29.9.2014 (Eero Myller?)

Verstaiden prosessi

**Elektroniikka- ja kodinkoneverstas**

Tavaroiden ja laitteiden suuresta kirjosta ja yksilöllisyydestä johtuen suoraa ja yksiselitteistä tavaran kulkua tai suoritettavien työvaiheiden järjestystä ei voida esittää. Verstailla tehtävät työt vaihtelevat asiantuntemusta vaativista elektroniikakorjauksista yksinkertaisiin lampun testauksiin.

Ensimmäinen arvio laitteesta tehdään jo ennen sen päätymistä tarkempaan verstaan työntekijöiden tekemään tarkasteluun. Laiturilla tavaraa vastaanottavat ihmiset tekevät siis merkittävän osan tavaran alkukarsinnasta ja helpottavat verstaiden työtä vähentämällä niiden läpi kulkevaa tavaraa. Tähän sisältyy tietysti myös mahdollisuus, että lahjoittajan ilmoittaman vähäisen, mutta korjattavan vian vuoksi laite päätyy jätteeksi, koska päätöksen laitteen kohtalosta tekee joku verstaan henkilökuntaa ammattitaidottomampi henkilö. Ohjeet (suusanalliset) ovat kuitenkin melko hyvin kaikkien tiedossa ja verstaat saavat pääsääntöisesti ne laittteet, jotka kannattaa tai on mahdollista korjata.

Esilajittelu on osittain harmaata aluetta, koska eri työnjohdon alaisuudessa toimivat ihmiset tekevät samaa työtä. Toisaalta on hyvä, että alkukarsintaa tehdään, ja että verstaiden osaavampi työvoima ei sitä joudu tekemään vaan keskittää työpanoksensa omille erikoisosaamisalueilleen. Toisaalta liian pitkälle menevä esikarsinta ei välttämättä ammattitaidon puutteen vuoksi paranna verstaihin sisään tulevaa tavaraa vaan saattaa lisätä uudelleenkäyttökelpoisten laitteiden ja osien päätymistä romuksi.

Verstaalla kullakin työntekijällä on yleensä tietty pääosaamisalueensa, jonka mukaan korjattavat laitteet siirtyvät tekijöilleen. Vasta-aloittaneet korjaavat helpompia ja yksinkertaisempia tapauksia ja vähitellen siirtyvät omien kykyjensä ja kiinnostuksensa mukaan myös muiden laitteiden korjaamiseen. Osastonvastaava huolehtii mahdollisuuksien mukaan siitä, että kaikkia laitetyyppejä korjataan ja kaikki vaaditut työvaiheet tehdään.

Verstaalle otetaan korjattavaksi, mitä ehditään siinä järjestyksessä kuin satutaan. Tämä on kuitenkin yleensä järkevää, sillä mistään laitteesta ei välttämättä osata sanoa mitään ratkaisevaa ennen kuin se on otettu työn alle. (Näkyvästi ja selvästi uudelleenkäyttökelvottomathan on jo poistettu.) Mahdollisuudet nopeuttaa prosessia korjausjärjestyksen avulla ovat olemattomat. Itse korjausprosessia on mahdollista nopeuttaa. Joskin koulutuksellisessa mielessä tehtävä työtehtävien opettelu vie välttämättä aikaa. Koulutus on nähtävä tehokkuuden ja nopeuden vastinparina, joka kuitenkin pitemmällä aikavälillä tarkasteltuna tuo siihen kulutetun ajan takaisin osaavamman työvoiman muodossa esimerkiksi tilanteisssa, joissa työtehtäviä joudutaan uudelleenjärjestelemään.

Korjausprosessin tehokkuuden ja nopeuden arviointia vaikeuttaa oleellisesti tehtävien korjaustoimien ja laitteiden erilaisuus. Hyödynnettävää vertailutietoa voidaan kuitenkin saada eri toimipaikkojen väliltä. Tässä ovat kuitenkin rajana työntekijöiden yksityisyyttä ja seuraamista koskevat säännöt ja määräykset. Laite voidaan korjata myyntikuntoon, se voidaan purkaa hyödynnettäviksi varaosiksi ja joissakin tilanteissa yrityksestä huolimatta voidaan havaita, että laitetta ei saada enää uudelleen käytettävään kuntoon, eikä sen sisältämiä varaosia voida hyödyntää. Valmiiksi saatujen laitteiden määrä ei siis toimi yksiselitteisenä mittarina työntekijöiden tosiasiassa tekemälle työlle. Tavaran suuresta määrästä johtuen myös tavaran siirtelyyn ja tilojen siistinä (tai siedettävänä) pitämiseen menee eri ihmisillä eripituisia aikoja työajasta.

Verstaat ylläpitävät korjauksiinsa tarvittavaa varaosavarastoa. Varaosista tai niiden määristä ei pidetä tällä hetkellä kirjaa. Joiltakin osin kirjaa on kuitenkin aiemmin pidetty. Käytännössä on pitkälti kiinni osastonvastaavan halusta ja henkilökohtaisesta mieltymyksestä, miten varastoa hallinnoidaan. Selvää verstaiden rajat ylittävää ohjeistusta asian suhteen ei ole. Toisaalta kirjanpidon aiheuttamaa lisätyötä pidetään turhana ja sen hyödyt voidaan saavuttaa esimerkiksi varaston järjestyksessä pitämisellä. Toisaalta kaottisuuden tilaa pidetään itsestään selvänä olosuhteena, jota ei voida muuttaa, vaikka hyödyt muutoksesta olisivat joissakin tianteissa ilmeisiä ja helpottaisivat tehtävää työtä. Tässäkin asiassa voidaan todeta, että työvoiman pysyvyys ja työsuhteiden jatkuvuus parantavat merkittävästi tietoa siitä, mitä verstaiden hyllyistä löytyy.

**Pyöräverstas**

Pyöräverstaaseen pätee pitkälti sama kuin mitä elektroniikkaverstaisiinkin koskien sen läpi kulkevaa tavaravirtaa, siellä tehtävää työn suorittamista ja työjärjestystä. Pyöräverstaan erityinen piirre on kuitenkin myynnin ja lahjoitusten sesonkiluonteisuus. Käytännössä tämä tarkoittaa sekä verstaalle otettavien että verstaalta lähtevien valmiiden pyörien vaatimia varastointitoimenpiteitä, jotka vievät aikaa. Varastointi aiheuttaa myös tavaran edestakaista ja väliaikaista siirtelyä, sekä vaatii oman erillisen tilan.

Korjausten lisäksi siistiminen ja viimeistely vaativat oman aikansa verstaalla tehdystä työstä. Lahjoitetut polkupyörät ovat kunnoltaan hyvin harvoin silausta vaille myyntikuntoisia, toisin kuin joissakin muissa tuoteryhmissä. Peseminen, ruosteenpoisto ja rasvaaminen ovat usein välttämättömiä pyörän myyntikuntoon saamiseksi silloinkin, kun varsinaista korjausta ei tarvita. Tällä perusteellisella pohja- ja toisaalta viimeistelytyöllä varmistetaan riittävä myyntihinta. Tasapainon hakeminen riittävän siisteyden ja ylihuolellisen näpertämisen välillä nouseekin merkittäväksi tehostamistekijäksi korjaus- ja huoltoprosessissa.