

Markku Jonninen

Konstruktiotekniikan insinööri Jonninen

Osa 4

Yrittäjät



Markku Jonninen

Konstruktiotekniikan insinööri Jonninen

Osa 4

Yrittäjät

Omistuskirjoitus

Tämän kirjan omistan veljelleni Jarmolle, jota ilman ei olisi koko Allua. Taloudenpito ei ole minun vahvaa aluetta, joten ilman Jarmon luontaisia taloushallinnon sekä suhdetoiminnan kykyjä, olisi yrityksen loppu tullut nopeasti.

Jarmon päässä on alusta lähtien raksuttanut sellainen lasikin, jota ei yksikään ohjelma ole pystynyt voittamaan. Usea taloushallinto-ohjelmistojen kauppias ohjelmiaan meille aikoinaan kokeiluun antoi, mutta Jarmo pesi kokeiluissa kokemuksellaan ja intuitiollaan joka kerta parhaimmatkin yrityksen rahavarojen riittävyyttä ennustavat ohjelmat. Ohjelmien ennusteet rahojen loppumisesta ja panikoinnit olivat vain harhaa. Hyvällä talousjohtajalla pitää olla myös ennustajan kykyjä, kokemusta ja historiaan perustuvaa tietoa, jota ei koneelle pysty syöttämään.

Minä, Pauli ja Jarmo olemme täysin erilaisilla vahvuuksilla varustettuja ihmisiä ja ilman meidän jokaisen vahvuuksia ei yrityksemme olisi pärjännyt. Allun elinikä olisi jäänyt lyhyeksi ilman Paulin ja Jarmon osaamista. Me muodostimme täydellisen kolmikon yrityksen peräsimen.

Kiitän Jarmoa tästä lähes 40 vuoden taipaleesta yhteisessä yrityksessä. Emme riitautuneet, vaikka niin aikoinaan kuvittelin. Meistä tuli parhaat ystävät yhteisten kokemusten myötä.

Markku

Nimikkeen automaattinen analysointi tietojen, erityisesti mallien, trendien ja korrelaatioiden, saamiseksi tekijänoikeuslain 13b § ("tekstin- ja tiedonlouhinta") mukaisesti on kielletty.

© 2025 Markku Jonninen

Kustannustoimitus: Markku Jonninen
Kannen suunnittelu: Markku Jonninen
Muut tekijät: Tekstejä veljeltä ja siskolta sekä Kainu-
laisen Hannulta

Kustantaja: BoD · Books on Demand,
Mannerheimintie 12 B, 00100 Helsinki, bod@bod.fi

Kirjapaino: Libri Plureos GmbH,
Friedensallee 273, 22763 Hampuri, Saksa

ISBN: 978-952-80-9682-5

Konstruktiotekniikan insinööri Jonninen

Osa 4

Yrittäjät

Olin perustanut yrityksen ja saanut sen nopeaan kasvuun. Isäni Pauli ja veljeni Jarmo olivat mukana yrittämässä lähes alusta lähtien. Ilman heitä ei olisi enää koko yritystä, koska monen asian hoitaminen hyvin olisi ollut minulle mahdotonta. Kolme Jonnista yhdessä muodostivat sellaisen trion, jolla kaikista vastoinkäymisistä selvittiin..

Sisällysluettelo

Sisällysluettelo.....	2
Markun kirjoittama puhe Paulin 60 v juhliin.....	4
EBO prosessi Turun kompostointilaitos.....	9
Amerikkaan.....	18
Kosti Shirvanian Western Waste USA.....	25
Japanin matka.....	34
Vuoden yrittäjä Hollolassa 1999.....	40
Moottorikelkkailu.....	41
Karting.....	47
Kartingia Hiiumaalla.....	57
Caterpillar.....	62
Kanadan reissut.....	66
Sijoittajat kiinnostuvat.....	73
Lohilahden Kievari.....	76
Kievari valmistuu.....	78
Uusi toimitusjohtaja haussa.....	80
TJ Markun mietteitä, muistio vuodelta 1998;.....	82
Markun Juhlapuhe Ideachip Oy 20 vuotta.....	87
Dealermiitingit.....	96
Sijoittajien osto ulos, uusi alku yrittäjänä.....	102
Whiskari.....	104
Avioero.....	108
Sagan kanssa.....	115
Ystäviä.....	119
Suru.....	121
Irja #.....	125
Pauli #.....	125
Ari #.....	126

Leo #	126
Jari#.....	127
Jussi #.....	129
Pasi #.....	130
Esko #	134
Markku #.....	134
Ideointi.....	135
Konstruktööri Hannu Kainulaisen tarina	138
Uusi elämä alkaa Eijan kanssa.....	143
Karaoke.....	145
Metsästys	150
Synnynäinen lentäjä.....	154
Lohilahden Kievarilla	163
Harley Davidson	171
Pohdintaa ideoinnista ja keksimisestä	172
Monsteri Allu Afrikkaan	175
Muutto Lohilahdelle, Shutterbug Team.....	176
Lohi Lohijärveen	178
Kyläpäällikkönä.....	184
Jumalat.....	185
Maailman suurin TV-yhtiö vierailulla Salmelassa	190
Idealastuista Allosauruksiin.....	194
Loppumietteitä, Lohilahdella maaliskuussa 2025	197

Markun kirjoittama puhe Paulin 60 v juhliin

Kirjoitin Paulin 60-vuotisjuhlia varten puheen. En sitä pitänyt, kun juhlat vietettiin Mukkulassa, eikä Ideachipissa. Puheeni Mukkulassa jäi lyhyeksi. Tästä puheesta pääsee nopeasti sisälle yrityksen edellisessä kirjassa kertomiini alkuvuosiin.

PALI 60 V

14.10.1996

Hyvät sukulaiset ja ystävät!

Tervetuloa aloittamaan Paulin 60 vuotisjuhlia näissä Ideachip Oy Insinööritoimiston omissa tiloissa Hollolan Salpakankaalla.

Pauli, jonka täällä olevat ja nyt poissaolevat sukulaiset mieltävät eri lailla;

Pikkuveli vanhemmille sisaruksille, joka kuulostaa ehkä muista oudolta, kun puhe on 60-vuotiaasta.

Isoveli Martille, joka sekin on vähän kuultu termi.

Isä lapsilleen, jota käyttää nykyisin vain Erja

Pali Elisabethille, kavereille ja työporukalle, että myös pojilleen päivittäisessä kanssakäymisessä

Ukki lapsienlapsilleen, joka nykyisin on perhepiirissä yleisimmin käytetty termi.

Ukko miniälle, taitaapa vävykin käyttää samaa nimitystä. Minia on ottanut termin käyttöön, jotta sotkeentumista omaan Pauli isään ei tule.

Lisäksi on lukematon määrä eri termejä, joita ystävät ovat ottaneet käyttöön vuosien mittaan ja niistä eivät muut välttämättä tunnista samaa henkilöä.

On kuitenkin kyse samasta kaikkien tuntemastamme monimiehestä, jonka vain miellämme eri lailla.

Mietin eilisiltana mitä Palista voisi lyhyesti kertoa ja totesin että ei mitään. On nimittäin mahdotonta lyhyeen puheeseen sisällyttää 60 vuoden ajanjaksoa, josta varsinkaan Poikana ei muista ja tiedä kuin viimeiset n. 30 vuotta.

Koska 50 vuotispäivät olivat ja menivät ja Pali aloitti ns. täysin uuden elämän kuvaannollisesti, että myös käytännössä siirtymällä toiselle paikkakunnalle yksityisyrittäjäksi ja työtoveriksi, päätin kertoa vain tästä 10 vuotisesta yhteisestä työtoveruusajasta.

Kymmenen vuotta sitten Pali oli vastuullisissa ja turvallisissa tehtävissä suuressa konserniyhtiössä Rauma-Repolassa Loviisan konepajalla. Pauli vastasi koko työkaluosaston toiminnasta joutuen toimimaan työnopastajana, suunnittelijana, esimiehenä, ostajana ja monissa lukemattomissa tehtävissä, joihin hänellä oli kaikkiin pätevyys.

Kuitenkin 10 vuotta sitten hän päätti jättää kaiken ja lähteä yrittämään yhdessä kanssani Hollolaan Ideachippiin.

Ideachip oli perustettu edellisenä vuonna 1985, minun ja silloisen yhtiötoverini Jarmo Pekkalan kanssa. Pekkალalta löppui yrittämisen usko ja riskinotto-kyky jo 6 kk toiminnan jälkeen, jolloinka Pali pyynnöstäni rahoitti lyhyellä 1 päivän järjestelyajalla osakekaupan, jossa Pekkalan osakkeet siirtyivät ensin minulle ja seuraavaksi osa niistä Palille.

Tämä tapahtui, koska Pali uskoi vakuutteluihini, että Ideachipillä ja minulla on ideoita ja menestymisen mahdollisuuksia. Pitkissä keskusteluissamme osakkeiden siirtymisen jälkeen, ennen kuin Pali teki päätöksen tulla konkreettisesti tulla mukaan Ideachippiin, hän kertoi, että oli jo kymmeniä vuosia aiemmin aikonut lähteä yrittäjäksi perustamalla koneistamon, mutta se oli aina siirtynyt ja jäänyt sitten tekemättä.

N. 10 vuotta sitten Pali päätöksen kuitenkin teki ja tuli Hollolaan. Työskentelimme kahdestaan uusissa tiloissamme, joka sisälsi käytännössä vain tämän nykyisen tilamme keskiosan

72 m2, johon oli sijoitettu Palin ja minun lisäksi kaksi muuta työpistettä.

Pali palkkasi heti ensimmäiseksi Tuula Palomäen sihteeriksi. Hän siirtyi meille ASKO OY:n toimitusjohtajan sihteerin tehtävistä. Tuula on edelleen palveluksessamme. Seuraavaksi toimistolla tuli käymään pieni, nuori siilitukka, nahkarotsi insinööriopiskelija, jonka Pali hyvänä ihmistuntijana palkkasi välittömästi kesäharjoittelijaksi. Lasse Lintermo on edelleen palveluksessamme Projektiosaston päällikkönä.

Kului vähän aikaa ja firma kasvoi, palkattiin huoltomies-asantaja. Seuraavaksi etsimme myyntimiestä Sepin tuotteille, jota työtä Hessu eli Henry Jonninenkin kävi lyhytaikaisesti vajaan vuoden hoitamassa.

Huomasimme, että tarvitsimme uuden myyntitykin, jota haimme työvoimatoimistosta ja miettimällä sopivaa henkilöä. Pali ehdotti Jarmoa, joka oli siihen aikaan valittu Suomen parhaaksi automyyjäksi, eli myyntimiehen taidot oli ainakin todistettu.

Minä en halunnut veljeä yritykseen ja annoin sen myös molemmille sekä Palille, että Jarmolle hyvin selvästi tiedoksi. Jarmolla oli hyvä työpaikka, joten en halunnut tilannetta, että todettaisiin 6 kk jälkeen Jarmon epäonnistuneen, koska teknisten koneiden myynti asiantuntijoille on paljon vaikeampaa kuin autojen myynti tavan Matti meikäläiselle.

Pelkäsin sukuriitaa, jos epäonnistuminen tapahtuisi ja Jarmolla ei olisi enää entistä työpaikkaa. Pali sai kuitenkin pääni kääntymään ja kun Jarmo vakuutti, että mikäli homma ei pe-laa hän lähtisi itse pois 6 kk kuluttua ja riitaa ei tulisi.

Jarmo myi ensimmäisen 6 kk aikana kymmeniä koneita ja useita miljoonia markkoja Suomeen uutta tuotetta, uusille asiakkaille ja uutena henkilönä. Se oli saavutus, johon en itse olisi kyennyt ja joka takasi Jarmolle työpaikan. Jarmo on nyt varatoimitusjohtaja ja vastaa kaikesta taloudellisesta

puolesta yrityksessämme. Pali ennusti taas henkilövalinnan paremmin kuin minä.

Yritys kasvoi parin henkilön vuosivauhdilla. Pali käynnisti protopajan uusien tuotteiden kehittämiseksi ja valmistamiseksi. Hänen vanha toiveensa omasta konepajasta tuli näin toteutettua.

Teknisenä johtajana toimiessaan hän on yrityksen lapsuusajan joutunut, kuten kaikki me muutkin, hoitamaan kaikkia tehtäviä Tsupparista siivoajaan, sihteeristä myyntimieheen, asentajasta liikeneuvotteluihin ja tietysti vastaten kaikesta alihankinnasta ja valmistuksesta sekä ostoista kotimaasta ja ulkomailta.

Pali on hoitanut tuonnin ja viennin paperisodat, vaikkakaan kielitaito ei ole vieläkään tyydyttävää parempi. Hän on myös myynyt miljoonien koneet ammattilaisille. Hän on hoitanut henkilökunnan palkkaamisen ja myös muutaman kerran erotamisen. Hänellä on ihmistuntemusta, jota käytämme edelleen hyväksi.

Yritys on kuin Höyryjuna. Se tarvitsee veturin, miehistön ja jarruvaunun.

Pidän itseäni veturina, jolla polttoaineena on lukematon määrä ideoita. Miehistö meillä on yksitellen valikoitua ammattiporukkaa, joka pitää pyörät pyörimässä ja hyvin rasvatuna. Kuitenkin ilman tehokasta jarruvaunua olisi juna pudonnut kiskoilta ensimmäisessä tiukassa mutkassa.

Pali on ollut kuin jarruvaunu, suorilla Pali on löysännyt jarrun ja antanut Junalle lisää vauhtia, jotta vaikeiden aikojen ylämäet on ylitetty. Noususuhdanteissa Pali on pitänyt jarrua, jotta aina edessä oleva mutka on pysytty raiteilla.

Selvisimme Lamasta, koska emme olleet rynnänneet kulutusjuhlan alamäkeä täysillä, vaan Pali oli jarrutellut laajenemishalujamme. Nyt on vuoro suoralla kiihdyttää ennen ylämäkeä ja Pali antaa mennä täysillä. Nyt otetaan riskejä, jotta pärjätään kilpailussa myös jatkossa.

Olisiko Ideachippia, joka on tuplannut liikevaihdon nyt kolmena vuonna peräkkäin ja joka tulee tekemään sen vielä ensivuonnakin, mikäli Pali ei olisi ollut ammattimaisin ottein perässä jarruvaunussa ja pitänyt aina oikean vauhdin? Minä sanon, että ei olisi! Olisimme pudonneet kiskoilta, niin kuin putosi moni vastaavassa tilanteessa ollut innovatiivinen yritys laman kourissa.

Nyt on kuitenkin meidän näytön paikkamme ja Pali suuren työn tehneenä on todennut, että ehkä me pojat tästä eteenpäin pidämme junan kiskoilla pienemmälläkin jarrutellulla, ehkä meillekin on kasvanut hiukan järkeä tai onko se nyt sitten varovaisuutta, jota vastuun lisääntyminen omien perheidemme kasvun myötä on tullut.

Koska Pali on junaillut hommat kuntoon, on hän nyt pitänyt ensimmäistä kertaa kunnon kesäloman kymmeneen vuoteen. Valittuaan osa-aikaeläkkeelle jäämisen kaksi vuotta sitten, hän pääsi viettämään enemmän vapaa aikaa ja harrastamaan, mutta pystyy pitämään yhä yrityksen ohjat käsissään. Hän on meille yhä tärkein henkilö yrityksellemme ja perheellemme. ONNEA.

EBO prosessi Turun kompostointilaitos

Olimme voittaneet 1995 suuren tarjouskilpailun, kompostointilaitoksen rakentamisesta Turun kaupungille, kauppasumma noin 23Mmk. Se perustui patentoimaamme EBO prosessiin, eli energiaa tuottavaan orgaanisen aineen erittäin nopeaan, kuin polttolaitoksessa, tapahtuvaan hajoamisprosessiin.

VTT oli keksimämme ja kehittämämme prosessin toimivuuden kokeissaan pyynnöstämme testannut ja toimivaksi todennut. Me skaalasimme mittakaavan teolliseksi ja olimme lähellä lyödä itsemme lujasti läpi energiaa tuottavan biojätteen käsittelylaitoksissa.

Keksinnön pohjaidean oli keksinyt Ideachipissa, oman yhtiönsä kautta, konsulttina työskennellyt lapsuuden ystäväni Pakarisen Jukka, jonka kanssa aikoinaan tuulimyllyjä kehitimme. Nyt valmiina energiatekniikan diplomi-insinöörinä hänen kanssaan tutkimme ja mietimme, miten voisimme nopeuttaa kompostointiprosessia ja hankimme amerikkalaisen tutkijan tekemän kirjan, kompostoinnin raamatun, josta löytyi paljon tutkimustietoa asiasta ja myös paljon kaavoja, joilla kuvattiin orgaanisen aineen hajoamista kompostoinnin aikana.

Minä osasin ulkoa jargonin, jota seminaareissa itsekkin esitelmöijänä julistin, kompostoinnin vaatimuksista typen, fosforin ja hiilen suhteiksi. Lämpötila ja happimäärä sekä sekoi-tussyklien määrä piti olla sitä ja sitä. Palakoko oli tärkeä ei saanut olla liian pientä tiivistymisen takia eikä liian suurta, joka ei hajonnut prosessin aikana.

Kompostoinnin aikana hajottaminen tapahtuu eri lämpötiloissa hajotukseen osallistuvien bakteereiden mukaan. Bakteereista tuli nimet eri kompostoinnin vaiheille ja lämpötiloille, mesofiilinen alue on alle 43 astetta ja termofiilinen alue 40-93 astetta. Kun prosessi on valmis, eli orgaaninen aines on pääosin hajonnut ja lämpötila putoaa bakteereiden ravinnon

loppuessa. Massassa olevien kuolevien bakteereiden määrä putoaa ja hajotusprosessia jatkavat hiivat ja sienet.

Lopputuloksena, kun kaikki kompostoitava orgaaninen aines on hajonnut ja jäähtynyt, on erittäin ravinnerikastamassaa, jota voi käyttää osana kasvualustaa lannoitteena kasvien tarpeiden mukaan. Meitä kiinnosti kuitenkin vain tuo nopea kuuma hajotusvaihe.

Koska mesofiilisiä bakteereita pidettiin ja pidetään edelleen yleisesti prosessille tärkeimpinä ja niiden väitetään tekevän pääosan hajotustyöstä, niin se vei meitäkin kehitystyössä aluksi väärään suuntaan. Syy siihen, että keskityimme kuitenkin termofiilisiin bakteereihin oli yksinkertainen. Koko kompostoitava massa täytyi saada vähintään 58 C asteen lämpötilaan, jotta patogeeniset, eli tauteja aiheuttavat bakteerit saatiin nujerrettua.

Se oli varsinkin jätevesilietteen kyseessä ollen erittäin tärkeää taudinaiheuttajien leviämisen estämiseksi. Jukka teki tietokoneelle ohjelman, johon syötti kirjasta saadut laskentakavat, jotta ohjelmalla voitiin simuloida kompostointiprosessia ja kaikkia vaihtoehtoja eri aineiden seossuhteista ja määristä sen nopeuttamiseksi. Ohjelman tuloksia, jotka olivat ristiriitaisia, pähkäiltiin.

Emme aluksi ymmärtäneet miksi ja mikä jarrutti itse prosessia. Kirjan mukaan prosessi kesti minimissään puoli vuotta riippuen siitä, kuinka hyvin sitä hoidettiin. Uskoimme lyhyempään prosessiin. Yhtenä yönä, kolmen-neljän aikaan, Jukka soitti aivan tohkeissaan. Hän sanoi keksineensä mikä esti prosessin nopeutumisen ja mistä kompostoinnissa on oikeasti kyse.

Tutkittuaan yhtälöitä tarkemmin oli hän huomannut, että ne muistuttavat paljon tavallisia energiatekniikan palamis-yhtälöitä, joissa hiili yhtyy happeen ja syntyy palamistuotteita ja vettä. Jukka oli korjannut kompostointiyhtälöitä vastaamaan oikeita palamis-yhtälöitä. Kaikki loksautti paikoilleen ja

seuraavana päivänä yhdessä sitten löysimme teknisen ratkaisun prosessin nopeuttamiseksi.

Yhtälöistä ja kokemuksesta tiesimme, että kompostointiprosessi on alkuvaiheessa ja myös loppuvaiheessa hyvinkin monipolvinen prosessi useine muuttujineen ja tekijöineen. Varsinaisessa nopeassa kuumassa termofiilisessä vaiheessa, jossa orgaaninen aines nopeitten hajoaa, se noudatti lähes suoraan palamisytälöitä yhdellä rajoitteella. Bakteereilla on, kuten kaikilla elollisilla, elämänvyöhyke lämpötila-alue.

Nopea palaminen kompostissa johtuu elävien termofiilisten bakteereiden kiihkeästä lisääntymisestä ja ravinnon tarpeesta. Silloin orgaaninen aine hajoaa nopeasti ja hajotus tuottaa lämpöä. Bakteerit lisääntyvät nopeasti ja rajattomasti, jos niillä on hyvät olosuhteet. Olosuhteiden heikentyessä lämpötilan noustua tai pudottua elämänvyöhykkeeltä, alkaa bakteereiden keskimääräinen kuolemien määrä olla suurempi kuin syntyvien. Prosessi hidastuu bakteereiden määrän pudotessa.

Normaalissa kompostoinnissa prosessi eteni useassa vaiheessa. Ensin lämpötilaa nostavat mesofiiliset bakteerit. Lämpötilan noustua niiden kannalta liian korkealle, ne alkoivat kuolla. Työtä jatkavat termofiiliset bakteerit, jotka lisääntyvät nopeasti. Kompostin lämpötila nousee.

Bakteereiden määrän kasvu johtaa siihen, että niiden itsensä tuottama energia nostaa massan lämpötilan korkeaksi. Niitä alkaa kuolla enemmän kuin uusia syntyi ja prosessi hidastuu. Meidän täytyi luoda termofiilisille bakteereille elämänolosuhteet, jossa ne tykkäsivät jakaantua rajattomasti ja nopeasti.

Hiililähteenä bakteereiden hajotustyölle oli lisäaineeksi kompostiin laitettu puuhake, jätevesilietteen tyypeä ja fosforiakin oli siinä riittävästi ja prosessi tarvitsi ”palamiseen” happea, jota sinne puhallettiin alapuolelta. Allun automaattisesti laitoksessa liikkunut sekoitinrumpu hoiti hommansa, joten kaikki perusasiat olivat kunnossa.

Ongelmana oli, että palamisprosessi eli kompostissa orgaanisen aineen hajoaminen, tuotti valtavasti lämpöä. Se nosti massan lämpötilaa. Otimme suunnittelun lähtökohdaksi hygienisoinnin kannalta massan alimman sallitun lämpötilan, eli 58 C astetta. Se sattuu olemaan myös lämpötila-alueella, jossa termofiilisten bakteereiden on kiva elää. Kompostoituminen tapahtuu nesteen, happea sisältävän kaasun sekä orgaanisen aineen rajapinnoissa. Sopiva kosteus massassa lisää näitä rajapintoja, liian suuri kosteus vie tilan kaasuilta.

Saimme syntymään termofiilisten bakteereiden elämänvyöhykkeellä tietokoneohjelmassa räjähdysmäisen bakteereiden lisääntymisen ja orgaanisen aineen hajotusmäärän kasvun. Samalla energian tuotto kasvoi samassa suhteessa. Tämä tapahtui, kun bakteerit päästettiin lisääntymään tietokoneohjelmassa vapaasti, pitämällä lämpötilan nousu kurissa.

Yhtälöiden mukaan ongelmaksi tuli se, että jokaisen orgaanisen aineen kuiva-aine kilon hajotessa syntyi vettä noin 60 g. Nopeasti massa kastui ja tiivistyi, jolloin prosessi hidastui ilmankulun estyessä sen läpi. Laskimme, että jos ilmaa puhalletaan kompostin läpi vain se määrä, jonka palaminen eli kompostointiprosessi vaatii, kuten yleensä tehdään, niin prosessi hyytyy hajoamisen tuottaman veden kastellessa massan vain minuuteissa.

Oli siis kaksi ratkaistavaa ongelmaa, jotta nopea kompostointiprosessi olisi mahdollinen. Miten poistamme nopean prosessin tuottaman valtavan lämpöenergian ja estämme lämpötilan nousun yli 58 C asteen. Miten poistamme prosessissa syntyvän veden, jotta se ei tiivistä massaa?

Jukka keksi ratkaisun, käytetään prosessissa syntyvää vettä hyväksi siirtämällä sen avulla energiaa pois massasta. Yksi kilo vettä, lämmitessään yhden asteen vaatii 4,19kJ energiaa. Tiesimme paljonko energiaa massasta pitää saada pois, joten laskelma oli helppo tehdä.

Jos 100 % suhteellista kosteutta olevan ilman poistuu

Konstruktiotekniikan insinööri Jonninen Osa 4

Tämä kirjasarjan viimeinen osa sisältää tositarinoita nopeasti kasvaneen ympäristötekniikkaan erikoistuneen yrityksen ensimmäisiltä kahdelta vuosikymmeneltä. Olin silloin yrityskonsernin operatiivisessa johdossa toimitusjohtajana.

Tämä on samalla oma henkilökohtainen tarinani yrittäjänä ja perheenisänä. Pääsin viettämään lasteni kanssa aikaa karting radoilla, kun siirryin hallituksen puheenjohtajaksi ja aloittamaan itse uusia harrastuksia, kun erosimme vaimoni Minnan kanssa.

Mukana on myös kirjoituksia, jotka olen kirjoittanut jo kymmeniä vuosia sitten, joten ei kaikki tarinat kirjassa ole eläkeikäisen ukon muistikuvien muovaamia.

Kohta neljäkymmentä vuotta olen yhdessä, edelleen yrityksessä työskentelevien, ensimmäisinä vuosina palkattujen huippuammattilaisiksi kehittyneiden ihmisten kanssa työtä saanut tehdä.

Yrittäjät; Pauli, Jarmo ja Markku ovat kaiken takana.

