalla erittäin lämpimästi vastaan. Tehtaan väen mielestä on mahtavaa päästä tekemään töitä moottoriliiketoimintaan erikoistuneiden ihmisten kanssa. Ja tottahan se on, että moottoritehtaiden toimintojen välillä on paljon sellaisia synergioita, joita ei niinkään ollut Mogin ja muun Etelä-Amerikan välillä.

Selkeä muutos on sekin, että ensimmäistä kertaa Mogin laatu ei raportoi enää valmistukselle, vaan Mogin laatu on osa AGCO Powerin laatuorganisaatiota. Näin mahdollistetaan paljon avarampi katsantakanta laatuun, joka tulee jatkossa laajasti käsittämään myös muuta kuin pelkän valmistuksen laadun.

Ilmapääri moottoritehtaalla oli todella hyvä, ja ihmiset olivat erittäin hyväntuulisia. Mogissa oli selvästi havaittavissa tämä oma ja tuttu AGCO Powerin henki. Se näkyi nauruna, hymyilynä, vitsailuna ja erittäin suurena luottamuksena ihmisten välillä.

Allekirjoittaneella on erittäin suuri kunnia saada olla osa tätä erittäin omistautunutta ja hyvähenkistä AGCO Powerin tiimiä.

Jussi Rinteen luotsaamana LAADUKKAASTI LAATUTUOTTEITA

Jussi Rinne on AGCO Powerin uusi laatu- ja jälkimarkkinointijohtaja ja johtoryhmän jäsen. Hänet kutsuttiin tehtävään vaiheessa, jolloin pitkään samaista ”tonttia” hoitanut Jukka Vappula siirtyi AGCO EME&APA:n (Eurooppa ja Aasia, Tyyni valtameri ja Afrikka) laatujohtajaksi sekä vastaamaan laajasti työkonelaadusta.

Minkäläinen on tämä mies, jonka harteilla on nyt raskain vastuu siitä, että Linnanvuoresta, Mogista ja Changzhousta lähtee maailmalle laadukkaasti tehtyjä laatuotteita, mestarien tekemiä maailmanluokan moottoreita, hammaspyöriä ja generaattoreita. Jussin vastuulla on myös AGCO Powerin tuotteiden jälkimarkkinointi maailmanlaajuisesti.



” Meillä on käsissämme maailman edistyksellisin moottori. Asemamme moottoritoimittajana on konsernissa ja markkinoilla vahva. Maailman ympäristöystävällisimmän uuden moottorisarjan valmistamisen myötä tulemmme matkaamaan pitkälle tulevaisuuteen.

Jussi Rinteen matka moottoritehtaassa on reilun 10 vuoden mittainen. – Aloitin huoltoinsinöörinä jälkimarkkinoinnissa. Pääasiassa koulutin asiakkaittemme huoltohenkilöstöä.

Sitten kuului kutsu Amerikkaan. – Siellä tehtäväni oli vastata moottorien suorituskyvystä mantereen AGCO:n markkinoilla, antaa huoltoneuvontaa ja yrittää ratkaista alamme kenttäongelmia.

Parin vuoden mittaisella Amerikan komennuksella Rinteen perhe kasvoi kahdesta kolmeen.

– Nyt meitä on jo neljä, kertoo Jussi.

Kotimaahan palattuaan Rinne on toiminut Linnanvuorella huoltopäällikkönä ja viimeiset viisi vuotta, ennen johtoryhmään siirtymistään, laatuosaston laatu-päällikkönä. Koulutukseltaan Jussi on energia- ja ympäristötekniikan insinööri.

Moottoritehtaaseen hän otti tuntuman jo opiskeluaikanaan tehdessään Turun ammattikorkeakoulussa opinnäytetyön moottoritehtaalle. MBA-tutkinnon Jussi suoritti viime vuonna Tampereella.

Jatkuva oppimista

– Arvostan syvästi AGCO:ta ja erityisen paljon tätä perinteikästä moottoritehdasta, joka on ollut ainakin minulle aivan loistava työpaikka ja työnantaja näiden menneiden 11 vuoden aikana.

Rinne uskoo, että jokaista nuorta ja uutta tehtaaseen tulevaa henkilöä auttavat eteenpäin samat työperiaatteet, jotka ovat ohjanneet häntä itseäänkin. Ne ovat Jussin mukaan ripaus tuuria, jatkuva oppimisen halu, pyrkimys kehittymään työssään sekä valmius hankkia sekä asiantuntijaosaamista että niin halutessaan myös esimiesosaamista.

– Meillä on käsissämme maailman edistyksellisin moottori. Asemamme moottoritoimittajana on konsernissa ja markkinoilla vahva. Maailman ympäristöystävällisimmän uuden moottorisarjan valmistamisen myötä tulemmme matkaamaan pitkälle tulevaisuuteen, sanoo Rinne.

– Me toimimme tehtaassa, jossa mielestäni parasta ovat täällä työskentelevät ihmiset.

Miksi, miten ja mitä!

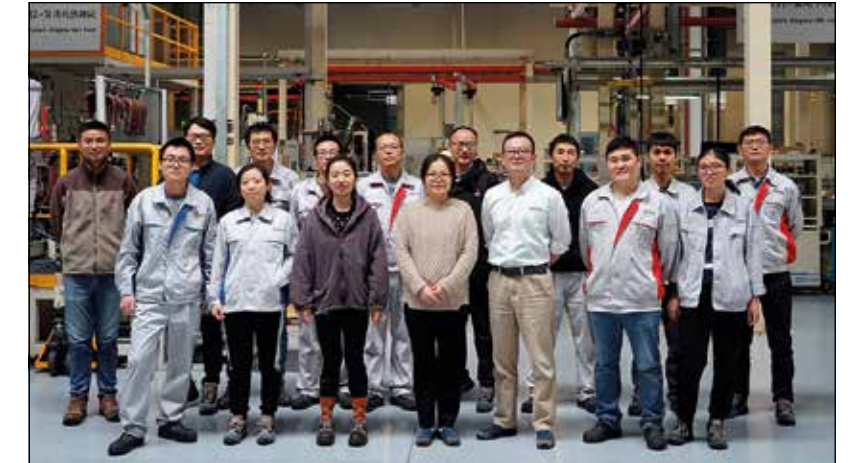
Laatujohtajana Jussi haluaa ensi töikseen keskittyä joukkonsa kanssa ymmärtämään syvästi, hyvin syvästi, laadun ja jälkimarkkinoinnin merkityksen ja sen tarkoituksen koko globaalissa organisaatiossa.

– Haluan, että löydämme vastauksen kysymyksiini miksi, miten ja mitä.

Ja nyt, kun on joulukuun joulukuun perheensä kanssa nollaamaan työminänsä sekä lataamaan akkuja. – Toivon, että kaikki joukkueeni jäsenet voisivat ottaa joulun vastaan nauttien ja rentoutuen.



TEKSTI: DENNIS WANG



Jouluterveiset AGCO Power Changzhousta!

Hyvää joulua ja onnellista uutta vuotta täältä Changzhousta kaikille AGCO Power Suomen kollegoille!

80 000. moottori valmistui AGCO Power Changzhoussa

Torstaina 14. lokakuuta 2021 oli AGCO Power Changzhoun tärkeä virstanpylväspäivä, koska tänä päivänä 80 000. moottori valmistui AGCO Changzhoun tehtaalla linjalta.

AGCO Kiinan johtoryhmä onnitteli koko AGCO Power -tiimiä Changzhoussa

tästä suuresta saavutuksesta. Me olemme ylpeitä voidessamme valmistaa ja toimittaa laadukkaita AGCO Powerin moottoreita globaaleille markkinoille. Me teemme osamme pitäessämme AGCO konsernin lippua ylhäällä.

Moottorituotannon ja generaattorikonkoonpanon lisäksi Changzhoussa valmistetaan myös komponentteja. Tähän mennessä on myös valmistettu yli 74 000 korkealaatuista sylinterikannta sekä 23 500 sylinterilohkoa.



Changzhou, Kiina - AGCO Power -tiimi juhli äskettäin tärkeää virstanpylvästä: Se on valmistanut 80 000 moottoria vuodesta 2012 lähtien Changzhoussa Kiinassa.

Palvelusvuosipalkinnot 73 agcopowerilaiselle

Palvelusvuosipalkintojen jakaminen on yksi moottoritehtaan pitkäaikaisimmista ja perinteikkäimmistä juhlakahvihetkestä. Tämän vuoden palkintojen jakoon kokoonnuttiin heti itsenäisyyspäivän jälkeisenä arkena. **Juha Tervala ja Petri Laakkonen** isännöivät tilaisuutta.

Pitkästä eli 40 vuoden mittaisesta työjaksosta palkittiin seitsemän henkilöä. 30-vuotisesta palvelusta sai palkinnon kuusi henkilöä. 20 vuotta palvelleita palkittiin kaikkiaan kahdeksan ja 10 vuoden palveluksesta palkinnon sai 50 henkilöä. Kaikkiaan palkittiin 73 agcopowerilaista. Ohessa palkinnon saajien nimet. Aivan kaikki eivät päässeet paikalle vastaanottamaan palkintoaan.

10 työvuotta:

Tuomas Aalto, Harri Brusi, Raimo Fokin, Antti Harju, Lassi Harju, Matias Hatavara, Joni Huttunen, Jyrki Hämäläinen, Eemeli Jarva, Jouni Jokinen, Jonna Junnila, Henri Kalliolepo, Marko Kangasvieri, Tapani Katila, Rauno Kivimäki, Jukka Koskela, Vili Käyhkö, Markus Mattila, Kimmo Murtonen, Toni Mustasilta, Matti Mäensivu, Eero Mäkinen, Tarja Naskali, Jarkko Nevala, Teemu Nännimäinen, Kimmo Palo, Helena Palomäki, Lauri Pausu, Paula Peltonen, Juho Piironen, Minna Piironen, Emmi Rajala, Riku Rinnetmäki, Marko Rinta-aho, Juha-Pekka Roivanen, Esa Seppälä, Katja Silmu, Tomi Silvo, Pasi Sten, Mika Stenman, Jaakko Sundberg, Aki Suoniemi, Niki Suontakanen, Mirva Tervakari, Arto Tissari, Risto Turunen, Manuel Velazquez, Janne Viljanen, Tommi Vuorinen ja Tomasz Walach.



Oheinen aakkosellinen nimilista ei vastaa tässä kuvassa olevien henkilöiden järjestystä.

20 työvuotta:

Mikko Kaipila, Jukka-Mikael Lavijärvi, Aarne Nyman, Anssi Salo, Viljo Tanni, Markus Turunen, Jukka Vappula ja Topi Vilenius.



Oheinen aakkosellinen nimilista ei vastaa tässä kuvassa olevien henkilöiden järjestystä.

30 työvuotta:

Marko Hunnako, Tommi Kalliolepo, Marko Koski, Mika Sankala, Petri Virkilä ja Harri Väätäinen.



Oheinen aakkosellinen nimilista ei vastaa tässä kuvassa olevien henkilöiden järjestystä.

40 työvuotta:

Ari Heino, Arto Kinnunen, Esa Kuusisto, Juhani Metsäkylä, Pertti Paasolainen, Pentti Pajunen ja Juha Siren.



Oheinen aakkosellinen nimilista ei vastaa tässä kuvassa olevien henkilöiden järjestystä.

Patentti anturioivalluksesta!



Markus Iivonen (vas.), Juha Heikkilä ja Hugo Wihersaari Fendtin Stage V –traktorin edessä, jossa keksintö on käytössä sarjatuotannossa. Yksi patentin ideoijista, Mikko Pesola, ei ole enää töissä Linnavuoressa.

AGCO Power on saanut patentin menetelmästä, jossa tunnistetaan ammoniakkin osuus pakokaasussa käyttäen NOx-antureita. Idean takana ovat Hugo Wihersaari, Juha Heikkilä ja Mikko Pesola. Patenttihakemusprosessia edisti Markus Iivonen.

Ansiokkaan tuotekehityksen seurauksena AGCO Power on pystynyt pienentämään parinkymmenen viime vuoden aikana merkittävästi päästöjä muun muassa käytössä olevalla SCR-teknologialla, joka tarkoittaa pakokaasujen katalyyttistä puhdistusmetodia typenoksidipäästöjen (NOx) alentamiseksi. Se vähentää haitallisia typen oksideja niin, että ne muuttuvat puhtaaksi typeksi ja vedeksi.

Päästömääräykset kuitenkin kiristyvät tulevaisuudessa. Projektinsinööri **Hugo Wihersaari** mukaan Stage V –päästöluokan mukaisissa moottoreissa puhutaan jopa 97–98 prosentin vähennyksistä. Aivan täydelliseen typen oksidien poistamiseen on käytännössä kuitenkin hyvin vaikea päästä.

Patentista kustannussäästöjä

Pakolinjaan ennen katalysaattoria ruiskutettava vesi-urealios hajoo pakokaasujen puhdistusprosessissa ammoniakiksi ja vedeksi. Ammoniakki on yhdiste, joka pelkistää typen oksidit typeksi ja vedeksi.

– Ongelmana on se, että SCR-katalysaattorin jälkeinen typenoksidipitoisuutta mittaava NOx-anturi on ristiherkä eikä pysty erottamaan prosessista peräisin olevaa ammoniakkiä ja typen oksideja toisistaan. Patentoidun menetelmän avulla pystytään kuitenkin laskemaan ammoniakkin suhde pakokaasussa käyttäen moottorin pakolinjassa olevia NOx-antureita, Wihersaari valottaa.

Vanhempi kehitysinsinööri **Juha Heikkilä** kertoo, että katalysaattorin käyttö on erilainen riippuen siitä, kummalla puolella parasta konversiopistettä ollaan.

– Urealiusta saatetaan ruiskuttaa katalysaattoriin liian vähän, jolloin osa typen oksideista jää pelkistymättä ja katalysaattorin jälkeen sijaitseva typen oksidianturi havaitsee läpi päässeet typen oksidit. Jos urealiusta ruiskuttaa liikaa, katalysaattorista pääsee läpi typen pelkistysreaktioon osallis-

umatonta ammoniakkiä, jonka NOx-anturi niin ikään havaitsee. Ongelmana on erottaa, tuleeko NOx-anturin signaali typen oksideista vai ammoniakista. Patentti on ratkaisu tähän ongelmaan.

Miesten mukaan patentissa hyödynnetään typen oksidianturin ristiherkkyttä. Menetelmässä kasvatetaan lyhyeksi ajaksi urealiuksen ruiskutus-

” Ongelmana on erottaa, tuleeko NOx-anturin signaali typen oksideista vai ammoniakista. Patentti on ratkaisu tähän ongelmaan.

tta, jotta nähdään miten anturi reagoi tilanteeseen.

– Jos lukema tulee typen oksideista, niin silloin urealiuksen lisäruiskutus saa lukeman laskemaan. Jos lukema taas tulee ammo-

niakista, niin lukema nousee entisestään. Pakokaasujen puhdistuksen ohjauksjärjestelmä moottorinohjainlaitteessa (ECU) tekee jatkotoimenpiteet tuloksesta riippuen, Heikkilä jatkaa.

Ammoniakki on säännelty päästö.

– Ammoniakkiä ei saa päästellä mielin määrin pakoputkesta. Pystymme mittaamaan ammoniakkipäästöjä patentoidulla testillä, vaikka meillä ei ole anturia, joka mitaisi aineen pitoisuutta suoraan. Pelkkää ammoniakkiä mittaavat anturit ovat hyvin harvinaisia markkinoilla ja huomattavan kalliita sekä vähän testattuja, joten patentista saadaan hyvät kustannussäästöt, Wihersaari tietää.

Uusia patenteja jalostamaan!

Myös koko patenttiproessi on vaatinut runsaasti työtä. Hakemus jätettiin jo vuoden 2018 lopulla.

– Vaikka työssä oli mukana AGCO-konsernin patenttiasiamies, vaati prosessin läpi vieminen **Iivonen Markukselta** ja tuotekehitystiimiltä paljon aikaa ja vaivaa.

Miehet toivovat, että patentti-ideoiden keräämiseen paneuduttaisiin ja ideointiin kannustettaisiin nykyistä vahvemmin niin paikallisesti kuin kansainvälisestikin.

– Nyt prosessi on meille tuttu, joten uusia patenteja vain jalostamaan, osastopäällikkö Markus Iivonen kannustaa.

Miksi laatu-funktio on olemassa?

AGVanceen liittyvät organisaatiomuutokset julkaistiin lokakuun alussa. Muutoksia tuli myös laadun organisaatioon. Muutoksia tuli ehkä jopa enemmän, kuin osattiin odottaa.

Jukka Vappulan siirtyminen globaaliin rooliin avasi uusia mahdollisuuksia tehtävävaihtoksiin ja samassa yhteydessä toteutettiin myös resurssilisäyksiä. Edellisen johdosta olemme tätäkin kirjoittaessa vielä tilanteessa, että kaikille avoimille paikoille ei ole löytynyt uutta henkilöä.

Edellä kerrottu tilanne on vaikuttanut meidän kaikkien työkuormaamme laadussa, ja vaatinut venymisiä. Olemme kuitenkin kaikesta huolimatta pystyneet pitämään avainsidosryhmien palvelun hyvällä tasolla, kiitos siitä koko laatu-funktiolle.

Uudella organisaatiolla olemme pohtineet, mikä on laadun strategia ja miten se kytkeytyy AGVanceen. Pohdita on alkanut siitä, miksi laatu-funktio on olemassa. Olemme pyrkineet löytämään ilmaisen yhdellä tyhjentyvällä lauseella. Lause on muotoutunut seuraavaksi:

Laatu edustaa asiakasta kaikessa, mitä yhtiönä teemme.

Jatkamme strategiatyötä luomalla *laadun vision* ja etsimällä vastaukset kysymyksiin *Mitä ja Miten*.

Usean vuoden ajan olemme lisänneet ennakkoivaa laadunhallintaa ja poisoppineet tarkastavasta organisaatiosta prosesseja kehittävään organisaatioon. Tämä on pitkäjänteistä työtä, eivätkä tulokset ole nähtävissä lyhyessä ajassa. Välillä saattaa uskokin horjua, kun esimerkiksi asiakkaan kokemus laatu ei parane. Tänäkin vuonna asiakkaille on päätynyt enemmän virheellisiä moottoreita verrattuna tämän vuoden tavoitteeseen.

Edelleen minulla on kuitenkin syvä usko siihen, että pystymme vähentämään paljon sekä sisäisiä virheitä, että asiakkaalle päätyviä virheitä jatkamalla pitkäjänteistä prosessien kehitystä. Työ siis jatkuu.

Hyvää ja laadukasta joulun odotusta kaikille!



Juha Randell
Laatupäällikkö

Huumorin avulla voi käsitellä vaikeitakin asioita

EHS-tiimin tehtävänä on vastata yrityksen työ-, terveys- ja ympäristöturvallisuudesta. Tiimille kuuluu myös esimerkiksi työpaikan kiusaamis-, syrjintä- ja häiritätapausten selvittäminen yhdessä työnjohtajan kanssa.

– Ikävissä tapauksissa yhteyden ottaminen työnjohtajaan, työsuojeluvaltuutettuun tai keeneen tahansa EHS-tiimiläiseen, se on kaiken lähtökohhta. Emme voi tehdä asioiden eteen mitään, jos emme tiedä niistä.

– Ymmärrän, että haastavien asioiden kanssa on vaikeaa tulla esille. Ihminen pelkää usein muun muassa sitä, miten muut reagoivat. Kannustan kuitenkin tulemaan rohkeasti juttelemaan. Tapaukset käsitellään EHS-tiimissä nimettöminä, työsuojeluvaltuutettu **Timo Paija** rohkaisee.

Henkilökunnan tekemät havainnot ovat keskeinen osa työturvallisuuden parantamista. Havaintoja tehdään Kunnossapitojärjestelmä Noviin ja Aloitejärjestelmään. Novi-järjestelmää vastaa Kunnossapito ja Aloitejärjestelmästä aloitetoimikunta.

Toisen töppäilyjä on hauska katsoa

EHS-tiimissä toimiva työntekijöiden työsuojeluvaltuutettu Timo Paija toivoi, että huumorin avulla voidaan käsitellä vakaviakin asioita.

KUVA: VILJA PYLSY



KUVA: TIMO PALJAN ARKISTO

Paija on päässyt hassuttelemaan myös vapaa-ajallaan. Tässä hän esiintyy Tampereen Ukuleleorkesterin mainoksessa.

– Kävimme EHS-tiimin kanssa muutama vuosi sitten vierailulla Fortumilla, Riihimäellä. Siellä oli tehty video tapaturmien ehkäisemiseksi. Ihastuin ajatukseen ja päätin itsekin kokeilla. Ensimmäinen video syntyi vuonna 2018. Pääosaa siinä näytteli **Juha Randell**, Paija muistelee.

Huumorin käyttäminen on tunnusomaista Timo Paijan tekemillä työsuojeluvideoilla.

– Olenkin saanut palautetta, että kun joku töppää videolla, niin asia jää paremmin mieleen. Hauskaa on kuulemma, kun ei mokaa itse. Huumori jakaa aina jonkin verran kansaa: toiset tykkäävät ja toiset eivät. Välillä voi tulla ali- tai ylilyönöntejä, vaikkei se ole tarkoitukseni.

Paijalla ei ollut aiempaa kokemusta videoiden teosta. Hän opetteli editointia YouTubesta.

– Henkilökunta on edistänyt asiaa ja oppimistani. Esimerkiksi IT rakensi minulle uuden tehokkaamman koneen, kun vanha kone kyykäsi. Tehdaskunnossapito on auttanut haastavissa ”erikoistehosteissa”, **Heikki Salovaara** on tukenut kamera-asioissa ja Rautavarasto, Työkaluvarasto sekä **Mika Ovaskainen** ovat auttaneet muun muassa lavasteissa ja monenkirjaisa taustatyössä, Paija kiittää.

Parasta työssä ovat ihmiset

Timo Paijalla on kulttuurilla taustaa. Hän soittaa Tampereen Ukuleleorkesterissa, on toiminut harrastajateatterin lavastajana sekä näytellyt Turun keskiaikapäivillä.

– Näyttelijäntyön huippuhetkiin kuuluu Ruotsin kuninkaan saattaminen vartijan roolissa hevosella markkinapaikalle. Kuninkaan hevonen ei kuitenkaan totellut, vaan suunnisti tullelle vossikkareitilleen Turun keskustassa. Päivästä tuli ikimuistoinen, Paija nauraa.

Työsuojeluvideoiden suhteen kaikki ei ole aina mennyt käsikirjoituksen mukaan, mutta yhtä videota Timo muistelee erityisellä lämmöllä.

– 6-hallin koekäytössä työskentelevä **Kari-Matti Marjakoski** on koulutukseltaan teatteriohjaaja. Hän tuli yhteen pätkään mukaan. Ammatillaisen mukanaolo teki työni helpoksi.

Paija kuvaa sekä useimmiten myös näyttelee videoillaan. – Kaikista haastavinta on saada joku Linnavuoresta videoille näyttelemään. Koska en ole saanut vapaaehtoisia, yhtä innokasta sähkömiestä lukuun ottamatta, olen näytellyt itse.

Timo on työskennellyt Linnavuorena vuodesta 2002.

– Olen ollut töissä neljässätoista eri työpaikassa. AGCO Power ei ole mielestäni kaikkein paras, mutta ei huonokaan paikka. Parasta työssä ovat ihmiset. Täällä on niin mahtavia persoonia, ettei sen puolesta ole mitään valittamista, Paija kertoo hymyillen.



Timo Paija esiintymässä ukuleleorkesterin kanssa Bratislavan keskustorin lavalla 2019.



EHS-tiimi Kunnossapidon verstaalla 1-hallissa. Kuvassa vas. Kunnossapidosta Jarmo Hakala (takana), Petri Mäkinen, EHS-tiimistä Timo Paija, Juha Randell, Markku Koskinen ja Henriikka Järvinen sekä kunnossapidosta Joonas Pesonen.

Uusi työturvallisuusstrategia tutuksi

AGCO Powerilla järjestettiin marraskuun ensimmäisellä viikolla pienimuotoinen lanseeraustapahtuma konsernin uuden työturvallisuusstrategian kunniaksi. Tarkoituksena oli tiedottaa uudesta Focus 2.0 -strategiasta, kiinnittää työntekijöiden huomio työturvallisuuden tärkeyteen ja tuoda iloa marraskuuseen pimeyteen.

Kahden päivän aikana EHS-tiimi kiersi tehdashallit läpi sekä vieraili Tesoman ja Hervannan toimipisteillä kertomassa uudesta strategiasta ja keskustelemassa työntekijöiden kanssa työturvallisuudesta.

Tiimi oli tilannut tapahtumaan varten AGCON materiaalista teetettyjä julisteita, joita kiinnitettiin keskeisille ja näkyville paikoille. Teetimme materiaaleista myös pienempiä tiedotteita taukotiiloihin sekä painatimme teemaan sopivia karkkipurkkeja, joita jaettiin työntekijöille.

EHS-tiimillä ja sen taiteellisella johtajalla **Timo Paijalla** on vahva historia työturvallisuuteen ja ympäristöön liittyvien videoiden tekemisessä, joten sellainen julkaistiin myös konsernin You matter -teemalla.

ARPAJAISET

Lanseeraustilaisuuden yhteydessä järjestettiin myös pienet arpajaiset, jossa oli mahdollista voittaa lahjakortteja Verkkokauppa.comiin. Arpajaisiin sai osallistua kahdella eri tavalla ja sen tarkoituksena oli kerätä tietoa työntekijöiden työturvallisuustietämyksen tasosta sekä saada uusia parannusehdotuksia työolosuhteisiin.

Ensimmäisellä kysymyslapulla oli kysymyksiä turvallisesta kulkemisesta tehdasalueella, henkilönsuojainten käytöstä sekä kemikaalien käyttöturvallisuustiedotteista. Kysymysten avulla pyrittiin herätteleämään ihmisiä ajattelemaan päivittäistä työturvallisuutta ja oikeita toimintatapoja sekä mittaamaan, kuinka hyvin ohjeet ovat tulleet tutuksi organisaatiossa. Toisella lapulla pyydettiin ideoimaan yksi turvallisuutta parantava toimenpide omalle työalueelle. Kaikki saadut vastaukset tullaan lukemaan huolella läpi ja hyvät ideat toteutetaan.

Oli mukavaa järjestää tällainen tapahtuma ja saimme siitä erinomaista palautetta. Tempauksellamme pääsimme myös InsideAGCON uutisiin!

EHS-tiimi

EHS lyhenne tulee englannin kielen sanoista *environment* (ympäristö), *health* (terveys) ja *safety* (turvallisuus).

EHS-tiimiin kuuluvat:

Juha Randell, EHS-päällikkö

Markku Koskinen, toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu

Timo Paija, työntekijöiden työsuojeluvaltuutettu

Henriikka Järvinen, työturvallisuusasiantuntija

Maria Rantanen, toimintajärjestelmä- ja kestävä kehityksen projektien asiantuntija



Hyvää ruokahalua! Nauti ja syö vatsasi täyteen, sanoo ravintolapäällikkö Vesa-Pekka Lassila.

Hyvää ruokahalua!

Vuorenhovin ruokaravintolasta leijuu pakkaspihalle herkullinen tuoksu. Aterialla käyneiden suusta kuuluu kiitoksen sanoja. Uusi, palveluhalukas ja hyvän ruuan valmistamiseen intohimoisesti suhtautuva ravintolapäällikkö Vesa-Pekka Lassila uskaltaa jo hieman rentoutua. Alkujännitys on tipotiessään, sillä asiakkaiden palautteet ovat kertoneet onnistumisesta.

Agcopowerilaisia nyt palvelevan yrityksen eli Ravintola Oskun juuret ovat syvällä Tampereen Lentokonehtaassa, jonka työntekijät perustivat oman ravinto-osuuskunnan, "Oskun" vuonna 1941. – Tämän osuuskunnan toimintaa jatkamme nykyään sekä täällä Linnavuorella että Cargotecin osaamis- ja teknologiakeskuksessa Tampereen Ruskossa, Hervannan kupeessa, kertoo **Vesa-Pekka Lassila**.

Mistä syntyy hyvä ruoka, kysytäänpäs sitä ravintolapäälliköltä itseltään: – Se syntyy ekologisesti tuotetuista, lisäaineettomista ja suomalaisessa mullassa kasvaneista kasviksista. Ne me hankimme Pälkäneeltä Laurilan tilalta. Hyvä ruoka syntyy tuoreudesta, jonka asiakkaamme sanovatkin aina maistavansa muun muassa salaattipöydän tuotteista. Se syntyy herkullisista perunoista. Se syntyy kotimaisesta lihasta ja kalasta. Ja tietenkin hyvä ruoka syntyy siitä, että sen valmistavat ammattitaitoiset oskulaiset.

Vesa-Pekka Lassila on kunnianhimoinen ravintolapäällikkö myös laajemmin tarkasteltuna. Hän on kehittänyt muun muassa mittavan mallin hävikin vähentämiseksi eli asiakkaat voivat, mikäli lounasruokaa jää yli, ostaa ylijäämälounaat alennettuun hintaan arkipäivisin noin kello 12.45! Ylijäämälounasta myydään klo 13.30 asti. Ruokakauppaa voi käydä Oskun kanssa myös ravintolan nettisivujen kautta (www.ravintolaosku.fi). Linnavuoren osuus kaupasta on avautumassa vielä tämän vuoden puolella. Sivuilta selviävät myös monet muut yrityksen palvelut.

Ekologinen "elämänmalli" näkyy Oskun toiminnassa myös siinä, että kaikki käytetyt lounaspakkaukset on valmistettu kierrätysmateriaaleista.

– Ja toivomuksemme on tietenkin, että myös asiakkaamme kierrättäisivät rasiat edelleen ja siirtäisivät mahdolliset muovit niihin kuuluviin jätekaualoihin.



Joulupöytä on katettu. Pöydän takana emäntä Maiju Varjus (vas.), keittiömestari Marko Solehmainen ja tarjoilija Noora Peltola.

Oskun konjakkinen joulusinappi

(n.15 annosta)

1 dl kuohukermaa
80 g sokeria
1 kpl kananmuna
20 g etikkaa
0,5 dl sinappijauhetta
2 rkl konjakkia

Sekoita kaikki aineet kattilassa. Kypsennä kunnes seos sakenee ja kananmuna on kypsää (60-70°C). Jäähdytä ja tarjoile. Halutessasi voit maustaa joko konjakilla tai murskatulla valkosipulilla, omenasoseella, yrtteillä, chilillä, viherpippurilla ja/tai mustapippurilla.

Luumu-rommi-rahkavahto

(10 annosta)

200 g kokonaisia luumuja
50 g luumumarmeladia
1,5 dl kuohukermaa
0,9 kg rahkaa
40 g sokeri
1 tl vaniljasokeri
0,25 dl tummaa rommia

Valmistusjärjestys: Aineiden ja välineiden varaaminen. Kerman vaahdottaminen. Rahkan, luumujen ja sokereiden lisäys kermaan. Mausta rommilla maun mukaan. Maun viimeistely.

Oskun ylikypsää possun niskaa

n. 2,5 kg:n kokonainen possun niska
2 dl merisuolaa
.....
2 keskikok. sipulia,
2 keskikok. porkkanaa,
1 palsternakka,
½ selleri

1 dl lihaliemijauhetta
1 rkl mustapippuria
3 kpl laakerinlehtiä
3 rkl paprikajauhetta
3 rkl timjamia
1,5 l vettä
.....
Maldon suolaa

Suolaa possun niska ja anna sen suolaantua yön yli merisuolassa. Tee vedestä ja mausteista hyvä liemi, tarkista maku ja lisää tarvittaessa mausteita. Ota possun niskaan hyvä väri paistipannulla. Aseta possu uunivuokaan ja kaada päälle maustettu liemi ja pilkottu juurekset. Kypsennä possua folion alla 120-130 asteessa (kiertoilmauunin asteet) 5-6 h. Anna niskan jäähtyä ja leikkaa viipaleiksi. Kypsän possun voi grillata tai paistaa pannulla. Lisää pinnalle Maldon-sormisuolaa ja myllystä mustapippuria. Sipaise Oskun sinappia päälle ja nautiskele!



KUVA: JARKKO KUKKOLA

Vasemmalta Diesel sinipaitaiset: Sami Nieminen, Timo Karhu Saari, Aki Sipilä, Kim Eriksson, Tomi Tommila, Petri Kaskinen, Timo Kauppi, Tomi Heinonen, Tomi Hantula, Mikko Hakio, Mikko Peltoniemi. Vasemmalta Valmet oranssit: Antti Viren, Juha Kopalainen, Mika Mölsä, Petri Mäkinen, Antti Nieminen, Juha Kuusinen, Juha Lamppu, Jarkko Vellonen, Timo Laine, Aki Mattila, Juha-Pekka Vuorinen, Jari Viren, Timo Forsten, Pasi Harju, Kari Harju ja Jarno Parviainen

KIEKKOHUUMAA MOOTTORITEHTAASSA JO YLI 40 VUOTTA

Nykyisen AGCO Powerin jääkiekkjoukkueen eli Diesel HT:n juuret johtavat vuoden 1980 alkuun. Tämä tehtaan kuuluisa kiekkoporukka on ollut voimissaan siis jo yli 40 vuotta. Aivan alkuajoilta on joukossa ollut mukana yksi henkilö, edelleen aktiivisesti pelaava Jari Viren.

Virenin Jari on nyt 60-vuotias. Hänen viimetalvi- sen syntymäpäivänsä aikoihin virisi ajatus, mahdollistaiko joukkueen alkuperäisporukan ”poikia” saada vielä kootuksi yhteen. Ajatusta kehitettiin Jarilta salaa.

Tehtävä osoittautuikin yllättävän helpoksi, huolimatta siitä, että moni vanhan kokoonpanon miehistä ei ollut vuosiin tai vuosikymmeniin ollut jäällä. Moneen saatiin yhteys ja moni myös tuli. Ihan kaikkia alkuperäiskuvassa mukana

olevia ei tavoitettu. Kaikille tavoitetuille ei koronan vuoksi viime talvelta tähän syksyyn siirretty ajankohta sopinut.

Oheisessa alkuperäiskuvassa näkyvistä pelaajista saatiin uusintakokoon tumiseen mukaan seuraavat: **Jari Viren, Kari Harju, Pasi Harju, Aki Mattila, Timo Laine ja Jarno Parviainen.**

Konkarien peli pelattiin lauantaina 23.10.2021. Joukkueet oli jaettu kahteen joukkueeseen. Ne olivat Diesel HT ja Vanha Valmet. Valmetin paidat noudattelivat vanhassa kuvassa näkyviä värejä. Tätä joukkuetta vahvistettiin nykyjoukkueessa pisimpään mukana olleilla pelaajilla.

Peli sujui hyvin. Vahingoiltakin vältyttiin. Valmetin avausmaaliin teki – kukas muu kuin Jari Viren. Ottelun lopputulos jäi vähän epäselväksi, mutta mukavuus oli sitä vastoin ilmeisvä.

Kentällä jaettiin myös palkintoja: **Ahon Jussi** palkittiin siitä, että hän täyttää pian 30 vuotta ja Aki Mattila sai parhaan pelaajan palkinnon, vaikka ei ole käynyt katsomassa yhtään jäähallitietoa 2000-luvulla. Harjun Kari palkittiin siitä, että hän oli aikoinaan perustamassa kiekkoporukan ja toimi valmentajana reilut 30 vuotta. Ja Jari Viren sai synttärin sankarina pokaalin.

Jarkko Kukkola, joka toimi aktiivina edellä kerrotun jääkiekkotapahtuman organisaattorina, toivottaa pelihaluiset uudet jäsenet tervetulleiksi Diesel HT:n toimintaan. AP:n jäävuorot ovat keskiviikkoisin klo 15.00-16.00 ja lauantaisin klo 8.00.

-Peliselostuksista tarinan koosti Ulla A.



Vasemmalta ylhäältä: Kari Harju, Pasi Harju, Jari Viren, Aki Mattila, Nurmi, Visala, Mäenpää, Hell, -??-, Harri Viitamäki ja Vuori. Alarivi: Mustalahti, Tenho, Timo Laine ja Jarno Parviainen.



Jarin palkinto (vas.) ja ”Valmennusneuvos” Kari Harju palkittuna.

Judoa ja moottorin ”sielunelämää”

Tutustuminen moottorin ”sielunelämään” oli yksi aihe, joka tuli esiin, kun AGWN kyseli naisjäsenistöltään erilaisia mielenkiinnon kohteita tapahtumien järjestämiseksi. Vastauksia tuli. Ja sitten vain tuumasta toimeen.

Marraskuun lopussa joukko agcopowerilaisia naisia kokoontui yhdeksi lauantai-iltapäiväksi ensin Nokian uu-

delle kirjastotalolle kahvittelemaan, sitten kuuntelemaan ja katsomaan **Juha-Pekka Asikaisen** tuottamaa koostetta. Esittelyn aiheena oli AGCO:n uusi moottori-perhe AP3000.

Päivä huipentui nokialaisen judoseuran FitJudon järjestämään lajesittelystä ja yhteiseen liikunnalliseen judoharjoitteluun.



FitJudon opastukselle lajin saloihin tutustuivat AGWN:n jäsenet Ida Nummela (takana vas.), Outi Tervala, Jonna Junnila, Henriikka Järvinen, Katja Silmu, Hanna Uusitalo, Leena Palo, Sirpa Grönroos sekä kuvassa keskellä oleva Aila Mäkinen. Judo-oppaina toimivat Iida, Annika ja Anni.

Cooper challenge -kisassa tasapeli

AGCO Powerin R&AE tiimin ideoiman Cooper challenge -kisan toinen kilpailu juostiin kesällä Hervannan yleisurheilukentällä. Vastakkain olivat AGCO Powerin joukkue ja Valtran R&AE-tiimi. Ensimmäinen juoksukerta oli toteutettu joulukuussa 2020, ja sen voitti AGCO Powerin joukkue. Sääntöjen mukaan toinen juoksu piti juosta kesäkuussa 2021.

Tiimin sisällä innostuttiin asiasta sen verran, että ideoitettiin ”kilometrikisa”, jossa mittareina olivat kilometrit ja suoritukseen käytetty aika. Ideana oli lähinnä se, että sai merkata omat tekemisensä ja nähdä vähän, mitä kaverit tekevät. Menetelmällä onnistuttiin loistavasti ”buustaamaan” porukkaa liikkeelle.

Itse kisassa AGCO Powerin joukkue juoksi keskiarvoksi 2 535 m ja paransi keskiarvoaan 60 metrillä. Sääntöjen mukaan kilpailun toisen osion voittaja oli se, joka paransi enemmän tulostaan. Valtran joukkue oli toisessa osiossa parempi; he juoksivat keskiarvoksi 2 328 m ja paransivat tulostaan 136 m.

Eli kokonaiskisassa päädyttiin tasapeliin. AGCO Powerin joukkue voi silti olla ylpeä suorituksestaan. Jos verrataan esimerkiksi Puolustusvoimien tilastoon, niin AGCO Powerin tiimi on selvästi kovemmassa kunnossa kuin varusotilaat. Vuonna 2020 Puolustusvoimien juoksutestin keskiarvo oli 2 377 metriä.

Lähteet:

<https://puolustusvoimat.fi/web/sotilasliikunta/varusmiesten-kuntotilastot>

Teksti: Heikki Vähä-Maso, kuva: Ismo Hämäläinen

”Jos verrataan esimerkiksi Puolustusvoimien tilastoon, niin AGCO Powerin tiimi on selvästi kovemmassa kunnossa kuin varusotilaat.”



AGCO Powerin juoksijatiimi on loistokunnossa. Kuvassa vasemmalta Samu Ampio, Ismo Hämäläinen, Toivo Wuoti, Heikki Vähä-Maso, Jouko Järvinen, Hugo Wihersaari, Pekka Nousiainen, Panu Kuronen, Simo Käki ja Wilho-Pekka Ilvesmäki.

Jarkko Kukkola sanoo työskentelevänsä tehtaassa, jossa elää HALU TEHDÄ TYÖ HYVIN

Jarkko Kukkolan tapasin ensimmäisen kerran marraskuussa 2002 eli aika tarkalleen 19 vuotta sitten. Silloin tämä nuori, ehkä vähän ujokin nivalalaispoika oli tuore sähkövoimatekniikan insinööri.

24-vuotias Kukkola oli valittu kyseisen syksyn alussa aggregaattiosaston esimieheksi, silloiseen SisuDieseliin. Haastattelun nuorta miestä päätoimittamani Noku-lehteen.

KUVA: NOKIKUU-LEHDEN ARKISTO 2002

”Kyllä se siitä joka päivä vanhenee!”

NOKIALAINEN TUOTE JA SEN TEKIJÄ

Ihan jokapäiväistä ei ole suurissa suomalaisyrityksissä, että parinkymmenen hengen osaston esimieheksi palkataan juuri valmistunut 24-vuotias insinööri. Tämän tietää 24-vuotias sähkövoimatekniikan insinööri Jarkko Kukkola itsekin. Hän on poikkeusyksilö.

– Onhan se aika nuori, mutta kyllä se siitä joka päivä vanhenee. Tämän viisaan ajatuksen sanoo Jarkko kuulleensa työhöntulonsa ensi päivinä.

Jarkko Kukkolan perusmaaperä sijaitsee Nivalan pienessä syrjäkyllässä, pohjoisella Pohjanmaalla. Sieltä lähti kasvun poika, joka jo hyvin nuorena, yksihuoltajaaidin lapsena joutui ottamaan itsenäisesti vastuun monista tekemisistään, oppi tekemään työtä, oppi tekemään myös päätöksiä ja oppi todellisen elämän lainalaisuudet.

– Ehkä aikuisuuteen ja työvuorokauden kasvatti sekin, että pienellä kylällä oli aina tultava toimeen ihmisten kanssa. Olen myös harrastanut koko ikäni urheilua ja joukkuepelit jos mikä kasvattavat ryhmätyöskentelyyn. Muun muassa näillä eväillä Jarkko Kukkola arvelee pärjäävänsä parinkymmenen miehen joukkueensa kanssa SisuDieselissä Linnavuoresta. – Ja mikäpä olisi pärjätessä, sillä osastomme miehet ovat kokeneita ja osaavia alansa huippuja, jotka eivät tarvitse minulta neuvoja oivittava opastusta. He tekevät työnsä viimeisen päälle hyvin.

– Jos jotakin voin tälle yritykselle ja osastolleni nuoruudestani antaa, niin ehkä joitakin uusia näkemyskäsityksiä, tuoreita toimintamalleja ja vireyteni sekä vimmani tehdä todella kovasti töitä.

– Elän keskeellä yritystä, jossa havaitsen, että täällä on lupa ja mahdollisuus kehittää omaa ammattitaitoa ja osamista. Tämä talo kannustaa oppimiseen. Se on hyvä se, sanoo nuori insinööri Kukkola.

Jarkko päätti muuttaa pohjoisesta Pirkanmaalle, koska hänen elämänsä tärkein ihminen, elämänkumppani Tanja opiskelee Tampereella ja on tuota pikaa valmistumassa teknillisestä korkeakoulusta. Liikunnalle vihkityneenä hän on löytänyt jo pirkanmaalaiset golfviiheliöt ja aikoo jatkaa harrastustaan ensi kesänä Nokian kentällä, takataskussa kun jo on pohjoisessa hankittu 16:n tasotus.

Hänen kohdalleen osui viime kesänä sekä hyvä tuuri että rohkea työhönottaja. – Annan todellakin arvoa SisuDieselin aggregaattiosaston johtajalle Raimo Karjalaiselle, joka uskalsi antaa minulle näinkin suuren vastuun,

SisuDiesel

KUVA: SISUKAS-LEHTI 1/2003



Kuvassa eturivissä Jarkko Kukkola (vas.), Olli Frantzi, Reijo Plihtari ja Marko Pinola. Keskirivissä Veikko Korpiaho (vas.), Hannu Siro, Raimo Karjalainen, Jorma Ansamaa ja Mika Myntti. Takarivissä Raimo Koskinen (vas.), Tuomas Koponen, Ari Neva ja Markku Saarela.

– Olen vielä tänä päivänäkin kiitollinen sen aikaiselle osaston johtajalle **Raimo Karjalaiselle**, joka rohkeni antaa minulle niin suuren vastuun. Aloitettuaan työt, Jarkko sanoo kuulleensa Karjalaisen lausahtaneen, että ”onhan se aika nuori, mutta kyllä se siitä joka päivä vanhenee”.

Nyt, kun tuosta alusta on kulunut kohta 20 vuotta, annan Jarkolle vanhan Nokikuun luettavaksi. Hän ilahtuu ja toteaa: – Allekirjoitan kaikki nuo vanhat sanomiseni.

– Vaikka työelämä on muuttunut ja muuttuu koko ajan, arvoni ovat säilyneet. Haluan tänäkin päivänä ottaa toiset ihmiset huomioon, olla rehellinen sekä pitää kiinni antamistani lupauksista, Jarkko sanoo.

– Ehkäpä olen onnistunut jollakin tavalla myös työssäni, koska osastomme on edelleen pystyssä. Toivon, että olen palkkani ansainnut ja paikkani täyttänyt, sanoo hyväntuulinen Kukkola.

Nuoren miehen maakunnan vaihto Pohjois-Pohjanmaalta Pirkanmaalle tapahtui luontevasti, sillä **Tanja**, Jarkon silloinen tyttöystävä ja nykyinen puoliso, hän opiskeli siihen aikaan Tampereen teknillisessä yliopistossa.

Ylpeyttä työstä

Kukkola ei tullut moottoritehtaaseen suurin urasuunnitelmin. – Ensimmäisen työpaikan saaminen oli itsessään jo niin tärkeä asia, että se riitti. En miettinyt silloin, olenko talossa 10:n tai 20:n vuoden kuluttua, mutta työni, sen halusin tehdä hyvin.

– Ja kun katselen tällä hetkellä täällä tehtaassa ympärilläni, huomaan että juuri tuo halu tehdä työ hyvin, se on vuosien saatossa lisääntynyt koko yrityksessä, sanoo Jarkko.

Monia vaiheita

Jarkko Kukkolan päätehtävä on edelleen toimia esimiehenä aggregaattiosastolla, joka AGCO:n omistuksen alkuvuosina siirtyi Linnavuoresta Tesomalle. Se vaihe oli miehen mukaan oma kova ponnistelunsa.

– Seuraavat, jälleen hyvin haasteelliset työvaiheet elimme silloin, kun käynnistimme Kalmarin konttivalmistuksen osastollamme. Mutta vaikein hetki meidän osastollamme oli edessä,

kun tuli finanssikriisi. Silloin tilaukset tippuivat. Cargotecin voimalaitteet siirtyivät Kiinaan valmistettaviksi. Ja kun vielä samaan aikaan ajettiin ylös Kiinaan perustettua AGCO:n omaa gentehdasta. Näihin kaikkiin sopeutuminen oli meille tesomalaisille todella stressaavaa aikaa.

– Mutta näistä kovimmistakin ajoista lopulta toivuttiin, sanoo Jarkko. Elämä voitti. Tilauskanta koheni. Valo näyttäytyi. Optimismi kasvoi.

Myös tutussa työtiimissä tapahtui vuosien saatossa paljon muutoksia, sillä iso joukko osaston alkuperäisporukasta siirtyi eläkkeelle.

– Sukupolvenvaihdoksen jälkeen meitä on niistä omista alkuajoistani jäljellä vain **Hujulahden Ville**, **Järvisen Seppo** ja minä.

– Silloin kun tulin, olin nuorin, nyt olen ainakin virkaiältäni vanhin tällä osastolla, Kukkola toteaa, naurahtaa ja sanoo, että ikäsyriinän kohteeksi hän ei koe silti missään vaiheessa joutuneensa.

Äskettäin Jarkko on palannut täyspäiväisesti tutulle osastolleen osittaiselta ”lainatyömaalta”. Häntä tarvittiin nimittäin kolmen vuoden ajan myös hammaspyöräosastolla, missä hän sijaisti StreamLineen tarvittua **Pekka Helmistä**.

– Jo vain oli sielläkin hieno porukka, joiden kanssa sain työskennellä. Kiitos! AGCO Powerin henki elää todellakin laajasti tässä firmassa.

Töiden oheissa

Jos joku, niin Jarkko on harrastajana aktiivinen. Ei niin, että harrastuksia olisi monia, mutta siihen kulloinkin ”voimassa” olevaan hän hyppää aina täysillä. Punttitali on ollut säännöllisten harrasteiden listalla aina ja jääkiekkokin on pysynyt.

– Golf innosti aikansa ja sitten, kun tuli tuo firman tarjoama sähköpyöräilyetu, ilahduin ikihyviksi. Ja överiksi meni, kertoo Kukkola itselleen irvien. Kilometrikisassa hän ajoi 3 700 km ja ennen kisaa noin 1 000 km.

Vaikka Jarkko pisti talveksi pyöränsä talliin, puhuu hän silti innostuneesti ja innostaen liikunnan puolesta. – Liikkuminen auttaa ehdottomasti jaksamaan paremmin, se tekee aivoille hyvää, helpottaa nollaamista ja lisää elinvuosia. Kannattaa kuitenkin muistaa, että liikunnan pitää pystyä tolkuissa rajoissa.

Kiitosmiehellä Kukkola sanoo saaneensa moottoritehdasvuosiltaan paljon; hyvän elämän, työn ja kivoja työkavereita. Uusia tehtäseen tulevia hän kehottaa kuuntelemaan konkariopastajia ja ottamaan työssäkkin toiset ihmiset huomioon.

KUVA: VILJA PYLSY



Entä 20 vuoden kuluttua?

Pysäytän keskustelumme hetkeksi. Jaa ´a! Olen nyt 73-vuotias toimittaja. Jos sattuisin elämään, 20 vuoden kuluttua olisin 93-vuotias mummo. Jos Jarkko pysyy talossa, hän ei olisi siirtynyt vielä siinä vaiheessa eläkkeelle. Niinpä...

Soitankin tämän haastattelun jälkeen **Pylys Viljalle** ja pyydän, että hän, mikäli itse on silloin vielä moottoritehtaassa viestintävivassa, kutsuisi minut mukaan haastattelemaan Jarkko Kukkola. Mielestäni tätä ”poikaa” kannattaa jututtaa firman viestimiin näin vähän isommin ainakin aina 20 vuoden välein.

Entäpä Jarkon omat näkymät seuraaville 20 vuodelle, mitkä ne ovat?

– Edessämme ovat aivan varmasti ainakin liikkumisen, rautien ja työkonien osalta suurimmat muutokset sitten vuosikymmeniin.

– Toivon voivani olla mukana siinä muutoksessa, siis mukana AGCO:ssa, toteaa Kukkola ja toivottaa kaikille **HYVÄÄ JA RAUHALLISTA JOULUA!**



Sisukas jättää arvokkaan jälkensä

Muistan hyvin, kun lähes 20 vuotta sitten kokoonnuttiin silloisella johtoryhmällä Ullan upeaan kotiin Nokian kartanolle keskustelemaan synnytetystä henkilöstölehdestä.

Kaivelin arkistoista alkuaian Sisukkaita ja hienosti on koostumus saatu heti alussa uomiinsa, sillä lehti on ollut rakenteeltaan samankaltainen koko historiansa ajan. Iso ansio tästä kuuluu toimiskunnan ammattilaiselle Ullalle.

Sisukkaan kantavana ajatuksena on koko ajan ollut pitää monipuolisesti ihmiset keskiössä ja viestittää positiivispainotteisesti tehtaan kuulumisista koko henkilöstölle ja ennen kaikkea myös meidän kaikkien perheille. Tässä on onnistuttu mielestäni hyvin ja tulevissa viestintätavoissa meidän on huolehdittava, ettei tätä arvoa menetetä.

Itselleni Sisukkaan arvo korostui erityisesti Kiinassa vietettyjen vuosien aikana. Oli mukava kirjoittaa paikallisia kuulumisia kaikille agcopowerilaisille, mutta ennen kaikkea lukea ajankohtaisia uutisia Linnavuoresta. Silloin kun itse oli toisella puolella maapalloa, huomasi erityisen tarpeen tietää Linnavuoren tehtaan tilanteesta ja ihmisten kuulumisista.

Brasilian ja Kiinassa työskentelevillä kollegoillamme on suorastaan palava halu saada saavutuksiaan Sisukkaan sivuille. Sisukkaan sivuja on suurella ylpeydellä levitelty kansainvälisessä sosiaalisessa mediassa ja tämä on selvä merkki arvostuksesta työpaikkaa kohtaan. Tämäkin on syytä huomioda jatkossa ja erityisesti nyt, kun sarastehtamme on organisaatiossa liimattu tiukemmin kylkeemme.

Sisukkaan sisältöpalaverit ovat olleet yleensä joutuisia. Vapaamuotoisen keskustelun aikana Ullan sormet juoksentelevat läppärin näppäimellä ja hetken päästä kansi sulkeutuu kommentilla ”seuraava lehti on nyt siinä”. Aika usein jutun aiheita kertyi niin paljon, että lisäisivut olivat tarpeen.

Viimeisen Sisukkaan historiakeräyksiä kirjoittaessani tulee haikaa olo, mutta nyt on kirjaimellisesti aika kääntää sivua ja katsoa kyselyä hyödyntäen tulevia viestintämalleja.

Sisukas jättää arvokkaan jälkensä 20 vuoden osalta historiaamme ja siitä kuuluu iso kiitos Ullalle ja Armille! KIITOS!

Juha



Kun Sisukas perustettiin, huokailtiin moottoritehtaassa helpotuksesta, sillä laajat spekulatiot uudesta omistajasta loppuivat. Kone ja AGCO kirjoittivat alle 9.9.2003 sopimuksen. Monia kauppaa vahvistavia papereita vielä tarvitaan. Päätöksen arvellaan olevan valmis kaikelta osin vuoden 2004 alussa.

Joululehden yksi uutinen on se, että **Teuvo Mehtänen** tulee taloon ostojohtajaksi ja **Juha Tervala** siirtyy markkinointijohtajaksi. Lehdessä esitellään laajasti mm. huoltoneuvoja, haastattelun mukaan hyvin pitkäpinainen **Pentti Järvinen**.

Tämän vuoden alussa havaitaan ”hellää hoivahenkeä” kunnossapidossa, osastolle hankitaan akvaario. Tehdaspalokunta juhlii 60-vuotistaivaltaan ja **Järvisen Kristiina** tulee taloon. Toimitusjohtajan mukaan firma ylittää tulostavoitteen ja Sisu Diesel on ensimmäistä kertaa mukana AGCON julkaisemassa ensimmäisen vuosineljänneksen tuloksessa. JBA-robotti vie jyrsinporaussolun uuteen aikakauteen, hammaspyöräosastolle saadaan uudet sorvit ja tehdään kirkkovenejoukkue päättää osallistua Pirkansou-tuun. Kyseisenä vuonna kuusikymppinen tuotekehitysjohtaja **Manu** päästää toimittajan kotiinsa haastattelemaan.



SisuDieselin sininen vaihtuu AGCON punaiseksi. Uudet värikoodit tulevat nimenvaihdon myötä myös lehdekijöille. Sisukas-lehteen perustetaan LAATUNURKKA. 5-hallin laajennus etenee ja ykköshalliin saadaan mm. uusi hoonauskone. Uusi strategia esitellään henkilöstörästeilyllä. 7-sylinterinen työkonemoottori syntyy Linnavuoresta, ensimmäisenä maailmassa. Maailmantalous tarjoaa huolestuttavia signaaleja. Iloa tuovat EIMA-messuilla yhdessä MF:n kanssa saatu Vuoden traktori -palkinto, **Richenhagenin** kiitokset moottoritekijöille, tuotannon ennätystulokset sekä maailman lehdistössä saatu myönteinen julkisuus.

Maailmantalouden kriisi on päällä. Se tuntuu myös tehtaalla ja tarkoittaa yt-neuvotteluja ja kivuliaita sopeuttamistoimia. Tuottavuuden pyöreä pöytä -organisaatio antaa kunnia-palkinnon GenPowexille. Iloa tuottaa tieto, että ”meidän moottorimme” on jatkossa myös Fendtin kuulassa. AGCO Sisu Power osallistuu ensimmäisen kerran Pariisin kansainvälisille messuille. GenPowex aloittaa Kiinassa. Brasilian uusi tehdas valmistuu. Kasvu on kynnyksellä. Toivoa ilmassa. Päästölainsäädäntö työllistää tuotekehitystä. Neljäs moottorisukupolvi astuu komeasti julkisuuteen.



Tampereen Nuorkauppakamari valitsee Sisu Dieselin VUODEN TYÖNANTAJAKSI ja TE-keskuksen InnoSuomi-raati palkitsee moottoritehtaan. Viisikymppinen tj **Eero** sanoo lehdessä julkaistussa syntymäpäivähaastattelussaan, että perhe on hänelle kaikista asioista tärkein. AGCON hallitus vieraillee Linnavuoresta. Dieselmoottoreiden myyntiä ja valmistusta aletaan suunnitella Venäjälle. Massey Ferguson 8480, moottorinaan Sisu Dieselin 8,4 litran 84 ETA Fortius-sarjan moottori, valitaan vuoden traktoriksi. Vuoden lopulla nähdään maailman maatalouskonekaupassa hiipumisen merkkejä.



Japanilainen SS innostaa sisulaiset siistimään, järjestämään ja korjaamaan. Tuotannon kehittäjäksi käynnistetään KASSI-projekti. Myös RASKON osittaista käyttöottoa aletaan harjoitella. Talous tuottaa huolia. Kuitenkin matka maailmanluokan moottorivalmistajaksi alkaa näyttää todelliselta. AGCON johtaja **Dexter Schaible** antaa Sisukkaalle mitätävän haastattelun. Hänen pääviestinsä on ISO KIITOS! Aggregaattiosasto saa omat toimitilat Tesomalta ja Linnavuoresta laajennetaan sekä rakennetaan uutta. Moottorikokoonpano uudistuu, samoin logistiikkaosasto. Muutosten vuoden loppupuolella **Eero Tomi** toteaa kaikkia kiittäen: ”Me teimme sen!”



Suurten muutosten vuoden jälkeen on vuorossa suurten vierailujen vuosi. Heti vuoden alkajaisiksi tehtaassa vieraillee AGCON pääjohtaja **Martin Richenhagen** sekä johtajat **Gary Collar** ja **Gary Ballin** esikuntineen, lisäksi kutsuttuina lähes 150 kansainvälisen median edustajaa. Linnavuorelainen osaaminen astuu viestien ja viestimien kautta ison askeleen kohti maailmanlaajuisuutta. Tänä vuonna lähdetään jo toistamiseen SIMA-messuille. Moottoritehtaan strategian ”rakentaminen” saa vahvan tuen AGCON johtajalta **Hubertus Muhlhäuserilta**. Talossa tehdään henkilöstötutkimus ja sen seurauksena lähtevät monet muutoshankkeet liikkeelle. Kierrätystietoisuus kasvaa. Maailmantalous näyttyy epävarmana. Sisu Die-sel saa Nokian kaupungin HYVÄ TYÖLLISTÄJÄ -palkinnon.



Tiukka talous jatkuu, mutta positiivisia merkkejä on ilmassa. Pfauter-solu aloittaa pilottiryhmän ja AGCO Sisu Power saa päästöhyväksyntäsertifikaatin EPA:lta. Randersin puimuritehdas saa ensimmäiset 7-sylinteriset. Sisu on entistä enemmän esillä Etelä-Amerikan Agri-showssa. Brasilian tehdas kasvaa vauhdilla. Kuluva vuosi on ollut Suomessa yksi parhaista 100 vuoteen, mutta muualla maailmalla sää on aiheuttanut kurimusta. Centurion-moottoriperhe on tulossa tuotantoon ja tuotekehitykselle rakennetaan testauslaboratoriota. Vaihteistoyhteistyö AGCO Hesstonin kanssa käynnistyy. Vuoden aikana on investoitu tuotantoon lähes 10 miljoonalla eurolla. Stage 3B on iso muutos.

Vahva vienti näkyy luvuissa: vain noin 10 % valmistuneista moottoreista jää Suomeen. AGCON investoinnit Linnavuoreen jatkuvat. Muun muassa ryhmävalmistuksessa otetaan käyttöön kaksi uutta koneistuskeskusta ja 1-hallin tarkastamoon saadaan uusi koordinaattimittauskone. Kierrätettävät pakkausmateriaalit otetaan käyttöön. **Kari Aaltonen** aloittaa tuotekehitysjohtajana. Markkinat elpyvät. Työtä on paljon. Uutta väkeä palkataan. Tuotannossa käynnistyy kolmas vuoro ja tuotantolinjoja modernisoidaan. Laajennusneuvottelut käynnistyvät. Avoimet ovet kiinnostavat perheitä. APS tulee tutuksi. Beauvaisin SRT2-sarjan traktori, moottorinaan Sisu Stage3B -tekniikalla varustettu 74 AWI, saa messuilla Saksassa Vuoden traktori -designpalkinnon. 5-hallissa tehdään ennätystyötä. AGCON johdossa moottoriliiketoiminnasta vastaava **Andy Beck** vieraillee Linnavuoresta. **Seija Saarinen** nimitetään talousjohtajaksi.

Vuoden 2012 alussa jokainen tehtaan henkilöstöön kuuluva saa kiitoksen sanoja. Kaikki ovat venyneet ja kaikkensa antaneet. Vuosi -11 oli AGCON ja linnavuorelaisten huippuvuosi. Myytyjä moottoreita kirjattiin yli 33 000 kappaletta. Talousrealismin on silti heti kohta herätävä. Iso ja iloinen asia on kuitenkin se, että ”pääkonttori” on avannut rahahanat tehtaan laajennusprojektille. Tontti mittavalle uudisrakennukselle löytyy Nokian kaupungin ansiosta läheltä. Peruskivi murataan juhllisin menoin syksyllä. Iloa ja optimismia on ilmassa. Aikataulu pitää ja budjetissa pysytään. Kiinan tehtaan johtajaksi siirtynyt **Juha Tervala** viestittää Changzhoun asemapaikaltaan iloisia uutisia ja kuvia tehtaan avajaisista. Kotomaassa parhaan APS-ryhmän palkinnon saa AKSELI-solu. Ansiokastakin ansiokkaamman uran moottorien kehittäjänä Linnavuoresta tehnyt **Mauno Ylivakeri** jättää 68 vuotta täytettyään aktiivuransa tehtaassa.



Uusi tehdas on valmis. **Eero Tomi** ja **Andy Beck** avasivat ovet maailman moderneimmalle ”moottoritehtaan”. Uuden tuotantojohtajan **Harri Ruosen** silmissä siintää jo seuraava laajennusvaihe. **Paavo Tanni** nimitetään uuden moottorikokoonpanon päälliköksi. Ostojohtaja **Teuvo Mehtänen** ylistää joukkueensa kykyä hankkia komponentteja kaiken aikaa kasvavaan määrään moottoreita.

Tehdas kannustaa väkeään savuttomuuteen. Maakuntahallitus myöntää Pirkanmaan palkinnon AGCO Powerille. 6-hallissa tehdään moottoreita jo melkein täydellä teholla. Myös 5-halli modernisoidaan. Sisukkaan päätoimittaja **Ulla** lähetetään juttumatkalle Kiinaan. Vuoden joululehdessä hän ”hahkuttaa” kokemaansa. Ja kiittää edelleen moitesta mahdollisuudesta.

2014



6-hallissa on koettelemuksia. Käynnistyminen ei ole ongelmatonta. GenPowex ottaa uusia askeleita. Talouden muutokset ja murros jatkuvat. Suhdanteet, rakennemuutokset sekä päästöläinsäädäntöjen aiheuttama varastomootorin epätasainen tuotantotarve, ne osuvat ikävällä tavalla samaan ajankohtaan. Toimitusjohtajan infotilaisuuksissa jaetaan totuutta ja toivoa: "Trendit ja syklit eivät ole juuri nyt puolellamme, mutta historia osoittaa, että pudotusten jälkeen on vuorossa nousu." SAP ja **Pekka Saarelainen** ovat "päivän sanat".

2015



Senior Vice President **Helmut Endres** tulee tutuksi linnavuorelaisille. Kovista ajoista huolimatta tulevaisuuden rakentaminen pääsee vauhtiin. **Juha Tervala** nimitään Wujinin hallintokunnan kunniakansalaiseksi Kiinassa, jossa käynnistetään samalla uutta ja suurta moottori- ja traktoritehdasta. Sisukas saa uuden formaatin ja ulkoasuun. Sen sivuilla silloinen projektipäällikkö **Harri Hintikka** kertoo, että konsernijohto on hyväksynyt uuden moottoriperhe-projektin eli AP3000:n tuotekehityksen ja siihen liittyvä investoinnit. Laatuun satsataan ja organisaatiossa tapahtuu uudistuksia. Kutoshallin logistiikkaryhmä on onnistunut toimissaan ja saa kiitoksia. Irtisanomiset aiheuttavat surua. Ostos-osastolla iloitaan **Xavier Rodriguezin** saamasta konsernipalkinnosta. Lehden nuori toimittaja-apu **Ida Kannisto** käy joulun alla opiskelemissa moottorin kokoamista.

2016



Tervala palaa Suomeen laajennetulle työntontilleen. Kiinan tehtaan johtajaksi valitaan **Jarmo Tuorila**. Toiminnanohjausjärjestelmä SAP alkaa jo kotiutua tehtaaseen. Seuraavaksi alkaa Hoshin Kanrin aikakausi. Vuoden kesälehti esittelee mittavasti Brasilian tehtaan oloja ja elämää. Syksyn Sisukkaassa avataan koko konsernin globaaliuutta. Agcopowerilaiset äänestävät keskuudestaan Vuoden Agcolaiseksi **Petri Virkilän**. Vuoden loppu on suurten tapahtumien aikaa. 37 vuotta yritystä palvellut ja 17 vuotta maailmanluokan moottoritehdasta johtanut **Eero Tomi** siirtyy eläkkeelle. Eeron seuraajana aloittaa tulevassa vuodenvaihteessa **Juha Tervala**. Ensimmäisessä Eeron läksiäisjuhlassa on mukana konsernin edustajana Dr. **Helmut Endres**. AGCO Power Oy vahvistaa panostuksia laatuun.

2017



SIMA-messuilla AGCO Powerin moottoreilla varustetut traktorit putsasivat palkintopöydän. Hyvä mieli voitosta, samoin jo hiljalleen piristävistä markkinatilanteesta, ne johdattavat tehdasta kohti **Eero Tomin** maalis-kuisia todellisia läksiäisiä. Päivä on täynnä satoja halauksia, lahjoja, jäähyväiskyöneleitäkin. Vuoden toiminnallisiksi tavoitteiksi kirjautuvat: Laatu. Stage V. AP3000. SAP. Säästäväisyys. Päästövaatimusten täyttäminen. Henkilöstöstä huolehtiminen. AGCON johtoryhmä hyväksyy isoja investointeja Linnavuoren akselivalmistukseen. AGCO Powerin arvoista syntyy huoneentaulu, joka julistetaan. Arvot ovat: JOUKKUEPELI, AVOIMUUS, OMA-TOIMISUUS, LUOTETTAVUUS ja KUNNIOITUS. Sinivalkoinen miljoonan moottori valmistuu. Marraskuussa vietetään AGCO Powerin 75-vuotisjuhlaa koko henkilöstön voimin Rosendahllissa. Juhljen jälkeen ilmestyy erillinen näyttävä juhla-kuvalehti.



2018



Juhlaan on aihetta tänäkin vuonna. Maailmantalouden kasvu näyttää hyvältä. Vuoden näyttävien kohokohta on kansainvälisten ja kotimaisten yhteistyökumppaneiden kanssa vietetty 75-vuotisjuhla Pakkahuoneella. Huippujuhlien huippuvieraat ilmaisevat onnitteluisaan vahvan arvostuksensa moottoritehtaalle. AP3000:n kehitystyö jatkuu laajalla rintamalla. Tulevaisuustutkimukseen satsataan. Huomio ympäristökysymyksiin vahvistuu. SAP-ymmärrys kasvaa ja sen käyttöönnotto onnistuu. SAPin päämestari **Pekka Saarelainen** saa kiitoksia. Yrityksen kasvu ja kehitys houkuttelevat paluumuuttajia. **Harri Hintikka** siirtyy AP3000:n vetovastuupaikalta talousjohtajaksi. Loppuvuonna AGCON hallitus hyväksyy ensin ryhmälinjan 20 miljoonan euron korvausinvestoinnin. Sitten tulee lisää investointirahaa. Yhteensä edellisten kanssa noin 160 miljoonaa euroa. Se koetaan merkittävänä joululahjana. Tulevaisuus valoisuu. Ja sitten AGCO Power Oy saa vielä juhlaikauden päätteeksi Tampereen Kaupakamarin ja Nuorkauppakamarin myöntämän, arvostetun Pirkanmaan vientipalkinnon.

2019



Valtava SreamLINE-investointiprojekti käynnistyy. Nokian kaupunki hyväksyy tuhansien neliöiden kokoisien hallin rakennussuunnitelmat helmikuussa. **Pekka Helminen** siirtyy hammaspyöristä johtamaan edessä olevaa, vuosien mittaista rakennusprojektia. Muutokset 6-hallissa käynnistyvät mittavalla V12-linjan siirtämisellä. Tekijöille "nostetaan hattua"! Kannattavuuden parantamiseen tähtäävä koko konsernia koskeva Project 10 -käynnistyy. **Jarmo Tuorila** kutsutaan Kiinasta tehtaan myynti- ja markkinointijohtajaksi. Henkilöstötutkimus antaa signaalin positiivisesta etene misestä. Rakentaminen jatkuu, jatkuu ja jatkuu. Piispa vieraillee tehtaalla. **Vilja Pyly** aloittaa viestijänään. Koko tehtaan hyvä ystävä, HR-asiantuntija **Revon Kriss** saatellaan eläkkeelle. Uuden hallin harjannostajaisia ja peruskiven muurasta juhlihan isosti. Konsernijohtodosta mukana ovat **Eric P. Hansotia** ja **Helmut Endres**. Ympäristö- ja turvallisuuskysymykset saavat lisää huomiota. Rakennustyöt etenevät. Pienen notkahduksen jälke en edessä on toivon tulevaisuus.

2020



Koronasta tulee jo vuoden alkupuolella huolestuttava, koko maailman "toimintojen ohjaaja". Komponenttien saaminen vaikeutuu. Tehdas joutuu turvautumaan säästötarpeiden vuoksi lomautuksiinkin. Kesällä on tunnelma jo aurinkoisempi. Rakennustyöt ovat loppusuoralla. Virustaistelussa onnistutaan. Ryhmälinjan mittava projekti etenee vauhdilla. StreamLINE lähtee liikkeelle linjakaasti. Vanha 5-halli siirtyy muistojen arkistoon Sisukkaan sivuilla. Ministerit **Skinnari** ja **Lintilä** vieraillevat tehtaalla. Koronasta huolimatta tulos näyttää vuoden loppuilla positiiviselta. Uudessa hyväksytyssä strategiassa kirjataan AGCO Powerin missioksi: LUOTETTAVAA JA PUHDASTA VOIMAA TYÖKONEISIIN. Visioksi kirjataan seuraava: HALUTUIN KUMPPANI TULEVAISUUDEN TYÖKONEIDEN VOIMALINJARATKAISUIHIN. 6-hallissa porukastaan ylpeä **Tanni** taistelee vaikeuksista voittoon.

2021



Etätöitä, maskeja ja rokotuksia. Niihin on pitänyt sopeutua. Silti toiminnot jatkuvat. Globaalit moottoritarpeet lisääntyvät. StreamLINE:n kokoonpanon ja logistiikan prosesseja hiotaan yhä paremmiksi. Osavalmistukseen on nousemassa konsernin nykyaikaisin ja joustavin koneistuslinja. **Eric Hansotia** nimitetään AGCON uudeksi pääjohtajaksi. AGVANCE eli AGCON uusi kansainvälinen strategia julistetaan. Sen myötä on asetettu seuraavia tavoitteita: asiakastyytyväisyyden merkittävä parannus, markkinaosuuden kasvu, kasvava liikevaihto, parantunut taloudellinen tulos, henkilöstön terveys, turvallisuus ja sitoutuminen sekä ympäristöystävällisyys ja kestävä kehitysken korostaminen. **Kelvin Bennett** nimetään koko konsernin tuotekehityksestä vastaavaksi johtajaksi ja samalla hänestä tulee myös toimitusjohtaja **Juha Tervalan** uusi esimies. AP3000 valmistuu valmistukseen. Historiikki on tekeillä. Uusi toimisto- ja koulutuskeskus alkaa rakentua vuonna 2022. Komponenttien saaminen vaikeutuu entisestään. Markkinat kuumenevat. Ja nyt käsissäsi on kaikkien aikojen viimeinen Sisukas-lehti.

Ihmistä ihmisille ihmisten kautta

Ennen Sisukasta ja ennen Ullaa olivat Linnavuoren vaatimattomat tiedotteet kirjoituskoneella naputeltuja ja kalkkeeripapereiden avulla kopioituja sinisiä monisteita.

Taisimme jossakin vaiheessa saada jakoon jo mustavalkoisia, oikein kopiokoneella monistettuja lehdyköitäkin. Sittemmin näidenkin tekeminen loppui.

Ymmärrettävästi vähäinen tiedon jakaminen sai kritiikkiä tehtaan väeltä. Asia oli esillä muun muassa useissa yhteistoimintaneuvotteluissa. Tiedostimme, että ihmisillämme ei ollut riittävästi tietoa tehtaan asioista. Vaikka tiedon piti kulkeutua, niin ei tapahtunut.

Vuosituuhannen vaihteen molemmin puolin Ulla Aurio päätoimitti Nokialla Nokikuu-nimistä paikallista aikakauslehteä. Olimme ostaneet useimpien kaupunkissa toimivien teollisuusyritysten tavoin jokaisesta numerosta pienen palstan, joissa haastateltiin yrityksen henkilökunnan jäseniä.

Tämä Nokikuu herätti meidät ajattelemaan, että tarvitsemme tehtäseen ammattimaisesti toimitetun oman kunnan lehden, joka on sekä sisällöltään että ulkoaltaan laadukas, näyttävä ja hyvä.

Soitin Ullalle. Pyysin häneltä ehdotusta tehdaslehdessä. Kun suunnitelma tuli, muistelen, että siihen ei pahemmin tarvinnut muutoksia tehdä.



tärkeä kriteeri oli, että sisältöjä suunniteltaessa otetaan myös lehteä lukevat perheiden jäsenet huomioon.

Näiden menneiden, lähes 20:n Sisukasvuoden aikana moottoritehtaan tietoa on jaettu lehden sivuilla juuri alussa tehtyjen suunnitelmien mukaisesti. Suuri aukko ja tiedon tarve on täytetty. Bonus on ollut se, että myös tehtaan väen perheiden jäsenet ovat päässeet kurkistamaan sivujen kautta tehtaan elämään.

Pidän todella tärkeänä, että Sisukas on tehty eri osastoilla, eri halleissa, eri maissa ja eri tehtaissa työskenteleviä moottoritehtäläisiä tutuiksi toisilleen. Vuosien aikana myös eri osastot ovat esittäytyneet kuvin ja sanoin Sisukkaan sivuilla. Tärkeitä ovat lisäksi olleet, sittemmin sivuille tulleet "näyteikkunat" Kiinaan ja Brasiliaan.

Merkityksellisenä pidän myös sitä, että Sisukas on ollut vahvasti mukana tallentamassa suurimpia tehtaan tapahtumia, alkuvaiheessa isointa omistajanvaihdosta, uusrakentamiseen liittyvien perustuksien muurautilaisuuksia, merkittäviä vierailuja ja paljon muuta.

Arvelen, että osasimme tarttua tilaisuuteen ja perustaa Sisukkaan juuri oikeaan aikaan. Ja luulen, että olimme lehtemme kanssa monelle suomalaiselle tehtaalle jopa suunnannäyttäjiä, sillä oma tehdaslehti ei ollut vielä Sisukkaan perustamisvaiheessa kovintaakaan yleinen Suomessa. Ajoituksemme oli osuva.

Ullan kanssa työskennellessä kaikki sujui aina kuin ransvattu. Kiitos saittu. Lehti on palvelut koko henkilökuntaa, yhtä lailla työnantajaa kuin työntekijöitäkin. Uskon, että moni jää Sisukasta kaipaamaan.

Ullan kädenjälki ja päätoimittajan intohimoinen tarve kertoa ihmisistä ihmisille ihmisten kautta, ne molemmat ovat osoittautuneet toimivaksi malliksi.

Kiitos paljon myös Armille, taitavalle Sisukkaan taittajalle. Olette yhdessä osoittautuneet verrattomaksi työpariksi.

Eero Tomi



Päällimmäinen sisällöllinen idea Ullalla oli se, että tähän lehteen eivät insinöörit kirjoita insinööreille vaan ihmiset ihmisille. Toinen

Lahjaksi sain. Lahjaksi annan. Ja kiitän!

Haluan antaa lämpimän halauksen ja suuren kiitoksen AGCOLle, AGCO Powerille, **Eerolle, Juhalle** ja lähes 20 viime vuoden johtoryhmän jokaiselle jäsenelle, **Krisselle** ja **Kristiinalle** sekä kaikille agcopowerilaisille. Erityiskiitos **Viljalle**, varsinkin tämän viimeisen lehden toimitusavusta.

Useita teistä olen tavannut Sisukkaan sisällön, tiedon jakamisen suunnittelun, haastattelun tai muun yhteistyön merkeissä. Satoja teistä olen kuvannut. Ihan kaikkia teitä tehtaan eri osastojen naisia ja miehiä olen suuresti arvostanut, ja arvostan edelleen.

Minulla on ollut ihana ja pitkä rakkaussuhde tähän moottoritehtaaseen. Hyvin usein olen saanut myös kokea, että suhde on ollut kahdensuuntainen. Se on ollut myös realistinen, sellai-



Koska minun on vaikea keksiä mitään konkreettista lahjaa Sisukkaan toimitustyön nyt loppuessa, ajattelin jakaa Sinulle lukijani ne suurimmat lahjat, jotka itse olen saanut ottaa vastaan eri ihmisiltä, eri tahoilta, eri aikoina. Ne ovat lahjoja, jotka ovat kantaneet itseäni monesti. Jospa joku niistä kannattelee tulevaisuudessa myös Sinua.

Monet oheiset ajatukset ovat teille jo tuttuja, koska jokainen niistä on varmasti silloin tällöin pulpahtanut esille omilla Sisukkaan palstoillani. Silti jaan. Oma kokemukseni nimittäin on, että vain ja ainoastaan oppeja kertaamalla voi oppia.

Lahjaksi olen seuraavat saanut. Ja lahjaksi annan oheiset ajatelmät Sinulle. Ja kiitän.

Alla oleva on suora lainaus psykologian professorin **Liisa Keltikangas-Järvisen** Lääkärilehdessä julkaisemasta artikkelista:

”Yhteiset tavat vaativat kompromisseja ja neuvovat, että omankaan hyvinvoinnin perusta ei aina ole minä, minun vapauteni ja oikeuteni.”

Markku antoi kerran minulle lahjaksi tämän lauseen:

”Kaikki on hyvin!”

Tuo lyhyt lahjalause rävähtää puhelimeni ruudulle joka aamu klo 8 ja joka ilta klo 20. Se pakottaa katsomaan silmiin oman elämän plussia ja miinuksia. Se saa miettimään, miten moni asia elämässä onkaan hyvin.

Eeron oheinen oppi on viisautta:

”Jos sinulla ei ole ihmisestä mitään hyvää sanottavaa, älä sano mitään.”

Suomalainen sananlasku:

”Hullun tie on hänen omista silmissään oikea, mutta joka neuvoa kuulee, on viisas.”

Ellun haastattelusta poimin tämän:

”Sisaruus on usein elämämme pisin ihmissuhde. Sitä suhdetta kannattaa vaalia.”

Barbra Streisand laulaa

”People who need people are the luckiest people in the world” eli ihmiset, jotka tarvitsevat muita ihmisiä, ovat onnellisimpia ihmisiä maailmassa.

Meidän ei pidä pelätä kohtaamisia. Itseäni on matkalla auttanut edesmenneen isäni saate:

”Kuningatar Elisabethkin kaivaa nokkaansa paskalla istuessaan.”

Jokainen, joka antaa, hän myös saa.

Maailmanlaajuista avustussjärjestöä elämäntyönään palvellut Jatta-ystäväni sanoo:

”Antaminen on ensin oivaltamista, sitten sitoutumista ja lisäksi sen ymmärtämistä, että antaa niin paljon, että se tuntuu.”

1500-luvulta on peräisin tämä Lutherin oppi:

”Miehen tarve löytää yhteys naiseen ja naisen tarve löytää yhteys mieheen, on ihmiselle suurempi tarve, kuin ihmisen tarve syödä, juoda tai nukkua. Se on elämän laki.”

Hyvä kysymys:

Saanko ympärilläni aikaan hyvinvointia vai pahoinvointia?

Kiitos Sinulle Elämä, joka opetit:

”Parempi kait pari palovammaa kuin kokonaan liekitön elämä.”

Jäljen jättänyt muisto:

Sähköpostiini ilmestyi aikanaan yksi monista Mikan Laatonurkan teksteistä. Siitä tuli ravistelijani. Se opetti: Miks´ en mä soita? Olin sortunut malliin, että hoidan asioita muka joustavasti, sähköpostitse. Opin paremman mallin Mikalta. Usein on monta kertaa joustavampaa ja nopeampaa, kun ottaa ja soittaa.

10 käskyä nyt -nimisen tv-sarjan kuvauksista tarttui koko työryhmämme mieliin vahvimmin lause:

”Vain totuus tekee ihmisen vapaaksi!”

Työnohjaaja Sirkku:

”Jos työn ilo puuttuu kokonaan työyhteisöstä, on syytä lähteä miettimään, ei niinkään sitä, mikä sen on sammuttanut, vaan sitä, miten iloa voisi lisätä.”

Marjatalta saatu ajatus:

”Riippumatta siitä pärjääkö lapsesi maailmalla, opinnoissaan tai muissa toimissaan, sano hänelle, että rakastat!”

Kokemuksen opettamaa:

Opettajat, opastajat, vanhemmat, pomot tai päälliköt, he voivat pahimmillaan tuhota muutamalla ilkeällä sanalla nuoren ihmisen koko tulevaisuuden. Ja taas toisin: Lausueessaan oikealla hetkellä totuuden mukaisen arvostavan kiitoksen, he saattavat parhaimmillaan kylvää nuoren miehen siemen, josta lähtee kasvamaan erinomainen ja terve tulevaisuus. Sanalla on voimaa!

Tutkijat ovat löytäneet tiettyjä yhteisiä piirteitä satavuotiaiden elämästä. Niitä ovat mm. tyydyttävät ihmissuhteet, luovat harrastukset, turvattu talous, riittävät älylliset virikkeet, ulospäin suuntautuneisuus, vastuullisuus, sopeutuminen siihen, mitä elämällä on tarjottavanaan, lohtu uskonnosta, vähäiset univaikeudet, osallistuminen vapaaehtoistoimintaan ja luottamus siihen, että he voivat olla onnellisia.

Muistan lämmöllä TV2:n työajoilta yhtä loistavaa päällikköäni, teatteriohjaaja Kari Paukkusta. Rakastimme häntä kaikki, koko toimitus. Ja miksi? Siksi, että hän osasi sanoa ”en tiedä”. Tosin hän tiesi myös paljon. Mutta kun ei tiennyt, sanoi sen ja antoi arvoa muiden tietämiselle ja pani tietäjät sekä osajat töihin.

”Älä odota, että muut ryhtyvät sovun rakentajiksi. Rakenna sinä! Tänä Jouluna.”

Lapin Oulalta opittua:

”Niin kauan, kun leikimme, emme vanhene. Me vanhenemme, kun lopetamme leikkimisen!”

Epätäydelliseksi tunnustautuvan kanssa on helpompi jutella.

Askel askeleelta, pala palalta, kilo kilolta, hiljalleen edeten kohti enempiä elämää.

Tuttu rovasti Pentti sanoi taannoin:

”Kyllä Jumala siitä varmasti selviää, jos me ihmiset emme pidä vapaapäiviä, mutta ihminen ei selviä. Lepo on parhaimmillaan nimittäin elämän dynamo, generaattori, voiman lähde. Ihminen, joka ei osaa pitää lepopäivää, ei osaa tehdä myöskään työtä ja joka ei osaa tehdä työtä, ei osaa pitää lepopäivää.”

Omilta palstoilta poimittua:

Vinkuminen on valinta. Usko, toivo ja rakkaus, nekin ovat valintoja. Valitsen rakastaa, vaiko vihata. - Itse päätän. Valitsen ilon, vaiko hapatuksen. - Minä päätän. Valitsen rauhan, vaiko sodan. - Siinäkin päätös.

Valitsen pitkämielisyyden, vaiko raivostuksen. - Päätös. Valitsen ystävällisyyden, vaiko pahantuulisyyden. - Sekin on päätös. Valitsen hyvyyden, vaiko pahuuden. - Jälleen päätös. Valitsen uskollisuuden, vaiko uskottomuuden. - Taas päätös. Valitsen sävyisyyden, vaiko rettelöinnin. - Se on päätös. Valitsen toivon, vaiko epätoivon. - Päätös.

Valintojemme jäljet ovat pitkät.

Leenalta lainattu:

”Itse voin aamulla päättää sen, juonko myrkyä vaiko hunajaa.”

Jorman erinomainen ajatus kohdistuu puolestaan yli-innokkaille neuvojille, myös monille kasvattajille:

”Auta, mutta älä häiritse!”

Omalla matkalla opittua:

Luulin joskus, että pääni on akvaario ja lähimmäiseni ilman muuta tietää ajatukseni, toiveeni ja tarpeeni. Helpotti, kun havaitsin, että ehkä sittenkin kannattaa kertoa ja/tai kysyä. Taakka veneene, kun ei tarvitse niin paljon luulla.

Sinulla on lahja, käytä mieluummin sitä. Tiedän aivan varmasti, että jokaisella ihmisellä on joku lahja.

Suuret taiteelliset lahjat ovat luku sinänsä. Mutta vähintään yhtä suurta, ja merkittävään lahjakkuuteen perustuvaa on sekin, että olet ehkä kyvykäs opettaja, osaava kuuntelija, taitava keskustelija, kärsivällinen kumppani, näppärä käsistäsi, hellä ja lempeä mieleltäsi, topakka toimeenpanija, lämpimän sylin lapsenlapsellesi antava, erityisellä empatialla varustettu, oiva organisaattori, luova ajattelija, erinomainen tunnelman luoja ja niin edelleen.

Ja lahjakkuuden saa enenemään sillä, että panee lahjansa jakoon.

Jos ihminen ei tiedä tai tunne lahjaansa, hän kokee helposti ja herkästi elämänsä tarkoituksettomaksi. Ja sitä tarkoituksettomuuttahan me korvaamme milloin milloinkin, kuka huumeilla, kuka juomilla, kuka ylensyömisellä, ostomanialla, hoitotietien perässä ylenpalttisesti juoksemalla tai erilaisia hellyysterapioita etsimällä.

Mutta kun on lahja, käytä mieluummin sitä!

Ilmo jätti muistiini lähtemättömän jäljen eräässä tekemässäni tv-haastattelussa tällä lauseellaan:

”Hyvän tekeminen tekee ihmiselle hyvää!”



ITSENÄISYSPÄIVÄN PALKITUT



Petrille, Ailalle, Markulle ja Jarille

KUNNIAMERKIT

Suomen tasavallan presidentin Sauli Niinistön myöntämä ansiomerkki myönnettiin tänä vuonna 2021 neljälle ansioituneelle AGCO Power Oy:n palveluksessa olevalle henkilölle.

Suomen Leijonan ansioristin sai tuotannonkehitysinsinööri **Petri Ruoho** ja Suomen Valkoisen Ruusun I luokan mitalin saivat työkaluvarastonhoitaja **Aila Mäkinen**, koneistaja **Markku Ala-Erkkilä** sekä vaihteyöntekijä **Jari Koskela**.

Lämpöistä,
rentouttavaa,
tunnelmallista

Joulua!

Ulla & Armi

Kiitos Armi!

Muutamista television ja radion suuntaan tekemistäni syrjähyppyistä huolimatta on printtilehti ollut pääasiallinen ja rakkain viestinnällinen yhteistyökumppanini tällä yli 50 vuotta kestäneellä journalistitaipaleellani.

Lehtityössä yhteistyökumppaneistani ykkönen on ollut noin 40 vuotta Armi Lylykangas. Hän on tämän Sisukkaankin taittaja, kuten olette varmasti huomanneet ja lukeneet. Hän on graafisen puolen huippuosaaja. Hyvä ystäväni. Luotokumppanini.

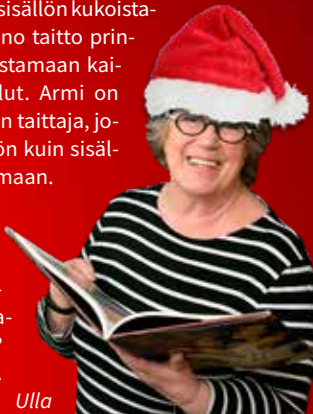
Sanon usein Sisukkaan ulkoasun valmistuessa Armille nämä samaiset sanat: Olet mestari. Nostat tekstit ja kuvat eloon. Luot sisällölle hengen. Niin hän tekee. Kiitän Armia. Armia kannattaa kaikkien Sisukkaan lukijoiden kiittää.

Kuten jokainen tiedätte, hyvä työpari on kullan arvoinen. Vuodet hitsaavat

yhteistyöhön hengen, jossa toiselta tarvitaan vain ajatuksen alkukirjaimen etuhenkonen, niin toinen jo tietää, mitä toinen tahtoo. Näin meille on Armin kanssa vuosien saatossa käynyt.

Hyvä taitto printissä saa huomomankin sisällön kukoistamaan ja huono taitto printissä saa poistamaan kaikilta lukuhaluut. Armi on juuri sellainen taittaja, joka saa sisällön kuin sisällön kukoistamaan.

KIITOS,
KAMU!
Mitähän
mahdamme-
kaan seuraavaksi taittaa?
Taivas tietää.



Ulla

Kiitos Ulla! Kiitos AGCO Power!



Sisukkaan lähteminen taittopöydältäni tuntuu todella oudolta. Ikävä tulee. Mutta lainatakseni Ullan viisaita sanoja: ”Niin on hyvä kuin käy”.

Kiitos Ulla, Sinä toimittaja isolla T:llä. Lehden sisältöä tuottaessasi otat aina myös taittotyön huomioon.

Kiitos Juhalle ja Eerolle luottamuksesta ja sujuvasta lähes 20 vuoden yhteistyöstä.

Kiitos myös Sisukasta painaneelle luotettavalle ja joustavalle PK-Painolle.