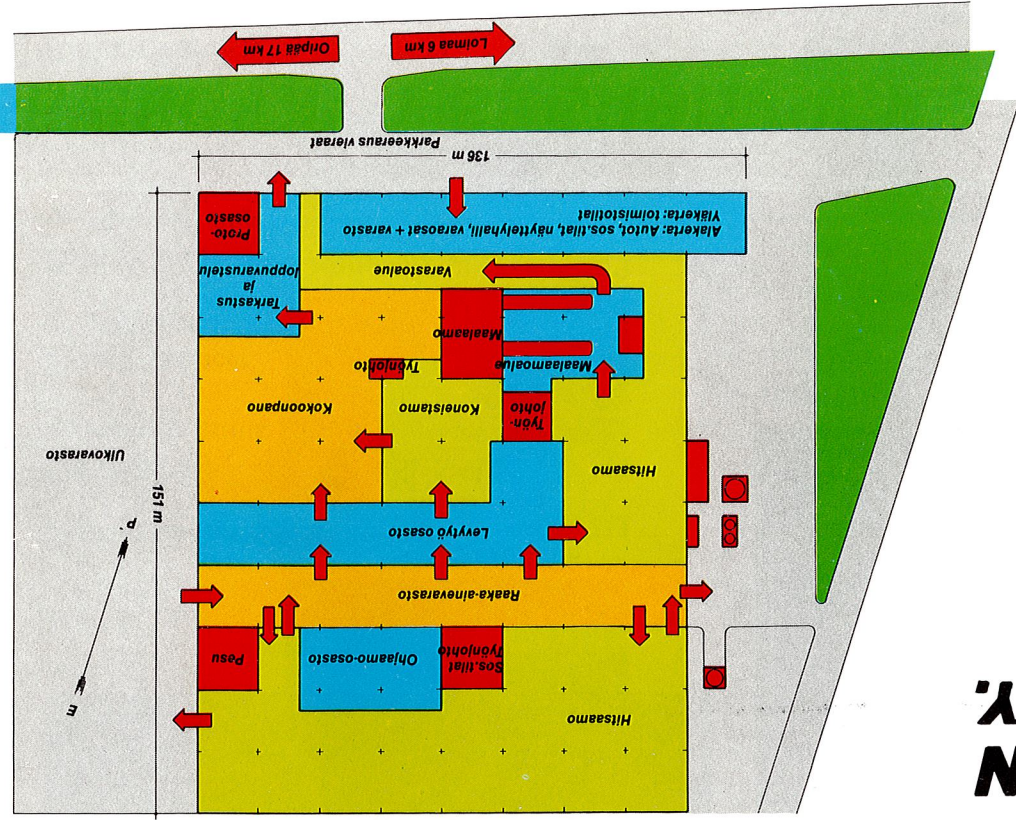


Kehityksen vaiheita ja nykyäivää



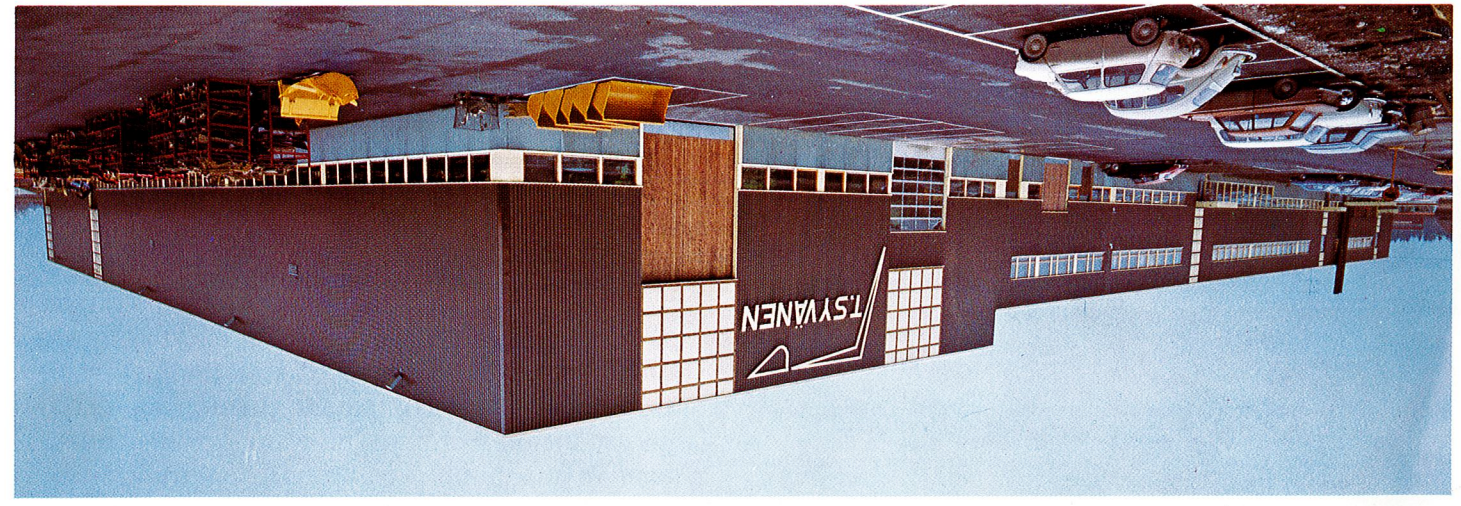
**T. SYVÄSEN  
KONEPAAJA KY.**



Lattia-ala	20 381 m <sup>2</sup>
Toimisto	1 795 m <sup>2</sup>
Tiliväus	160 318 m <sup>2</sup>

32210 Loimaa kk  
puh. 923-87 381  
telex 67-17

**T. SYVÄSEN  
KONEPAAJA KY.**





Teollisuusneuvos Teuvo Syvänen

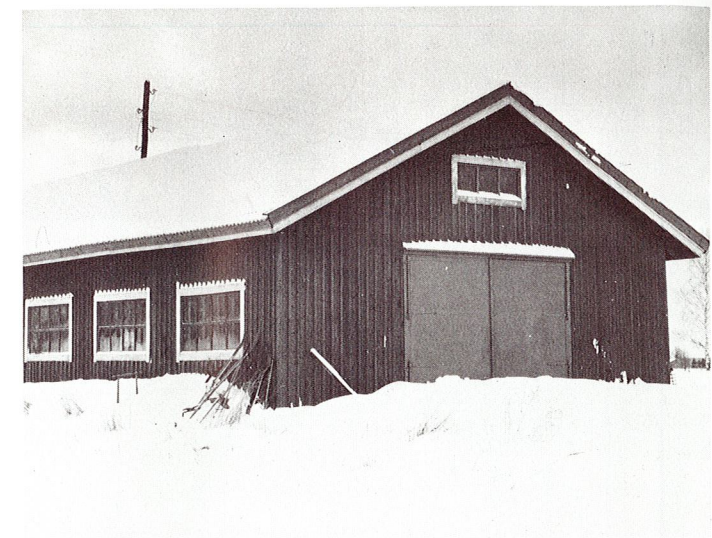
T. Syväsen Konepajan perustaja Teuvo Syvänen syntyi 14.08.1926 Kurkijoella Aromäen kylässä. Kansakoulun käytyään hän teki pääasiassa rakennus- ja metsätöitä eri puolilla Suomea, siirtyen Loimaalle 1945.



T. Syväsen konepaja v. 1951.

1952 Teuvo Syvänen kävi 4 kuukautta kestäneen Ypäjän Maatalouskoulun. Koulun käytyään hän vuokrasi Loimaan kunnan Piltolan kylästä rakentamansa 4x4 m suuruisen pajan ja aloitti kyläseppän työt, joihin kuuluivat ennenkaikkea hevosen kengitys ja yleensä kyläseppän työt.

Maatalousvaltainen ympäristö antoi riittävästi töitä yritteliäälle kyläseppälle. Oma paja valmistui 1953, kooltaan 7x7 m, vuokrapajan läheisyyteen. Peräänantamaton yritteliäisyys ja ahkeruus tuottivat tuloksia, työt lisääntyivät ja tilan tarve kasvoi, tuli ensimmäinen laajennus 1956 ja pajan kooksi tuli 7x12 m.



T. Syväsen Konepaja 1953.

### SIIRTYMINEN ILMARISIIN



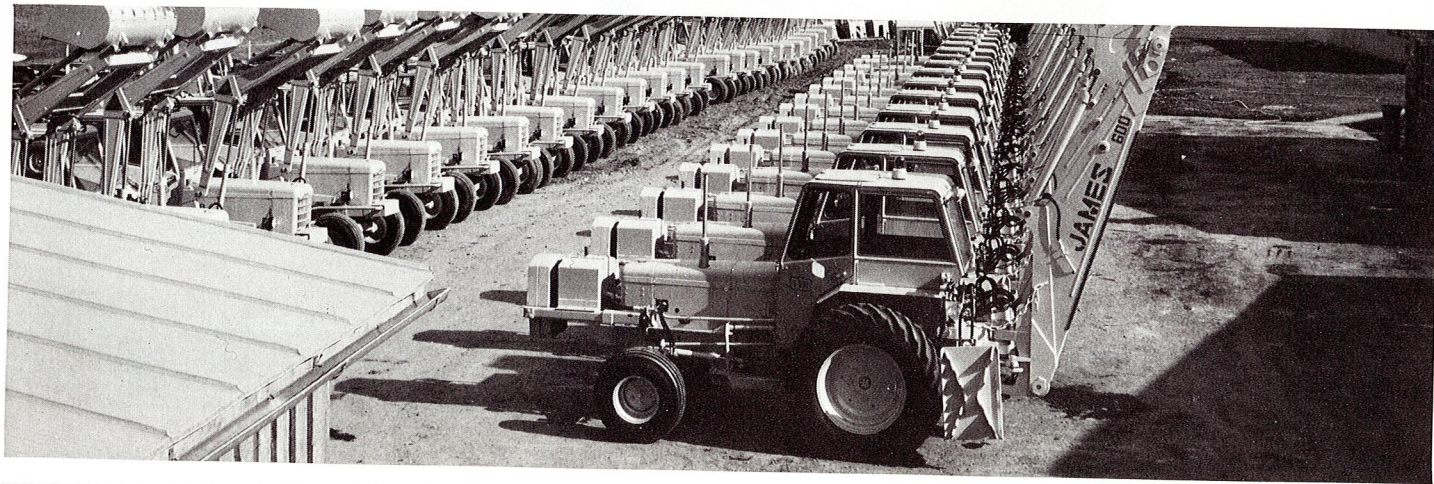
1960 Teuvo Syvänen osti Loimaan kunnan Ilmaristen kylästä entisen vaneritehtaan, jonka lattiapinta-ala oli 1000 m<sup>2</sup>. Laajennuksia tehtiin useita, joista muodostui lopuksi 6000 m<sup>2</sup>:n konepajakiinteistö.

Konepajan toiminta lisääntyi voimakkaasti ja ensimmäisten tuotteiden, oja-auran, lumilingon ja etukuormainten valmistus alkoi sarjavalmistuksena.



1966 muodostuu konepajan historiassa erääksi merkivuodeksi. Kansainvälisen tarjouskilpailun tuloksena tuli konepajalle suuri tilaus, asiakkaana oli Suomen tie- ja vesirakennushallitus. Vajaan vuoden aikana luovutettiin kaivureita ja kuormaimia yhteensä 300 kpl, sisältäen seuraavat yksiköt:

- 100 kpl Ukko-James etukuormaimia asennettuna MF-175
- 25 kpl Ukko-James etukuormaimia asennettuna Valmet-864
- 50 kpl James 2500 katuharjoja
- 125 kpl James 600 kaivureita asennettuna Valmet-864
- 50 kpl James 65/James 480 kaivurikuormainyhdistelmiä asennettuna Valmet-565



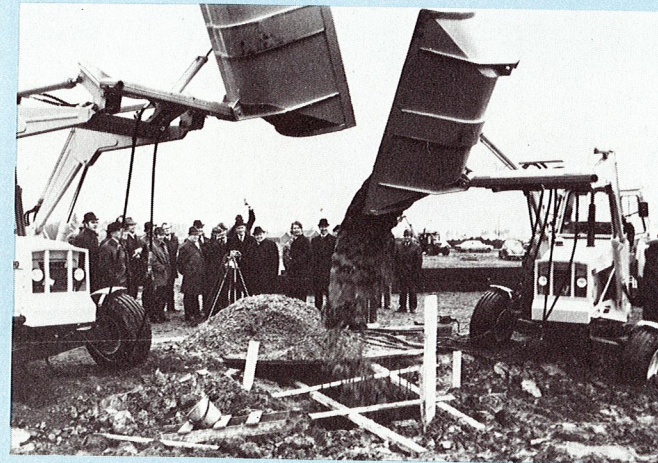
Luovutukset tie- ja vesirakennushallitukselle tapahtuivat kuukausittain. Kuvat toukokuun luovutuksesta, jossa mukana mm. pääjohtaja Martti Niskala.

Toiminnan kasvu jatkui voimakkaana, laajennuksia tehtiin useita, joista seurauksena oli se, että konepajatilat tulivat sokkeloisiksi.

1972 alettiin suunnitella uutta tehdasta, joka täyttäisi tulevan vuosikymmenen vaatimukset sekä tehdastilojen että konekannan puolesta.

Uuden tehtaan peruskiven muuraus 09.11.1972.

Peruskiven muurauksen suorittivat pääjohtaja Martti Niskala TVH:sta ja ministeri Olavi J. Mattila Valmet Oy:stä. Tilaisuudessa olivat lisäksi mukana ylijohtaja Hannu Kärkkäinen Valtion Hankintakeskuksesta, johtaja Arto Kallio Keskusosuusliike Hankkijasta, Loimaan kunnanjohtaja Ilkka Vainio jne. Peruskiven muuraus suoritettiin koneellisesti kahdella etukuormaimella, joissa oli kolmikaatokauhat.



Peruskiven muuraus suoritettiin ”omilla koneilla”.



”Se on helppoa nykyaikaisilla laitteilla”, totesivat peruskiven muurarit.



Juhlapuheen piti silloinen valtiovarainministeri Esko Niskanen, puhujakorokkeena tehtaän valmistusohjelmaan kuuluva kuormaimen kauha. Tehtaan lattiapinta-ala 9850 m<sup>2</sup> ja tilavuus 68100 m<sup>3</sup>.

Toiminnan voimakas kasvu on jatkunut myös uuden tehtaän aikana. Lisääntyneet markkinaosuudet vaativat tuotantotiloja lisää. Ensimmäinen laajennus tehtaaseen tehtiin 1975 syksyllä, n. 1/2 ha kokoonpanotilaa. Tällöin lattiapinta-alaksi tuli 14921 m<sup>2</sup> ja tilavuudeksi 113022 m<sup>3</sup>. Toinen laajennus valmistui kesällä 1980 käsittäen yli 1/2 ha:n hitsaushallin, jossa on nykyaikainen ilmanvaihto, suodatus ja lämmön talteenotto. Tällä hetkellä konepajan pinta-ala on 20381 m<sup>2</sup> ja tilavuus 160318 m<sup>3</sup>. Konepajan henkilövahvuus on 300 henkeä, lisäksi teetetään töitä useilla alihankkijoilla. Konepajan myynnin on arvioitu vuonna 1982 kohoavan 65 miljoonaan markkaan. Voimakas tuotekehittely- ja kokeilutoiminta yhteistyössä käyttäjien ja myyjien kanssa, sekä jatkuva tuotannon ratalisointi hintojen pitämiseksi kil-

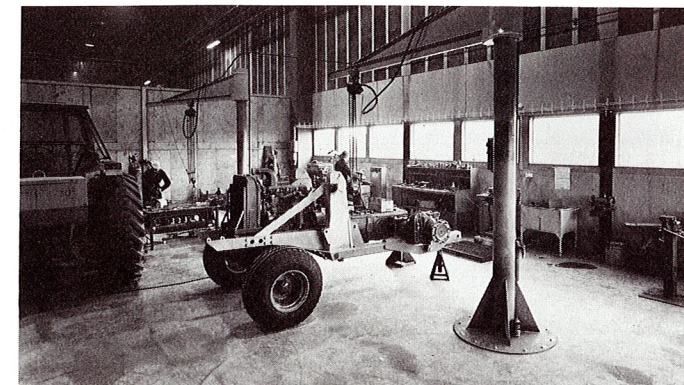
pailukykyisinä ovat tärkeimmät ohjenuorat, joilla ohjastamme konepajan edelleen kehittämistä 80-luvulla.



Valtiovarainministeri Esko Niskanen

## KUVIA KONEPAJAN SISÄLTÄ

Kuva konttorin aulasta



Proto-osasto

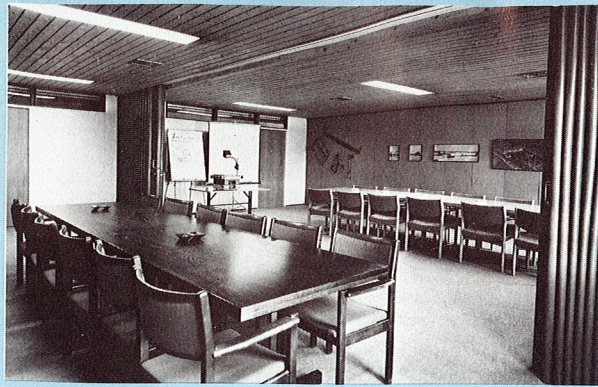


Suunnitteluosasto

Uusien tuotteiden suunnittelun ohella jo tuotannossa olevat artikkelit vaativat jatkuvaa kehittelyä kilpailukyvyyn säilyttämiseksi.



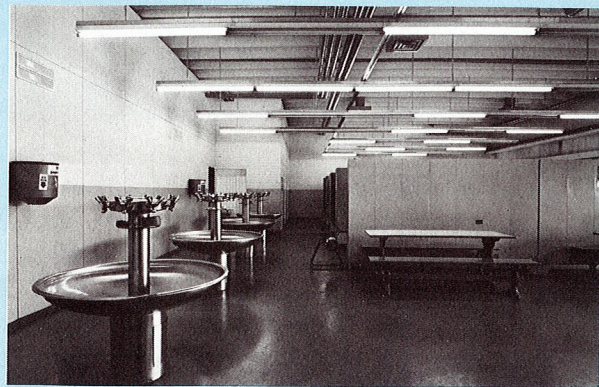
Työnsuunnittelu



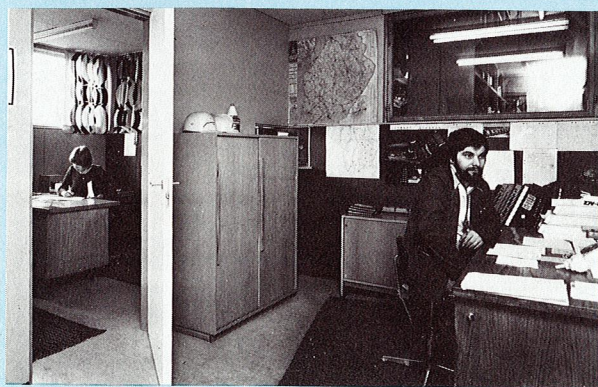
Neuvottelu- ja kurssitiloja



Ruokala



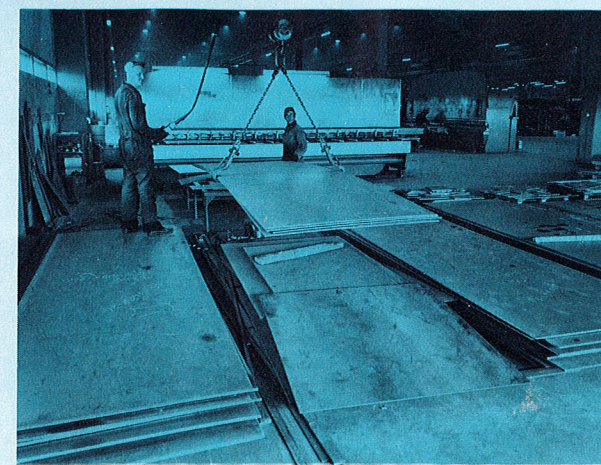
Sosiaaliset tilat



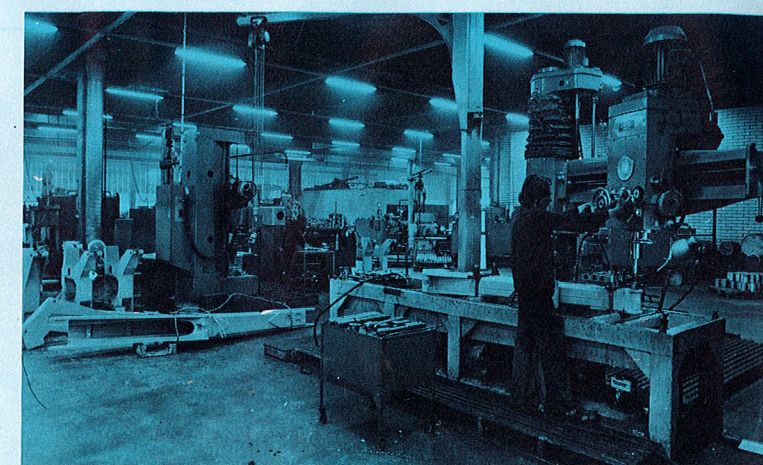
Varastotoimisto



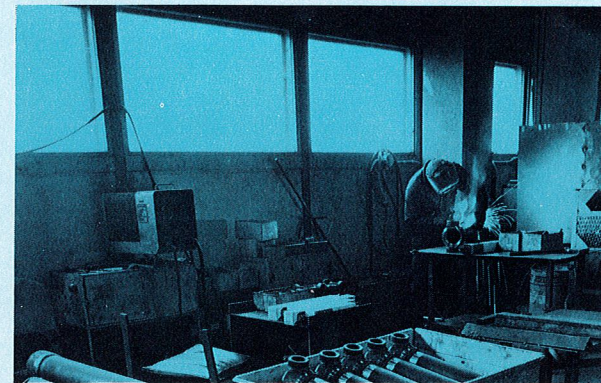
Näyttelyhalli



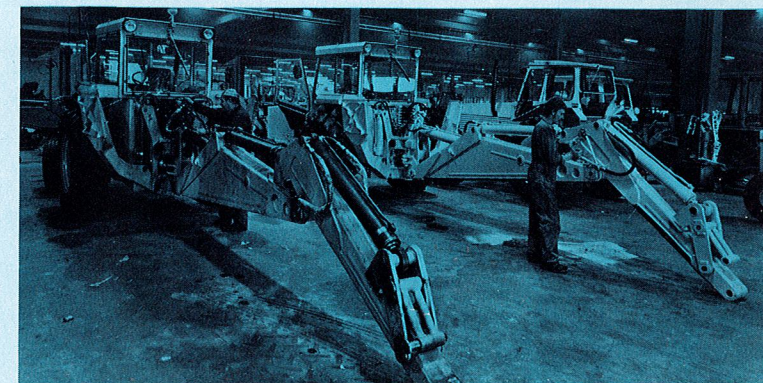
Osa levytyökoneista ja raaka-ainevarastosta



Koneistamo



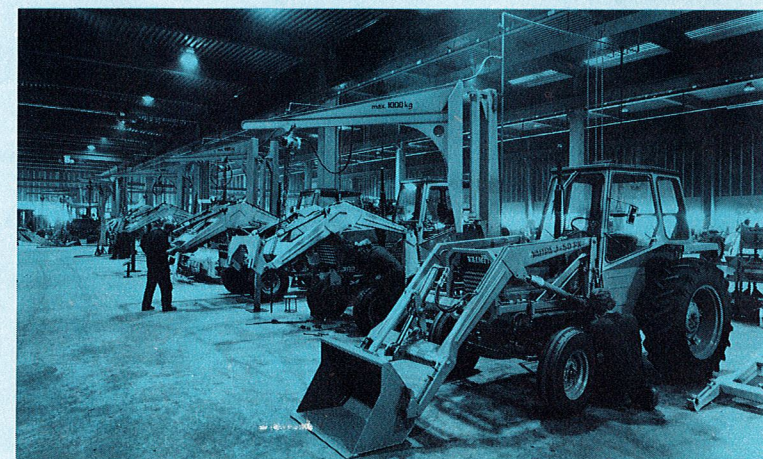
Sylinterihitsausta



Koneiden tarkastus



Kaivurien kokoonpano



Kuormaajien kokoonpano

**TOIMIHENKILÖT TEHTÄVÄRYHMITTÄIN**

**JOHTORYHMÄ**



Urpo Koivisto  
toimitusjohtaja



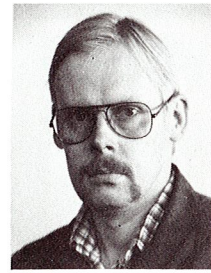
Hiikka Oksanen  
konttoripäällikkö



Matti Tanhuanpää  
tuotantopäällikkö



Matti Mäki  
laskentapäällikkö



Seppo Kopu  
suunnittelupäällikkö

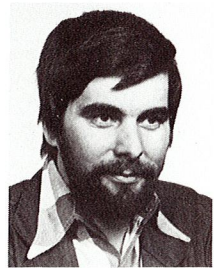
**MYynti**



Pentti Lappalainen  
tuotemyynti



Paavo Jalonen  
tuotemyynti



Kalle Kaskiluoto  
varasto- ja kuljetuspäällikkö

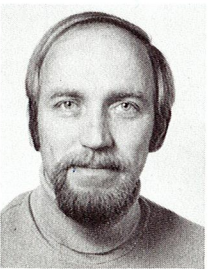


Ulla Kaskiluoto  
myynisihteeri

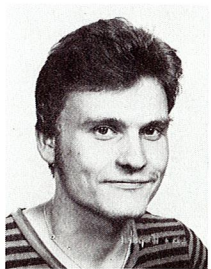


Tuula Pulkinen  
laskutus ja lähetyksistä

**HUOLTO JA TARKASTUSTOIMINTA**



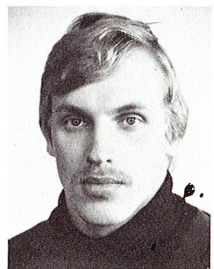
Matti Toivanen  
huoltopäällikkö



Simo Mäki  
tarkastaja



Usko Suominen  
tarkastaja



Seppo Lähtenmäki  
työnäytökset ja huolto kentällä



Viljo Nuorikkala  
talonmies



Erkki Okko  
työsuunn.päällikkö

**TYÖNJOHTO**



Antero Ristimäki  
työntutkimus



Raija Huotilainen  
ATK-toiminnot



Tarja Mäki  
keskus



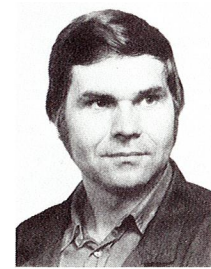
Leena Meskanen  
ruokalan emäntä



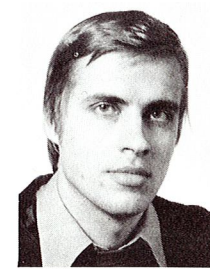
Tauno Uutela  
yhteydenhoitaja



Erkki Markula  
levyosasto



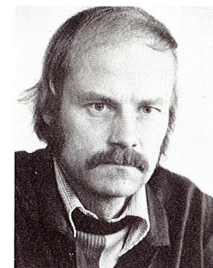
Pentti Heinänen  
koneistusosasto



Jarmo Suominen  
koneistusosasto



Veikko Rastas  
hitsaamo-osasto



Hannu Kojo  
hitsaamo-osasto



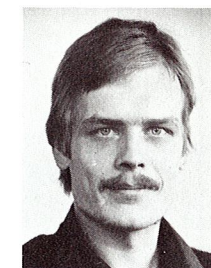
Pentti Hirvilinna  
ohjaamo-osasto



Esko Tuominen  
maalauosasto



Pekka Rinne  
kokoonpano-osasto

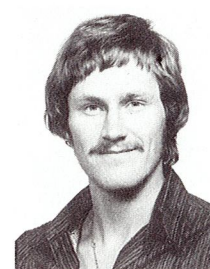


Kari Anttila  
kokoonpano-osasto

**OSTO**



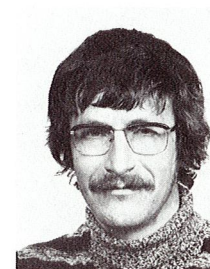
Matti Hokka  
ostopäällikkö



Jari Vainio  
ostot



Nikolai Virevuo

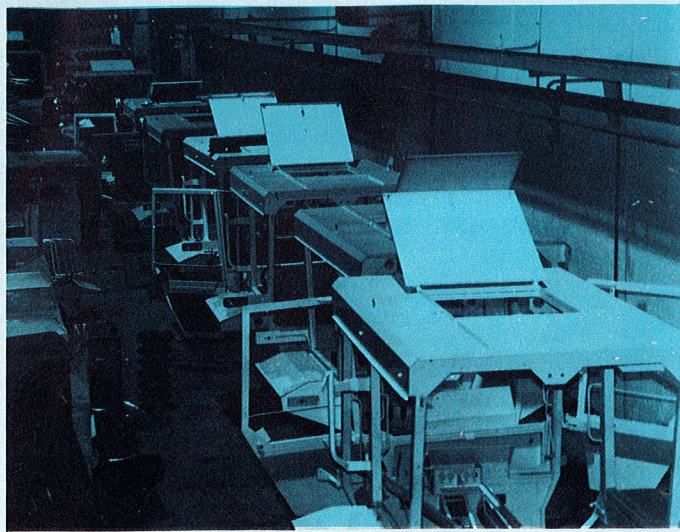


Heikki Jalonen

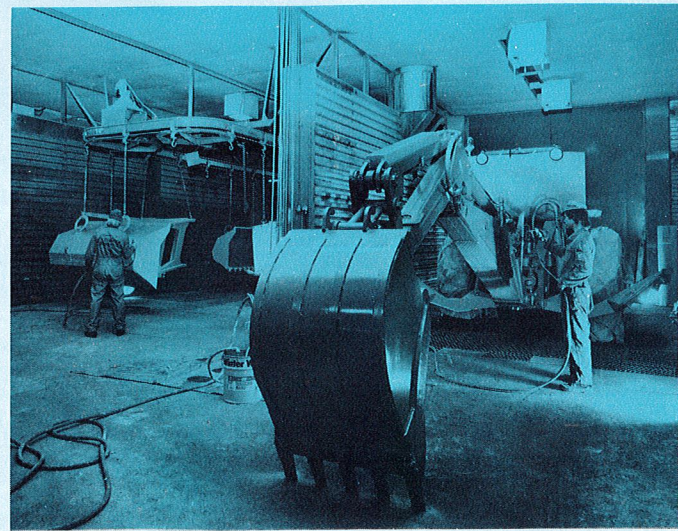


Reima Leppämäki

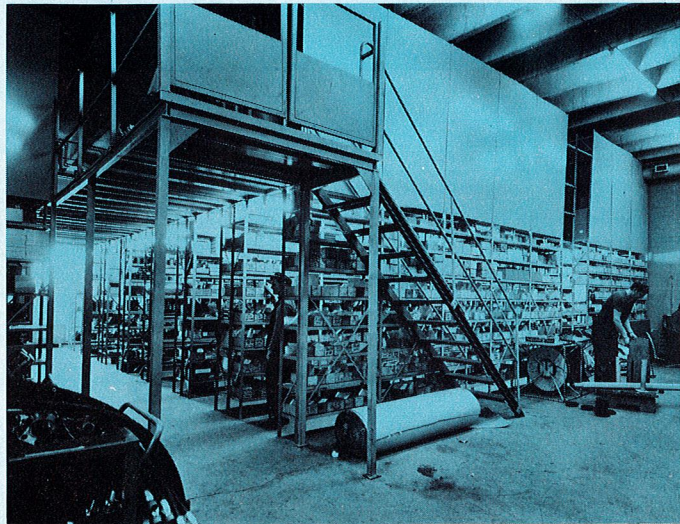
**VARASTO- JA VARAOSTOIMITUKSET**



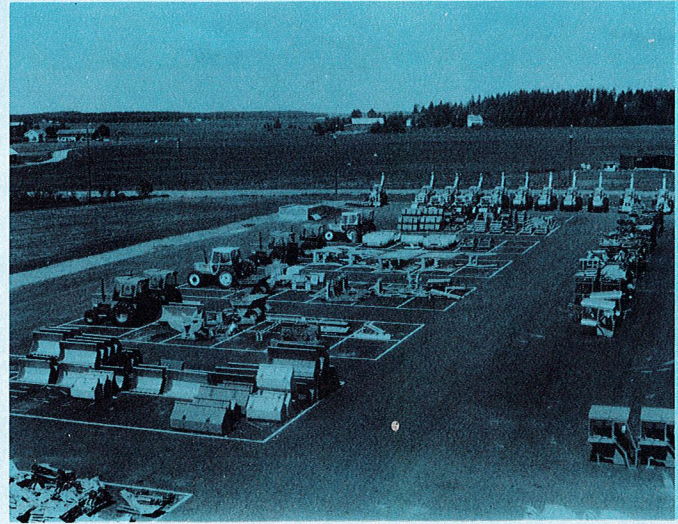
Ohjaamoiden valmistus



Koneiden maalaus



Varaosa- ja tarvikevarasto

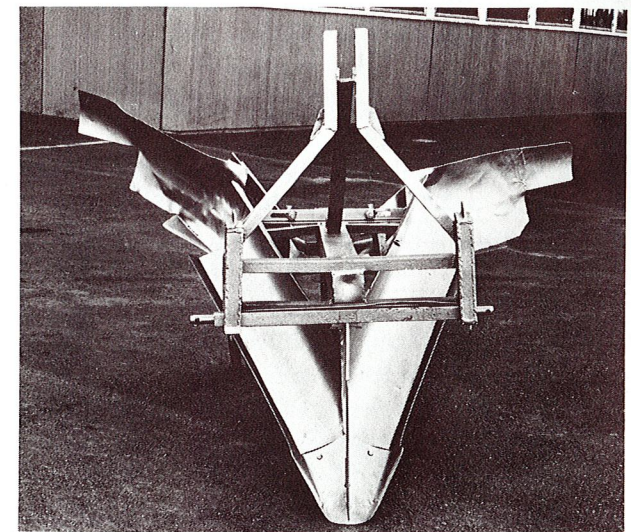


Ulkovarasto

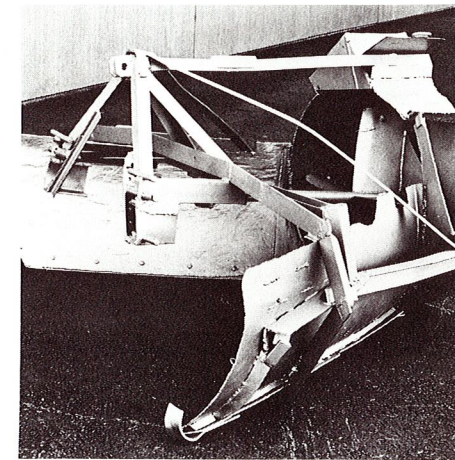
## TUOTTEIDEN KEHITYKSESTÄ

Ensimmäiset varsinaiset tuotteet, jotka Teuvo Syvänen valmisti, olivat traktorin kittakaketjut. Niitä valmistettiin yhteensä muutama sata paria. Ensimmäiset tehtiin 1953 ja valmistusta jatkui kymmenkunta vuotta.

Toisena tuotteena oli avo-oja-aura. Valmistus alkoi keväällä 1956 ja jatkui vuoteen 1968 asti. Yhteensä oja-auroja valmistettiin yli 4000 kpl.



Lumilinko oli tuotteista kolmantena vuorossa. Valmistus alkoi 1956 syksyllä ja jatkui vuoteen 1974. Yhteensä lumilinkoja valmistettiin miltei 6000 kpl.



Tuotevalikoima kasvoi — seuraavana oli vuorossa maatilakuormain, jonka valmistus alkoi 1957 jatkuen edelleen yhä lisääntyvässä määrin. Tähän mennessä maatalaetukuormaimia on valmistettu yli 11000 kpl.



Seurasi muutama väli vuosi uusien tuotteiden osalta, valmistukseen kiinnitettiin sen sijaan enemmän huomiota. Tuotekehittelyäkään ei unohdettu, siinä katsottiin eteenpäin tuleviin kunnallistekniikan tarpeisiin.

Vuosi 1962 toi konepajan tuotevalikoimaan järeän uutuuden, Ukko-James teollisuuskuormaimen, jota valmistetaan edelleen James 70 tyyppisenä. Ukko-James etukuormain oli uranuurtaja kotimaisessa teollisuuskuormaajavalmistuksessa sekä perustana TVH:n, kaupunkien ja kuntien kunnallisteknisille kunnossa- ja puhtaanapitotöille.

Ukko-Jameksen tehokas hydraulikka ja myöhemmin kehitetty lisälaitteen kiinnitystä ja irroitusta ratkaisevasti nopeuttava ja helpottava pikakiinnitys laite toivat taloudellisen ratkaisun kunnallisteknisiin kunnossa- ja puhtaanapitotöihin.

Pikakiinnityslaitteeseen liitettävien lisälaitteiden määrä kasvoi nopeasti käyttäjien toivomusten mukaan.

Ukko-James etukuormain sai myöhemmin kunnallisteknillistä kuormainsarjaa täydentämään James 65 ja -60 kuormaintyyppit.

Yhteensä kunnallisteknillisiä kuormaimia on valmistettu lähes 3100 kpl ja valmistusmäärä lisääntyy edelleen.



Heikki Kreula, Hans Anderzen ja Teuvo Syvänen keskustelemassa ensimmäisen Ukko-Jameksen ominaisuuksista.

Kunnallisteknilliselle sektorille suunnattu tuotekehittely toi tuotevalikoimaan 1963 ensimmäisenä Suomessa traktoriin asennetun kaivurikuormainyhdistelmän.

Kuormain ja kaivuri samassa peruskoneessa antoi lisää monipuolisuutta ja taloudellisuutta nimenomaan TVH:n, kaupunkien ja kuntien käyttöön.

Traktorikaivureita vastapaino- ja yhdistelmä-koneina on valmistettu yhteensä noin 2000 kpl ja valmistus jatkuu edelleen konepajan päätuotteena.



## YHTEISTYÖKUMPPANIT JA NYKYISET TUOTTEET

### VALMET TRAKTORITEHDAS/ KESKUSOSUUSLIKE HANKKIJA

Yhteistoiminta Valmetin kanssa alkoi v. 1969 solmitulla valmistus- ja markkinointisopimuksella. Tänäpäivänä Valmet markkinoi konepajan suurimman tuotevalikoiman kotimaahan etupäässä Keskusosuusliike Hankkijan kautta ja vientiin oman vientiryhmänsä kautta. Konepajan nykypäivän Valmet Valtra tuotteita ovat mm.

- Valtra J 50 ja -51 pikakiinnitteiset maatilakuormaimet
- Valtra J 61, -71, -81 ja -81-4 kunnallistekniset kuormaimet
- Valtra L 912 M-4, -1112 M ja -1112 M-4 Valmet teollisuusalustaiset muunninvoimansiirrolla varustetut kunnallistekniset kuormaajayksiköt
- Valtra C 612, -812 M ja -912 M-4 kaivurikuormainyhdistelmät
- Valmet C 612, -912 M-4 ja -1112-4 kaivurien vientimallit



VALTRA C 612 on taloudellinen keskiraskas kaivurikuormainyhdistelmä kunnallistekniikan töihin. Kaivuulaite on kokoluokkansa tehokkain. Kuormaajaosan rakenne sallii hyvän näkyvyyden työlaitteisiin. Valtra C 612 on ketterä yksikkö liikuttaessa ahtaissa paikoissa. Meluttomasta tilavasta Valtra J 012 ohjaamosta on hyvä näkyvyys kaikkiin suuntiin.

VALTRA L-koneet 912 M-4 ja 1112 M-4 ovat kunnallistekniikassa monien käyttömahdollisuuksien työkoneita. Valmetin hydrodynaaminen voimansiirto ja ahdettu moottori tekevät työskentelyn tehokkaaksi ja joustavaksi. Ao. koneiden MK-versiot ovat kahteensuuntaan työskenteleviä. Edessä on tehokas kuormaaja, takana työkonerunko ja ohjaamossa 180° kääntyvä ohjauskeskysyksikkö hallintalaitteineen.



VALTRA C 912 M-4 edustaa uusinta suuntaa järeässä raskaassa kaivurikuormainyhdistelmä-sarjassa. Voimakas 4-vetoinen peruskone takaa yksikön liikkuvuuden vaikeassakin maastossa. Suuntaisvakaaja etukuormaimessa, peruskoneen momentinmuunnin ja 4-vetoisuus tekevät etukuormaajakäytön tehokkaaksi ja helpoksi. Kaivuulaitteen hyvä ulottuvaisuus ja työliikkeiden voima ovat käyttäjien arvostamia ominaisuuksia.

## KONEKAUPPA PELLERVO OY

Keskusosuusliike Hankkijan siirtyessä markkinoimaan Valmet traktoreita ja Valtra työkoneita James kuormainten ja kaivuriyhdistelmien myynti MF-koneisiin siirtyi Hankkijalta sisaryhtiölle Konekauppa Pellervo Oy:lle. Se markkinoi seuraavia konepajan tuotteita:

- James 40, Pika James 50 ja -51 maatilakuormaimet
- Pika James 61 ja James 71 kunnallistekniset kuormaimet MF:n järeisiin 4-vetoisiin
- Kaivuriyhdistelmät takavetoisina James 52 C ja -82 C ja nelivetoisena mallina James 62 C-4
- Yhdistelmäkonien vientimerkinä on MF. MF 82 C konetta pohjoismaihin vie Oy Farmer Ab.



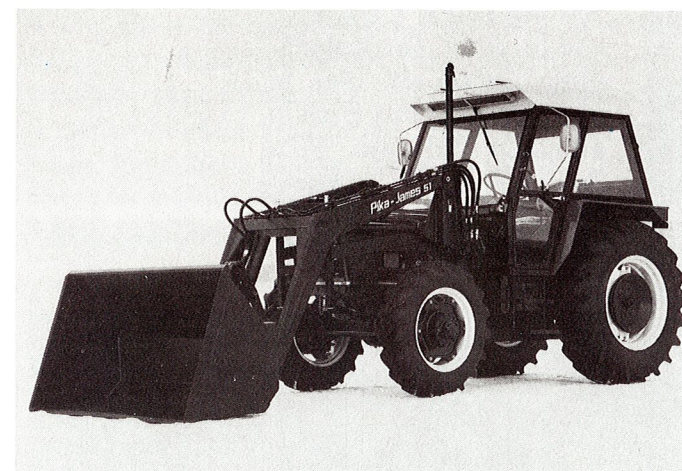
JAMES 52 C keskiraskas kaivurikuormainyhdistelmä on tarkoitettu monipuoliseen kunnallistekniseen käyttöön. James 52 C:n kaivuulaitteessa on hyvä ulottuvaisuus ja riittävästi voimaa. Suuntaisvakaajalla varustettu kuormaaja on tehokas. Kokonaisuutena yksikkö on kevyt, ketterä ja tasapainoinen. James koneiden ohjaamot ovat T. Syväsen Konepaja Ky:n valmistamia.



JAMES 82 C on järeä raskaan sarjan kaivurikuormainyhdistelmä. Yhtenäiseen runkorakenteeseen on kiinnitetty peruskone, akselisto, hydraulipumppu, etukuormaimen aisasto ja kaivulaite. Näin runkorakenne ottaa vastaan rasitukset ja ne eivät kohdistu peruskoneeseen. Jamesten ohjaamot on suunniteltu käyttäjäänsä varten: tilavaksi, lämpimäksi ja turvallisiksi. Hallintalaitteiden ja mittareiden sijoitukseen on kiinnitetty erityistä huomiota.

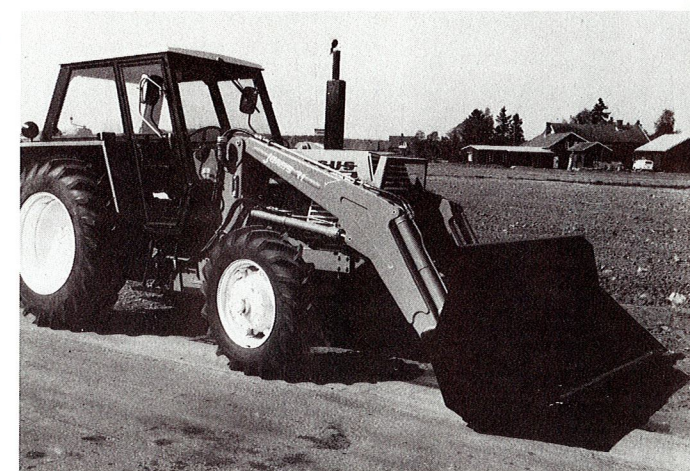


PIKA JAMES yleiskuormaimet on suunniteltu maatalouden käyttöön. Kuva luovutustilaisuudesta, jossa asiakkaalle, maanviljelijä Kalevi Vetelille Kiuruvedeltä luovutetaan T. Syväsen Konepaja Ky:n 10.000:s maatilakuormaaja.



## OY MOTOZETOR AB/KESKO OY

Yhteistyö Motozetorin kanssa on jatkunut aina 60-luvulta asti. Perinteisesti on valmistettu Zetor traktoreihin ohjaamoita ja James kuormaimia. Nykyään useimmat Zetor traktorit käyvät konepajalla maahantulo-ohjauksessa. Tällöin vallankin ohjaamot saavat paljon uutta kuljettajaystävällistä varustelua, tärkeimpänä ohjaamon raitisilma/lämmityslaitteella varustettu kattorakenne, joka on T. Syväsen Konepajan valmistama kaikissa Zetor malleissa. Monipuolisen James kuormaajamalliston Zetor traktoreihin markkinoi Kesko Oy.



## TYÖVÄLINE OY

Yhteistyö alkoi vuonna 1969. Kuormaimet markkinoidaan Bertta-tuotenimellä. Mallisto on moninainen käsittäen Bertta 1200 ja Pika Bertta 1300 maatilakuormaimet sekä Bertta 1900, Pika Bertta 1900 ja Bertta 2200 kunnallistekniset kuormaimet.

## OY LABOR AB

John Deere traktorin myynnin siirtyessä keskitytti Oy Labor Ab:n hoitoon yhteistyö kuormainten valmistuksessa ja markkinoinnissa on alkanut. Pika Lift kuormaajasarja John Deere traktoreihin käsittää Pika Lift 50, -51 ja -61 kuormaimet.

## POLMOT OY

Polmot Oy:lle konepaja valmistaa kuormainten lisäksi turvaohjaamot Universal traktoreihin. Kuormaajavalmistus käsittää maatilakuormaimet Pika James 50 ja -51 sekä järeämmät kunnallistekniset Pika James 61, James 71 ja 70.



Valmistamme Ford 4100 traktoreihin turvaohjaimoja, joissa on tilaa ja mukavuutta sekä erittäin alhainen melutaso. Pika James 50, -51 ja -61 kuormaimet Ford traktoreihin ovat myös valmistusohjelmassa.

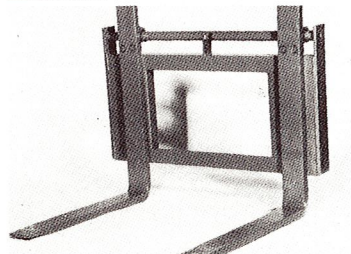
#### LISÄLAITTEITA mm.



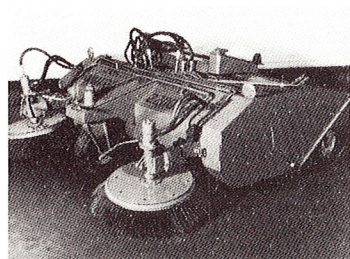
Avoharjat



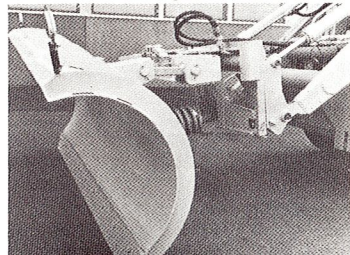
Hinattava hiekoitin



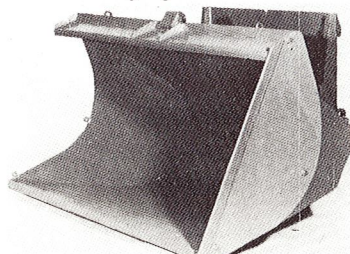
Haarukkalaite



Keräävä harja

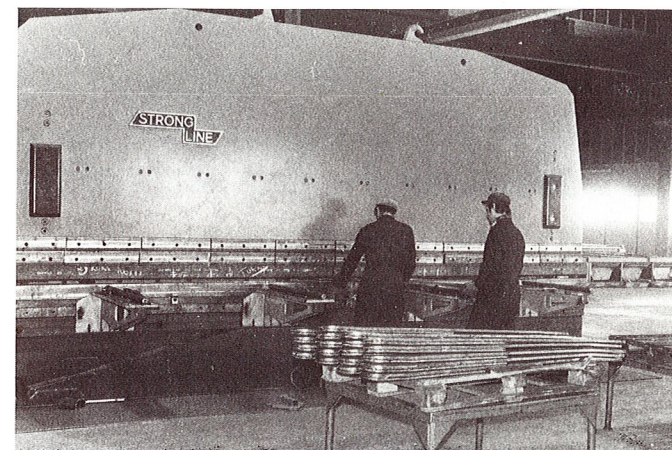


Puskulevyt ja alueaurat



3-kaatokauhat

Konepajamme tuotannosta muodostavat merkittävän osan alihankintatyöt, joista suurin osa suoritetaan levytyöstökoneilla. Myös erilaiset suuretkin hitsausrakenteet soveltuvat tehtäväksi konepajahallin korkeassa osassa, jossa on tarvittavat siltanosturit ja isot ulko-ovet. Alihankinta-asioita hoitaa meillä ins. Matti Mäki.



#### Suurimmat levytyöstökoneet

Levyleikkuri:

— max paksuus 15 mm lev. 6 m

Särmäyskoneet:

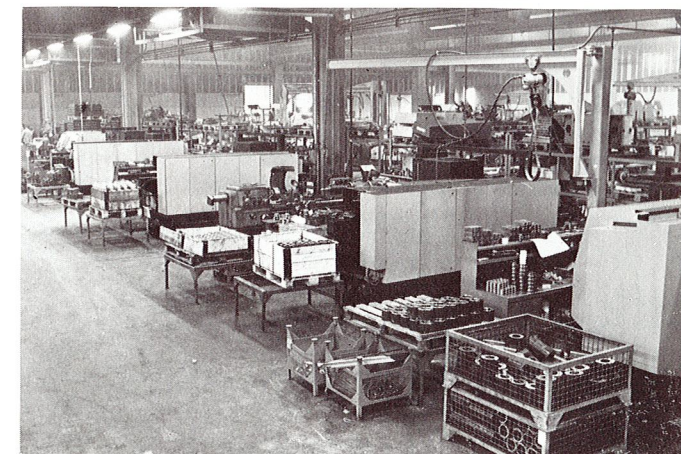
— puristus 500 tn lev. 6 m

Polttoleikkurit:

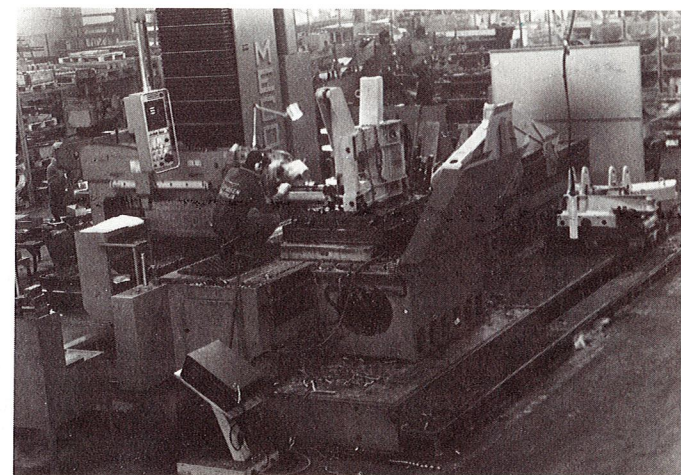
— optisesti ohjattu 4 poltinta/konepöytäkoko 2 m x 9,5 m

Epäkeskopuristin 150 tn

Hallin siltanosturit 15 ja 16 tn nostokorkeus 7,8 m ovikoko, kork. 5,9 m ja leveys 4,8 m



Automaattisorvirivistöä



Työstökoneet:

- 1 kpl CNC ohjattu pitkäjyrsinkone
- 5 kpl CNC ohjattuja automaattisorveja
- 1 kpl CNC ohjattu pystykarainen työstökeskus
- 1 kpl CNC ohjattu automaattisaha
- avarrus-, säteis- ja pylväsporakoneet
- kopio- ja kärkisorveja

Hitsauskoneita:

- CO<sub>2</sub> suojakaasukoneita
  - piste- ja puikkohitsauskoneita
  - jauhekaariautomaatti
- Hitsauspaikkoja yhteensä n. 150 kpl.