

# Innovaatiokumppanuutta tarjolla

SEW-EURODRIVE Oy on viime vuosien aikana pyrkinyt lisäämään asiakkaiden tietoisuutta yrityksen tarjoamista tuotteista ja palveluista. Yritys haluaa tarjota laajempia kokonaisuuksia.

Hollolassa pääkonttoriin pitävä SEW-EURODRIVE Oy on toiminut Suomessa jo yli 40 vuoden ajan. Yritys on osa käyttötekniikan kokonaisratkaisuihin erikoistunutta SEW-EURODRIVE-konsernia. Saksalainen perheyrietyks perustettiin vuonna 1931. Suomen lisäksi konsernilla on tytäryhtiö 76 maassa ympäri maailmaa ja sen palveluksessa on 16000 työntekijää.

Globaalina toimijana yrityksellä on myyntijohtaja **Juha Korhola** mukaan merkittävä etu esimerkiksi sahalaiteoimittajien suhteen, sillä huolto ja varaosat ovat aina hyvin saatavilla heidän laitteisiin.

– Keskitetty tuotanto, hajautettu kokoonpano lähelle asiakkaita huomioiden paikallisten markkinoiden tarpeet. Se on SEW:n tapa toimia, hän sanoo.

**MEKAANINEN** puunjalostusteollisuus on SEW:n yksi seitsemästä päätoimialasta Suomessa. Sellu- ja paperiteollisuus, kaivosteollisuus, energiantuotanto, terästeollisuus, sisälogistiikka ja elintarviketeollisuus täydentävät tuon seitsikon.

– Juuri sahateollisuuden parista yrityksemme historia Suomessa alkoi, Korhola kertoo.

Yritys on erikoistunut käyttötekniikkaan, kuten vaihdemoottoreihin, teollisuusvaihteisiin, taajuusmuuttajiin ja servo-käyttöihin.

SEW:n myyntikonttori sijaitsee ensimmäiset seitsemän vuotta Lahdessa, ja tuotteet toimitettiin Ruotsin kokoonpanoteh-

taalta. Yritys rakensi oman kokoonpanotehtaan Hollolaan ja siirsi toimintansa sinne vuonna 1982. Nykyään Hollolassa sijaitsee pääkonttorin lisäksi kokoonpanotehdas ja huoltokeskus. Teollisuusvaihteiden tuotantolaitos sijaitsee Karkkilassa ja myyntikonttorit Kotkassa, Tampereella, Vaasassa, Kuopiossa ja Oulussa. Kaikkiaan yritys työllistää 220 henkilöä.

SEW on Korholan mukaan havainnut asiakkaiden halun hankkia laajempia kokonaisuuksia vähemmältä määrältä toimittajia. – Meidät mielletään

luotettavaksi vaihdemoottorien toimittajaksi, mikä on hieno asia. Sen varaan on hyvä tehdä yhteistyön laajentamista tarjoamistamme tuotteiden ja teknologian valikoimasta, hän sanoo.

Tällaisia ovat esimerkiksi teollisuusvaihdosovellukset, lineaarisen liikkeen ratkaisut ja liikkeenohjaus, joka voidaan liittää asiakkaan ylempään ohjausjärjestelmään. Yritys haluaa olla pelkän vaihdemoottoritoimittajan sijasta innovaatiokumppani omille asiakkailleen.

Asiakkaalle tarjottavien palveluiden määrää on yrityksessä myös tietoisesti lisätty. Näistä mainittakoon sähkösuunnittelu, projektien hallinta ja toimitusketjun hallinta.

– Palvelujen laajentaminen liittyy olennaisesti visioomme olla innovaatiokumppani pelkän

laitetoimittajan sijasta, Korhola jatkaa. Erityisen ylpeä hän on yrityksen 24/7-päivystyksestä, joka auttaa kaikkina kellonaikoina.

**SAHATEOLLISUUTEEN** liittyy SEW:n näkökulmasta neljä eri yhteistyötahoa: sahalaiteokset, kone- ja laitevalmistajat, kunnossapito ja huoltoyritykset sekä insinööri-toimistot ja automaatioyritykset.

– Teemme myös tiivistä yhteistyötä oppilaitosten kanssa, koska tulevaisuuden työntekijöiden on hyvä tietää mihin suuntaan ala on kehittymässä, markkinointiviestintäpäällikkö **Heidi Pekkala** kertoo.

– Sahateollisuudesta löytyy meidän vaihdemoottoreita, teollisuusvaihteita, servoja ja servosylintereitä eli olemme hyvin kattavasti mukana alalla, sahateollisuuden toimialamyyn-



▲ **Juha Korhola** (oik.), **Heidi Pekkala** ja **Joel Björkqvist** esittelevät uutta punaista laatikkoa, jolla vaihteiden ja vaihdemoottorien siirtäminen huoltoon käy kätevästi.



▲ Yh. Kaikki laitteet koeajetaan kokoonpanon jälkeen ennen niiden maalausta. Kuvassa Juha Lehtinen. Alh. Huoltokeskuksessa huolletaan myös isompia vaihteita. Jukka Hatakka (vas.) ja Antti Hiltunen purkamassa teollisuusvaihdetta.

◀ Tommi Silventoinen kokoamassa vaihdetta kokoonpanotehtaalla.

tipäällikkö **Joel Björkqvist** sanoo.

Yritys tarjoaa asiakkailleen tuotteistettuja huoltopalveluita, joista yhtenä on CDM®-asennuskannan hallinta. Siinä SEW:n huoltohenkilöt tekevät tarkan kartoituksen asiakkaan käytössä olevista vaihteista ja vaihdemoottoreista. Tämä nopeuttaa huollon toimintaa ongelmatilanteissa tai mahdollisissa vaihtotilanteissa. Myös muun merkkiset vaihteet kirjataan ylös ja niille merkitään valmiiksi vastaava SEW-tuote. Tietokantaa pidetään yllä yhteistyössä asiakkaan kanssa, ja palvelu on saanut Björkqvistin mukaan hyvän vastaanoton sahalaitoksilla.

Uusi palvelu on myös punainen noutolaatikko, johon asiakasyritys laittaa huoltoon tulevat käyttölaitteet. Laatikko noudetaan SEW:n toimesta ja uusi tuodaan tilalle. Noutolaatikko auttaa laitteiden logistiikan hallinnassa. Yritys huoltaa asiakkaan vaihteet ja vaihdemoottorit mer-

kistä riippumatta Hollolan huoltokeskuksessa. Huollon yhteydessä tehdään kustannusarvio ja keskustellaan asiakkaan kanssa jatkotoimenpiteistä.

Loppuvuodesta 2016 yritys julkaisi vaihdemoottoreiden uudelleentekemiskonseptin, jolla huoltoa vaativien vaihdemoottoreiden elinkaarta voidaan pidentää, ja jätteiden syntyminen on minimoitu. Samalla niiden päivitettävyyttä ja varaosien saatavuus paranee.

– Uudelleentekemisprosessiimme kuuluvat Hollolan kokoonpano-ohjelman mukaiset vaihdemoottorit, vaihteet ja oikosulkumoottorit. Kustannustehokkaassa prosessissa vaihdemoottori päivitetään hyötysuhdevaatimusten mukaiseksi. Lisäksi uudelleentekemisen tuotteen hinta on edullisempi kuin uuden vastaavan – uuden vaihdemoottorin takuulla, Korhola sanoo.

Asiakkaille pidetään myös koulutuksia, jotka räätälöidään asiakkaan tarpeiden mukaisesti.

– Kaikki edellä mainitut palvelut ovat niitä työkaluja, joilla konkretisoimme innovaatiokumppanuuden asiakkaillemme, Pekkala toteaa.

**SEW-EURODRIVE** on panostanut myös järjestelmätoimituksiin, jolloin asiakas saa tuotteet, palvelut ja ratkaisut yhdeltä toimittajalta. Tällainen voi olla esimerkiksi modernisointi, joka laitevalmistajalle on liian pieni, mutta sahalaitokselle liian suuri hallittavaksi. SEW toimii tällaisessa tilanteessa yhteistyössä sahan ja laitevalmistajan kanssa, hoitaen esimerkiksi sähkö- ja mekaniikkasuunnittelun, ohjelmoinnin, käyttöönoton sekä muun alihankinnan.

Björkqvist nostaa esimerkiksi sahalaitoksen, joka halusi uusia tukkien annostinkuljettimen hydraulikkakäytön kaksi sylinteriä. Ne aiheuttivat talvipakkasilla tuotannon vajaakapasiteettia. Lopulta kuljettimeen vaihdettiin sähkömekaaniset servosylinterit ja SEW toimitti tarvittavat laitteet ja osat. Sen lisäksi se hoiti mekaanisen sekä sähkösuunnittelun, sähkökeskuksen alihankintajaltaan, ohjelmoinnin ja asennuksen sekä käyttöönoton.

– Esimerkki kertoo juuri siitä, että asiakkaan ei tarvitse toi-

mia useamman yrityksen kanssa. Mutta se kertoo myös siitä, että sähkömekaanisiin ratkaisuihin siirtyminen yleistyy myös sahteollisuudessa, Korhola toteaa.

Lean-ajattelu on otettu käyttöön SEW:ssä niin tuotannon, huollon, kuin toimiston puolella. – Toimitusvarmuutemme on 96 prosenttia juuri tästä syystä, Korhola toteaa tyytyväisenä.

Kokoonpanotehtaalle tulee kaksi kertaa viikossa komponentteja Saksan tehtaalta, ja jokaisella eri vaihdemoottorilla on oma kokoonpanopisteensä.

Yritys tulee myös avaamaan uuden ja entistä suuremman esittelytilan, joka sijaitsee Hollolan huoltokeskuksen kanssa samassa rakennuksessa. Nykyinen esittelytila sijaitsee kokoonpanotehtaan yhteydessä ja sen merkitys on ollut niin suuri, että yritys päätti panostaa suurempaan tilaan.

Huoltokeskuksen uumenista löytyi myös tukkilajittelulinjan pätkä, jolla yritys testasi omia käyttölaitteita tukkien siirtämisessä. – Testi kertoo siitä, että me haluamme oikeasti ymmärtää prosessia, jotta voimme tuottaa lisäarvoa asiakkaillemme, Korhola päättää. ■

PETRI PUTTONEN