

Viikatteista vaihteistoihin – Seppä Heikki Peurala muistelee

KV 04/2016 10.03.2016 Kimmo Kotta

Lapualainen Heikki Peurala aloitti yrittäjäuransa monipuolisena kyläseppänä ja erikoistui sittemmin vaihteistoihin ja voimansiirtoihin. Nyt Peuralan Konepaja on hyvin merkittävä hammaspyörävaihteiden ja muiden voimansiirtokomponenttien valmistaja.



Sepäntyöt kiinnostivat nuorta Heikki Peuralaa siinä määrin, että hän olisi viihtynyt kotipajalla vaikka ympäri vuorokauden. Työvälineet olivat alkuun vaatimattomia, ensimmäinen porakin oli omakekoinen. Kevättalvella 1953 Ypäjällä järjestetyllä maatalousseppäkurssilla tuli taitoja rutkasti lisää. Kuva on samaiselta kurssilta, etualalla seisova Heikki odottaa taottavan kappaleen kuumentumista oikeaan lämpötilaan.

Firman johtaminen ja kehittäminen ovat 20 vuoden ajan olleet Jyrki Peuralan vastuulla, mutta Heikki seuraa alaa edelleen varsin aktiivisesti. Kehitys on sotien jälkeen ollut ripeää, eikä aina välttämättä suotuisaa, mutta laatu on edelleen paras myyntivaltti.

Heikki Peurala aloitti sepäntyöt jo pikkupoikana. Kotitilalla Lapuan Ylikylässä oli peltoa 41 ja metsää 150 hehtaaria, joten työvälineiden kunnostamista riitti. Omassa pajassa oli vaatimattomat, mutta siihen aikaan riittävät työvälineet, joilla selvittiin enimmästä korjauksista. Heikkiä metallityöt kiinnostivat, pajalla olisi voinut olla vaikka jatkuvasti. Toki siellä joutui runsaasti olemaankin, sillä omien töiden lisäksi viikatteiden kallitsemista – eli terän uudelleen takomista ja teroittamista – sekä muita pajapalveluksia tehtiin naapureillekin.

Heikki olisi tahtonut pajaan joitakin työtä helpottavia ja nopeuttavia koneita, mutta isä ei innostunut esityksistä. Niinpä ensimmäinen käsikäyttöinen pylväspora rakentui omatoimisesti. Istukka syntyi takomalla, pysty akselin päähän Heikki asensi leikkuukoneen rautaisen kannatuspyörän ja sen pienen päälle kiviä painoksi. Koekäytössä oli kuitenkin käydä hullusti, sillä irtonaiset kivet sinkoilivat ympäri pajaa, hyvä etteivät osuneet nuoren seppämestarin päähän. Seuraava koeporaus onnistui jo paremmin. Smirgelille annettiin kierroksia polkemalla, sähkövoimaa kun ei ollut käytettävissä.

Ainoa keino metallikappaleiden yhdistämiseksi oli ahjohitsaus, eli yhteenkeittäminen, kuten Pohjanmaalla sanotaan. Hitsattavien kappaleiden hiekalla suojatut liitospinnat kuumennettiin ahjossa valkohehkuun, minkä jälkeen ne yhdistettiin takomalla. Hyvällä tuurilla liitoksesta saatiin jopa parempi kuin sähköllä hitsatusta. Hyvinkin vahvoja akseleita liitettiin yhteen takomalla, mutta se vaati paljon kokemusta.

Mörkö-Majurilla traktorikauteen



Peuralan pellot kynnettiin vuoteen 1948 saakka hevosilla, ja Heikki on myöhemmin laskenut, että kävelyä tuli syksyssään edestakaisen Helsingin matkan verran. Niinpä mainittuna vuotena ostettu Fordson Major oli vähintäänkin tervetullut kone. Traktorin saantia edelsi melkoinen paperisota, ostolupaan eivät riittäneet omat peltohehtaarit, vaan lisäksi piti sitoutua urakoimaan myös naapureille. Isä oli kahden vaiheilla, ottaako traktori nostolaitteella vai ilman, jolloin se olisi ollut 40 000 markkaa halvempi. Heikin suosituksesta päädyttiin 319 000 markan hintaiseen nostolaitteelliseen malliin, koska hydraulikasta saattaisi olla joskus hyötyä. Myös traktorin kumipyöräisyys arvelutti: Peuralassa olleet rakennusmiehet tiesivät kertoa, että laitumia kynnettäessä kumipyöräinen traktori alkaa sutia jokaisessa kookkaammassa lehmän läjässä.

Timpureiden ennustuksessa oli hiven totuutta. Ensimmäisen syksyn kyntöihin lainattiin naapurista hinattavat 2-siipiset Oliver-aurat, joiden vedossa Majurin pyörät pyrkivät lipsumaan. Takarenkaille ei tullut painoa, ja niiden yhtenäinen kuvio ei ollut pidon kannalta paras mahdollinen. Seuraavaksi syksyksi saatiin ostettua Ransomesin tekemät nostolaitteaurat, joilla kyntö sujuikin paljon sutjakammin. Heikillä riitti kyntämistä ympäri kylää lumentuloon asti ja vielä sen jälkeenkin, jos maa ei ollut jäässä.

Traktoreiden lisäksi työkoneidenkin saanti oli vaikeaa. Vanhoja hevostyökoneita hyödynnettiin innokkaasti, kaksi hevosäestä yhdistämällä saatiin melko tehokas muokkauskone. Hevosniittokoneenkin vetäminen onnistui, jos niittokoneen pukille löytyi joku hoitelemaan terän nostoa ja voimansiirron kytkentää.

Muutaman vuoden oppimiskierros

Vuoden 1953 alussa alkoi Ypäjällä lyhyt, mutta hyvin tehokas maatalousseppäkurssi, josta Heikki Peurala sai todistuksen saman vuoden toukokuussa. Ensimmäinen työpaikka oli ylistarolainen Lehtimäen paja, josta irtosi erinomaista lisäoppia. **Arvo Lehtimäki** oli mainio hitsari, joka pystyi korjaamaan jopa kirkonkelloja.

Ylistaron työmaa jäi aika lyhyeksi, sillä Hämeen piirimielisairaalaan Vanajaan haettiin sepäntaitoista korjausmiestä, ja Heikki katsottiin virkaan soveliaaksi. Tehtäviin kuuluivat korjaustyöt sairaalan puolella, mikä oli enimmäkseen putkiremonttia. Laitokseen kuului olennaisena osana Nuori-Lapion maatila, missä riitti kaikenlaista tekemistä, kuten traktorin korjausta, hevosten kengitystä ja työvälineiden kunnostusta. Kerrankin piti terittää kerralla 42 kirvestä. Ahjohitsauksena se onnistui paljon uusia konsteja paremmin, mutta nykyään ei tuollaisilla kunnostusoperaatioilla olisi kannatusta – uutta vain kaupan hyllystä.

Toki käytettävissä oli hitsauslaitteitakin, runsaiden putkitöiden takia kaasuhitsi oli välttämätön. Sittemmin pajalle tuli myös hyvin raskas tšekkiläinen sähköhitsi.

Hitsauspuikot olivat 50-luvulla jo lähes nykyistä tasoa, mutta monella seudulla oli vielä kovin huonot sähköt, mikä rajoitti tehokkaiden hitsauslaitteiden käyttöä. Traktori- tai polttomoottorikäyttöisissä hitsausgeneraattoreissa ei ollut näitä ongelmia, ja niiden kanssa saattoi mennä maastoonkin hajonneen koneen äärelle. Eräässä vaiheessa sairaalan maatilalle hankittiin myös kevytrakenteinen sorvi, jonka tulemisen myötä Heikki pääsi perehtymään kokonaan uuteen metallin työstötapaan.

Nuori-Lapiossa oli laajat sokerijuurikasviljelykset, ja sadonkorjuun aikaan nostokoneet olivat liikkeellä kellon ympäri. Monena yönä Heikin piti rientää pajalle hitsaamaan haljenneita kiilahihnapyöriä. Metallialan opinnot olisivat kiinnostaneet, mutta kun perhettä oli jo siunaantunut, ei koulutukseen lähteminen ollut mahdollista. Niinpä enimmäkseen vapaat hetket kuluivat itseopiskelun parissa. WSOY:n kolmiosainen kirjasarja Konepajatekniikka oli ahkerassa käytössä, samoin monet muut alan oppikirjat.

Hämeenlinnan kupeessa meni nelisen vuotta, jonka jälkeen seurasi paluu Lapualle. Tiistenjoella alkoi oma pajatoiminta, mutta Heikin mielestä yrityksen pyörittämiseen tarvittiin monipuolisempaa kokemusta. Alkoi laaja lisäoppikierros, johon sisältyi muun muassa autokorjaamotyötä ja traktorihuoltomiehen pesti Nurmijärvellä. Aina kun alkoi tuntua, että homma on hallinnassa, oli aika vaihtaa työmaa uuteen, josta saisi taas lisää tietotaitoa. Sorvauksen ja jysynnän viimeisetkin salat avautuivat Keuruulla, missä Heikki työskenteli jonkin aikaa autokorjaamolla ja konepajalla. Tiistenjoelta oli löytynyt sopiva talo, ja lopullinen paluumuutto tehtiin toukokuun lopussa 1962. Ajankohdan saneli koulujen loppuminen, vanhin poika kun oli jo kouluikäinen.

Pajayrittäjäksi

Heikki Peuralan yrittäjäura alkoi saunan eteisestä, jonne koottiin paja, mutta ahjoa sinne ei mahtunut, se piti järjestää puuliiterin puolelle. Tilat olivat ahtaat ja epäkäytännölliset, mutta muuten aloitus sujui ongelmitta. Sepistä oli kova puute, hitsauskoneita ei ollut kenelläkään enempää kuin hitsaustaitojakaan. Asiakkaita löytyi välittömästi, mihin osaltaan vaikutti sekin, että Heikki oli paikkakuntalaisia, mutta se ei ollut kynnyksikysymys, Lapualla miestä arvostettiin tekemisistään.



Työt olivat tavanomaisia maatalouskoneiden korjauksia, erityisen paljon oli auran vantaiden takomista. Lisäksi oli autoremontteja, kolariautojen kunnostuksia ja maalauksia. Hevosia ei enää kengitetty. Mitään varsinaisia ongelmakoneita ei Heikki tuolta ajalta muista. Koneet olivat vielä yksinkertaisia ja traktoreiden tehot vähäisiä, normaalikäytössä ne kestivät melko hyvin.

Koneita tuli korjattavaksi kauempaakin. Alahärmän rajoilta ruotsinkieliseltä alueelta tuotiin kerran salaajakoneen alennusvaihte, jonka ojurit olivat osanneet purkaa, mutta kasaaminen tyssäsi alkuunsa. Ainoa vaihteen kasaamiseen kyennyt mies oli ennättänyt kuolla ja nyt ojituksen jatkuminen oli Heikin taitojen varassa. Vaihteessa oli hyvin kiero systeemi, joka kuitenkin valkeni pitkän miettimisen tuloksena, ja miehet pääsivät jatkamaan töitensä.

Eniten työllistivät romutettavien kuorma-autojen muuntamiset vetäviksi perävaunuiksi. Ennen nelivetotraktoreiden ja teliperävaunujen yleistymistä kun peräveto oli ainoa keino liikkumisen varmistamiseksi. Pohjanmaalla on aina ollut paljon traktoriurakoitsijoita, ja 60-luvun alussa heidän kuljetuspalvelujaan tarvittiin etenkin allastyömailla. Heikki teki ensimmäiset perävaununsa edellä mainitussa saunapajassa. Kärryn nokka mahtui sopivasti sisälle, takaosa jouti olla ulkona, koska se ei vaatinut operointia. Oviaukko tukittiin pressulla. Sillä aikaa kun seppä tienasi minipajassaan, tekivät kirvesmiehet varsinaista pajarakennusta. Rahat menivät lähes lyhentämättömänä rakentamiseen, mutta eipä tarvinnut tehdä velkaakaan kuin hieman hitsausmuuntajan oston.

Suunnanvaihtajista oma erikoistuote



Kuorma-auton kytkinakseli ja traktorin voimanottoakseli pyörivät eri suuntiin, niinpä perävaunuaihion vaihteiston eteen piti saada suunnanvaihtaja. Ensimmäiseen kärryvärkkiin tuli avonaiset hammaspyörät, jotka löytyivät Vuorenmaan romukasasta. Laakerit oli toki suojattu. Rattaissa oli kai hieman erilaiset hammastukset, koska ne pitivät melkoista meteliä, mutta asiakkaalla oli siihen keinonsa. Kun rattaisiin viskasi lapiollisen savea, niin ääni vaimeni siedettävälle tasolle. Savivoitelu oli ilmeisen toimiva, koska kärry oli käytössä pitkän aikaa ja saatiin jopa myytyä eteenpäin. Uusi omistajakin ajeli samoilla ratailla vielä monia vuosia.

Seuraaviin suunnanvaihtajiin tuli hitsaamalla kootut kotelot ja niiden sisälle romutettujen Majoreiden vaihteistoista otetut rattaat, joiden myötä kosketus ja voiteluongelmista päästiin. Suunnanvaihtajien kysyntä pysyi vilkkaana, mutta valmiit rattaat alkoivat loppua. Niinpä Heikki hankki hammaspyörien työstöön tarvittavat koneet ja aloitti omien rattaiden tuotannon, suunnanvaihtajien kotelot teetettiin läheisellä valimolla. Elettiin 70-luvun alkua, ja tuolloin alkoi Peuralan Konepajan erikoistuminen vaihteistoihin. Ensimmäinen vinohampainen versio valmistui vuonna 1972.

Täyden valikoiman vaihteistotaloksi

Suunnanvaihtajien lisäksi Peuralassa alettiin tuottaa alentavia ja ylentäviä vaihteita muun muassa hakkureihin, klapikoneisiin ja lumilinkoihin. Erityistä kysyntää oli hake- ja turveautojen purkulaitteiden voimansiirroilla. Ketjuvedot tuppasivat hajoamaan, mutta hammaspyöräveto on paljon kevytkäyttöisempi, ja kuorma tyhjenee pienemmilläkin paineilla.

Vuosien myötä työntekijämäärä kasvoi ja pajaa laajennettiin useaan otteeseen. Ensimmäiset CNC-sorvitkin tulivat kauan sitten. Heikki oli vielä silloin firman johdossa, ja kouluttaja pyysi muiden joukkoon oppimaan uusinta työstötekniikkaa. Seppämestari sanoi kuitenkin jättävänsä sen vaiheen väliin ja lähtevänsä valkkaamaan urheiluliikkeestä sopivia uistimia ja sen jälkeen testaamaan, kelpaavatko ne Kuortaneenjärven kaloille.



Peuralan Konepajassa tehtiin sukupolvenvaihdos vapunaattona 1995. Jyrki Peuralalla olisi ollut siihen valmiuksia jo aiemminkin, mutta Heikki tahtoi odottaa pahimman lama-ajan päättymistä, ettei uudelle yrittäjälle tulisi heti tuoreeltaan kovin pahoja alkuhankaluuksia. Niistä ajoista toiminta on laajentunut ja monipuolistunut, kalustoa on tullut runsaasti lisää. Työntekijöitä on tällä hetkellä kuudesta seitsemään. Ykköstuotteita ovat autojen purkuvaihteet, mutta monenlaisia muitakin voimansiirtokomponentteja kuuluu valikoimiin.

Koska lähes kaikki Peuralan Konepajan tuotteet liittyvät jollakin tavalla energiatuotantoon, on pajalla jatkuvasti jonkunlainen sesonki. Ovea ei parane panna säppiin missään vaiheessa. Kesällä pyörivät turvekoneet yötä päivää, ja niihin saatetaan tarvita varaosia tai kokonaisvaihteistoja hyvin nopealla aikataululla. Turve- ja hakeautot ajavat ympäri vuoden, eivätkä autoilijat voi odottaa osia kovin pitkiä aikoja. Asiakkaat ovat tottuneet luottamaan Peuralaan, ja sitä luottamusta on syytä pitää yllä. Tarvittaessa pajalla pystytään hyvinkin vaativiin mittatilaustöihin, ammattitaidon tai kaluston puutteen takia ei mikään hammaspyöriin liittyvä jää tekemättä.

Keksintöjä syntyy jatkuvasti

Heikki Peurala on ollut eläkkeellä parikymmentä vuotta, mutta tekniikka on yhä mukana kuvioissa. Vuosien mittaan on moni museotraktori entisöity uudenveroiseen kuntoon, kuten samanlainen Fordson Major, jolla kynnettiin ennen vanhaan Peuralan ja muiden Tiistenjoen talojen peltoja.

Metsä on kiinnostanut aina, etenkin metsästys ja metsäenergia. Heikki on eräs vakuuttavimmista kotimaisen energian puolestapuhujista. Taavetti ja klapi-kone ovat jatkuvassa valmiudessa, oma polttopuuvarasto pysyy täytenä vielä 84-vuotiaankin. Metsät ovat hyvää energiaa pullollaan, mutta aina vain harvemmalla on enää intoa sen hyödyntämiseen. Puun käytön pitäisi olla päivän selvä asia, eikä silloin tällöin muotiin tuleva ilmiö.

Nykyinen kertakäyttökulttuuri on kokeneen konepajayrittäjän mielestä tuomittavaa voimavarojen ja raaka-aineen haaskausta. Ainakin kaikista tuotantovälineistä pitäisi aina tehdä mahdollisimman hyviä ja pitkäikäisiä ja vielä siitäkin parempia. Sanomista ja sanojia kun tuppaa riittämään, teki kuinka priimaa tahansa.

Heikki on koko uransa ajan ollut tuottelias keksijä, eivätkä innovaatiot ole ehtyneet eläkevuosinakaan. Viimeisimpiä tuotantoelämään liittyviä laitteita on portaattomasti säädettävä ja käytännössä äärimmäisen vähän kuluva ylikuormakytkin, jota on testailtu kivisen perunamaan jyrissä muutaman vuoden ajan.



Toinen viimeaikaisista keksinnöistä menee viihteen puolelle. Suurikokoisen hanurin nostaminen ja kannattelu rasittaa selkää ja hartioita, etenkin jos soittelee runsaammin. Ovatpa lääkärit antaneet vuosien mittaan tulleiden rasitusvammojen takia joillekin pelimanneille oikein soittokieltoja. Heikillä on tähänkin vaivaan ratkaisu. Eläkevuosina alkanutta soittoharrastusta helpottamaan hän on kehittänyt jousivoimalla toimivan haitarihissin, jolla harmonikka nousee kevyesti syliin ja pysyy siinä enempiä kannattelematta. Ylikuormakytkin on patentoitu ja sille on etsitty valmistajaa, se kun ei oikein sovellu Peuralan Konepajan muuhun valikoimaan, mutta haitarihissiä Heikki ei aio patentoida. Sitä saa kopioida omaan käyttöön, ja jos joku pystyy hissillä avulla jatkamaan harrastustaan, se on täyttänyt tehtävänsä.



Heikiltä on riittänyt innovaatioita myös pelimannipuolelle. Hanuri voi painaa jopa 15 kiloa, joten sen nostaminen ja kannattaminen käy selän päälle. Heikin kehittämällä jousivoimaisella hanurihissillä ”kurttu” nousee kevyesti syliin ja pysyy siinä ilman kannattelua. Pitkääkään sessio ei käy selän päälle.