

# VUOSIKATSAUS 2018

# VUOSIKATSAUS 2018



## SISÄLLYSLUETTELO

Aslemetals lyhyesti .....	3
Toimitusjohtajan katsaus .....	4
Hallituksen puheenjohtajan katsaus .....	5
<b>KAARON KONEPAJA:</b>	
Liiketoimintajohtaja – Iiro Lehtisen katsaus .....	6
Murskaintuotteet .....	7
Dexter -projekti .....	8
<b>LAPIJOEN KONEPAJA:</b>	
Liiketoimintajohtaja Saku Tuomisen katsaus.....	9
<b>OLKILUODON TELAKKA:</b>	
Terveiset Olkiluodon telakalta.....	10-11
<b>ASLEMETALS 2018</b>	
Hitsauskoordinaattorin terveiset.....	12-13
Laatupäällikön terveiset .....	14
<b>TAPAHTUMIA VUONNA 2018</b>	
Syntymäpäivät, eläkkeelle siirtyneet ja uudet työntekijät .....	15
Työhyvinvointipäivät .....	16-17
Uudet toimihenkilöt.....	18-19
Ammattiesittely .....	20-21
Kesätyöntekijä.....	22
Messuilla .....	22



### **Julkaisija**

Aslemetals Oy  
PL 17, 26101 Rauma  
puh. 02 838 011

[www.aslemetals.fi](http://www.aslemetals.fi)

### **Toimitusneuvosto**

Sanna Mäkinen  
Pasi Lehtinen

### **Kuvat**

Aslemetals Oy  
Henkilöstö

### **Ulkoasu ja taitto**

Rauman Offsetpaino Oy

### **Paino**

Rauman Offsetpaino Oy

Asle metals Oy on keskiuuri metalliteollisuuden alihankintayritys, jonka päätuotteita ovat putkisto-, moduuli-, teräs- ja levyrakenteet sekä betonteollisuuden muotistot.

Toimintaamme on alusta lähtien ohjannut periaate: **Emme lupaa liikoja – ja minkä lupaaamme, sen myös teemme.**

Laadukas tekeminen on tärkeä osa toimintaamme. Laadun tuottamista tukee **ISO 9001, ISO 14001, EN 1090-2 ja ISO EN 3834-2 –standardien** mukaisesti rakennettu toimintajärjestelmä.

### TERÄS- JA LEVYRAKENTEET

*Päätuotteitamme ovat vaativat teräsrunkorakenteet, kulutusteräksiset kappaleet sekä betonteollisuuden muotistot. Monipuolinen konekantamme mahdollistaa myös isojen kappaleiden käsittelyn.*

### PUTKISTOT JA MODUULIT

*Tuoteryhmän ydinosaamiseen kuuluvat erityisesti konepajalla valmistettavat putkistomodulit ja koneikot, joita toimitetaan vaativiin olosuhteisiin ympäri maailmaa.*

### KOKONAISTOIMITUKSET

*Avaimet käteen -toimituksissa Asle metals kantaa kokonaisvastuun alusta loppuun. Olemme luoneet ympärillemme luotettavan yhteistyöverkoston, jonka avulla pystymme vastaamaan asiakkaidemme vaihteleviin tarpeisiin.*

## Missio, visio, strategia ja yrityksen arvot

### MISSIO

*Tuotamme tuotteita ja palveluita asiakkaan ehdoilla, omia vahvuuksia hyödyntäen*

### STRATEGIA

*Viemme toimintaamme eteenpäin panostamalla jatkuvaan tuotanto- ja valmistusmenetelmien kehittämiseen. Yhteistyössä asiakkaiden kanssa haemme tehokkaita ratkaisuja kannattavalle ja kasvavalle toiminnalle. Tuomme yhä voimakkaammin esille osaamista ja vahvuuksiamme voidaksemme kasvattaa asiakaskuntaamme ja näin taata toiminnan joustavuuden ja jatkuvuuden myös tulevaisuudessa.*

### VISIO

*Haluamme olla metalliteollisuudessa tunnettu ja luotettava kumppani, jolle haasteet ja kehitystoimet ovat mahdollisuuksia tuottaa lisäarvoa asiakkaalle*

### ARVOT

*Asiakasyödyn tuottaminen  
Joustavat ja tarkat toimitukset  
Pitkäjänteinen ja kehittyvä toiminta  
Hyvä työpaikka*



Kaaron konepaja  
Niilontie 1, 26410 RAUMA



Lapiojen konepaja  
Nummitie 20, 27150 EURAJOKI



Olkiluodon telakka  
Satamatie 156, 27160 EURAJOKI



# TOIMITUSJOHTAJAN KATSAUS VUOTEEN 2018

Pasi Lehtinen

## Vuosi 2018 konepajoilla

Vuoden 2017 osalta päästiin jo tuloksessa parempaan suuntaan ja sama suotuisa kehitys jatkui vuonna 2018. Pääsimme menneenä vuonna kokonaisuudessaan lähemmäs tavoitetta. Muutamia vuosia sitten aloitetut tehostustoimenpiteet alkavat nyt näkyä myös liiketoiminnan tuloksessa.

Tilauksien määrä nousi vuonna 2018, mutta tilauskantamme ja tuotantomme sisältö on muuttunut myös viime vuonna; osa tuotteista kokoonpannaan ja hitsataan kokonaisuudeksi muualla tehdyistä osista. Kaaron tuotannosta yksi osa koostui kokoonpanotyöstä, jossa asiakas toimittaa valmiit komponentit. Tuotantoprosessien osittainen muuttaminen levyhitsaustyöstä kokoonpanoprosessiksi on ollut onnistunutta. Tällainen muutoskyky ja -halukkuus on edellytys liiketoiminnallemme jatkossakin. Loppukokoonpanotyötä tehdään Olkiluodon telakan tiloissa kahdessa eri hallissa. On erinomaista, että olemme saaneet telakan tilat aktiivisempaan käyttöön. Olkiluodon allas on myös ollut aktiivisessa käytössä muiden toimijoiden toimesta mm. alusten korjaus- ja huoltotoimenpiteisiin.

## Tulevaisuuden näkymät

Alkava vuosi näyttää tilauskannan osalta positiiviselta. Tehdään kaikki voitava, että tilanne jatkuu meillä tällaisena myös loppuvuotta kohden, ja toivotaan, että globaalit riskit eivät horjuta maailmankauppaa merkittävästi. Globaalit muutokset, joihin emme pysty vaikuttamaan, voivat aiheuttaa äkillisen muutoksen myös meidän liiketoiminnassamme.

Uusia asiakkuuksia on jonkin verran saatu vuodelle 2019, mutta meidän on edelleen monipuolistettava tarjontaamme ja etsittävä myös uusia asiakkuuksia. Nykyiset asiakkaat ovat toimintamme kulmakiviä ja arvojemmekin mukaisesti haluamme ymmärtää ja pystyä vastaamaan nykyasiakkaidemme tarpeisiin sekä tukea heitä jatkuvassa toimintaympäristön muutoksessa.

## Henkilöstö

Avainasemassa liiketoimintamme jatkuvuuden varmistamisessa on pysyä muutoksessa mukana. Alallamme muutoksia on jatkuvasti nähtävissä tekniikassa, työtavoissa, asiakaskunnan tarpeissa ja tuotteissa sekä myös omassa henkilöstössämme. Tämä muutos ja sen ymmärtäminen koskee meitä kaikkia. Esimerkiksi rekrytoinneissa emme ole täysin onnistuneet, koska en ole itse ymmärtänyt uusien rekrytointikanavien merkitystä. Onneksi talossa on nuorempia, joille sosiaali-

sen median kanavat ovat arkipäivää ja tämän ansiosta olemme muuttaneet toimintatapaamme rekrytointikanavienkin laajemmassa hyödyntämisessä.

Sairaspoissaolot ovat vähentyneet vuonna 2018, mikä on auttanut positiivisen tuloksen tekemisessä. Haasteena meillä on edelleen äkilliset pitkäaikaiset sairaspöissaolot, jotka aiheuttavat merkittävää "harmia" kuormituksen suunnittelussa, toimitusaikojen pitämisessä (mikä meillä prioriteetti nro 1) sekä tuloksellisen toiminnan aikaansaamisessa. Kilpailu kovenee jatkuvasti ja katteiden osuudet tuotteissa ovat minimissä, eivätkä riitä kattamaan merkittäviä muutoksia tuotannossa, kuten ylitöiden lisääntymistä. Meidän tulee yhdessä miettiä mitä vaihtoehtoja meillä on pitkäaikaisten poissaolojen välttämiseksi, esimerkiksi kuntoutus.

Viime vuonna järjestimme kaksi tyky-päivää ja on hienoa, että henkilöstömme on aktiivisesti osallistunut näihin päiviin. Tulemme myös tulevana vuonna näitä järjestämään. Ehdotuksia tyky-päivien sisällöstä kuullaan mielellään.

Haluan vielä nostaa esiin kiitoksen henkilöstöllemme työilmapiirin ja asenteen merkittävästä parantumisesta. Syinä tähän ovat varmasti myös parantunut tilauskanta ja työn sisällön mielekkyys. Tämä on edelleen meille tärkeä asia; hyvällä yhteistyöllä ja yhteishengellä saamme tilauksia, tilaukset toimitettua aikataulussa ja laadukkaasti sekä... kaikille työtä ja hyvinvointia.

Lämmin kiitos osaavalle ja sitoutuneelle henkilöstölle!



# HALLITUKSEN PUHEENJOHTAJAN KATSAUS

Inka Lehtinen

Vuoden 2018 aikana tapahtui merkittävä suunnanmuutos tuloksenteossa. Kannattavuutemme parani, paitsi liikevaihdon kasvun tukemana, myös tehtyjen sopeutustoimenpiteiden seurauksena. Vaikeiden vuosien jälkeen olemme lähempänä tavoitettamme, johon emme olisi päässeet ilman kustannusten aktiivista sopeuttamista ja tehostamistoimenpiteitä. Osa tehdyistä toimenpiteistä näkyvät vasta kuluvan vuoden aikana.

Yrityksenä olemme vastuussa tulevaisuuden velvoitteista ja toiminnan stabiilista jatkumisesta monille eri tahoille; asiakkaillemme, omille työntekijöillemme, rahoittajille, toimittajille/alihankkijoille jne. Tehtyjen sopeutustoimien seurauksena meillä on tuleville vuosille terveempi kustannusrakenne ja positiivisemmat tulevaisuuden näkymät. Tällä hetkellä oletamme kysynnän pysyvän samalla tasolla kuin menneenä vuonna tai hieman kasvavan. Tuotteemme ja palvelumme ovat kuitenkin vahvasti sidoksissa globaaleihin markkinoihin ja maailmantalouden epävakaa tilanne asettaa riskejä myös meidän tilauskantaennusteille.

Vuonna 2019 tulemme panostamaan edelleen terveen kannattavuuden varmistamiseen ja toiminnan tehostamiseen molempien liiketoimintojen osalta. Suunnitella ei ole merkittäviä investointeja vuodelle 2019, vaan keskitymme menneiden vuosien investointien takaisin

maksuihin. Tavoitteenamme on päästä liikevaihdossa vähintään samalle tasolle vuonna 2019 kuin vuonna 2018. Panostuksemme on edelleen nykyisissä vahvoissa pääasiakkuuksissa, mutta pyrimme saamaan rinnalle myös uusia asiakkuuksia.

Vahvuutemme on Teräsrakennetuotannon ja Putkisto- ja moduulituotannon välinen yhteistyö ja synergiaedut ja tähän tulemme edelleen panostamaan. Menestymme sitä paremmin mitä tehokkaammin ja innovatiivisemmin pystymme hyödyntämään vapaita resursseja, jakamaan osaamista ja parhaita käytäntöjä sekä tarpeen tullen joustavasti järjestelemään toimintojamme uuteen muotoon.

Kiitän työntekijöitämme heidän työstään yhteisten tavoitteidemme eteen sekä kiitokset asiakkaillemme luottamuksesta palveluihimme!





# KAARON KONEPAJA



## LIKETOIMINTAJOHTAJAN KATSAUS

### Iiro Lehtinen

Vuosi 2018 sujui Kaaron konepajalla työntäyteisissä merkeissä. Saimme uutta voimaa henkilöstön muodossa erityisesti tuotannon- ja projektinhoitoon ja tämä näkyi jälkimmäisellä vuosipuoliskolla positiivisina tuotannon lukuina.

Saavutimme kasvua liikevaihdossa ja tämä mahdollisti myös positiivisen liiketuloksen. Myös henkilöstön jakaminen oli hyvällä tasolla, ainakin jos käytetään sairaslomaprosenttia mittarina. Tiputusta viime vuodesta oli 3 % -yksikköä, joten suunta on oikea. Vuonna 2018 otimme käyttöön myös HSE-kierrokset yhdessä tuotan-

non kanssa, kierrokset ovat mahdollistaneet nopeammat reagoinnit turvallisuuspuutteisiin. Jatkamme myös osaavan työvoiman hakua kuluvana vuonna, olemme tiedostaneet, että valmiita osaajia on yhä vähemmän, mutta motivoituneista tekijöistä on hyvällä koulutuksella saatu osaavia tuotannon ammattilaisia.

Kehitimme tuotantomenetelmiä ja layout muutokset mahdollistavat nyt paremman käytön mm. jauhekaarihitsaukselle. Tuotannon uudelleen järjestelyä tulemme jatkamaan myös vuonna 2019.



# MURSKAINTUOTTEET

## Marie Heinonen

Vuosi 2018 lähti paremmin vauhtiin runkotoimitusten osalta kuin edellisvuosi. Runkotoimituksia Metso Mineralsille oli vuoden aikana runsaat 320 kappaletta, joista 16 oli yksittäiskappaleita.

Kokonaisuudessaan toimituksia oli 10 % enemmän kuin edeltävänä vuonna. Toimitusvarmuuskin parantui 99,7 %:n vaikkakin runkoja toimitettiin ripeämpään tahtiin.

Viime vuosina työstetty tuotannon kehittäminen on tuottanut toivottua tulosta ja jokaisen kehittäessä omaa toimintaansa, koko verkosto hyötyy panostuksesta. Haasteena tulevaisuudessa onkin pystyä pysymään asiakkaan kehityksessä mukana.

Yhä enemmän toimituksemme koostuvat valmiista asiakkaan toimittamista runkolohkoista, jolloin työmäärä painottuu linjan loppukokoonpanoon. Tämän johdosta olemme joutuneet sopeuttamaan Kaaron konepajan tuotantoa. Jatkuvuuden kannalta onkin ratkaisevaa pysyä hintakilpailuissa mukana, koska pelkällä laadulla ja luotettavilla toimitusajoilla ei pärjää kovassa hintapaineessa.

Hyvää menestystä alkaneelle vuodelle!





# DEXTER-PROJEKTI KAAROLLA

Aslemetalsin Kaaron konepajalla kehitettiin vuoden 2018 aikana tuotannonohjausjärjestelmää. Hanke kulkee nimellä DEXTER – projekti.

Tuotannon volyymin kasvaessa oli havaittu kehityshaasteita toimitusvarmuudessa. Myös läpimenoaikoihin haluttiin parannusta ja varaston kiertoa haluttiin nopeuttaa. Näiden kehityshaasteiden kanssa oli painittu jo vuonna 2015. Ja koska kasvu jatkui, näihin kehityshaasteisiin oli vastattava. Kiire aiheutti tehtaan sisällä niin tuotannossa kuin sisälogistiikassa virheellisiä päätöksiä ja ristiriitatilanteita. Näiden tunnistettujen kehityshaasteiden pohjalta tehtiin päätös lähteä mukaan DEXTER-projektiin.

Kehityshaasteita lähdettiin ratkaisemaan yhdessä asiakasyrityksen toimittajakehitystiimin kanssa. Aluksi arvioitiin lähtötilanne sekä katsottiin avainluvut, joiden seurantaan keskitytään. Yhden näistä avainlukuista sovittiin olevan toimitusvarmuus. Toinen, pehmeämpi näkökulma oli kommunikaation ja läpinäkyvyyden parantaminen asiakkaan hankinnan ja oman tuotannon välillä. Hyvin nopeasti huomattiin, että nämä asiat liittyvä hyvin kiinteästi toisiinsa. Hyvällä kommunikaatiolla läpi ketjun voitiin saavuttaa parannusta myös toimitusvarmuudessa.

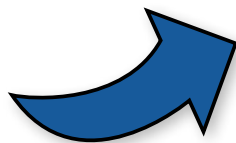
Selvitysten jälkeen lähdettiin kehittämään sisäiseen tuotannonohjaukseen ohjaustaulua. Tavoitteena oli saada sama näkymä koko tilaus-toimitusketjulle, aina tavaran vastaanotosta, asiakkaan hankintaan. Ensimmäiset versiot luonnosteltiin Exceliin. Tämän jälkeen hankittiin magneettitauluja, jolla tuotannonohjauksen näkymää visualisoitiin. Versioita oli useita ja kaikkia keuhkehtiin tuotantokäytössä useita viikkoja.

Kun toimiva versio ohjaustaulusta saatiin rakennettua, niin tätä lähdettiin jakamaan ensin valokuvan muodossa asiakkaalle. Jo tässä kohtaa ohjaustaulu oli vähentänyt oman tuotannon ristiriitatilanteita ja toimitusvarmuuskin oli lähtenyt nousuun. Taulun sijainti yhdessä paikassa ja päivittämisen hankaluus tuotannon muuttuessa tiedostettiin haasteeksi, mikä päätettiin ratkaista digitalisoimalla taulu.

*”Organisaatiomme ymmärrys ja sitä kautta valmius toteuttaa uusia digitalisointiin liittyviä projekteja otti aimo harppauksen eteenpäin tämän hankkeen myötä.”*

Hankkeessa saavutettiin toimitusvarmuudessa asiakkaan vaatima taso ja se on pystytty pitämään. Tuotannon ohjaaminen on hallitumpaa ja mm. ylitöiden tekeminen on saatu taloudellisesti oikealle tasolle. Tieto on nyt reaaliaikaista läpi koko ketjun ja tämä mahdollistaa järjestelmään myös uusien asiakkaiden lisäämisen.

Lähde: VTT GROUP <http://smacc.fi/2018/11/08/aslemetals-oy-n-kokemuksia-dexter-projektista/>





# LAPIJOEN KONEPAJA



## LIIKETOIMINTAJOHTAJAN KATSAUS

Saku Tuominen

### Lapijoen konepaja

Lapijoen konepajalla jatkui muutokset valmistettävien koneikkojen osalta. Pitkäaikaisen asiakkaan GEA:n osuus liikevaihdosta putosi entisestään. GEA on kuitenkin sulkemassa Ranskassa toimineen tehtaan ja siellä aiemmin valmistetut koneikot ovatkin pääosin ohjattu meille. Tästä saattaa tulla piristystä muuten hiljaiseen separaattorikoneikkojen valmistukseen. GEA:n osuuden putoamisen onnistuimme lähes kokonaan korvaamaan muilla asiakkuuksilla ja tulevaisuus näyttääkin paremmalta useamman tukijalan varassa.

Onnistuimme viime vuoden aikana vakiinnuttamaan paikkamme Wärtsilä Energy:n toimittajana, vaikka loppuvuosi ja kuluvan vuoden alku näyttävät hiljaiselta näiden projektien osalta. Syyt tähän ovat maailman politiikkaan liittyviä ja meidän toimivaltamme ulottumattomissa. Uskon kuitenkin että jossain kohtaa tilanne kääntyy ja meitä tarvitaan jälleen toimittajana näissä projekteissa.



Nykyisten asiakkuuksien lisäksi meillä on useita uusia mahdollisuuksia, joista uskon joidenkin realisoituvan kuluvan vuoden aikana. Uskon että vuodesta 2019 tulee sopivan kiireinen. Pidetään työpaikalla nykyisen kaltainen hyvä henki ja tekemisen meininki, niin saamme aikaan hyvän lopputuloksen.



# OLKILUODON TELAKKA



## TERVEISET OLKILUODON TELAKALTA

Mikko Koivisto

Olkiluodon telakalla toiminta on ollut vireää koko kuluneen vuoden ajan. Tavanomaisista telakkatuotteista poiketen Olkiluodon toimipisteen nykyiset tuotteet poistuvat markkinoille telaketjut kolisten, eivät enää hillitysti aaltoja halkoen.

Ensimmäiset Lokotrack LT 1213S tyyppiset murskaimet toimitettiin asiakkaille tammikuussa ja vuoden loppuun mennessä niitä oli toimitettu useita kymmeniä maailmanlaajuisille markkinoille. Kokoonpano tapahtuu kotimaisin voimin ja henkilöstön määrä on vuoden aikana kolminkertaistunut.

Näennäisestä samankaltaisuudestaan huolimatta jokainen kone on yksilöity tilaajan tarpeen mukaiseksi ja ainoastaan runko ja koneen sydän, iskupalkkimurskain, ovat vakioita. Päästöluokitus, pölysuojaus ja erilaiset lajittelu- sekä erotteluvaihtoehdot varmistavat sopivan kokonaisuuden löytymisen erilaisiin käyttötarkoituksiin. Lukuisat variaatiot, kompleksinen rakenne ja asiakkaan odottaman tuotelaadun ylittäminen edellyttävät asentajilta monipuolista osaamista ja kykyä loogiseen ongelmanratkaisuun vaihtelevissa tilanteissa.

Olkiluodossa laatu on rakennettu sisään tuotantoprosessiin ja oman hyväksyntämme jälkeen seuraavan arvioinnin tekee asiakas. Koska reklamaatioajat ovat pitkiä ja laadunkorjauskulut useimmiten mittavia, ovat jatkuva parantaminen ja oman työn kriittinen tarkastelu ensiarvoisen tärkeitä.



Telakkaa ympäröivä herkkä luonto asettaa omat vaatimuksensa toiminnalle. Öljyvuotojen ehkäisy perustuu huolelliseen asennustyöhön ja öljytuotteiden käsitteilyyn, mahdollisten vahinkojen torjunta hyvään valmiuteen. Huolta herättävän muovijätteen keräily on ollut erityisen huomion kohteena koko kokoonpanotoiminnan ajan.

Suuret massat ja korkeat paineet muodostavat väistämättömän riskin turvalliselle työskentelylle. Erityisesti ensimmäisen käynnistyksen jälkeen kone kätkee sisälleen energiaa, joka odottamattomasti tai hallitsemattomasti purkautuessaan voi olla kohtalokasta. Riskien arviointi ja poistaminen kuuluvat tärkeänä osana tuotantoprosessimme jatkuvaan parantamiseen. Se, ettei mitään ole sattunut, ei suinkaan tarkoita, että toimisimme aina oikein.



Murskainten kysyntä on jatkunut kohtuullisena, ja pulonkaulojen poistamiseksi Olkiluodossa käynnistettiin ensimmäinen osatuotantosolu murskayksikköjen varusteluun.



Jokseenkin vuosi aloituksen jälkeen tuotantoa laajennettiin neljännellä koontipaikalla, mikä mahdollisti meille uuden konetyypin kokoonpanon aloittamisen. Malliksi valikoitui tutuksi tulleen koneen yksinkertaisempi perusversio, mikä helpotti huomattavasti uuden mallin integroitumista valmiiseen prosessiin. Vähäinen yhden kirjaimen ero mallinimessä tarkoittaa yksinkertaistettuna koko seulajärjestelmän puuttumista. Saman tuoteperheen koneet jakavat keskenään huomattavan suuren osan komponenteista, mikä helpottaa myös materiaalien hallintaa. Ensimmäiset uudet mallit ovat jo valmistuneet ja odottavat laivausta kohdemaihin.

Telakkatoiminta ei enää ole Aslemetalsin ydinliiketoimintaa, mutta altaassa vieraili vuoden mittaan Pansio-luokan miinalauttoja, hinaajia ja väylänhoitoalus, jotka yhteistyökumppanimme huolsi ja korjasi. Altaassa valettiin myös mittava betoniponttonilaituri.

Murskainten markkinat elävät yleisen talouskehityksen mukaan ja tietty epävarmuus kuuluu luonnollisena tekijänä toimialalle. Viimeaikaisten tilausten perusteella uskon kuitenkin telaketjujen kalkkeen jatkossakin kantautuvan Olkiluodon suunnalta.



# ASLEMETALS 2018



## HITSAUS

Hannu Kesäläinen

### SFS-EN 3834-2

Yksi meidän sertifioiduista laatujärjestelmistämme on 3834-2, Metallin sulahitsauksen laatuvaatimukset: Kattavat laatuvaatimukset. Se on sertifikaatti, joka käsittelee lähes pelkästään hitsaukseen ja valmistukseen liittyviä asioita, eli koskettaa suurinta osaa yrityksen työntekijöistä ja toimihenkilöistä. Sertifikaattien olemassaoloon kuuluu aina niihin liittyvien vaatimusten jalkauttaminen myös organisaatioon, joten päätin tässä kirjoituksessani käydä lyhyesti läpi 3834-2 laatustandardin oleellisia kohtia.

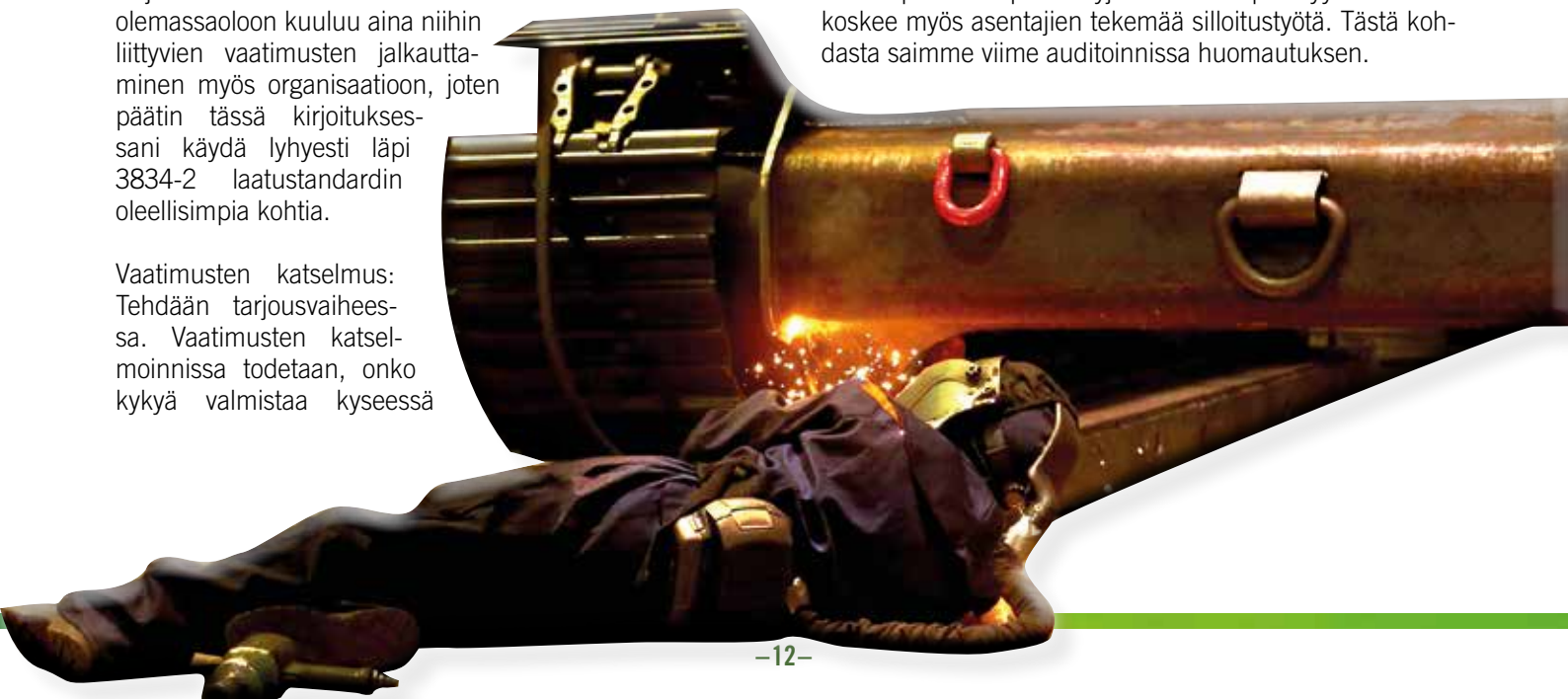
Vaatimusten katselmus: Tehdään tarjousvaiheessa. Vaatimusten katselmoinnissa todetaan, onko kykyä valmistaa kyseessä

olevaa tuotetta asiakkaan ja standardien vaatimusten mukaisesti.

Tekninen katselmus: Tehdään valmistuksen suunnittelu- vaiheessa. Teknisessä katselmuksessa varmistetaan valmistukseen liittyvien dokumenttien asianmukaisuudesta (piirustusaineistot ym.)

Alihankkijat: Kaikkien käytettävien alihankkijoiden pitää täyttää soveltuvin osin em. laatustandardin vaatimukset. Meidän pitää auditoinnein varmistaa vaatimusten toteutuminen.

Hitsaajat ja hitsausoperaattorit: Kaikkien hitsaustöitä tekevien pitää olla päteviä soveltuvin pätevyysin. Tämä koskee myös asentajien tekemää silloitustyötä. Tästä kohdasta saimme viime auditoinnissa huomautuksen.





Tämän johdosta kuluvan kevään aikana myös kaikki asentajat tullaan pätevimään pienapätevyysin.

Tarkastus: NDT-tarkastajien pitää olla päteviä. Silmämääräinen tarkastus ei vaadi päteviä. Tämän perusteella voimme itse suorittaa hitsausliitosten silmämääräiset tarkastukset, ellei asiakas jostain syystä vaadi pätevien tarkastajien käyttämistä myös silmämääräisissä tarkastuksissa. Hitsaukseen liittyviä tarkastuksia pitää tehdä ennen hitsausta, hitsauksen aikana sekä valmiiden hitsien tarkastukset. Mitä tarkastuksia kuhunkin kohtaan kuuluu, on niin pitkä lista, etten tähän sitä käy kirjottamaan. Tarvittaessa annan mielelläni asioista lisätietoa.

Valmistukseen liittyvät laitteet: Kaikista valmistukseen liittyvistä laitteista on ylläpidettävä laiteluetteloa. Laitteisiin täytyy liittyä soveltuva huoltosuunnitelma. Uusille laitteille pitää tehdä käyttöönototarkastus ennen tuotantokäyttöön ottoa. Mittaus- tarkastus- ja testauslaitteet pitää kalibroida ja kelpuuttaa.

Tuotantosuunnitelmat: Standardi sanoo. Valmistajan tulee tehdä tarkoituksenmukainen tuotannon suunnittelu. Tämä kohta pitää soveltaa kuhunkin valmistettavaan tuotteeseen, niin että tulee dokumentoidusti suunnitelluksi jokaisen tuotteen valmistukseen liittyvät oleelliset asiat.

Hitsausohjeet (wps): Hitsausohjeet on laadittava ja niiden oikeaa käyttöä pitää valvoa. Hitsausohjeiden hyväksyttämisen tehdään kulloisenkin tuotestandardin mukaisesti.

Eli tähän kohtaa liittyy sekin, kun allekirjoittanut aina välillä kiertelee mittailmassa käytettäviä hitsausvirtoja työmaalla. Hitsausaineet: Hitsausaineiden varastointiin tulee olla ohjeet ja sitä pitää valvoa. Perusaineiden (materiaalien) varastointi: Varastointi pitää toteuttaa siten, että materiaali ei vahingoitu.



Materiaalin tunnistettavuus täytyy säilyä koko varastoinnin ajan.

Tunnistus ja jäljitettävyyttä: Tähän kohtaan (kin) standardissa esitetään paljon vaatimuksia. Tärkeimpinä ovat tietysti materiaalien ja hitsausaineiden tunnistettavuuden ja niiden tunnistettavuusmerkintöjen säilyminen läpi kaikkien valmistusvaiheiden.

Laatuasiakirjat: Vähintäänkin kaikista em. kohdista pitää löytyä dokumentaatiota. Projekteihin liittyvien laatuasiakirjojen säilytysaika on vähintään 5 vuotta (1090 dokumentit vähintään 10 vuotta).

Edellä oleva kirjoitus on todellakin aika tiiviskin lyhennelmä laatustandardista SFS-EN 3834-2. Koetin ottaa siihen mukaan ainoastaan meitä koskevat oleelliset kohdat ja asiat.

## Aslen hitsaus yleisesti

Aslemetalsin hitsaavassa valmistuksessa ei ole kuluneen vuoden aikana tapahtunut oleellista muutosta hitsausmenetelmien, kuin hitsattavien tuotteidenkaan suhteen. Yhtenä muutoksena voidaan mainita jauhekaaritornin siirto Kaaron konepajalle. Torni modifioitiin soveltumaan nykyiselle sijoituspaikalleen omin voimin. Jauhekaaritornin käyttöönotto on suoritettu ja kaksi hitsausoperaattoria on sisäisellä koulutuksella koulutettu sitä käyttämään. Lapijoen konepajalla on putkihitsauksen laatu säilynyt edelleen erittäin hyvällä tasolla. RT-tarkastuksissa havaittujen virheiden määrä on ollut todella vähäistä. Silmämääräisestikin hitsejä tarkastettaessa hyvä laatu on selvästi havaittavissa. Suuri kiitos hitsaajille ja asentajille hyvin tehdystä työstä. Kaaron konepajalla saimme yhdeltä pääasiakkaaltamme huomautuksen hitsauslaatumme heikkenemisestä. Tämän johdosta olemme ryhtyneet tehostamaan silmämääräistä tarkastustamme. Edelleenkin haluan muistuttaa, että tärkein hitsausliitoksen tarkastaja on hitsaaja itse. Uskon, että kyllä jokainen itseään ammattimieheksi kutsuva pystyy arvioimaan omaa työtänsä ja tietää onko jälki kelpoista. Olen vakuuttunut siitä, että saamme yhteistoimin laatumme pysymään hyvällä tasolla.

Ollaksemme kilpailukykyisiä hitsauksenkin laatuun kuuluu myös kuhunkin työsuorituksen käytetty työaika. Ammattitaitoisen hitsaajan täytyy sen lisäksi, että pystyy tuottamaan laatuvaatimukset täyttävää hitsiä, myös selviytyä ajallisesti vaatimusten mukaisesti. Tämän vuoksi on tietysti tärkeää, että hitsaajilla on tiedossa kunkin hitsattavan kohteen vaatimukset, jotta he osaisivat tehdä ainoastaan sen vaaditun tasoista hitsiä. Ylilaadunkaan tekeminen ei myöskään ole kovinkaan kannattavaa.

Näin lopuksi ei voi, kun todeta, että hitsaus on hienoa hommaa. Tehdään sitä ilolla edelleenkin.





# TAPAHTUMIA VUONNA 2018



## HENKILÖSTÖ 2018

### Uudet työntekijät

Dimov Diyan, Kaaro  
Koskinen Kimmo, Kaaro, Tuotantopäällikkö  
Manninen Arto, Kaaro, Työnjohtaja

### Eläkkeelle

Perkiö Timo  
Lehtinen Esa  
Mäkilä Heikki

### Merkipäivät 50-vuotta

Lehtinen Hannu  
Renfors Altti  
Anttila Piia





# TYÖHYVINVOINTIPÄIVÄT



Aslemetalsilla on monenlaisia etuja työntekijöilleen. Yritys tarjoaa kattavan työterveyshuollon ja vakuutuksen, joka kattaa myös vapaa-ajalla tapahtuneet tapaturmat. Aslemetalsilla on sopimuksia eri kuntosaleille ja uimahalliin, joiden kautta työntekijöillä on edukkaampaa harrastaa erilaisia liikuntamuotoja.

Nyt olemme myös ottaneet työhyvinvoinnin erityisen huomion kohteeksi ja pyrimme järjestämään säännöllisesti tyhy-päiviä. Viime vuonna tämä perinne aloitettiin ja jatkossa otamme toiveita ja ehdotuksia vastaan, että minkälaista liikuntaa ja työhyvinvointitapahtumia olisi mukava joku iltapäivä harrastaa.

Aslen koko henkilöstölle järjestettiin kaksi työhyvinvointi-iltapäivää vuonna 2018. Ensimmäistä iltapäivää vietettiin toukokuussa ja toinen oli lokakuussa.

## KEVÄT

Toukokuussa liikunnan ilosta oli nauttimassa yli puolet koko henkilöstön määrästä. Iltapäivä vietettiin Friskin tiloissa, jonne lounaan jälkeen siirryttiin.

Liikuntapainotteinen päivä alkoi Aslen omalla sisäisellä infolla. Pasi, Iiro ja Saku kertoivat mikä Aslen tilanne on tällä hetkellä ja mihin ollaan menossa. Sen jälkeen kuunneltiin Friskin toimesta luento liikunnasta ja yleisestä ihmisen hyvinvoinnista. Luennon tärkein sanoma oli, että saataisiin kaikki liikkumaan, siitä saa energiaa! Pienen välipalan jälkeen ryhdyttiin tositoimiin. Ryhmä jaettiin kahteen ja molemmat suoritti kolme liikuntapistettä.

Yksi niistä oli kuntosalilla kiertoharjoittelua. Hauskanpidon lomassa tehtiin liikkeitä kuntosalin laitteilla ja steppilaudalla stepaten. Toinen piste oli vanha kunnon punttisali. Siellä rauta sai kyytiä ja kaikki aggressiot sai purkaa nyrkkeily-säkkiin. Kaikki sai viimeistään tässä kohtaa hien pintaan ja mahtavan, energisen olon. Kolmas piste oli kehonhuolto. Siellä tehtiin pilateksen tyyppisiä liikkeitä ja foamrolling rullalla rullailtiin.





## Syksy

Syksyllä oli sitten seuraavan liikuntapäivän vuoro ja silloin osallistujia oli jo hiukan enemmän. Lounastauon jälkeen suuntasimme Talviharjoitteluhalliin jossa meille oli järjestetty Pallo-lirojen toimesta kaikkea erilaista liikuntaa jalkapalloiluun liittyen. Alkulämmittelyn jälkeen alkoi turnaukset jossa henkilökunta jaettiin kuuteen eri joukkueeseen ja joukkueet pelasivat toisiaan vastaan.

Oli järjestetty jumppapallon kanssa norsupalloa. Kuplapalloa jossa itse mennään ison pallon sisälle ja pelataan, tai yritetään pelata jalkapalloa. Oli myös jalkapallocurlingia, jalkapallobiljardia ja tarkkuus- sekä tutkapotkua. Lopuksi vielä todella hyvä venyttely jota on jälkikäteen keuhuttu, että ilman sitä olisi voinut olla paikat kipeänä.

Kaikilla näytti olevan hauskaa ja kunnon pelit saatiin aikaiseksi.

Kaiken kaikkiaan molemmat iltapäivät olivat todella menestys ja osallistujilta on kuultu vain positiivista palautetta. Näitä lisää!

Toivotaan että kaikille tuli hyvä kipinä urheiluun ja halu jatkaa terveellisillä elämäntavoilla.





## Arto Manninen

### Työnjohtaja, Kaaron konepaja

Olen aloittanut Kaaron konepajalla työnjohtaja viime toukokuussa. Aiemmin Kaaron pajaa pyörittänyt työnjohtaja Heikki Mäkilä jäi eläkkeelle elokuussa ja minä jatkan suoraan samoissa töissä hänen paikallaan. Päivät kuluvat siis pääosin Metson murskaimien runkojen parissa.

Aikaisempaa kokemusta vastaavanlaisesta työstä minulla on jo entuudestaan, mutta Aslemetalsille siirtyessä tuotteet vaihtoivat kokoluokkaa huomattavasti suurempaan, mikä luo omalta osaltaan lisämielenkiittoa työhön.

Töissä on helppo viihtyä, vaikka työ pyörii suurimmalta osalta vakiotuotteiden ympärillä, on kaikki päivät silti erilaisia. Aina ei aamusella tiedä, että mitä kaikkea haasteita päivä tuo tullessaan. Vakiotuotteiden lisäksi hieman erikoisemmat yksittäismallit sekä muut projektityöt tuovat oman lisänsä ja vaihtelun työhön. Oman lisänsä työssä viihtymiseen tuo myös se, että ensimmäistä kertaa työurallani työpaikka on vain ”kivenheiton” päässä kotoa.

Olen alun perin Hankasalmeelta kotoisin ja opiskelujen takia Raumalle muuttanut. Vuonna 2014 valmistuin teknisen käsityön opettajaksi ja sen jälkeen elämä jatkui Raumalla mutta työura suuntautui kuitenkin metalliteollisuuden pariin. Perheeseeni kuuluu vaimo ja puolivuotias tytär ja koti meillä on tosiaankin Kaarolla vain alle kahden kilometrin päästä konepajasta.

Voimanoisto ja voimapunnerrus on kuulunut harrastuksieni jo useamman vuoden ajan. Voimaurheilu on rytmittänyt elämäni siinä määrin, että sen voisi sanoa olevan jo elämäntapa. Itse olen aktiivisesti kilpaillut sekä valmentanut ja viimeiset vuodet myös toiminut voimanoistoseurassamme sihteerinä ja kilpailutoiminnan johtajana. Kilpailuvuosien aikana on tullut menestystä kansallisilla kisalavoilla, mutta kaikista tärkein asia mitä olen saavuttanut, on se, että olen aktiivisesti päässyt edistämään puhtaan urheilun sanomaa. Voimailun lisäksi kesäisin aika kuluu trap-ammunnan parissa. Pari kisaa on sitäkin jo takana ja kesää jo kovasti odotellaan, jotta pääsee taas radalle.





# Kimmo Koskinen

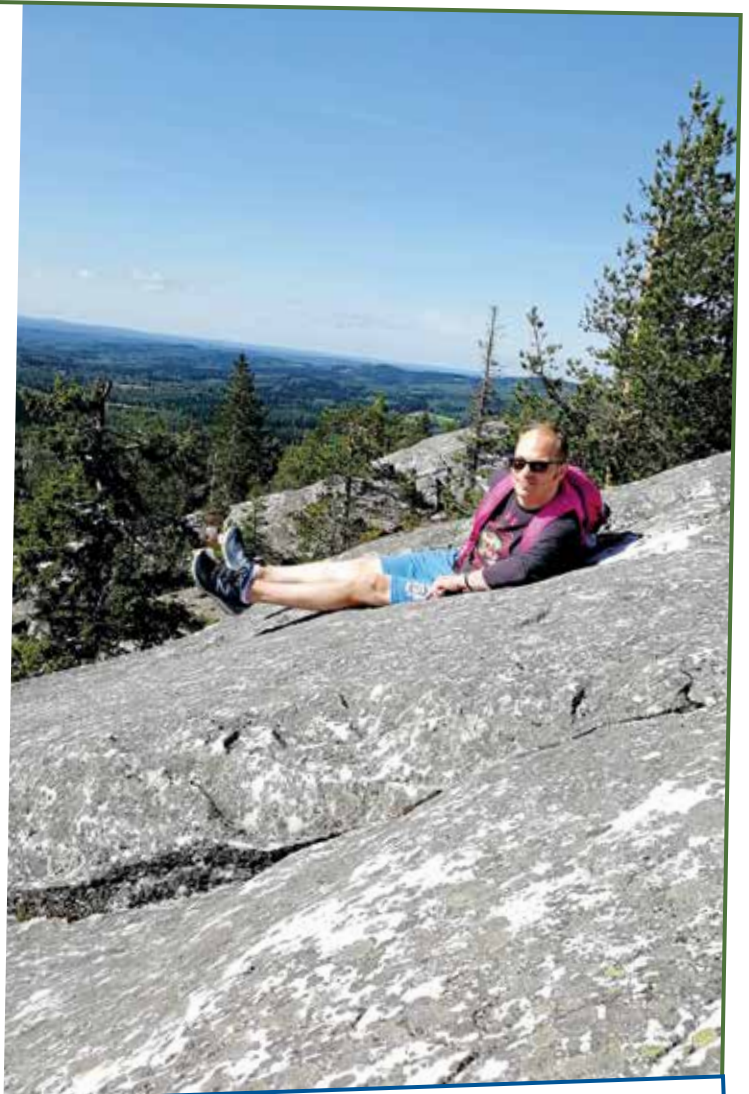
**Tuotantopäällikkö, Kaaron konepaja**

Aslemetals oli minulle ennestään tuttu työnantaja niiltä ajoilta, kun olin Rauman telakalla töissä. Tämä helpotti sopeutumista, kun osa työporukasta oli jo ennestään tuttuja.

Työnkuvani on melko laaja ja siihen kuuluu kaikkea kapasiteetin ja tilojen resurssoinnista päivittäisten juoksevien asioiden hoitoon.

Tästä johtuen jokainen päivä on erilainen ja se yhdessä hyvien työkavereiden kanssa tekee työstä mielekästä.

Vapaa-ajan harrastuksiin kuuluu matkustaminen, mökkeily ja jalkapallo.



# Janne Kemi

**Työnjohtaja, Lapiojen konepaja**

Aloitin Aslemetalsilla alun perin 2017 putkiasentajana. Työnjohtajaksi siirryin 2018 toukokuussa ja opiskelen työn ohessa työtekniikoksi. Opinnot olisi tarkoitus saada suoritettua loppuun vuoden 2019 aikana. Aslemetalsilla olen viihtynyt hyvien työolosuhteiden ja hyvän porukan ansiosta.

Sukujuuret ovat molemmalta puolelta Pohjois-Pohjanmaalta, joten metsästys onkin ollut itsellä nuoresta asti enemmän elämäntapa kuin harrastus. Varsinkin sorsa- ja kanalintujahti. Muutakin metsästystä ja ammuntaa tulee harrastettua jonkun verran, mutta lähivuosina muut kiireet ovat monesti valitettavasti vieneet liikaa aikaa. Silti aikaa tulee vietettyä järvellä tai metsässä niin usein kuin mahdollista ja on vaikeaa keksiä parempaa paikkaa hengähtää sekä rentoutua arjen kiireestä.



# AMMATTIESITTELY

Aslemetalsilla on monenlaisia ammatteja ja työnkuvia, seuraavassa esitellään niistä putkiasentaja ja levyseppähitsaaja.

## Putkiasentaja, Lapijoki

Teollisuusputkiasentajat valmistavat ja asentavat erilaisia putkistoja teollisuuden tuotantolaitoksissa sekä voimalaitoksissa. Ammatissa tarvitaan teknisen osaamisen lisäksi huolellisuutta, vastuullisuutta ja yhteistyötaitoja. Teollisuusputkiasentaja valmistaa putkiston osat työpiirustusten ja kaavioiden mukaan kone- ja metallituote-teollisuuden tuotantolaitoksessa tai työkohteessa paikan päällä. Mittausten jälkeen putket katkaistaan esimerkiksi sahaamalla, jonka jälkeen ne muotoillaan käsintaivutuslaitteita tai hydraulisia koneita käyttäen. Osat kiinnitetään toisiinsa erilaisin hitsausmenetelmin.

Lähde: ammattinetti.fi



Tätä juttua varten haastateltiin Aslen putkiasentajaa Lapijoelta. **Esa Rinne** kuvaili työnsä vaiheita ja kertoi millaista oli olla telakalla samoissa hommissa, verraten konepajamaailmaan.

Putkiasentajan työn vaiheet Aslemetalsilla ovat hyvin monipuoliset. Siihen kuuluu muun muassa piirustuksien lukeminen, isometrisiä kuvia sekä kaavioita tarvitsee osata tulkita, putkien katkaisu, taivutus, heftaus, kokoaminen ja paikalleen asennus. Rinteen mukaan asentajat valmistavat muun muassa etukäteisputkia. Asennustyöt ja putkien ponnistus kuuluvat myös työnkuvaan. Lisäksi koneikkojen käyttöönotto, puhdistus ja laatikkoihin pakkaaminen ovat osa työtä.

Rinne on ollut aikaisemmin telakalla putkiasentajana. Siellä työskentely oli hyvin erilaista kun konepajalla, vaikka työ on periaatteessa samaa. Telakalla mittakaavat ovat ihan erilaisia, kaikki on suurempaa ja esimerkiksi nostureita ei ole, joten isot putket piti kantaa miesvoimin työmaalle. Työ on telakalla raskaampaa ja haastavampaa. Siellä on myös sääolosuhteiden armoilla koska työ tapahtuu pääosin ulkosalla. Konepajalla on mukavampi työympäristö tasaisessa lämpötilassa sisällä.



## Levyseppähitsaaja, Kaaro

*Levyseppä-hitsaaja valmistaa metallilevyistä työpiirustusten mukaisia terästuotteita. Työssä käytetään erilaisia levyntyöstö- ja liitosmenetelmiä.*

*Levyseppä-hitsaajia työskentelee esimerkiksi konepajoilla, verstailla ja telakoilla. Ammatissa tarvitaan metallin työstötekniikoiden hallinnan ja materiaalituntemuksen lisäksi mm. työpiirustusten lukutaitoa, laatu-tietoisuutta ja yhteistyötaitoja.*

*Työnkuva on monipuolinen, sillä tehtäviin kuuluu sekä metallilevyjen työstämistä että osien liittämistä. Työhön kuuluu metallilevyjen leikkaamista, muovaamista, hiomista, särmäämistä, pyöristämistä, taivuttamista ja poraamista erilaisten koneiden ja laitteiden avulla.*

Lähde: ammattinetti.fi

Kaaron konepajalta haastattelussa oli **Alban Murati** sekä mukana myös **Kimmo Koskinen**.

Kaarolla levyseppähitsaajat valmistavat Metson runkoja, Wärtsilän tuotteiden teräsrakenteita ja satunnaisesti muita yksittäisiä projekteja.

Albanin erikoisalaa on Metson räätäliurungot joiden kasaukset ovat usein hyvin erilaisia. Haastavuutta ja erilaisuutta työhön tuo yksilöidyt rungot ja niiden kokoonpanot, yhdessäkin rungossa voi olla jopa 300 erilaista osaa kokoonpanotavana.

Alban käyttää työssään MIG-hitsausmenetelmää ja hän hitsaa myös puikoilla. Materiaaleina mustaa terästä, (S355 ja S255). Hän on tehnyt myös Kreikassa metallihommia. Alban aloitti Aslemetalsilla 2013 ja kertoo viihtyneensä hyvin.

Levyseppähitsaajan työhön Aslemetalsilla kuuluu piirustusten luku, pitää osata katsoa esimerkiksi erilaiset hitsausmerkit ja viisteet. Osaluettelon tulkinta on myös osa työtä. Esivalmistelujen jälkeen on vuorossa osakokoonpano ja loppukokoonpano. Tuotteiden kokoskaala on todella laaja, pienin osa voi olla taskuun mahtuva pieni stauffi ja isoin 14 tonnia painava runko.

Aslemetalsilla arvostetaan ammattimiehiä jotka pystyvät tekemään monia erilaisia töitä. Esimerkiksi levyseppähitsari pystyy tekemään kahden miehen työtä, koska häneltä onnistuu sekä levyseppän että hitsarin työt.





## KESÄN 2018 KESÄTYÖNTEKIJÄ

Kaaron konepajalla Aki Walleniuksen lomatuuraajana oli Toolsin myyjän Joni Suhosen poika Joel Suhonen. 18-vuotias miehenalku oli palkattu Kaaron työkaluvarastoon tekemään Akin hommia kesälomien ajaksi ja siinä samalla hän teki keräilyvaraston keräilyjä ja ylläpiti siellä järjestystä.

Joel tuli Aslelle töihin karttaukseen kokemusta kesätöiden merkeissä ja hankkiakseen vähän käyttörahaa kesäksi, toki pienen osan mies keuhui laittavansa säästöönkin. Joel sanoi että Akin kanssa työskentely on ihan kivaa ja työ mielenkiintoista. Hän on tällä hetkellä lukiossa ja tulevaisuudensuunnitelmat ovat vielä auki.

## MESSUILLA

Aslemetals osallistui jälleen eri messuille vuonna 2018. Syyskuussa oli Tampereella kahdet messut.

Logistiikkamessuilla oli esillä oma tuote Aslelocker. Tyylikkään ja pelkistetyn messuosaston katseenkiinnittäjänä oli kirkkaan keltainen Aslelocker jota sai osastolla ihastella.

Perinteisesti kolmipäiväisillä Alihankintamessuilla oli toimihenkilöt edustamassa eri päivinä. Alihankintamessuilla tavataan uusia ja vanhoja asiakkaita ja pyritään saamaan yrityksen tunnettuutta enemmän esille.









[www.aslemetals.fi](http://www.aslemetals.fi)