

# Uutiset

## Etlan Kangasharju: Kertaerät nyt toimivia

Laboren Mika Malirannan mukaan hyvä kilpailukykytilanne tuo edellytyksiä palkankorotuksille.

### Fakta

#### Vientialoilla neuvotellaan

Työmarkkinoilla neuvottelusuma kasvava. Mikä olisi kestävä palkankorotusten taso nykyisessä taloustilanteessa?

Laboren johtajan **Mika Malirannan** mukaan olennaisinta palkankorotuspohdinnassa on suhteellisen reaalisten yksikkötyökustannusten kehitys ja niiden historiallinen taso.

Malirannan mukaan tällä hetkellä Suomen lähtötaso reaalisten yksikkötyökustannusten osalta on hyvä. Malirannan mukaan hyvä kilpailukykytilanne tuo edellytyksiä palkankorotuksille, vaikka taouskasvu hiipuuikin.

Saksassa IG Metall on hyväksynyt sopimuksen, joka on perinteisesti toiminut merkkipaaluna ratkaisuille Saksan teollisuudessa. Hyväksytyt sopimuksen myötä palkat nousivat ensi vuonna 5,2 prosenttia ja 3,3 prosenttia vuonna 2024. Merkittävää on, että ratkaisun kuuluu myös kahdessa kertässä maksettava 3 000 euron kertaerä.

Elinkeinoelämän tutkimuslaitoksen toimitusjohtaja **Aki Kangasharju** huomauttaa, että IG Metallin sopimuksen palkankorotukset toteutuvat ensi vuoden osalta vasta kesällä, joten ensi vuoden sisällä korotustaso jää käytännössä reiluun kolmeen prosenttiin.

Ruotsissa puolestaan palkan-saajapuoli on pyytänyt 4,4 prosentin korotuksia. Kangasharju toteaa, että perinteisesti korotusvaatimuksesta on toteutunut kolme neljäsosa, joten hän ennakoii, että Ruotsissa sopimuskorotukset voisivat lopulta olla reilut kolme prosenttia.

**MALIRANTA EI LÄHDE** ennustamaan, kuinka paljon työehtosopimuksissa sovittavat sopimus-

Teknologiasektoreissa

voimassa olleet työehtosopimukset päättyivät keskiviikkona 30.11.

**Toimialalla** alkoi torstaina sopimukseton tila, jolloin myös työtaistelut ovat mahdollisia.

**Tulevina** viikkoina neuvotteluvyöhyti työmarkkinoilla kasvava kemianteollisuudessa keskeiset sopimukset päättyvät joulukuun loppuun ja AKT:n sopimuspakka tammikuun loppuun.

korotukset ensi vuonna ovat Suomessa, mutta hän arvioi toteutuvan palkankorotusten olevan keskimäärin korkeita ensi vuonna.

Malirannan mukaan yksi syy on se, että palkankorotusvaatimukset ovat korkealla vauhdiikkaan inflaation takia.

”Toinen syy on se, että varsinakin teollisuudessa käyttökatteiden työtuntia kohden ei koskaan ole ollut lähellekään niin korkea, joten siellä on myös palkanmaksuvaraa.”

Kolmanneksi tekijäksi Malirannan nostaa sen, että tehtyjen työtuntien määrä on ennätystasojen tasolla.

”Talusteoria ja aikaisempi tutkimus kertoo, että näillä eväillä voi ennustaa korkeita korotuksia. Jos sopimuskorotukset ovat ihan älyttömän matalia, ihkumat ovat sitten suurempia”, Malirannan sanoo.

Kangasharjun mukaan kertaerät olisivat taloustieteilijälle mieleen tällä työmarkkinakerroksella.

”Kun suurin osa infraaatiosta on lyhytaikaisia, kertaerä on paras tapa taklata ostovoimakuviota, ja prosenttikorotukset tehdään sitten vähän pidemmän aikavälin näkökulmasta”, hän sanoo.



ANSELI MURBA

**NEUVOTTELU.** Vientialoilla neuvotellaan parhaillaan uusista työehtosopimuksista.



JANNE TERVOJA

**MESSUILLA.** Suisto Engineeringin toimitusjohtaja Mika Korhonen ja suunnitteluiinsinööri Jenni Ahonen hakivat toimeksiantojen lisäksi työntekijöitä Konepajamessuilta.

## Koronan aloittama kotiutus tuplasi Suiston henkilöstön

Suisto Engineering on kasvanut auttamalla yrityksiä kotittamaan tuotantoaan.

Tampere

**Janne Tervola**

janne.tervola@aimamedia.fi

Porilainen *Suisto Engineering* on yksi korona-ajan hyötyjistä. Yrityksen työntekijämäärä on kasvanut vuodessa viidestä kymmeneen.

”Yritykset ovat kotittaneet vien-tiprojektejaan. Olemme olleet välillä pulassa työmäärän kanssa”, Suiston toimitusjohtaja **Mika Korhonen** kertoo Konepajamessuilla Tampereella.

Suisto on erikoistunut hitsattujen teräsrakenteiden suunnitteluun ja valmistettavuuden kehittämiseen. Suunnitteluun liittyy tiukasti myös rakenteiden kestoikä.

Jos hitsattu rakenne on suunniteltu tai valmistettu väärin, voivat hitsauksen tuomat jäännösjännitykset rikkoa kappaleen ennenaikaisesti. Näin voi käydä esimerkiksi läivan propuolilaitteessa, joiden mekaanisen kestoaian on oltava vähintään 30 vuotta.

Jännityskeskittymiin voidaan vaikuttaa suunnittelun avulla.

Kun Korhonen kumppaneineen osti Suiston vuonna 2015, yritystä työllistivät rakenteiden vaurioanalyysit ja vaikeiden kohteiden perussuunnittelu.

Alkuun toimeksiantot olivat olennassa olevan tuotteen parantamista valmistettavuuden keinoin. Nyt suunnittelun tullaan mukaan jo konseptivaiheessa. Omassa hit-

### Fakta

#### Suisto Engineering

Perustettu: 2014

**Mitä tekee:** Suunnittelee vaativia rakenteita teräksestä, ruostumattomasta teräksestä ja alumiinista **Liikevaihtoaavio vuodelle 2022:** 2 milj. euroa

**Työntekijöitä:** 10

**Omistajat:** Mika Korhonen 34,9%, Ilkka Mäkinen 34,9% ja Seppo Rosnell 30,2%

Väillää labo-ratoriossa on valmistettu tuotteita asiakkaille.”

**Mika Korhonen**  
toimitusjohtaja, Suisto engineering

sauslaboratoriossa testataan menetetmiä asiakasyrityksille.

”Suunnittelimme jo luopuvamme konepajatoiminnasta, ja muunnavamme täysipäiväiseksi insinööri-toimistoksi, mutta asiakkaat ovat ehdottelleet aina vaan isompia projekteja. Väillää laboratoriossa on valmistettu tuotteita asiakkaille.”

Yksi viimeisimmistä projekteista on *Postivalle* suunniteltu ydinjäätteen

kapselointilaitoksen kuparikapseloiden käsittelyjärjestelmä.

Hitsattujen rakenteiden valmistusta on kotiutettu Euroopan lisäksi Aasiasta. Lähimmät kotiutukset ovat Virossa.

”Suomessa jäljellä oleva valmistuskapasiteetti on tiukilla, ja se näkyy meillä”, Korhonen kertoo.

**TYYPILLISISSÄ** toimeksiantossa Suisto suunnittelee, miten kappale valmistetaan. Se todennetaan tarvittaessa prototyyppikappaleen avulla. Joskus tehdään 5-10 kappaleen pilottisarjoja, samalla koulutetaan asiakkaan työntekijöitä.

Pulaa työvoimasta on ollut Suistollakin. Hitsaajapuola näkyy lisääntyvänä automaatioprojekteina. Kotiutettua tuotantoa ei yleensä kannata hitsata ilman automaatioita.

”Tarvitsimme projektin robotioperattoria, ja laitoin Satkunnan Ammattikorkeakouluun kyselyn kovien vaatimusten kera. Vastaus tuli puolen tunnin päästä, ja Jenni aloitti meillä seuraavaan viikon maanantaina.”

Konetekniikan opiskelija **Jenni Ahonen** oli kysellyt työpaikkaa koululta, ja Suiston työpaikkailmoitus tuli hänelle juuri oikeaan aikaan. Hän aloitti Suistolla toukokuussa, ensimmäinen projekti oli roboti-hitsauksen parissa.

”Olin käyttänyt koululla käsivarsirobotteja, mutta hitsauspäättäkoulun robotissa ei ollut”, Ahonen kertoo.

Ahonen oli mukana alumiinin hitsauksen robotisointiprojektissa, joka toteutettiin vuokrarobotin avulla, nyt Suisto neuvottelee uudesta robotista.

”Alumiinin lisäksi tulomme tutkimaan ahnetta lisäävää valmistusta robotin avulla”, Korhonen kertoo.