

Frimodig Maija

SATAKUNNAN VANKILAN
TILAELEMENTTITUOTANNON LIIKETOIMINNAN KEHITTÄMINEN

Satakunnan ammattikorkeakoulu 2008

SATAKUNNAN VANKILAN TILAELEMENTTITUOTANNON LIIKETOIMINNAN KEHITTÄMINEN

Frimodig, Maija

Satakunnan ammattikorkeakoulu

Tekniikka Rauma

Tuotantotalous

Yritys: Satakunnan vankila Tilaelementtituotanto

Kesäkuu 2008

Ohjaaja: yliopettaja Seppo Saari

Asiasanat: liiketoimintasuunnitelmat, tilaelementtituotanto, vankityö

UDK: 658.5

Tämä opinnäytetyö tehtiin Satakunnan vankilan Tilaelementtituotannolle. Opinnäytetyön tarkoituksena oli selvittää liiketoiminnan ja taloudellisen kannattavuuden edellytyksiä vankityövoimalla tehtävässä työssä. Uuden, 1.10.2006 voimaan tulleen, vankeuslain tavoitteiden saavuttaminen edellyttää kaikilta toiminnoilta vaikuttavuutta samalla, kun ne tulee järjestää taloudellisesti ja kustannustehokkaasti kannattaviksi.

Tuotannossa käytettävä työvoima eli itse vanki, asettaa omat haasteensa tuotannolle. Työvoiman laatu ja osaaminen vaihtelevat paljon. Toisinaan myös työvoimapula vaivaa tuotantoa ja rajoittaa siten taloudelliseen tulokseen pääsyä.

Tutkimus tehtiin henkilökuntaa haastatteleamalla, asiakirjoihin perehtymällä sekä omaa kokemusta hyödyntäen.

Tutkimuksen tuloksena on havaittu kehittämiskohteita olevan usealla eri alueella. Tuotantotilojen siirto paremmalle liikepaikalle on kallis, mutta toiminnan kannalta pohtimisen arvoinen asia. Uusien, vanhanaikaisten ikkunoiden ja ovien valmistukseen on tarvittavat koneet ja laitteet olemassa, ainoastaan vakituinen työnjohtaja puuttuu. Asiakassuhteiden säilyttämiseen tarvitaan koko tilaelementtituotannon väen sitoutumista, samoin kuin tiimityöskentelyyn parantamiseen ja työilmapiiriin parantamiseen.

DEVELOPING THE BUSINESS PLAN OF THE BOX UNIT IN PRODUCTION IN SATAKUNTA PRISON

Frimodig, Maija

Satakunta University of Applied Sciences

School of Technology Rauma

Industrial Management

Commissioned by Satakunta Prison, Production of Box Units

June 2008

Tutor: Seppo Saari, Principal Lecturer

UDC: 658.5

Keywords: business plans, production of box units, prison labour

This thesis was commissioned by Satakunta Prison, Production of Box Units. The purpose of the thesis was to study the requirements of business activity and profitability in production based on prison labour. The New Prison Act came into force on the 1st of October 2006, and all the functions of the prison labour production have to be efficient in order to achieve the objectives of this act. The functions also, have to be profitably and cost-effectively organized.

The labour used in the production, i.e. the prisoner, sets challenges to the production as well. The quality and competence of the labour varies considerably. At times the shortage of the labour hampers the production and restricts the access to financial outcome.

This study was carried out by interviewing the personnel, studying documents and using the writer's own experience.

According to the results there is need for development in many different areas of business. Transferring the production to a better business place would be expensive but worth considering. Machines to produce new, old-fashioned windows and doors exist, but a permanent supervisor is needed. In order to maintain the customer relations as well as to improve the teamwork and work atmosphere, all the commitment of all the personnel of the box unit production is necessary.

SISÄLLYSLUETTELO

TIIVISTELMÄ	2
ABSTRACT	3
1 JOHDANTO	7
1.1 Yleistä	7
1.2 Tutkimuksen tarkoitus	7
2 SATAKUNNAN VANKILA	8
3 TUOTANNOLLINEN TYÖTOIMINTA	9
3.1 Työhön sijoittelu	9
4 TILAELEMENTTITUOTANTO	10
4.1 Henkilöstö	10
4.2 Organisaation työjärjestykset	11
4.2.1 Ylityönjohtaja	11
4.2.2 Työnjohtaja, tilaelementti (1/2), kiinteistö (1/2)	12
4.2.3 Työmestari, metallipaja, elementtihalli, viimeistelyhalli	13
4.2.4 Varastonhoitaja, tilaelementtituotanto (1/2), kiinteistö (1/2)	13
4.3 Vankien sijoittuminen tilaelementtituotantoon	14
4.4 Tilaelementtituotannon kilpailukyky	14
4.5 Markkinointi	15
4.6 Hankinnat	16
4.7 Henkilöstön koulutus	16
4.8 Sisäinen viestintä	17
4.9 Kehityskeskustelu	17
4.10 Työsuojelu	18

5	TILAELEMENTIN SWOT-ANALYYSI	19
5.1	Vahvuudet	19
5.2	Heikkoudet	19
5.3	Mahdollisuudet	19
5.4	Uhat	20
6	TILAELEMENTIN YMPÄRISTÖPOLITIikka.....	21
7	YHTEISTYÖKUMPPANEITA.....	23
7.1	Fortum Oy	23
7.2	Neste Jacobs Oy	23
7.3	Tampereen kaupungin materiaalikeskus	23
7.4	Oy VR-Rata Ab	23
7.5	Liikennemerkkituotanto	24
8	TUOTTEET	25
8.1	Varastotuotteet	25
8.2	Tilaustyöt	25
8.2.1	Analysaattorisuoja	25
8.2.2	Vaununlämmitysasemarakennukset	27
8.2.3	Relekojut	27
8.2.4	Sosiaalitulavaunut	29
8.2.5	Suuret sosiaalitulavaunut	32
8.2.6	Asunto- ja työmaaparakit	36
9	VUODEN 2008 VALMISTUSSUUNNITELMA JA SAATAVAT TULOT	39
10	VUODEN 2008 MYYNTITAVOITE	39
11	KEHITTÄMISEHDOTUKSET	40
11.1	Tuotantotilojen siirto paremmalle liikepaikalle	40

11.2 Uusien vanhanaikaisten ikkunoiden ja ovien valmistus	40
11.3 Puusepän osaston lakkautetun viran täyttäminen	41
11.4 Tiimityöskentelyn parantaminen	41
11.5 Asiakassuhteiden säilyttäminen	42
11.6 Työilmapiirin parantaminen	42
11.7 Internetsivujen päivitys	43
11.8 Koko tuotantotoiminnan yhteiset palaverit	43
11.9 VPJ valtion palkkajärjestelmä	43
11.10 Pajan työolosuhteet	44
12 NAIVANGIT	44
13 LOPUKSI	44
LÄHDELUETTELO	46

1 JOHDANTO

1.1 Yleistä

Suomalaisen vankeinhoidon tavoitteena on vankien sijoittaminen heidän vapautumisensa jälkeen takaisin yhteiskuntaan sen toimiviksi jäseniksi. Pitkään ajateltiin, että keskeisin keino on työ. Vangit haluttiin opettaa tekemään työtä siten, että he voisivat elättää itsensä. Pitkään 1900-luvulla vankityö oli käsityöläisammattuja, rakennustöitä, pellonraivausta ja maanviljelyä. 1970-luvulla vankityötä alettiin teollistaa. Työn tuli vastata yhteiskunnassa yleensä tehtävää työtä. Tämän seurauksena vankiloiden työtoimintaa teollistettiin voimakkaasti aina 1980-luvulle asti.

Nykyään vankilassa järjestettävä toiminta sisältää työtä, koulutusta tai muita vangin valmiuksia edistäviä toimintoja. Vankiloissa järjestettävien toimintojen tarkoituksena on edistää vangin sijoittumista yhteiskuntaan. Toiminnoilla vahvistetaan vangin valmiuksia rikoksettomaan elämäntapaan, ylläpidetään ja parannetaan ammattitaitoa ja osaamista sekä työ- ja toimintakykyä ja tuetaan päihteetöntä elämäntapaa.

Vankeinhoidollisten tavoitteiden lisäksi ovat tulleet taloudelliset tavoitteet. Satakunnan vankila on ainoana vankilana nettobudjetoitu laitos. Satakunnan vankila siirtyi nettobudjetointiin 2001. Tuolloin vankilan työtoiminnan arvioidut tulot olivat noin 2 miljoonaa euroa, mikä summa vähennettiin vankilalle myönnetystä määrärahasta vastineeksi siitä, että vankila sai nettobudjetissa käyttää ansaitsemansa tulot. Nettobudjetointi toteutetaan siten, että tulot kirjataan toimintamomentin määrärahan käytön vähennyksiksi.

1.2 Tutkimuksen tarkoitus

Ensisijaisena tavoitteena on liiketoimintasuunnitelman laatiminen Tilaelementtituotannolle. Rikosseuraamusvirastosta on annettu tavoitteeksi kaikille vankiloiden metallituotannoille sekä tilaelementtituotannolle liiketoimintasuunnitelman laatiminen.

Liiketoimintasuunnitelman toivotaan parantavan osaston taloudellista ja vankeinhoidollista tulosta. Tavoitteena on järjestää vangeille sellaista työtä, jossa he voivat siviiliin päästyään harjoittaa oppimiaan taitoja sekä vankilassa ollessaan ylläpitää jo hankittua ammattitaitoaan.

Vankilassa on paljon uusia toimintamuotoja, erilaisia ammatillisia kursseja sekä suuttumuksenhallinta- ja päihdekuntoutuskursseja. Nämä osaltaan kilpailevat vankien ajankäytöstä ja niihin on sijoitettu entistä enemmän resursseja, koska niiden avulla toivotaan voitavan vähentää uusintarikollisuutta. Olisi kuitenkin outo ajatus, että kurssit korvaisivat kokonaan työtoiminnan. Siviiliin päästessään vangin tulisi osata tehdä töitä, jotta hän pystyisi elättämään itsensä. Jos vanki vankilassa ollessaan vieraantuu työnteosta, ei hän vapauten päästessään myöskään työtä tee.

Työtoimintaan kohdistuu paljon taloudellisia paineita. Taloudellinen toiminta yhdistettynä vankeinhoidollisiin tavoitteisiin on erittäin haasteellinen tehtävä.

2 SATAKUNNAN VANKILA

Satakunnan vankila on perustettu asetuksella 1.5.1998 Huittisten ja Köyliön varavankiloista. Satakunnan vankila on vankeuteen tuomittujen miesten avolaitos Länsi-Suomen vankeinhoitoalueella, ja sinne voidaan sijoittaa vankeus-, nuoriso- ja sakkovankeja. Vankilan kotipaikka on Huittisten kaupunki. (Asetus Satakunnan avovankilasta 1998/202.)

Vankilan perustehtävänä on panna rangaistukset täytäntöön ja lisätä samalla vankien valmiuksia yhteiskunnassa selviytymiseen ilman rikoksia. Rikollisen elämäntavan katkaisemiseen pyritään työkykyä lisäävin ja ammattitaitoa parantavin toimenpitein. Työllistymisen mahdollisuus ja onnistunut paluu yhteiskuntaan on vankilan keskeinen tavoite. (Satakunnan vankilan suunnitelma-asiakirja 2001, 3.)

3 TUOTANNOLLINEN TYÖTOIMINTA

Vankilan toiminnot suuntautuvat pääasiassa tuotannolliseen työtoimintaan: teolliseen tuotantoon ja maatalouteen. Työtoiminta on yksi tärkeimmistä keinoista vankeinhoidon tavoitteisiin pyrittäessä. Työtoiminnalla pyritään edistämään vankien sijoittumista yhteiskuntaan tuomion jälkeen. Vuoden 2001 alusta laitos on nettobudjetoitu. Nettobudjetoinnin keskeisenä tavoitteena on työtoiminnan rahoittaminen ja työtoiminnan toimintaedellytysten varmistaminen. Nettobudjetoimia toteuttaessaan laitos voi rahoittaa työtoiminnasta saamallaan tuloilla mm. raaka-ainehankintansa, vankien palkat ja osan henkilökustannuksistaan. (Heikkinen 2003, 6.)

Tuotanto joudutaan sopeuttamaan työkyvyltään heikentyvään vankiainekseen, jolloin vankivahvuuden ennustettavuus on heikko. Koska tuotantotoiminnan laadusta on pidettävä kiinni, ovat tuotannon määrälliset laajennukset kyseenalaisia.

Ongelmina ovat vankimäärän kausivaihtelujen ja työtoiminnan tilauskannan vaihtelujen yhteensovittaminen sekä riittävän tilauskannan hankkiminen vankien sijoittamiseksi työtoimintaan suunniteltujen vankimäärien mukaisesti. Yritysmäisen työtoiminnan esteinä ovat normaalien yritysriskien lisäksi vankilayhteisöön liittyvät rajoitteet, kuten vankityövoiman laadulliset ja määrälliset vaihtelut. Vankien keskimääräinen työkyky ja ammattitaito ovat heikkoja ja heikkenevät edelleen.

3.1 Työhön sijoittelu

Työhön sijoittelu toteutetaan vankeinhoitoa määrittävän lainsäädännön periaatteen mukaisesti. Tuomitut sijoitetaan mahdollisuuksien mukaan heidän taipumuksiinsa vastaavaan työhön. Työ ylläpitää ja kehittää ammattitaitoa ja edistää vapautumisen jälkeistä toimeentulomahdollisuutta. Laitoksessa pyritään edistämään tuomittujen osallistumista

aktiivitoimintoihin sekä ammattitaidon kehittämistä että toimeentulomahdollisuuksien parantamista vapautumisen jälkeen. (Vankeinhoitoasetus 1995/878, 2 luku 3§.)

4 TILAELEMENTTITUOTANTO

Tilaelementtituotanto valmistaa tilaelementtejä, työmaatiloja, pyörästävaunuja sekä kone- ja laitesuojia, jotka rakennetaan asiakkaan tarpeen mukaan. Uudisrakentamisen lisäksi kunnostetaan käytettyjä tilaelementtejä ja työmaatiloja. Tilaelementtituotantoon kuuluvat rakennustekniset työt, sekä sähkö- että LVI-tekniset työt, metallityöt ja puusepäntyöt. Sisäisen tuotannon painopistealue on liikennemerkkiaihoiden sahaus.

Rakentavalla yhteistyöllä asiakkaan ja muiden sidosryhmien kanssa varmistetaan tavoitteiden toteutuminen ja toiminnan jatkuva kehittäminen. Työn toteutuminen onnistuu ennakkosuunnittelun avulla ja työssä sovelletaan aikaisemmin toiminnassa hyväksi havaittuja menetelmiä.

Tavoitteet saavutetaan selkiyttämällä henkilöstön vastuut ja valtuudet sekä henkilöstön aktiivisella osallistumisella toiminnan kehittämiseen. Laatuun, turvallisuuteen ja ympäristöasioihin asetetaan tavoitteita, joiden avulla toimintaa kehitetään.

4.1 Henkilöstö

Tilaelementtituotannossa työskentelee ylityönjohtajan lisäksi neljä työnjohtohenkilöstöön kuuluvaa. Kolme työnjohtajista on vakituisia viranhaltijoita, yksi työnjohtajista on määräaikainen. Henkilökuntamäärää ei voi suunnitelmakaudella supistaa. Aikaisemmin tilaelementtituotannolla oli myös oma varastonhoitaja sekä sähkötöistä vastaava työnjohtaja puoliksi kiinteistön ylläpidon kanssa.

4.2 Organisaation työjärjestykset

Virkoja Satakunnan vankilassa on liian vähän. Joka osastolla tulisi olla vähintään yksi työnjohtaja. Organisaatiota on muutettu ja työjärjestyksiä ollaan uudistamassa ja saattamassa tämän päivän todellisuutta vastaaviksi. Tässä esiintyvät työjärjestykset ovat uusimmat käytössä olevat työjärjestykset. Työjärjestyksiä ei kuitenkaan ole kaikilta osin vielä käsitelty YT:ssä, ja uudet tulossa olevat työjärjestykset ovat vielä täysin kesken. Työjärjestyksissä esiintyvät virkanimikkeet työmestari ja varastonhoitaja on molemmat muutettu työnjohtaja-nimikkeiksi, mutta koska työjärjestykset ovat vielä vahvistamatta, tässä yhteydessä käytetään vanhoja nimikkeitä.

4.2.1 Ylityönjohtaja

Ylityönjohtaja

- vastaa tulosalueensa toiminnasta ja tuotannosta; henkilöstön työnjohdosta; markkinoinnista ja yksityiskohtaisten tuotesuunnitelmien laadinnasta sekä kustannus-, tarjous- ja jälkilaskennasta ja hinnoittelusta vahvistettujen toimintaperiaatteiden, tavoitteiden ja toimintasuunnitelmien mukaisesti
- hoitaa tuotesuunnittelua ja -kehittelyä
- hankkii asiakkaita hankinta ja hoitaa asiakassuhteita
- seuraa tuotteiden hinta- ja laatukehitystä; hoitaa mahdolliset reklamaatiot
- toimii tilaelementtituotannon henkilökunnan työnopastajana ja osallistuu tarvittaessa vankien työnjohtotehtäviin
- vastaa atk-ohjelmien (materiaalihallinto, vankitieto yms.) ajantasaisuudesta oman vastuualueensa osalta
- osallistuu vuosittaisten tulo- ja menoarvioiden laadintaan
- esittelee kone- ja kalustotarpeet ja avustaa niiden hankinnassa sekä valvoo niiden kuntoa ja työturvallisuus- ja palomääräysten noudattamista
- vastaa valmiiden tuotteiden oikea-aikaisesta varastolle luovuttamisesta

- seuraa materiaalien käyttöä, varastointia ja kuljetuksia, inventointia ja raporttien laadintaa
- esittelee vastuualueensa koulutustarpeet työliikkeenjohtajalle
- osallistuu tarvittaessa toisen työnjohtohenkilön tehtävien hoitoon erikseen määrättyiltä osin tämän estyneenä ollessa
- osallistuu jätteiden lajittelun ja hävittämisen kehittämiseen edullisesti ja ympäristöystävällisesti.

4.2.2 Työnjohtaja, tilaelementti (1/2), kiinteistö (1/2)

Työnjohtaja

- osallistuu työnjohtotehtäviin; toimii vastuualueelleen sijoitettujen vankien esimiehenä; työnohjaus ja opastus
- osallistuu kustannus-, tarjous- ja jälkilaskentaan sekä tuotekehittelyyn ja työmenetelmien suunnitteluun, markkinointiin ja tuotteiden hinta- ja laatukehityksen seurantaan
- valvoo vastuualueensa koneiden ja laitteiden kuntoa sekä työturvallisuus- ja palomääräysten noudattamista
- vastaa atk-ohjelmien (materiaalihallinto, vankitieto yms.) ajantasaisuudesta oman vastuualueensa osalta
- vastaa osaltaan valmiiden tuotteiden luovuttamisesta määräaikana tuotannossa eteenpäin tai varastolle toimittamista varten
- suorittaa tarkastuksia raporteineen
- vastaa kiinteistön tele- ja dataverkon toimivuudesta
- osallistuu vuosikorjaussuunnitelmien valmisteluun ja vastaa kiinteistön sähkölaitteiden toimivuudesta ja niiden korjaus- ja asennustöistä
- suorittaa kiinteistöiden ja vankilatuotteiden sähkösuunnittelua, virallisten sähköpiirustusten suunnittelu ja sähkö-, puhelin ja atk-verkkojen ylläpito dokumentteineen
- toimii laitoksen, Risen ja Senaatti-kiinteistön sähköteknisenä yhdyshenkilönä

- osallistuu tarvittaessa toisen työnjohtohenkilön tehtävien hoitoon erikseen määrätyiltä osin tämän estyneenä ollessa
- osallistuu jätteiden lajittelun ja hävittämisen kehittämiseen edullisesti ja ympäristöystävällisesti.

4.2.3 Työmestari, metallipaja, elementtihalli, viimeistelyhalli

Työmestari

- osallistuu työnjohtotehtäviin; toimii vastuualueelleen sijoitettujen vankien esimiehenä; työnohjaus ja opastus
- osallistuu kustannus-, tarjous- ja jälkilaskentaan sekä tuotekehittelyyn ja työmenetelmien suunnitteluun, markkinointiin ja tuotteiden hinta- ja laatukehityksen seurantaan
- valvoo vastuualueensa koneiden ja laitteiden kuntoa sekä työturvallisuus- ja palomääräysten noudattamista
- vastaa atk-ohjelmien (materiaalihallinto, vankitieto yms.) ajantasaisuudesta oman vastuualueensa osalta
- vastaa osaltaan valmiiden tuotteiden luovuttamisesta määräaikaan tuotannossa eteenpäin tai varastolle toimittamista varten
- suorittaa osaltaan tarkastuksia, raportteja ja vahvistaa, että tuotteet valmistetaan suunnitelmien mukaisesti
- osallistuu tarvittaessa toisen työnjohtohenkilön tehtävien hoitoon erikseen määrätyiltä osin tämän estyneenä ollessa
- osallistuu jätteiden lajittelun ja hävittämisen kehittämiseen edullisesti ja ympäristöystävällisesti.

4.2.4 Varastonhoitaja, tilaelementtituotanto (1/2), kiinteistö (1/2)

Varastonhoitaja

- vastaa elementtituotantoa varten varastoihin hankituista tarvikkeista ja materiaaleista materiaalihjesäännön mukaisesti

- vastaa atk-ohjelmien (materiaalihallinto, vankitieto yms.) ajantasaisuudesta oman vastuualueensa osalta
- hankkii rakennusten kunnossapidosta huolehtivan työnjohtajan ohjeiden mukaisesti raaka-aineita ja tarvikkeita työkohteisiin
- hankkii tilaelementtituotannon työnjohdon ohjeiden mukaisesti raaka-aineita ja tarvikkeita
- tilattujen tavaroiden vastaanotto sekä niiden luovutus työpisteisiin
- varastokirjanpidon hoito kolmannesvuosi-inventaarioineen
- valmiiden tuotteiden myynti ja lähettäminen
- huolehtii varaston koneiden ja laitteiden kunnosta ja valvoo työturvallisuus- ja palomääräysten noudattamista
- toimii varastolle sijoitettujen vankien esimiehenä
- osallistuu tarvittaessa toisen työnjohtohenkilön tehtävien hoitoon erikseen määrätyiltä osin tämän estyneenä ollessa
- osallistuu jätteiden lajittelun ja hävittämisen kehittämiseen edullisesti ja ympäristöystävällisesti.

4.3 Vankien sijoittuminen tilaelementtituotantoon

Tilaelementtituotannon tavoitteena on ollut työllistää 15-17 vankia. Tässä on onnistuttuviime vuosina melko hyvin huolimatta toisinaan vaivaavasta vankien puutteesta.

4.4 Tilaelementtituotannon kilpailukyky

Tilaelementtituotannon kilpailukyky perustuu pätevän henkilökunnan osaamiseen ja vastuullisuuden lisäksi tehokkaaseen ja kaikille osapuolille hyödylliseen yhteistyöhön sidosryhmien kanssa. Toimintaa tehostavat työn organisointi, laiteinvestoinnit ja henkilöstön koulutus.

Kustannusten minimoinnin lisäksi tilaelementtituotannossa tärkeinä kilpailutekijöinä pidetään myös laatua, toimitusvarmuutta ja joustavuutta. Hyvällä laadulla pyritään siihen,

että tuotteet vastaavat tilaajan asettamia vaatimuksia. Osana kilpailukykyä ovat myös laitoksen järjestelmällinen jätahuolto ja tuotteiden ympäristöystävällisyys.

Laitoksen sisäisenä kilpailukykenä voidaan pitää tilaelementtituotannon monipuolista ja mielekäästä työtä. Vangilla on mahdollisuus saada työkokemusta sekä rakennusteknisistä että sähkö- ja lvi-tekniikasta töistä ja metalli- ja puusepän töistä. Vapauduttuaan vangilla on mahdollisuus työllistyä kyseisille aloille.

4.5 Markkinointi

Toimintaa ohjailevina tekijöinä pidetään asiakkaan tärkeyttä ja hyvää asiakaspalvelua. Saadut tarjouspyynnöt ja tilaukset tarkistetaan virheiden välttämiseksi. Asiakkailta edellytetään selkeitä tilausasiakirjoja, joista ilmenee asiakkaan haluamat materiaalit ja muut valmistuksessa tarvittavat tiedot. Kun saadaan yhtenäinen kuva asiakkaan tarpeista, voidaan asiakasta palvella yksilöllisemmin. Asiakkaan toiveita kuunnellaan ja esitettyyn palautteeseen vastataan viipymättä.

Tarjoukset tehdään määräaikaan mennessä ja noudatetaan tuotantosuunnitelman mukaisia toimitusaikoja. Tarjoukset allekirjoittaa ylityönjohtaja. Tuotteiden myynti tapahtuu pääasiassa tarjousten perusteella. Jokainen tilaus kirjataan Sonet-ohjelmaan.

Tilaelementtituotanto osallistuu myös erilaisille messuille ja muihin tapahtumiin. Saaduista yhteydenotoista ja palautteista kerätään tiedot sekä mahdolliset potentiaaliset asiakkaat ja sen jälkeen suoritetaan heille kohdennettua markkinointia.

Useat asiakkaat ovat kertoneet löytäneensä tilaelementtituotannon internetin kautta, joten tehostetaan internetmainontaa. Koska kävijät tulevat www-sivuille oman kiinnostuksensa vuoksi, voidaan näin tavoittaa hyvinkin rajattuja asiakasryhmiä ja näin ollen pystytään luomaan suoramarkkinointiyhteys asiakkaisiin. Internetsivujen sisältö on helposti muutettavissa ja täydennettävissä, joten sivut pidetään aina ajan tasalla.

4.6 Hankinnat

Hankinnat toteutetaan materiaaliyhjessäänön mukaisesti. Suuremmat hankinnat kilpailutetaan. Pienemmät materiaalierät ja tarvikkeet ostetaan toimittajilta, joiden kanssa on pitkäaikainen asiakassuhde. Toimituskriteereinä ovat hyvä hinta/laatusuhde sekä toimitusvarmuus ja joustavuus. Ostotilaukset tehdään Sonet-ohjelmalla, ja asiakirjat sisältävät tilatusta tuotteesta kaikki olennaiset tiedot, jotka varmistavat tuotteen oikeellisuuden toimituksissa.

Kustannusten hallintaa parannetaan materiaalihallintaa kehittämällä. Materiaalitoimittajien valinnassa otetaan huomioon näiden kyky toimittaa virheettömiä tuotteita sopimusten mukaisesti. Ostot, kuljetukset ja varastointi pyritään optimoimaan kunkin tilauksen mukaisesti. Periaatteena pyritään pitämään sitä, ettei tavara makaa varastossa. Tehokkaalla tuotannon suunnittelulla vähennetään myös hävikkiä ja tuotteiden vanhenemisesta aiheutuvia kustannuksia.

4.7 Henkilöstön koulutus

Selvitäkseen työyhteisön paineista on henkilöstön jatkuvasti kehityttävä. Jokaisen haasteena on jatkuva uudistuminen, sillä vain tuoreutensa säilyttävä ja vireä organisaatio voi luottaa myös tulevaisuudessa olemassaolonsa. Tilaelementtituotannon tavoitteena on, että henkilökunnasta jokainen osallistuu koulutukseen neljänä päivänä vuodessa. Henkilökunnalle järjestetään atk-koulutusta ja Autocad- tekstinkäsittely- ja Exelkursseja on järjestetty. Sen lisäksi ovat tietysti vankilan omat ohjelmat kuten vankitiedosto, Tarmo, Sonet, Rondo ja monet muut ohjelmat.

4.8 Sisäinen viestintä

Hallintoryhmän kokouksissa käsitellään toiminnan ohjaukseen keskeisesti liittyvät vankilan toimintaa ohjaavat suunnitelmat sekä arviot toiminnan tuloksellisuudesta. Henkilöstöllä on mahdollisuus kuulla johdolta päätöksiin johtaneet syyt, jotta niihin voidaan sitoutua. Hallintoryhmän pöytäkirjat löytyvät y-aseimalta, jossa ne ovat kaikkien luettavissa.

Tilaelementtituotannon viestintä tapahtuu joka maanantaiaamu järjestettävässä tuotantopalaverissa, jossa käydään läpi vastuualueen toimintaan liittyviä asioita kuten esim. tuotannossa olevat kohteet ja vankityövoimatarpeet.

Jokaisella vankilan työntekijällä on pääsy sekä luku- ja tallennusoikeudet y-asemalle. Jotkut kansiot ovat käyttö- ja katseluoikeuksiltaan rajoitettu. Y-asemalle tallennetaan asiakirjoja, joilla on tarkoitus tavoittaa koko henkilökunta. Y-aseimalta löytyvät vankilan yhteiset järjestelmät, rekisterit, kortistot yms.

Sähköpostia käytetään nopeaan viestimiseen. Laitoksessa on jokaisella oma henkilökohtainen sähköpostiosoitteensa.

4.9 Kehityskeskustelu

Kehityskeskustelu on esimiehen ja alaisen ennalta sovittu ja suunniteltu keskustelu, jota leimaavat tavoitteellisuus ja säännöllisyys. Keskustelun tarkoituksena on auttaa selvittämään ne toiminta-alueen kehittämiskohteet ja -keinot, joita tarvitaan sovittujen tavoitteiden saavuttamiseksi. Kehityskeskustelulla pyritään selvittämään myös yksilön tavoitteet ja odotukset ja sovitaan niiden vaikutuksesta kehittämissuunnitelmiin. Tyypillistä kehityskeskusteluille ovat tuloshakuisuus, järjestelmällisyys ja suunnitelmallisuus. Kehityskeskustelut käydään kerran vuodessa tai tarvittaessa.

Kehityskeskusteluissa selvitetään henkilöstön kyvyt, koulutus, ammattitaito ja halukkuus kehittyä työssään. Arvioidaan mennyttä kautta ja sovitaan seuraavan kauden tavoitteista ja tehtävistä. Luodaan edellytyksiä ja valmiuksia tavoitteiden saavuttamiselle ja yhteistyölle sekä ohjataan ja kannustetaan henkilöstöä onnistumaan.

4.10 Työsuojelu

Laitoksen työsuojelutoimikunta kokoontuu vuoden aikana vähintään neljä kertaa. Vankien työskentelypaikoissa pidetään vuosittain neljä työsuojelukokousta, joihin osallistuu vangit ja mahdollisuuksien mukaan työnjohtohenkilöstö. Kokouksissa pyritään selvittämään työpisteiden työsuojelulliset näkökohdat.

5 TILAELEMENTIN SWOT–ANALYYSI

5.1 Vahvuudet

- ammatillinen pätevyys ja erityisosaaminen
- melko hyvä kone- ja laitekanta
- laitoksen ympäristöystävällisyys
- taloudelliset resurssit
- muutamat hyvät, pitkäaikaiset asiakassuhteet
- vangeille tarjolla monipuolista työtä (metalli, puuseppä, elementti, viimeistely, sähkö)
- vakiintuneita asiakassuhteita

5.2 Heikkoudet

- jatkuvat muutospaineet
- yhteistoiminta eri henkilöstöryhmien kesken
- lomaturaukset hoidetaan oman työn ohella
- tuotanto sopeutettava työkyvyltään heikentyvään vankiainekseen
- ennakoimattomuus vankien määrässä ja ammatillisessa osaamisessa
- kilpailuasema työnjohdon rekrytoinnissa heikko
- organisaation talouden ja toiminnan yhtäaikaisessa suunnittelussa parannettavaa
- tiedottamisen puute
- kohtalaisen huono työilmapiiri koko laitoksessa
- henkilöstön laitostuminen

5.3 Mahdollisuudet

- moniammatillisen henkilökunnan hyödyntäminen
- yksittäisen työnjohtajan monipuolinen tehtäväkuva edellyttäen että monitaitoista työjohtoa pystytään rekrytoimaan

- vapautuvien vankien työllistymismahdollisuuksien paraneminen
- työmotivaation parantaminen
- tiimityön tehostaminen
- työilmapiirin parantaminen
- sisäisen viestinnän parantaminen
- työn ja työyhteisön jatkuva kehittäminen
- ammatillisen osaamisen edistäminen, koulutus
- asiakassuhteiden parantaminen
- uusien asiakkaiden hankinta
- henkilöstön atk-osaamisen parantaminen

5.4 Uhat

- kiristynvä kilpailu markkinoilla
- henkilöstön vähentäminen
- ammattitaitoisen vankityövoiman väheneminen
- pätevän henkilöstön löytäminen tulevaisuudessa
- vankimäärän nousu
- kasvavat vaatimukset vankien koulutukselle (mm. oppisopimus)
- henkilöstön stressaantuminen jatkuvan muutospaineen alla

6 TILAELEMENTIN YMPÄRISTÖPOLITIikka

Satakunnan vankilan toiminnan lähtökohtia ovat asiakasläheisyys, toiminnan laadukkuus, ammattitaitoinen henkilöstö ja liiketoiminnan jatkuva kehittäminen. Laitoksen johto seuraa ympäristöohjelman toteutumista säännöllisesti ja tekee päätöksiä jatkotoimenpiteistä ja uusista tavoitteista. Parhaaseen tulokseen ympäristöpolitiikassa päästään yhteistyöllä asiakkaiden ja tavarantoimittajien kanssa. Satakunnan vankila valitsee yhteistyökumppaneikseen yrityksiä, jotka ovat sitoutuneet samoihin periaatteisiin. (Tilaelementti- ja liikennemerkituotannon ympäristöpolitiikka, 2003.)

Satakunnan vankilan tilaelementtituotanto pyrkii kaikessa toiminnassaan ottamaan huomioon ympäristön hyvinvoinnin. Ympäristöasioiden hallinta on osa vankilan toimintatapaa. Toiminnan lähtökohtana ovat kestävän kehityksen ja jatkuvan parantamisen periaatteet. Laitoksen johto vastaa ympäristöohjelman toteutumisesta, tavoiteasettelusta ja resurssien käytöstä. Laitoksessa seurataan ympäristö- ja turvallisuuslainsäädännön muutoksia ja kehityksiä sekä toteutetaan toimintaa lakien ja asetusten sekä lupaehtojen mukaisesti.

Kaikkia toimintoja kehitetään kohti tehokkaampaa, tuhlailematonta energian, veden sekä raaka-aineiden käyttöä. Luonnonvaroja käytetään säästeliäästi ja vähennetään ympäristön pilaantumista parhaiden käytettävissä olevien menetelmien ja laitteiden avulla. Tuotantoprosessin ympäristövaikutuksia seurataan jatkuvasti ja pyritään vähentämään syntyvien jätteiden määrä, samalla etsitään jätteille uudelleenkäyttömahdollisuuksia.

Tilauksissa edellytetään, että tuottajat osoittavat luotettavasti tuotteidensa ja palvelujensa ympäristölaadun. Palveluja kehitetään ottamalla huomioon asiakkaiden ympäristövaatimukset ja arvostukset. Alihankkijoilta ja tavarantoimittajilta edellytetään yhteensopivaa toimintaa laitoksen ympäristöohjelman kanssa.

Laitoksen ympäristövastaava toimii ympäristöasioiden asiantuntijana ja valmistelijana. Jokainen henkilökuntaan kuuluva on vastuussa oman vastualueensa jätteiden toimittamisesta keräyspisteeseen. Henkilökuntaa kannustetaan ja koulutetaan

työskentelemään ympäristön kannalta vastuullisella tavalla. Lisäksi henkilökunta vastaa ympäristötavoitteiden ja velvoitteiden toteutumisesta laitoksen toiminnassa. Toiminnan ympäristötehokkuutta seurataan säännöllisesti ja tuloksista raportoidaan tarvittaessa asiakkaille, yhteistyökumppaneille ja henkilöstölle. (M.Hakala, henkilökohtainen tiedonanto 01.09.07.)

7 YHTEISTYÖKUMPPANEITA

7.1 Fortum Oy

Fortum Oy on Pohjoismaiden ja Itämeren alueen johtavia energiayhtiöitä. Toimintaan kuuluvat sähkön ja lämmön tuotanto, myynti ja jakelu, voimalaitosten käyttö- ja kunnossapitopalvelut sekä energiaan liittyvät muut palvelut. Yhtiön päätuotteita ovat sähkö sekä lämpö ja höyry.

7.2 Neste Jacobs Oy

Neste Jacobs Oy on Neste Oil Oyj:n pääosin omistama insinööritoimisto. Neste Jacobs tarjoaa insinööripalveluita öljy-, kaasu- ja kemianteollisuudelle ja hallitsee laitosprosessisuunnittelun kaikki vaiheet aina projektijohtamisesta ja materiaalitekniikan hallinnasta kustannustehokkaaseen seurantaan.

7.3 Tampereen kaupungin materiaalikeskus

Tampereen kaupungin materiaalikeskuksen tehtävänä on turvata kaupungin edut suurostajana sekä huolehtia kaupunkikonsernin hankintojen, kuljetuksen ja varastoinnin edullisuudesta. Vastuualueeseen kuuluvat kaupungin keskitetyt hankinnat, varastointi, tarvikkeiden jakelu ja kuljetuspalvelut sekä materiaalitoimintojen alaan liittyvä yhteistyö valtion, kuntien, yritysten ja muiden yhteisöjen kanssa.

7.4 Oy VR-Rata Ab

Oy VR-Rata Ab on erikoistunut radanpidon suunnittelu-, rakentamis- ja kunnossapitopalveluihin. VR-Rata tarjoaa radanpidon resursseihin ja erikoisosaamiseen

perustuvia palvelujaan Ratahallintokeskukselle, kunnille, satamille, teollisuuslaitoksille ja muille rautatiepalveluja tarvitseville yrityksille.

7.5 Liikennemerkkituotanto

Liikennemerkkituotanto on osa Satakunnan vankilan työtoimintaa. Tilaelementtituotanto valmistaa CNC-konetekniikalla vanerisia liikennemerkkiaihioita liikennemerkkituotannon tarpeisiin.

Köyliön osastossa toimii liikennemerkkejä valmistava osasto. Tilaelementissä on jo useiden vuosien aikana valmistettu alihankintana vanerisia liikennemerkkiaihioita liikennemerkkituotannon tarpeisiin.

8 TUOTTEET

8.1 Varastotuotteet

Varastoon tehtäviä tuotteita ovat muun muassa koiratarhaelementit, koirankopit, huvimajat, leikkimökit, puutarhakalusteet, vaihtolavat sekä saunan kiukaat.

Varastoon tehtävillä tuotteilla pyritään tasaamaan tuotannossa esiintyvää tilauskannan vaihtelua sekä toisinaan myös vankityövoiman vaihtelua. Valmisvaraston määrä ei saisi kuitenkaan nousta kovin suureksi, vaan tuotteet tulisi pyrkiä myymään mahdollisimman nopeasti valmistuksen jälkeen. Näin pääomaa ei sidota valmiisiin tuotteisiin tarpeettomasti.

8.2 Tilaustyöt

8.2.1 Analysaattorisuojat

Satakunnan vankila on valmistanut useiden vuosien ajan Fortum Oy:lle analysaattorisuojia. Vuonna 2008 on tilauksessa kolmiosainen suojarakennus. Analysaattorisuojan sisälle asennetaan jatkuvatoimisia prosessianalysointilaitteita. Rakennusmateriaalien tulee olla palamatonta tai vähintään materiaalia, joka ei ylläpidä paloa. Rakenne suunnitellaan siten, että rakenteilla ja kuormituksilla saavutetaan riittävä rakennejäykkyys analysaattorisuojan siirtoa ja nostoa varten. Lattiarakenteissa huomioidaan, että yhden lattialle asennettavan analysaattorin maksimikuormitus on n. 350 kg/m². Seinille asennettavien laitteiden maksimipaino voi olla 100 – 150 kg/laitte. Analysaattorisuojassa on koneellinen ilmanvaihto.

Analysaattorisuojan rakenneseloste:

Alapohja:

harvalaudoitus 22 x 100, k 200

sinkitty teräslevy 0,5
mineraalivilla 150 mm
sinkityt kannattajat C 50 x 150 x 50 x 3, k 600
vaneri filmi/viira 15

Yläpohja:

vesikate profiilipelti 0,5, sinkitty, profiili JT-45-KL
puolikova kuitulevy 9
mineraalivilla 125
kannattajat 50 x 125, k 600
sinkityt kehysprofiilit C50 x 125 x 50 x 3
höyrysulku 0,2
vaneri BB/WG 9
maalauk, Ässäplast 6060 kahteen kertaan

Ulkoseinät:

profiilipelti 0,5, PVC 200, profiili JT-15-SL, RR22 (kulmissa ja räystäiden reunoissa suora teräslevy PVC 200, RR22)
tuulensuojapaperi
aluslauta 22 x 100
mineraalivilla 125
runkotolpat 50 x 125, k 600
sinkityt nurkkaprofiilit 20 x 60 x 154 x 3
höyrysulku 0,2
vaneri BB/WG 9
maalauk, Ässäplast kahteen kertaan

Ulko-ovi

Galvanoitu teräsrunkoinen ulko-ovi, pinnoitteena PVC 200-pintainen teräslevy, paniikkisalpa sisäpuolella, upotettu Abloy-lukko pintaheloin.

8.2.2 Vaununlämmitysasemarakennukset

Vaununlämmitysasemarakennukset ovat Oy VR-Rata Ab:lle tehtäviä metallirunkoisia laitetiloja. Ne ovat asiakkaan toiveiden mukaan tehtyjä, mitoitukseltaan vaihtelevia rakennuksia, jotka yleensä laitetaan asiakkaan toimittamien perustusten päälle. Ne voidaan valmistaa myös jalaksillaan, jolloin perustuksia ei tarvita. Laitteisiin tulee sisälle muuntamokoneistoja. Niiden rakenne on samantyyppinen kuin relekojuissakin.

8.2.3 Relekojut

Relekojut ovat kuuluneet useiden vuosien ajan Tilaelementtituotannon vakiotuotteisiin. Relekojuja valmistetaan neljää eri kokoa, joiden mitat vaihtelevat noin kolmesta metristä kahdeksaan ja puoleen metriin.

Rakenneseloste ja varustelu

Rungon metallirakenteet:

Nurkkatolpat, katon ja lattiankehäpalkit sekä lattian kannattajat (k 600) sinkitty 3 mm:n teräs-profiili

Alapohja:

harvalaudoitus 22 x 100pk, k 200

sinkitty teräslevy 0,5

mineraalivilla 150 mm

sinkityt kannattajat C 50 x 150 x 50 x 3, k 600 (kts. Rungon metallirakenteet)

vaneri filmi/viira 15

Yläpohja:

vesikate profiilipelti 0,5, sinkitty, profiili JT-45-KL

puolikova kuitulevy 9
mineraalivilla 125
kannattajat 50 x 125 pk, k 600
sinkityt kehysprofiilit C50 x 125 x 50 x 3
höyrysulku 0,2
vaneri BB/WG 9
maalaus, Ässäplast 6060 kahteen kertaan

Ulkoseinät:

profiilipelti 0,5, PVC 200, profiili JT-15-SL, RR22 (kulmissa ja räystäiden reunoissa suora teräslevy PVC 200, RR22)
tuulensuojapaperi
aluslauta 22 x 100 pk
mineraalivilla 125
runkotolpat 50 x 125 pk, k 600
sinkityt nurkkaprofiilit 20 x 60 x 154 x 3
höyrysulku 0,2
vaneri BB/WG 9
maalaus, Ässäplast kahteen kertaan

Ulko-ovi:

Galvanoitu teräsrunkoinen ulko-ovi, pinnoitteena PVC 200-pintainen teräslevy,
lankavetimet molemmin puolin ovea, upotettu Abloy-lukko pintaheloin

Sisäovi:

Maalattu kovalevyypintainen laakaovi, rullasalpa, ikkuna ja kromatut lankavetimet
molemmin puolin ovea

Varustelu:

Ulko-oven molemmille puolille profiililevyn alle vaneri 9, vanerin korkeus 1,7 metriä
kojun alareunasta

iv-venttiili pölysuodattimella, poistopuhallin

metallinen sinkitty astuinritilä ulko-oven eteen

vaatekoukut 3 kpl

ulko-oveen tarra ”Pääsy sivullisilta kielletty”

ulko-oveen aukipitolaite sinkitty

tyypissä 550 K vanerinen kaappi, ovena polyuretaanieristeinen 30 PVC 200-pintainen
teräslevy RR22

maalattu vaneritaso 15, syv.350

Sähkötyöt:

Sähköasennukset tehdään erillisten sähkösuunnitelmien mukaan.

8.2.4 Sosiaalilavaunut

Sosiaalilavaunut ovat pyörästöalustan päälle rakennettuja tilaelementtejä, jotka soveltuvat työmaiden sosiaali-, tauko- ja laitetiloiksi. Tilaajan valittavissa on vaunun koko enimmäismittojen rajoissa sekä kalusteiden että LVIS-töiden varustetaso. Tampereen kaupunki on monivuotinen yhteistyökumppani sosiaalilavaunujen tilaajana. Vaunut voivat olla joko uretaani- tai villaeristeisiä.

Rakenneseloste ja varusteet:

Työryhmävaunu 7200 x 3300, sisäkorkeus 2400, varustettu lokasäiliöllä

Alapohja:

vaneri 4 mm

mineraalivilla 200 mm

runkopuutavara 50 x 200 k 600

lastulevy 22 mm

homogeeninen muovimatto 1.5, nostettu seinille 100 mm

Yläpohja:

vesikate profiilipelti, JT-45-KL

vaneri 4 mm

polyuretaani 120 mm

runkopuutavara 45 x 120 k 400

vaneri 6,5 mm

maalaus, Ässäplast 6060

Ulkoseinät:

profiilipelti, JT-15-SL, Pural 200, nurkkalaudat peltiä Pural 200 harmaa 22

koolausvaneri 9.0, ilmarako

vaneri 4mm

polyuretaani 95 mm

runkopuutavara 45 x 95 k 600

vaneri 6,5 mm

maalaus, Ässäplast 6060

Väliseinät:

Vaneri 6,5 mm

Puurunko 50 x 50

Vaneri 6,5 mm

Maalaus, molemmin puolin, Ässäplast 6060

Ulko-ovi:

Metallirunkoinen ulko-ovi, polyuretaanieristeinen elementti 30, pinnoitteena Pural 200-pintainen teräslevy, ovipumppu, lankavetimet molemmin puolin, upotettava Abloy-lukko, oven ylimenevä galvanoitu salpa, lukonsuojus ja lukossa ”päiväasento”.

Väliovet:

Tehdasvalmisteisia kovalevyypintaisia laakaovia, puukarmi, valmistajan vakiosaranat, metalliset painikkeet, WC:n ovesa WC-oven helat

Ikkunat:

runkorakenteeseen kiinnitettyjä 2-lasisia eristyslaselementtejä, lämpöeristetty tuuletusluukku metallisäleiköllä, puupintojen käsittely: värillinen puunsuoja-aine Vinha ruskea

Kalusteet, varusteet ja laitteet:

Lokasäiliö 1000 litraa

Putkiston saattolämmitys

Pöytä IKI-levypintainen koko n. 1200x1200mm, pyöristetyt kulmat

Muoviset tuolit (istuimet pehmustettu) 5 kpl:tta

Ilmastoidut, penkilliset, metalliset vaatekaapit lev.400, välilevyllä, (2+2+3 kpl:tta) (ilmastointi kanavapuhaltimella), penkki kaappien edessä

Ruokailutilan penkit avattavalla (saranointi) kannella, penkkeihin pehmustetut kannet kalusteisiin sijoitettava jääkaappi

jääkaappi + kaappi, yläkaapit, joista toiseen mikrohylly, (keittiön alakaapistoon pieni allas, jossa vesijohtojärjestelmästä erillinen oma vesiastia sekä pumppu sekoittajalla)

hyllykaappi

naulakko

ilmoitustaulu magneetti+ piirustustaulu (1500x800)

Sovella-hylly, 2 kpl:tta

WC:n ja kuivaushuoneen oveen kattoon kiinnitetty toppari

juomavesiastia hanalla

juomamukiteline

saippua-annostelijat lavuaarien yhteydessä (täytettävä malli)

sekoittajat yksiote sekoittajia

peili lavuaarien yläpuolella

paperipyyheteline lavuaarien yhteydessä

kuivaustangot + koukut

kuivausteline kengille

käsineitten kuivausteline

kuivaustanko

WC-paperiteline (suurtalousmalli)

vesisäiliö 150 l

Iv-varaaja 60 l (pulttaus seinän läpi)

painevesipumppu

kuivaushuoneeseen ja WC-tilaan koneellinen poistopuhallin

kuivaushuoneeseen kuivauspuhallin

ikkunoihin galvanoidut suojametalliverkot

ajovaloihin suojaverkot

vetoaisaan mekaaninen korkeudensäädin

ikkunoihin rullaverhot

tilan kulmiin huomioteippaus punainen./keltainen

maalatut, metalliset, irtoportaat, sijoitetaan kuljetuksen ajaksi vetoaisan päälle

vaunu on mahdollisuus liittää ulkopuoliseen vesi- ja viemäriverkostoon

”suurin sallittu nopeus” - merkki vaunun perään

sähköjohdon siirtotolppa vaunun ulkokulmaan eteen

suihku + pesuharja ovenpielessä

vaunun pinta vahattu

Sähköasennukset:

Sähköasennukset tehdään vakiotarvikkein, valaisimet pinta-asennettavaa mallia,

johdotukset tehdään pinta-asennuksena, sähkölämmittimet vakiomallisia, sivuvalot

alareunaan.

8.2.5 Suuret sosiaalilavaaunut

Suuriksi sosiaalilavaaunuiksi kutsutaan täysperävaunurekan alustan päälle rakennettuja sosiaalilaparakkeja. Parakin pituus ilman alustaa on noin 14 metriä. Suurien vaunujen tilaajina ovat olleet pääasiassa maanrakennusfirmat. Parakeissa on keittiö-, sauna- ja makuuosastot.

Suuren sosiaalitalavaunun rakenneseloste ja varustelu:

Alapohja:

vaneri 6,5 mm

mineraalivilla 200 mm

runkopuutavara 50 x 200 k 600

lastulevy 22 mm

homogeeninen muovimatto 1.5, nostettu seinille 100 mm

Yläpohja:

vesikate profiilipelti, JT-45-KL

vaneri 4 mm

polyuretaani 120 mm

runkopuutavara 45 x 120 k 400

vaneri 6,5 mm

maalauk, Ässäplast 6060

Ulkoseinät:

profiilipelti, JT-15-SL, Pural 200,

nurkkalaudat peltiä Pural 200 harmaa 22

koolausvaneri 9.0, ilmarako

vaneri 4mm

polyuretaani 95 mm

runkopuutavara 45 x 95 k 600

vaneri 6,5 mm

maalauk, Ässäplast 6060

Väliseinät:

Vaneri 6,5 mm

Puurunko 50 x 50

Vaneri 6,5 mm

Maalauk, molemmin puolin, Ässäplast 6060

Ulko-ovi:

Metallirunkoinen ulko-ovi, polyuretaanieristeinen elementti 30, pinnoitteena Pural 200-pintainen teräslevy, ovipumppu, lankavetimet molemmin puolin, upotettava Abloy-lukko, oven ylimenevä galvanoitu salpa.

Ikkunat:

runkorakenteeseen kiinnitettyjä 2-lasisia eristyslaselementtejä, lämpöeristetty tuuletusluukku metallisäleiköllä, puupintojen käsittely: värillinen puunsuoja-aine Vinha ruskea

Kalusteet, varusteet ja laitteet:**Makuutila:**

Kerrossängyt 2100 x 900 mm, 3 kpl (pultataan lattiaan)

Pöytä IKI - levy pintainen, 900 x 500 mm

Pöytä IKI - levy pintainen, 500 x 250 mm

Vaatekomero:

Vaatetanko, pit. 1200 mm

Hyllyt, melamiinia, pit. 1200 mm, 2 kpl

Keittiö:

Pöytä IKI - levy pintainen, 1200 x 800 mm

Muoviset tuolit + istuintyyny, 4 kpl

Jääkaappi-pakastin tai Jenkkikaappi, 1 kpl (pultataan lattiaan)

Sähköliesi/uuni, leveys 500 mm, 1 kpl

Liesituuletin l. 500 mm, 1 kpl

RST- tiskipöytälevy, pit. 800 mm

Keittiökaapit (kaikki kaapit ovat lukollisia):

-laatikosto, 400 mm

-pöytäkaappi, 800 mm (2 ovea)

-seinäkaappi, 400 mm (1 vasenkätinen ovi)

-liesituuletinkaappi, 500 mm (1 oikeakätinen ovi)

-seinäkaappi, 800 mm (1 vasenkätinen ovi)

-seinäkaappi, 1000 mm (2 ovea)

-seinäkaappi, 500 mm (1 oikeakätinen ovi)

Tuulikaappi:

Vaatenaulakko, pituus n. 400 mm

WC:

Vesisäiliö 2000 litraa

WC-pönttö

Lavuaari

WC-paperiteline

Peili

Käsipyyheteline

Pesuaineannostelija

Koneellinen poistopuhallin

Pukuhuone:

Ilmastoidut, penkilliset, metalliset vaatekaapit 6 hengelle

Pöytä IKI - levy pintainen 800 x 500 mm

Naulakko (koukkulauta) pituus 1500 mm

Kuivaushuone:

LV-varaaja, 150 litraa

painevesipumppu

Koneellinen poistopuhallin

Kuivauspuhallin

Kuivaustangot

Kuivausteline kengille

Käsineitten kuivausteline

Pesuhuone:

Suihkut, 1 kpl

Sauna:

Kiuas ja lauteet

Sekoittajat yksiotesekoittajia

Rullaverhot ikkunoihin

Galvanoidut suojametalliverkot ikkunoihin

Maalatut metalliset portaat

Vaunu on mahdollista liittää ulkopuoliseen vesi- ja viemäriverkkoon

Kiinteästi asennettu lietesäiliö, tilavuus 3 kuutiota, tyhjennys imuautoon

8.2.6 Asunto- ja työmaaparakit

Asunto- ja työmaaparakit tehdään samalla periaatteella kuin muutkin sosiaalitalat. Parakit ovat joko villa- tai uretaanieristeisiä. Ne varustellaan asiakkaan toiveiden mukaisesti. Suurin asiakas on näissäkin tuotteissa Tampereen kaupunki. Myös Rauman kaupunki on tilannut muutamia noin 30 neliön suuruisia asuntoparakeja sosiaalipuolen tarpeisiin. Asuntoparakeja on tehty myös muihin vankiloihin mm. Kunnunsuolle. Tänä vuonna toimitetaan myös Suomenlinnan vankilaan elementtivalmisteinen majoitusrakennus.

Työmaaparakin rakennustapaseloste ja varusteet:

Työmaaparakkiryhmä, yhden parakin ulkomitat 3200 x 6300

Teräsrunko:

- nostolenkit katolla yläkulmissa
- vaihtolavakiskot
- vetotuet/suojat molemmissa päissä

Alapohja:

harvalaudoitus 22 x 100 k 400

vaneri 4 mm

mineraalivilla 125 mm

runkopuutavara 50 x 120 k 600

lastulevy 22 mm

homogeeninen muovimatto 1.5, nostettu seinille 100

sosiaalituloissa kaivot ja lattiakallistukset

Yläpohja:

tasakatto galvanoitu pelti 0,6mm

vaneri 4 mm

polyuretaani 90 mm

runkopuutavara 45 x 90 k 400

maalattu vaneri 6,5 mm

Ulkoseinät:

Ulkoverhous profiloitu teräspelti 0,5 mm, väri keltainen.

koolausvaneri 9.0, ilmarako

vaneri 4 mm

polyuretaani 60 mm

runkopuutavara 45 x 60 k 600

vaneri 6,5 mm

Väliseinät:

lohkojen väliset:

vaneri 6,5 mm
mineraalivilla 50mm
runkopuutavara 45 x 45 k 600

Ulko-ovet:

Puurakenteisia, lämpöeristettyjä ovia, ovipumppu ja upotettu Abloy-lukko pintaheloin

Väliovet:

tehdasvalmisteisia kovalevyntaisia laakaovia, puukarmi, valmistajan vakiosaranat, metalliset painikkeet, WC:n ovesa WC-oven helat

Ikkunat:

runkorakenteeseen kiinnitettyjä 2-lasisia erityselementtejä, puulistoitus, puurakeiset lämpöeristetyt tuuletusluukut metallisäleiköllä, puuosien käsittely: värillinen puunsuoja-aine.

Sähkötyöt:

Sähköasennukset tehdään vakiotarvikkein pinta-asennuksella, ryhmäkeskus automaattisulakkeilla. Kaapelin sisään tuontia varten on ulkoseinässä kojevastake, yksi ulkovalaisin, sähkölämmittimet kaksi kappaletta vakiomallisia, kaksi kappaletta loistevalaisimia, kaksi kappaletta pistorasioita, WC ja suihkutiloihin kuhunkin yksi hehkulamppuvalaisin.

LVI-työt:

Lohkojen sisäiset LVI-työt tehdään valmiiksi, lohkojen välille tuleville LVI-asennuksille tehdään varaukset. WC ja suihkutiloihin rakennetaan koneellisen ilmastoinnin varaus.

9 VUODEN 2008 VALMISTUSSUUNNITELMA JA SAATAVAT TULOT

Tuotot kunnilta ja kuntayhtymiltä	68 100,00
Tuotot kotitalouksilta	106556,00
Tuotot elinkeinoelämältä	48 200,00
Tuotot valtion virastoilta ja laitoksilta	235 000,00
Tulot yhteensä	457 856,00

10 VUODEN 2008 MYYNTITAVOITE

	Määrä	a-hinta	Yhteensä
Koiratarhan seinäelementti	800	65,00	52 000,00
Koiratarhan ovielementti	100	85,00	8 500,00
Koirankoppi	10	250,00	2 500,00
Puistonpenkki	10	160,00	1 600,00
Huvimaja	5	1 844	9 220,00
Leikkimökki	10	1 065,00	10 656,00
Maastopöydät	22	165,00	3 630,00

Työmaaparakki	3	5 750,00	17 250,00
Saunankiuas	10	120,00	1 200,00
Liikennemerkkiaihiot	12 500	4,00	50 000,00
Analysaattorisuoja	1	42 200,00	42 200,00
Toimistokontti	1	6 000,00	6 000,00
Majoitusrakennus	1	185 000,00	185 000,00
Sosiaalilavaunu	3	22 700,00	68 100,00
YHTEENSÄ			457 856,00

11 KEHITTÄMISEHDOTUKSET

11.1 Tuotantotilojen siirto paremmalle liikepaikalle

Tilaelementtituotanto on joutunut luovuttamaan alueellaan olleen niin sanotun välitilahallin liikennemerkkituotannon käyttöön. Nykyinen toiminta on aivan liian ahtaissa tiloissa. Olisikin tutkittava, millaiset mahdollisuudet olisi muuttaa toiminta paremmalle liikepaikalle ja väljempiin tiloihin esimerkiksi Köyliöön Ristolaan isomman tien varteen. Tilaelementin useat tuotteet ovat aika kookkaita ja hankalia kuljettaa pienillä mutkaisilla teillä. Tuotteiden kuljettaminen helpottuisi ja samalla asiakkaiden olisi helpompi asioida Tilaelementissä.

Työvoimana voitaisiin käyttää sellaisia vankeja, joilla on siviilityöluupa tai jotka pääsevät valvottuun koevapauteen. Siviilityöluuvan saaneet vangit viettäisivät edelleen yönsä vankilassa, ja valvotussa koevapaudessa olevat voisivat halutessaan asua vankila-alueen ulkopuolella.

11.2 Uusien vanhanaikaisten ikkunoiden ja ovien valmistus

Kun RakRest –toiminta eli vanhojen perinneikkunoiden kunnostus Satakunnan vankilan Huittisten osastossa aloitettiin, sitoutui tilaelementtituotanto valmistamaan uudet,

vanhanaikaiset ikkunat ja ovet kohteisiin, joita ei pystytä RakRestissa korjaamaan tai muuten tarvitaan uusia ikkunoita esim. laajennuksen yhteydessä. Tarkoitus oli, että RakRestiin ei puuntyöstökoneita hankittaisi, vaan verstaas toimisi lähinnä kuntouttavana käsityöpajana. Koska Köyliön osastossa on kohtuullisen hyvä konekanta ja myös teriä on tähän tarkoitukseen hankittu, pitäisi niitä päästä myös hyödyntämään. Uusia ikkunoita ja ovia on jonkin verran jo tilaelementtituotannon puusepässä valmistettukin ensin kiinteistön työnjohtajan, sekä myöhemmin määräaikaisen työnjohtajan avustuksella. Osa niistä on ollut asiakastöitä, osa on mennyt vankilan omiin kiinteistörakennuksiin. Kysyntää ikkunoilla ja ovilla on todella runsaasti ja pienellä markkinoinnin tehostamisella ikkuna- ja ovituotanto saataisiin nopeasti käyntiin. (Henkilökohtainen tiedonanto, V. Lanne 08.08.07.)

11.3 Puusepänosaston lakkautetun viran täyttäminen

Lakkautetun puusepän viran täyttäminen mahdollistaisi uusien vanhanaikaisten ikkunoiden ja ovien valmistamisen ja puusepän hyvän konekannan hyväksikäytön. Puusepän virkaa on hoidettu työllistetyillä, sijaisilla ja kiinteistön työnjohtajan työpanoksella. Kiinteistön työnjohtaja on kuitenkin sekä Huittisissa että Köyliössä erilaisten remontti- ja rakennustöiden takia täystyöllistetty, joten hänen työpanostaan ei voida enää käyttää. Uusien, vanhanaikaisten ikkunoiden ja ovien valmistaminen edellyttää ammattitaitoista, työnsä osaavaa työnjohtohenkilöä, mielellään puutekniikkaa tai hyvän työkokemuksen omaavaa puuseppää.

Puusepänosastolla ovat laitoksen vaarallisimmat koneet, joten puusepänverstaas vaatii välittömän työnjohdon jo yksin työturvallisuudenkin takia.

11.4 Tiimityöskentelyn parantaminen

Tiimityöskentely on sitä, että jokainen työskentelee yhdessä itseohjautuvasti ja toinen toisiinsa nojautuen yhteisen tavoitteen saavuttamiseksi. Tiimin jäsenet ovat riippuvaisia toisistaan ja tämä mielletään myönteisenä asiana.

Tilaelementtituotannossa pyritään kehittämään tiimityöskentelytoimintaa. Yhdessä etsitään selkeitä tavoitteita ja määritellyt toimintamallit hyödynnetään. Tiimin jäsenet ovat yhteisvastuussa ja heillä on toisiaan täydentäviä tietoja ja taitoja, joita voidaan hyödyntää. Jokainen sitoutuu tiimin työskentelyyn ja tavoitteiden saavuttamiseen.

11.5 Asiakassuhteiden säilyttäminen

Asiakassuhteiden ylläpito on tärkeää, ja se edellyttää säännöllistä ja yksilöityä viestintää. Asiakassuhteen säilyttämiseksi tehdyt toimenpiteet ja tarjotut edut eivät kuitenkaan saa tuottaa enempää kustannuksia kuin hyötyä.

Asiakassuhteita on pyrittävä ylläpitämään myös hiljaisena aikana. Yhteydenpito voi olla puhtaasti sosiaalisia soittoja ja vierailuja, joilla asiakkaalle osoitetaan, että hänestä ollaan kiinnostuneita ja hänen etuaan ajatellaan jatkuvasti.

Hyvä tapa asiakassuhteiden säilyttämiseen on pitää lupauksensa ja toimittaa tilaukset sovitun aikataulun mukaisesti. Tämä on erityisen haasteellista johtuen vankilan työvoimarakenteesta.

11.6 Työilmapiirin parantaminen

Huonoon työilmapiiriin olisi tavalla tai toisella puututtava. Satakunnan vankilassa on tehty viime vuosien aikana useita työtyytyväisyyskyselyjä, joista yksikään ei ole johtanut yhtään

mihinkään (henkilöstöbarometrit). Tulokset ovat olleet vuosien varrella huonoja. Asialle täytyisi voida tehdä jotakin. Henkilökunnan uudelleen motivointi on haasteellinen tehtävä, mutta tuskin mahdoton.

Työntekijöillä on osallistumis- ja vaikuttamismahdollisuudet etenkin omaa työtään koskevissa asioissa. Vuoropuhelua käydään esimiehen ja alaisten kanssa. Varsinkin työyhteisön muutostilanteet luovat haasteita vuorovaikutus- ja yhteistyötaidoille. Miten muutoksista kerrotaan ja kuinka menetellään kriisitilanteissa, miten tullaan toimeen mahdottomien ihmisten kanssa ja kuinka paljon voidaan joustaa ja miten paljon kannattaa joustaa, milloin vaaditaan jäämäkkyyttä. Hyvät vuorovaikutustaidot kantavat pitkälle ja huonoilla vuorovaikutustaidoilla voidaan peli menettää kokonaan. Avoin vuorovaikutus ja sujuva tiedonkulku ovat perusta henkilöstön luottamukselle ja asiantuntemuksen hyödyntämiselle.

11.7 Internetsivujen päivitys

Internetistä asiakas saa reaaliaikaista tietoa. Pyritään valmistamaan tuotannosta ajan tasalla olevaa tiedotusmateriaalia. Tiedotusmateriaalin ylläpito on erittäin tärkeää, ettei vanhaa tietoa pääse asiakkaalle. Markkinointimateriaali on pidettävä ajan tasalla, sillä huono verkkopalvelu karkottaa asiakkaita. Internetin välityksellä tavoitetaan asiakkaat tehokkaasti ja pienin kustannuksin.

Ei riitä, että tilaelementtituotannolta löytyvät internetistä kotisivut, vaan sivujen tulee elää, kehittyä ja toimia markkinoinnillisten sovellusten keskeisenä osana. Nk. kuolleena kotisivuna pidetään sivua, jonka sisällössä ei tapahdu muutoksia.

Hyvin tehdyt kotisivut tehostavat organisaation ulkoista viestintää merkittävästi. Kotisivut palvelevat kaikkia sidosryhmiä ja sopivat mitä erilaisimpien tuotteiden esittelyyn. Ajankohtaiset asiat saadaan näkyvästi esille ja yhteydenottokynnys on huomattavasti alhaisempi verrattuna muihin viestintävälineisiin.

11.8 Koko tuotantotoiminnan yhteiset palaverit

Tehdään esitys laitoksen johdolle, että pari kertaa vuodessa järjestettäisiin koko tuotantotoimintaa koskeva palaveri. Palaveriin osallistuisi sekä Huittisten että Köyliön osaston tuotantotoiminnan ja kiinteistön henkilöstö. Palavereissa käytäisiin läpi päivänpolttavia asioita ja ongelmia, joita työpisteissä ilmenee.

11.9 VPJ valtion palkkajärjestelmä

Valtion uudessa palkkausjärjestelmässä on korvattu A-palkkausluokkajärjestelmät. Palkkaus koostuu tehtävän vaativuuden mukaan määräytyvästä peruspalkasta ja henkilökohtaisen työsuorituksen ja pätevyyden mukaan määräytyvästä henkilökohtaisesta palkanosasta. Vaativuutta ja suoritusta tarkastellaan vuosittain henkilökohtaisissa tulos- ja kehityskeskusteluissa. Uuden palkkausjärjestelmän myötä on odotettu, että vankilan tuotantotoiminnassa päästäisiin vihdoin siviilitasoiseen palkkausjärjestelmään. Palkkausjärjestelmää on markkinoitu kannustavana ja oikeudenmukaisena. Nyt kun palkkausjärjestelmä on ollut muutaman vuoden voimassa, epäilijöitä järjestelmän paremmuudesta on alkanut ilmaantua.

11.10 Pajan työolosuhteet

Nykyiseen tuotantoon nähden vankilan metallipaja on liian pieni. Tilaukantaan kuuluu muun muassa analysaattorisuojia, joita ei pystytä korkeuden vuoksi pajalla kasaamaan. Tällä hetkellä analysaattorisuojien kasaaminen on tapahtunut IV-hallissa, mikä aiheuttaa ylimääräisiä toimenpiteitä tulitöiden suorittamisen takia. Tuotantoaikataulussa pysyminen on erittäin tärkeää, koska mm. Fortumin tilauksissa ovat voimassa viivästyssakkopykälät.

Lisäksi nk. välitilahallin käytännönjärjestelyiden takia elementtituotannon tuotantotilat ovat pienentyneet. Käytännön järjestelyt ovat ahtauttaneet käytävät, mikä saattaa aiheuttaa sekä

työ- että paloturvallisuusriskin. Lähitulevaisuuden tavoitteena onkin uuden metallipajan rakentaminen nykyaikaisine koneineen, laitteineen ja kalusteineen.

12 NAISVANGIT

Länsi-Suomen alueella on ollut liian vähän avolaitospaikkoja naisvangeille. Tämän takia Satakunnan vankilan Köyliön osastoon perustettiin naisvangeille oma kymmenpaikkainen osastonsa. Lokakuussa 2007 ensimmäiset naisvangit saapuivat Köyliön osastoon. Naisia on sijoitettu pääasiassa liikennemerkkituotantoon sekä keittiölle. Tilaelementtituotantoon naisvankeja ei ole sijoitettu lähinnä sosiaalitulojen vähäisyyden vuoksi.

13 LOPUKSI

Vaikka tilaelementtituotanto ei ole taloudellisesti kovin kannattavaa, olisi syytä ottaa huomioon työn vankeinhoidolliset näkökulmat. Vangit työllistyvät usein vapauduttuaan rakennus- ja metallitöihin. Tilaelementtituotanto edustaa hyvin puhtaasti sitä, mihin vanki vapauduttuaan voi olettaa pääsevänsä töihin. Tilaelementtejä koottaessa käydään läpi lähes kaikki tyypilliset rakennustyön vaiheet. Tilaelementissä voidaan tarjota työtä myös aputyömiehille eikä pelkästään ammattilaisille. Haasteena onkin liiketoiminnan ja vankeinhoidon yhdistäminen.

Mikäli tilaelementtituotantoon yhdistetään koulutus- ja kurssitoimintaa, on valittava, hyväksytäänkö liiketaloudellisista tavoitteista luopuminen vai annetaanko niistä ainakin jossain määrin periksi koulutustoiminnan hyväksi. Eräs vaihtoehto näiden kahden – koulutuksen ja tuotantotoiminnan – välillä on kehittää työssä oppimisen mittareita, joita voidaan ylläpitää tuotannollisen toiminnan ohessa. Koulutus- ja kurssitoiminta vaatii henkilöstöltä lisäresursseja ja näin ollen onkin pohdittava myös henkilöstön halukkuutta tähän.

Tilaelementtituotannossa on monta eri tuotantolinjaa, ja jokaisella tuotantolinjalla on oltava omat työnjohtajansa (metalli, sähkö, viimeistely, elementti ja puuseppä). Huolimatta tuotannon raskaasta kustannusrakenteesta pidetään tilaelementtituotantoa hyvin arvokkaana osana Satakunnan vankilan työtoimintaa ensisijaisesti vankeinhoidollisten näkökulmien takia. Huomioon ottaen toiminnan epäedullinen tuotantorakenne saadaan myyntituloja kuitenkin vähintään kohtalaisesti.

LÄHDELUETTELO

Asetus Satakunnan avovankilasta 1998/202.

Heikkinen, P. (2003). Selvitys nettobudjetoinnin eduista ja haitoista vankeinhoitolaitoksen yksiköissä.

Vankeinhoitoasetus 1995/878.

Rikoslaki (780/2005).

Rikosseuraamusalan talousohjesääntö 1.1.2008.

Satakunnan vankilan suunnitelma-asiakirja 2001.

Tilaelementti- ja liikennemerkkituotannon ympäristöpolitiikka 27.05.2003.