

DAREKON .net

SATRON

Älykkäät mittalaitteet tuottavat suurta hyötyä käyttäjilleen

DAREKON-KONSERNI

Uudet tytäryhtiöt Tukholmassa ja Ylivieskassa siivittävät Darekonin kehittymistä

VASTUULLISUUS

Darekon pyrkii määrätietoisesti tekemään toiminnastaan entistäkin kestävämpää



DAREKON.net

SYKSY • 2022

DAREKON OY:N ASIAKASLEHTI



6 Satron Oy:n juuret löytyvät valtion lentokoneesta ja Valmetin Instrumentitehtaasta. Yhtiö soveltaa tunnettua teknologiaa innovatiivisella tavalla laitteisiin, jotka tuottavat merkittävää hyötyä käyttäjilleen.

10 Darekon AB on Darekon-konsernin uusi sillanpääasema Ruotsissa. Vuosi sitten ostettu yritys tuo mahdollisuuden laajentaa Darekonin monipuolista palvelutarjontaa uusille asiakkaille Ruotsissa ja kansainvälisesti.

12 Premec Oy on kannattava ja vakavarainen palveluyritys, joka on erikoistunut vaativien mekaniikan osien ja osakokonaisuuksien valmistukseen erityisesti sähkö- ja elektroniikkateollisuudelle.

” Darekon-konserni tavoittelee tänä vuonna 80 miljoonan euron liikevaihtoa.**”**

18 Vastuullisuus on matka, joka Darekonilla heijastaa vuosia jatkunutta määrätietoista kehitystyötä. Nyt Darekon nostaa tavoitetasoa entisestään ja vastuullisuuden eri osa-alueet määrittellen yhä selkeämmin.



Julkaisija:
Darekon Oy
Päätoimittaja:
Kai Orpo
Tuotanto:
Kustannus Oy Lampila
Toimitus ja taitto:
Jouko Lampila
Kansi:
Darekon pyrkii määrätietoisesti tekemään toiminnastaan entistäkin kestävämpää.
Paino:
Offset Tuovinen
© 2022 Darekon Oy

- 3** | **Pääkirjoitus.** 2022: Toimitusketjujen hallintaa ja toimintojen integrointia.
- 4** | **Uutispalsta.** Investointeja tehtailla. Savonlinnan toiminnot Haapavedelle. Klaukkala rekrytoi.
- 6** | **Asiakasesittely.** Satron Oy valmistaa älykkäitä mittalaitteita yli 100 vuoden kokemuksella.
- 10** | **Tukholma.** Darekon-konsernin uusi jäsen Darekon AB Tukholmassa on ketterä monitoimitalo.
- 12** | **Premec.** Darekon Oy:n uusi tytäryhtiö Ylivieskassa on kumppanisi korkealaatuisessa ohutlevymekaniikassa.
- 16** | **Henkilöesittely.** Haapaveden tehtaan laatuylöntekijä Jere Alila haluaa kokeilla uusia asioita.
- 18** | **Vastuullisuus.** Darekon panostaa voimakkaasti toimintansa vastuullisuuteen.



2022: Toimitusketjujen hallintaa ja toimintojen integrointia

Erikoinen vuosi 2022 lähestyy loppuaan. Jo kolmas erikoinen vuosi peräkkäin. Vuodet ovat erikoisia omilla tavoillaan ja erilaisia keskenään. Ensin pandemia ja siihen liittyneet puolijohteiden saatavuushaasteet, mitkä myöhemmin laajenivat muihinkin elektroniikkakomponentteihin ja raaka-aineiden hintoihin. Sitten Venäjän hyökkäys Ukrainaan ja sen poliittiset sekä taloudelliset seuraukset.

Elektroniikkateollisuuden toimitusketjut elävät haastavaa aikakautta. Laittevalmistajat (OEM), sopusuorvalmistajat (EMS), jakelijat ja komponenttivalmistajat pyrkivät saamaan toimitusketjun toimimaan mahdollisimman tehokkaasti, mutta geopoliittiset muutokset, pandemia ja ilmastonmuutos muuttavat olosuhteita nopeasti ja muutosten ennustettavuus on vaikeaa. Elektroniikkakomponenttien kysynnän kasvu on pidentänyt toimitusaikoja, nostanut hintoja ja kasvattanut EMS:ien varastoja. Odotamme tilanteen kehittyvän parempaan ensi vuoden aikana.

Kaiken tämän keskellä panostamme myös omalta osaltamme toimintamme vastuullisuuteen. Olemme päivittäneet toimintaohjeemme (Code of Conduct) ja luoneet vastuullisuusohjelman, jonka avulla olemme määrittäneet painopistealueet ja vastuullisuustavoitteemme.

Syksyllä 2021 hankimme ruotsalaisen EMS-yhtiön SMD Production AB:n Tukholmasta. Olemme nyt vaihtaneet sen nimeksi Darekon AB. Viime vuoden vaihteessa ostimme myös ylivieskalaisen ohutlevysopimusvalmistajan Premec Oy:n. Premec on jatkanut kannattavaa kasvuaan. Molempien yhtiöiden toimintojen integroinnit osaksi Darekon-konsernia ovat hyvässä vauhdissa. Lisäksi päätimme keväällä keskittää Darekonin Suomen elektroniikkavalmistuksen Haapavedelle. Tämä merkitsi Savonlinnan tehtaan toimintojen alasajoa. Alasajo saadaan päätökseen lokakuun loppuun mennessä.

Darekon-konserni tavoittelee tänä vuonna 80 miljoonan euron liikevaihtoa ja henkilökunnan määrä on noussut jo yli 400. Kuluvan vuoden aikana kustannukset ja käyttöpääoman tarve ovat nousseet. Toimiva arvoketju perustuu osapuolien väliseen luottamukseen ja erikoisina aikoina luotettavien toimittajasuhteiden merkitys kasvaa entisestään.

Ratkaisut näihin haasteisiin löytyvät ja vaikeina aikoina löytyvät myös todelliset kumppanit. Lopuksi haluan vielä kiittää kaikkia darekonilaisia, asiakkaitamme ja toimittajiamme menneestä vuodesta.

Suurkiitokset!
Kai Orpo

”

Vaikeina aikoina löytyvät todelliset kumppanit.”

Premec investoi levytyökeskukseen ja särmäyspuristimeen

Darekon-konserniin kuuluva Premec Oy Ylivieskassa päivittää ja täydentää työstökapasiteettiaan kahdella uudella koneella.

Amada EMZ-3612 on uuden sukupolven levytyökeskus, joka Premecillä korvaa vanhimmas- ta päästä pienemmän koneen. Uusi kone on servotoiminen ja säästää noin 70% energiaa verrattuna hydraulitoimiseen koneeseen.

Nopeutta kuntoonlaittoon

Amada EMZ-3612:n suuren työalueen ansiosta sillä voidaan stanssata jopa 3m x 1,5m arkkeja ilman uudelleenkohdistusta. Uudentyyppisessä revolverissa työkalujen vaihto on helppoa ja kuntoonlaitto entistä nopeampaa. Myös kierteiden teko onnistuu samalla kertaa.

Premecillä on käytössään seitsemän levytyökeskusta. Uusi kone on asennettu käyttöön elokuussa.

Uusi on vanhaa parempi

Lähiaikoina asennetaan Ylivieskassa käyttöön myös Premecin 14. särmäyspuristin, joka osaltaan kasvattaa särmäyksen kapasiteettia. Amada HFE3i on 8-akselinen kone, jonka puristusvoima on 100 tonnia ja kidan leveys 3,1 metriä.

Suurta kosketusnäyttöä käyttävä graafinen käyttöliittymä on havainnollinen ja antaa käyttäjälle useita vaihtoehtoisia tapoja

joustavaan ohjelmointiin. Myös monimutkaisten kappaleiden asetusten tekeminen on nopeaa.

– Uudet ja nykyaikaiset koneet ovat aina vähän parempia kuin vanhat, arvioi Premec Oy:n toimitusjohtaja **Juha Männistö**. – Nämä koneet ovat tervetulleita täydentämään konekantaamme, koska töitä on todella paljon. Investointien arvo on suuruusluokkaa puoli miljoonaa euroa. ■



Varastoautomaatit lisäävät tehokkuutta ja vapauttavat tuotantotilaa Haapavedellä

Monet ovat kuulleet Eduskuntatalon paternosterhissistä. Hississä sen korit kulkevat päätymättömänä ketjuna jatkuvasti ylös ja alas. Samaa periaatetta sovelletaan monissa varastoautomaateissa.



Haapavedellä on investoitu kahdeksan Kardex Megamat varastoautomaattiin, jotka seisovat vapaasti komponenttivarastossa selät vastakkain. Ensimmäisessä yksikössä on 12 hyllyä, kullakin paikalla 18 laatikolle pieniä komponenttikeloja, sekä seitsemän hyllyä kymmenelle isojen kelojen laatikolle. Toisessa yksikössä on 26 hyllyä pienten kelojen laatikoille. Järjestelmään mahtuu yhteensä noin 20 000 pientä komponenttikelaa ja pari tuhatta isoa.

Tilaa ja nopeutta

Koko järjestelmä vie lattiatilaa vain kymmenkunta neliömetriä ja vapauttaa 70 m² hyllyjen viemää tilaa. Tilansäästö on vain yksi järjestelmän tuomista eduista. Komponenttien kerääminen tapahtuu huomattavasti nopeammin kuin tavallisesta hyllystä, koska karuselli tuo aina lyhintä tietä oikean hyllyn kerääjän eteen.

Keräämisen virhemahdollisuudet vähenevät oleellisesti, koska vain juuri oikea hylly on kulloinkin kerääjän ulottuvilla. Lisäksi työtason reunassa oleva näyttöpalkki osoittaa oikean laatikon, josta pyydetty kela löytyy. Samalla järjestelmän ohjelmisto huolehtii esimerkiksi komponenttien käytöstä ikäjärjestyksessä, sekä siitä, että mahdolliset vajaat kelat tulevat käytetyiksi loppuun ensin.

Lisää tilaa syksyllä

– Paternoster on osoittautunut mainioksi ratkaisuksi sujuvoittaa komponenttien hallintaa varastossa ja vapauttaa tilaa, sanoo Darekon Oy:n Haapaveden tehtaanjohtaja **Antti Järviluoma**. – Olemme jo tilanneet toisen vastaavan järjestelmän, johon tullaan sijoittamaan hiukan suurempikokoisia komponentteja. Se asennetaan tehtaan toiseen osaan ja kyseinen varastoautomaatti on seitsemän metriä korkea. Tilaa hyllyiltä vapautuu sen myötä noin sata neliömetriä. ■

Darekon Oy:n Savonlinnan tehtaan toiminnot siirtyvät Haapavedelle

Darekon Oy osti vuonna 2006 Savonrannan taajamassa toimineen elektroniikkatehdas ET-Electron. Tehdas menestyi ja kasvoi hyvin. Henkilökunnan rekrytointi ja logistiikan hoitaminen melko syrjäisessä pienessä kylässä toimineeseen tehtaaseen johti vuonna 2019 tilanteeseen, jossa toiminta siirrettiin 45 kilometrin päässä sijaitsevan Savonlinnan keskusta.



Nyt – vain kolme vuotta myöhemmin – talouden asetelmat ovat tunnetuista syistä muuttuneet voimakkaasti. Darekonin Suomen elektroniikkavalmistuksen keskittäminen Haapavedelle johtaa toimitusvarmuuden ja kustannuskilpailukykyyn paranemiseen. Haapaveden tehdas edustaa sekä osaamiseltaan että konekannaltaan Suomen huippua.

Ladontaa kolmella tehtaalla

– Haapaveden tehtaalla on jo vuosikausia tehty piirilevyt merkittävään osaan Savonlinnan tehtaalla valmistetuista laitteista, sanoo Darekonin Klaukkalan ja Savonlinnan

tehtaanjohtaja **Pekka Antikainen**. – Savonlinnassa on tehty ensisijassa laitteiden kokoonpano ja lopputestaus. Logistiikan ja koko toimitusketjun hallinta tulee yksinkertaisemmaksi, kun myös kokoonpano siirtyy Haapavedelle.

Neuvottelut hyvässä sovussa

Savonlinnan yksikön muutosneuvotteluiden piirissä on Antikaisen mukaan ollut yhteensä 34 henkilöä. Kaikille on tarjottu töitä Haapavedellä ja keväällä koko henkilökunnalle järjestettiin kahden päivän tutustumismatka Haapaveden tehtaaseen ja kaupunkiin.

– Toiminnan siirtyminen on kaksitahoinen asia, sanoo Savonlinnan tehtaan pää-

luottamusmies **Teemu Liukkonen**. – On ikävä asia, että työpaikkoja menee, mutta olemme pystyneet hoitamaan asiat sulassa sovussa Darekonin johdon kanssa. Työntekijät ovat sijoittuneet aika hyvin ja työtä on jo löytynyt valtaosalle niistä, jotka eivät halua siirtyä Haapavedelle.

Tuotannon siirrot Savonlinnasta Haapavedelle ovat Antikaisen mukaan tapahtuneet asiakkuus kerrallaan kesäkuun alusta lähtien. Loppukesästä on Savonlinnassa ollut jopa pulaa tekijöistä, kun osa on jo ehtinyt irtisanoutua. Lopullisesti yksikkö suljetaan lokakuun lopussa. ■

Klaukkalan tehtaalla rekrytoidaan ja lisätään työvuoroja



Darekon Oy:n tehtaalla Klaukkalassa on kiireitä. Kysynnän kasvu on johtanut tarpeeseen rekrytoida merkittävästi lisää työntekijöitä tuotantoon. Samalla työvuoroja lisätään siten, että useissa aikaisemmin yhdessä vuorossa tehdyissä tuotantovaiheissa siirrytään kahteen ja kahden työvuoron tehtävissä kolmeen työvuoroon.

– Klaukkalan tehdas on Darekonin ”ykkösketju” laitteiden loppukokoonpanossa, sanoo tehtaanjohtaja **Pekka Antikainen**. – Tarvitsemme nyt kuitenkin lisää henkilökuntaa erityisesti kaikkiin työvaiheisiin ohutlevyosien valmistukseen ja maalalmoon. ■

JUURET SYVÄLLÄ PIRKANMAAN ELINVOIMASSA,
SATRON INSTRUMENTS OY KEHITTÄÄ

ÄLYKÄSTÄ MITTAAMISTA YLI 100 VUODEN KOKEMUKSELLA

Satron soveltaa periaatteessa tunnettua teknologiaa innovatiivisella tavalla laitteisiin, jotka tuottavat suurta hyötyä käyttäjilleen. Käytännön toteutukset vaativat pitkälle vietyä osaamista, älykästä ohjelmointia ja korkealaatuista hienomekaniikan hallintaa.

Satron Instruments Oy kehittää, suunnittelee ja valmistaa innovatiivisia prosessi-instrumentteja ja älykkäitä mittalaitteita. Yhtiön tuotevalikoimasta löytyy työkalut paineen, paine-eron, sameuden, sa-
keuden, tiheyden ja monien muiden suureiden mit-
taamiseen. Tuotteissa yhdistyy uusin digitaalinen teknologia ja vuosikymmenten tieto ja kokemus.

Yli 100 vuotta mittaamisen kokemusta

Harva teknologiayhtiö Suomessa voi kertoa yli 100 vuoden perinteistään, mutta Satronilla on siihen täydet perusteet. Yhtiön historia alkaa 1920-luvulta, jolloin valtion lentokonetehdas Santahaminassa perusti osaston lentokoneiden instrumenttien korjaamiseen. 1940-luvulla osasto muutti Tampereelle ja siitä tuli Valmetin Instrumenttitehdas.

Tehdas irrotettiin Valmetista 1990-luvulla myyntiyhtiöksi, jonka nimeksi tuli Levec. Hiukan myöhemmin sen yhdeksi omistajaksi tuli ruotsalainen Satron ja vuodesta 1998 on yhtiön nimi ollut Satron Instruments.

Vuodesta 2003 on Satron Instruments ollut jälleen 100% suomalainen yhtiö. Oma tuotekehitys- ja suunnitteluosasto tekee asiakkaiden vaatimusten täyttämisen joustavaksi. Jatkuvan tuotekehityksen ja tuotteiden parantamisen myötä asiakkaiden odotukset voidaan usein myös ylittää.

Vuonna 2019 yhtiö muutti Pirkkalaan. Uudet nykyaikaiset toimitilat kääntävät uuden lehden Satronin pitkässä historiassa.

Satronilla on jälleenmyyjät yli 40 maassa ja tuotteita käytetään yli 60 maassa paperi- ja selluteollisuudessa, elintarviketeollisuudessa sekä prosessiteollisuudessa.

Yksilöllisiä mittalähettimiä muutaman viikon toimitusajalla

– Olemme tehneet yhteistyötä Darekonin kanssa jo vuosikausia ja he toimittavat meille lähettimissä käytettävät vaativat piirilevyt, kertoo Satron Instruments Oy:n tuotantopäällikkö **Niina Venho**. – Korkean laadun lisäksi edellytämme luotettavuutta ja täsmällisyyttä toimituksissa. Yksi merkittävä kilpailuetumme on, että voimme tarvittaessa toimittaa asiakkaillemme vaikka yhden kappaleen lähettimiä. Harvat kilpailijamme toimivat yhtä joustavasti.

Satronin vahvuus on Venhon mielestä erityisesti koko tuotantoprosessin täydellisessä hallinnassa. Piirilevyt valmistetaan Darekonilla ja työstetyt metalliosat tulevat pääosin sopimusvalmistajilta, mutta kaikki muu on omaa tuotantoa. Lähettimien kokoonpano, testaus, vanhentaminen ja kalibrointi tapahtuvat kaikki Satronin omassa tehtaassa Pirkkalassa.

– Tuotevalikoimamme käsittää noin 4 000 eri tuotevarianttia, mutta siitä huolimatta tyypillinen toimitusaikamme on kolmesta kuuteen viikkoa, kun se alalla tyypillisesti saattaa olla kuusi kuukautta, jatkaa Venho. – Mittalaitteiden tuotanto käsittää monia vaiheita ja eri variantit syntyvät esimerkiksi komponenttivalintojen tai painelähettimen täyttämässä käytetyn öljyn valinnan kautta.



Halkileikattu näytekappale vanhasta paineanturista. Siinä paine liikutti poimutettuja kalvoja ja rasian sisällä tapahtuva paineen muutos välitettiin näyttölaitteelle.



Veijo Jokinen esittelee koottuja mittalähettämiä, jotka odottavat seuraavaa tuotantovaihetta.



Optisten mittalähettimien kokoonpanija Tommi Martikainen juottaa liitinkaapeleita piirilevyihin.



Mittalaitteita kaikkiin tarkoituksiin ja kaikkiin ympäristöihin

– Kun olimme osa Valmetia, oli kaikki osaaminen, työkalut ja tuotanto omissa käsissä ja myös instrumentointi oli oma osastonsa, sanoo Satron Instruments Oy:n tuotekehityspäällikkö **Jukka Lindfors**. – Ehkä myös nykyinen periaattemme koko arvoketjun hallinnasta periytyy sieltä. Tuotekehityssyklit ovat pitkiä – vuosienkin pituisia – joten tämä osaltaan korostaa yksityiskohtien hallinnan merkitystä.

– Paineen ja paine-eron mittaaminen ovat edelleen suurin toimialueemme, jossa käytetty teknologia on luonnollisesti vuosien varrella muuttunut. Mekaanisista toteutuksista siirryttiin vähitellen sähköisiin ja analogisista ratkaisuista tämän päivän täysin digitaalisiin. Periaateratkaisuna on lähes poikkeuksetta pietsoresistiivinen elementti, johon kohdistuva paine vaikuttaa elementin lähettämään signaaliin. Antureiden laajaa kirjoa kuvaa mitta-alueiden valikoima 0...1,4 kilopascalista (14 millibaria) 0...100 megapascaliin (1 000 baria).

– Optiset mittalaitteet ovat voimakkaasti kehittyvä teknologia, joka avaa mahdollisuuksia mitä erilaisimpien asioiden mittaamiseen. Valon heijastumisen, sirronnan tai absorption avulla on mahdollista mitata esimerkiksi materiaalin pitoisuuksia, sameutta, sakeutta tai tiheyttä. Tarvittaessa useampien aallonpituuksien yhdistelmillä.

Periaatteessa yksinkertaiset lähettimet ovat käytännön toteutukseltaan usein hyvinkin vaativia ja yksi keskeinen asia on Lindforsin mukaan niiden kotelointi eli runkorakenteet. Rakenteiden on kestävä kaikissa kuviteltavissa olosuhteissa ja lähtökohtaisesti kaikki rakenteet kootaan hitsaamalla. Käyttöympäristön mukaan valitaan valmistusmateriaali, joita voi ”tavanomaisen” ruostumattoman tai haponkestävän teräksen rinnalla olla esimerkiksi tantaali, nikkeli, titani tai duplex.

Ratkaisuissa pitää ymmärtää eri materiaalien soveltuvuus erilaisiin kemiallisiin ympäristöihin, sekä materiaalien keskinäinen soveltuvuus

toteutuksiin. Luonnollisesti Satronilla on menetelmät ja osaaminen kaikkien käytettävien materiaalien työstämiseen ja hitsaamiseen.

Osaaminen ja opastaminen avainasemassa

– Mittalähettimien valmistaminen on monimutkaista ja koko valmistussysteemi on meidän itsemme kehittämä, sanoo Satron Instruments Oy:n toimitusjohtaja **Pasi Kallio**. – Vaikka kilpailijallamme olisi laitteen piirustukset ja fyysinen laite käsissään, ei hän pystyisi valmistamaan sitä. Monivaiheisessa valmistusprosessissa menetelmät ja niiden toteuttaminen ratkaisevat.

– 4 000 tuotevariantissamme käytetään erilaisia kalvoja, erilaisia öljyjä, eri materiaaleja ja niiden yhdistelmiä. Kaikki tuotteet luonnollisesti testataan ja koottujen tuotteiden vanhentaminen tapahtuu olosuhteissa, jotka on rakennettu juuri siihen tarkoitukseen. Sellaisia vanhennuskaappeja ei saa kaupasta. Hitsausten tarkastuksessa käytetään heliumia, joka paljastaa välittömästi pienimmätkin vuodot.

– Laatu ja asiakaspalvelu ovat toiminnassamme keskeisiä. Autamme asiakkaitamme usein asioissa, joita he eivät edes tiedä tarvitsevänsä tai tiedä, että sellaisia mahdollisuuksia on olemassa. Tarjoamme asiakkaille mittalaitteet ja asennustyökalut ja opetamme, miten he voivat mitata, mihin kohtaan järjestelmää mittaustulokset pitää sijoittaa ja miten mittaus saadaan toimimaan oikein. Koulutamme ja avustamme yli 40 maassa toimivia jälleenmyyjiamme jatkuvasti ja jaamme osaamista heidän kauttaan.

Kätevillä ratkaisulla voi säästää paljon

Satron Instruments Oy:n tuotannon esimies **Veijo Jokinen** esittelee halki leikattua rasiaa, jossa kaksi poimutettua metallikalvoa liikkuvat paineen vaikutuksesta ja liike välitettiin edelleen mekaanisesti tai pneumaattisesti liikuttamaan mittarin viisaria. Vaikka Satronilla on edelleen aktiivisessa tuotannossa eräs 60 vuotta sitten esitelty tuote, ollaan niistä ajoista tultu pitkälle.

– Tänäpäin paine mitataan pietsokennolla, esittelee Jokinen pikkusormen kynttä pienempää painemittarin elementtiä. – Painemittarilla saadaan tieto esimerkiksi säiliön täyttömäärästä ja paine-eroa mittaamalla paineistetun säiliön täytöstä tai virtauksen määrästä putkessa tai avoimessa kanavassa.

– Esimerkiksi meijereissä säiliöt pitää pestä kunkin tuotantoerän välillä. Perinteisesti huutelu on ohjattu kellolla, mutta optisella mittalähtimellä nähdään tarkasti nesteen läpinäkyvyys ja voidaan lopettaa huuhtelu, kun määritetty arvo on saavutettu. Tämä säästää vettä, energiaa ja aikaa tehokkaaseen tuotantoon.



Satron PASVE -asennus- ja huoltoventtiili vähentää oleellisesti huoltoseisokkien tarvetta. Sen avulla lähes mikä tahansa mittalähetin voidaan liittää ja irrottaa toiminnassa olevaa prosessia häiritsemättä.

Monessa tilanteessa vieläkin merkittävämpänä Satronin innovaationa Jokinen esittelee Satron PASVE -asennus- ja huoltoventtiiliin. Venttiilin runko hitsataan kiinni säiliöön tai putkeen, jonka painetta tai sisältöä halutaan mitata. Sen jälkeen venttiiliin voidaan liittää ja jälleen irrottaa lähes mikä tahansa mittalähetin, prosessin ollessa keskeytyksettä toiminnassa. Huoltoseisokin jäävät tältä osin historiaan.

Jos esimerkiksi suuren kemikaalisäiliön lähetin on tarpeen puhdistaa tai huoltaa, on perinteisesti tehtaan pihaan ajanut pari säiliöautoa, tankki on tyhjennetty kemikaalista, mittalaitte huollettu ja säiliö jälleen täytetty autojen säiliöistä. Operaatio on vienyt helposti useita päiviä. Pasve-venttiili asennettuna huoltomies kääntää venttiilin vipua, irrottaa ja asentaa huolletun lähtetimen, ja kääntää vivun takaisin. Kolme minuuttia!

Satron Instruments on hyvä asiakas Darekonille

Elektroniikka ja digitaali tekniikka ovat tätä päivää teollisuuden prosessien hallinnassa ja ohjaamisessa. Satron Instruments on Darekonin useiden muiden asiakkaiden rinnalla hyvä esimerkki tästä kehityksestä, kun mekaanisista, pneumaattisista ja analogisista ratkaisuista on vähitellen siirrytty täysin digitaalisiin ja ohjelmallisiin toteutuksiin. Yhden mittalähtetimen antamalla mittaustiedolla voidaan saavuttaa suuria säästöjä ja esimerkiksi korvata laboratoriossa tehtäviä analyysejä.

– Satron on meille erittäin hyvä ja sopivan haastava asiakas, sanoo Darekon Oy:n myyntijohtaja **Petri Kettunen**. – Valmistamme heille tuhansia – varsin pieniä – piirilevyjä vuosittain ja yhteistyömme on jatkunut monia vuosia. Levyt ovat riittävän vaativia ja laadultaan niin kriittisiä, että tuotantoprosessimme vahvuudet pääsevät oikeuksiinsa ja voimme valmistaa levyt taloudellisesti.

– Erityisen kiitoksen Satron ansaitsee tarpeidensa hyvästä suunnittelusta ja ennakoinnista. Volyymituotannossa olevien levyjen tilaukset on tehty hyvinkin pitkälle tulevaisuuteen, mikä antaa meille mahdollisuuden tilata ja varastoida niihin tarvittavat komponentit hyvissä ajoin. Itse asiassa se on nykyäänä ainut keino toimia kustannustehokkaasti ja silti säilyttää joustavuus hankalassa komponenttilähteessä.

– Hyvin ennakoitu tuotanto antaa meille myös liikkumavaraa, jolloin voimme palvella asiakasta nopeasti kaikissa esille tulevilla tarpeilla. On luonnollista, että sarjatuotannon rinnalla tarvitaan myös protokappaleita ja pieniä koe-eriä. ■

”

Darekon valmistaa Satronille tuhansia piirilevyjä vuosittain.



DAREKON AB TUKHOLMASSA

ON KETTERÄ MONITOIMITALO

Darekon AB on Darekon-konsernin uusi sillanpääasema Ruotsissa. Vuosi sitten ostettu yritys tuo mahdollisuuden laajentaa Darekonin monipuolista palvelutarjontaa uusille asiakkaille Ruotsissa ja kansainvälisesti. Samalla se antaa Darekonin suomalaisille asiakkaille kanavan luoda uusia kontakteja ja suhteita – avata yhteyksiä merkittävien ruotsalaisten teollisuusyritysten kanssa ja laajentaa markkinoitaan.

Vuosi sitten Darekon osti Tukholmassa toimivan IHAAB Component Systems AB:n koko osakekannan. Kauppaan sisältyivät tytäryhtiöt SMD Production AB ja Kelab Systems AB. Hankinnasta kerroimme viime vuoden Darekon-lehdessä. Nyt yhtiöistä on muodostettu Darekon AB, joka on Oy Darekon Ltd:n tytäryhtiö.

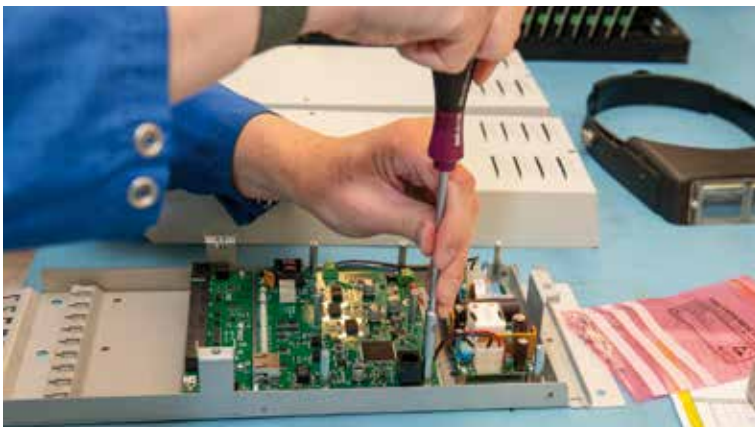
Juuret syvällä kokonaisuuden hallinnassa

K E Levin Styrssystem AB aloitti elektroniikkalaitteiden kehittämisen 1970-luvun alkuvuosina ja valmisti mm. moottorisuojakytkimiä, vaihevalvontareleitä ja kallistuskulma-antureita. Ruotsin markki-

noiden epäkeskopuristimien valvontajärjestelmistä yhtiö toimitti jossain vaiheessa yli 90%.

– Yritysostojen ja fuusioiden kautta muodostui SMD Production, joka keskittyi elektroniikan valmistamiseen ja sisäryhtiö Kelab Systems, joka kehitti alun perin omia tuotteitaan, kertoo Darekon AB:n toimitusjohtajana lähes vuoden toiminut **Sven Blomberg**. – Omat tuotteet ovat vähitellen jääneet taka-alalle ja nyt lähinnä huolletaan ja ylläpidetään epäkeskopuristimien järjestelmiä.

– Olemme toistaiseksi varsin pieni yksikkö verrattuna Darekonin muihin tehtaisiin, työntekijöitä on 25 ja liikevaihto noin neljä miljoonaa euroa. Nyt osana Dare-



Monet kokoonpanovaiheet Darekon AB:lla on tarpeellista tehdä manuaalisesti.

Joitakin tuotteita valmistetaan useiden satojen kappaleiden erissä.

kon-konsernia meillä on aivan uudet mahdollisuudet kasvaa asiakkaidemme mukana. Jo sijaintimme ansiosta olemme hyvin lähellä suuria ruotsalaisia ja kansainvälisiä elektroniikka-alan asiakkaita. Esimerkiksi lääketieteen laitteiden kehittäminen on keskittynyt alan tutkimussairaaloihin Tukholmassa ja Uppsalassa.

Ketteryyttä protoista tuotantosarjoihin

Darekon AB:n vahvuus on Blombergin mukaan juuri joustavuus ja nopeus. Tuotanto on vähemmän linja-orientoitunutta – jokainen uusi tehtävä on melkein oma projektinsa, mikä on luonnollista kun toimitaan tuotteen elinkaaren alkuvaiheessa. 5 tai 150 kappaleen tuotantoerät menevät lähes yhtä sujuvasti läpi tuotannosta. Suuret erät (2 000 – 3 000 kpl) voivat jo olla haaste, mutta nyt ne voidaan hoitaa helposti Darekonin muilla tehtailla.

– Meillä on pitkät perinteet esimerkiksi ilmailu- ja puolustusteollisuuden tuotteiden valmistamisesta, jatkaa Blomberg. – Siellä tuotantosarjat ovat melko pieniä, mutta tuotteet kehittyneitä ja usein hyvin vaativia. Meillä tuotanto tapahtuu merkittävältä osin käsityönä, mikä saattaa vaikuttaa vanhan aikaiselta. Tuotantokoneemme ovat kuitenkin hyvin nykyaikaisia, vain automaation aste on hiukan matalampi.

– Meille joustavuus ja nopeus on luonnollista. Kun tuotantosarjat ovat pieniä ja vaihtoja on usein, on tuotannosta helpompaa löytää aukkoja kun niitä tarvitaan. Voidaan sanoa, että sarjatuotannon näkökulmasta emme ole erityisen tehokas, mutta projektinäkökulmasta tilanne on päinvastainen. Useimmille suurille valmistajille uusi tilaus on ”ongelma”. Me saamme ne nopeasti tuotantoon ja suuret sarjat voidaan hoitaa Darekonin muilla tehtailla.

Jokaisen keskittyttävä ydinosaamiseensa

Kukaan ei osaa kaikkea. Darekon ei suunnittele piirikaavioita, ohjelmistoja tai piirilevyn johdotusta. Asiakkaalle on kuitenkin etua ottaa Darekon mukaan projektiinsa aivan alusta alkaen. Valmistettavuuden suunnittelulla saattaa olla suuri merkitys tuotannon kustannuksille myöhemmässä vaiheessa. Myös tietyillä komponenttien valinnoilla voidaan vaikuttaa niin tuotannon sujuvuuteen kuin kustannuksiin.

– Me olemme asiakkaan valmistus- ja logistinen kumppani, sanoo Blomberg. – Me emme tee teknistä suunnittelua, mutta otamme kantaa tuotteen valmistettavuuteen ja soveltuvilta osin myös materiaalivehintoihin. Monet suuretkin yritykset keskittyvät tuotekehitykseen ja myyntiin, mutta valmistettavuutta ei mietitä riittävän pitkälle. Joskus kannattaa olla hiukan ”antelias” joissakin määrittelyissä ja saada sitä kautta etua kokonaisuudelle.

Sopimusvalmistajan vaihtaminen on vaikeaa

Blomberg on valmistunut elektroniikan diplomi-insinööriksi 30 vuotta sitten, ja nauhahtaan jo melkein unohtaneensa koulun opit. Hän on toiminut pitkään liiketoiminnan, lean-tuotannon ja tehokkuuden kehittäjänä Electroluxilla, mutta ollut myös käynnistämässä pienen start-up -yhtiön toimintaa. Tehtävät ovat käsittäneet paljon hallinnon asioita, mutta myös myynnin, tuotekehityksen ja tuotannon kehittämisen asioita.

– Olen ollut paljon tekemisissä lääketieteen tekniikan kanssa Ruotsissa, joten minulla on uskoakseni hyvä näkemys alan markkinoista, jatkaa Blomberg. – Kokemus sertifiointien hankkimisesta on tärkeä vahvuus, koska lääketieteen alan yritykset käyttävät tuskin koskaan sopimusvalmistajia, joilla sertifiointia ei olisi. Darekon AB:llä – kuten muillakin

Darekonin tehtailla – on niin ISO 9001 -laatusertifiointi, ISO 14001 -ympäristösertifiointi, kuin ISO 13485 -sertifiointi lääketieteen laitteiden valmistamiseen.

– Sopimusvalmistajan vaihtaminen on vaikeaa, enkä kannusta ketään siihen ilman painavia perusteita. Toisaalta olen sen itse joskus tehnyt aikaisemmissa tehtävissäni, kun syyt ovat olleet riittävät. Tiedän, että se on mahdollista ja tiedän, mitä asioita siinä tulee ottaa huomioon. Osaan tarvittaessa auttaa myös Darekonin tulevia asiakkaita asiassa.

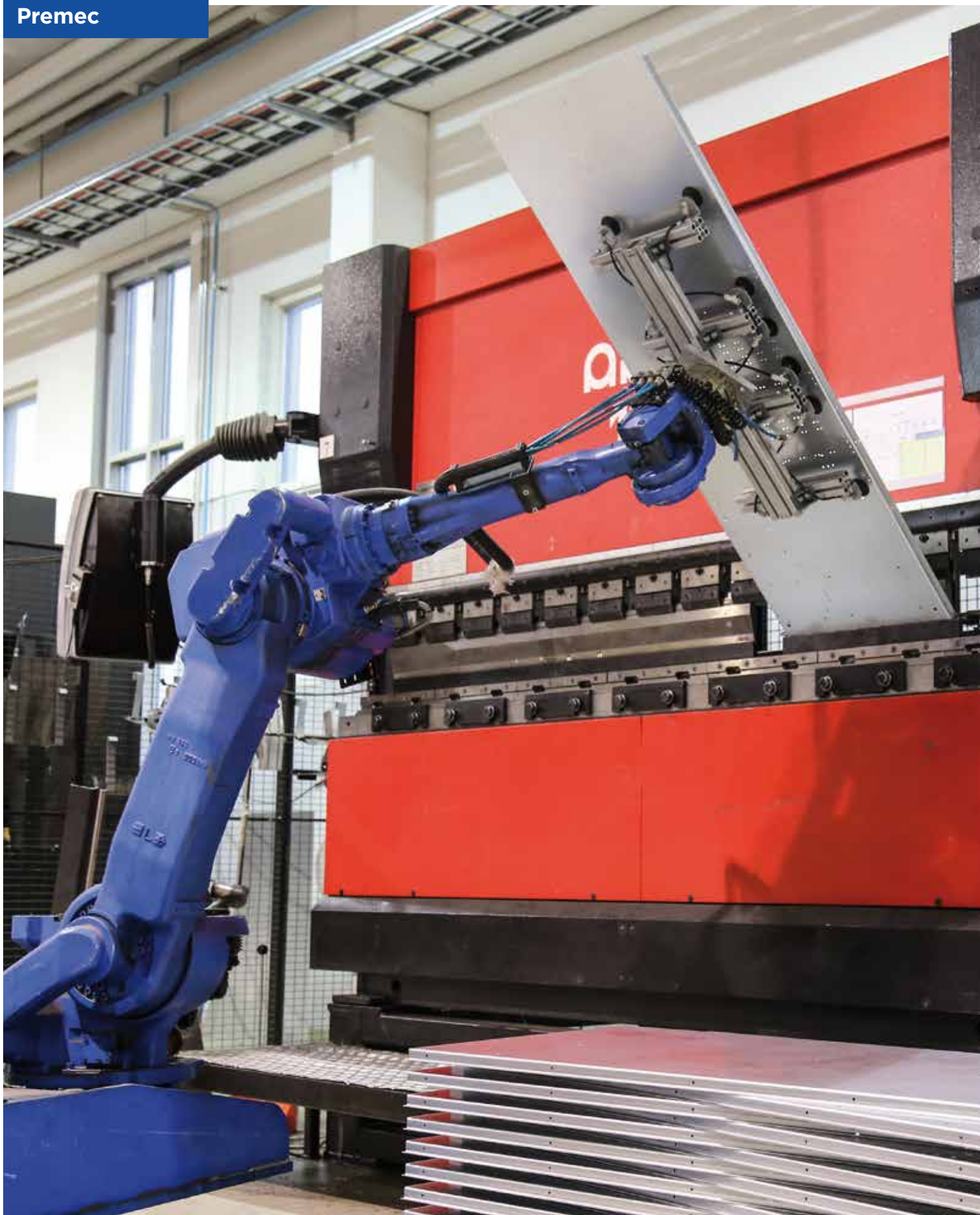
Erikoisia tuotteita tärkeisiin tehtäviin

Darekon AB:n useimmat asiakkaat toimivat Suur-Tukholman alueella, enintään 100 km säteellä Darekon AB:n toimipaikasta Årstadissa. Paikalle on helppo tulla keskustelemaan tuotannon alkuvaiheista ja Darekonin avainasiakaspäälliköt puolestaan käyvät usein asiakkaiden luona – eräänkin suuren asiakkaan luona melkein joka päivä.

Viime kesäkuussa Darekon osallistui Elektroniikkamessu-tapahtumaan Tukholmassa ja esitteli siellä joitakin valmistamiaan vaativia tuotteita:

Erään pitkäaikaisen asiakkaan tuote on radioterapian testilaitte, jolla minimoidaan säteilyhoidossa annettavan säteilyannoksen määrä. Säteilyhoito auttaa parantamaan syöpää, mutta tuottaa samalla riskin uudesta syövästä. Testilaitteessa käytetään satoja asiakkaan itse valmistettuja diodeja ilmaisimina ja valmiin laitteen testaaminen on hiukan vaativaa, koska se voi tapahtua vain aidossa säteilyhoitolaitteessa.

Toinen esimerkki on laivojen VDR (Voyage Data Recorder), ”musta laatikko” eli tapahtumatallennin. Värikkään laite on toki kirkkaan oranssi, kuten lentokoneissakin. Tuotteen vaativuudesta kertoo, että sen pitää kestää tulipalaa ja 1100°C lämpötilaa vähintään 60 minuuttia ja upotusta 6 000 metrin syvyyteen 30 vuorokautta. ■



KUMPPANISI KORKEALAATUISESSA OHUTLEVYMEKANIIKASSA

PREMEC OY ON NYT OSA DAREKON-KONSERNIA

Viime vuodenvaihteessa tehdyllä sopimuksella Darekon on hankkinut ohutlevymekaniikan sopimusvalmistaja Premec Oy:n koko osakekannan. Yhtiö on kannattava ja vakavarainen palveluyritys, joka on erikoistunut vaativien mekaniikan osien ja osakokonaisuuksien valmistukseen erityisesti sähkö- ja elektroniikkateollisuudelle.

Premecin pihaan ajaessa tuottaa ensimmäisen vaikuttavan elämyksen tuotantohallin koko. Hallia näyttää jatkuvan melkein horisonttiin asti – lähemmäs 200 metriä. Takapihalla kuusikon takana pilkottaa vielä toinen osa tehdasta – puolta lyhyempi halli, mutta ainakin tuplasti leveämpi. Täällä on tilaa tehdä suurempaakin tuotantoa!

Kattavat palvelut nykyaikaisella tekniikalla

Premec on juuri täyttänyt 20 vuotta, kun kolme kaiverusta perustivat sen toukokuussa 2002. Alussa henkilökuntaa oli viisi ja nyt noin 130. Viime vuoden liikevaihto oli 15,2 miljoonaa euroa ja tulos lähes 10

”

Yhden kumppanin kanssa on monella tavalla sujuvampaa.”

prosenttia. Kuluvana vuonna myynti on kasvanut voimakkaasti ja päättynee yli 20 miljoonaan euroon.

Yhtiö toimii Ylivieskassa ja on toiminut alusta asti samoissa tiloissa, joita tosin on matkan varrella laajennettu pariin otteeseen. Vuonna 2010 rakennettiin 3 000 m²:n laajennus ja vuonna 2018 vielä 2 000 m² lisää. Nykyiset tilat – jotka tosin alkavat olla täyttymässä – ovat noin 8 500 m². Tontilla on onneksi vielä 3 000 m² rakennusoikeutta.

Ohutlevymekaniikan valmistus vaatii melko paljon tilaa, mutta kannattava toiminta edellyttää sen lisäksi osaavaa henkilökuntaa ja nykyaikaisia koneita. Uusimmat koneet ovat juuri asennuksessa. Syksyllä tulee vielä lisää uusia laitteita. Aukottaminen tapahtuu



Hitsaaminen kuhunkin tarkoitukseen soveltuvalla menetelmällä on yksi oleellinen osa Premecin tuotantoa.



Bystronic-kuitulaserilla levyjen aukotus tapahtuu joustavasti. Laser soveltuu kaikkien käytössä olevien materiaalien leikkaamiseen.



Nanokeramiikkaan perustuva pulverimaalauslinja vähentää ympäristön kuormitusta sekä parantaa maalipinnan laatua ja kulutuskestävyyttä.

levytyökeskuksilla sekä laserleikkureilla. Stanssausasemia on seitsemän ja lasereita kaksi.

CNC-särmäyspuristimia on 13, joista kolmeen on kytketty käsivar-sirobotti. Viisi Haeger-prässiä on käytössä pemmausta, eli inserttien kiinnittämistä varten. Hitsaaminen tapahtuu mig-, tig-, piste- ja pult-tihitsaustekniikoilla. Vuoden 2010 laajennuksen yhteydessä käynnis-tetty pulverimaalaamo oli yksi suuri edistysaskel, joka avasi uusia ovia. Tuotteiden loppukokoonpano toteutetaan asiakkaan toivo-massa laajuudessa ja määrittelemällä tasolla.

Työstettävät materiaalit ovat teräs, ruostumaton teräs, alumiini, kupari, messinki sekä erilaiset muovimateriaalit. Ainevahvuudet ovat 0,5 – 10 mm, 85 prosenttia alueella 1 – 3 mm. Raaka-ainetta kuluu reilu rekkakuorma viikossa, noin 3 000 tonnia vuodessa.

Vahvuudet sijainnissa ja osaamisessa

- Ylivieska on hyvä paikkakunta tällaiselle toiminnalle, kertoo itsekin Ylivieskassa syntynyt Premec Oy:n toimitusjohtaja **Juha Männistö**.
- Kaupunki on alueen kasvukeskus ja täällä toimii useita merkittäviä sähkö- ja elektroniikkateollisuuden yrityksiä. Logistisesti sijainti Oulun eteläpuolella on erinomainen ja Pohjanmaan radan kaikki junat pysähtyvät Ylivieskassa. Tavara kulkee ja täällä on helppo käydä. Myös Hel-sinkiin pääsee helposti käymään. Lisäksi ympärillä, esimerkiksi Sievissä ja Nivalassa on yrityksiä, joiden toiminta tukee meidän toimintaamme. Mutta miksi Premec sitten on niin hyvä?

Männistö kertoo toimineensa alalla vuodesta 1988 lähtien. Vuosi-tuhannen vaihteessa amerikkalainen teollisuusjätti osti hänen sil-

loisen työnantajansa. Myynnistä vastanneen Männistön työ muut-tui kansainvälisten korporaatioperiaatteiden ohjaamaksi ja ajatus omasta yrityksestä alkoi kehittyä.

- Päädyimme kahden kaverin kanssa perustamaan Premecin. Kos-ka olin vastannut aikaisemmassa tehtävässäni yrityksen myynnistä, oli jatkaminen omassa yrityksessä helppoa. Alusta asti meillä oli te-kemisessämme myönteiseltä ja olemme joka vuosi tehneet positiivisen tuloksen. Siinä voin olla ylpeä työntekijöistämme – ja myös itsestäni.

- Ihan alussa entiset työkaverit hakivat meille töihin ja voin sanoa vilpittömästi, että henkilökuntamme on todella hyvä. Perusporukalla on pitkä kokemus alalta, monella 1990-luvun alkupuolelta.

Kansainvälistymistä hyvien asiakkaiden kanssa

Henkilökunnan hyvä osaaminen on Männistön mukaan saatu par-haaseen mahdolliseen käyttöön uuden ja korkealaatuisen konekan-nan ansiosta.

- Toimitilamme olivat alussa turhankin prameat, mutta niissä toi-minut yritys oli juuri lopettanut ja saimme kaupungin kanssa tehtyä hyvän vuokrasopimuksen, jatkaa Männistö. – Kaikkien laajennusten jälkeen omistamme tiloista suurimman osan nyt itse, mutta ulkopuo-linen kiinteistösjohtaja omistaa edelleen osan. Seinät kyllä alkavat jo pullistella, joten laajentaminen on jälleen hyvin ajankohtaista.

- Konekantamme on aina hankittu uutena ja olemme aina hankki-neet laatumerkkejä – parasta mitä rahalla saa. Tämä on ollut mahdol-lista jatkuvan hyvän kannattavuutemme ansiosta. Olemme myös aina

voineet tehdä itse omat päätöksemme. Meitä on ollut samat kolme yksityistä ja yrityksessä työskentelevää omistajaa.

Menestyksen ja kannattavuuden taustalla on Männistön mukaan töiden hakeminen maailmalta alusta alkaen. Yrityksen nimikin valittiin siten, että se taipuu myös kansainvälisten asiakkaiden suuhun. Vientiä on ollut alusta alkaen ja kansainvälisiltä messuilta on alusta alkaen löydetty uusia asiakkaita.

– Olemme uskaltaneet lähteä rohkeasti maailmalle. Ensin ympäri Suomea, Pohjoismaihin ja Eurooppaan. Aikaisemmasta työstäni minulla oli valmiit kansainväliset suhteet, enkä ole koskaan pitänyt hankalana sitä mitä teemme. Nyt meillä on vientiä Euroopan lisäksi esimerkiksi Kiinaan ja Intiaan. Suoran viennin osuus on noin 10 prosenttia ja asiakkaiden tuotteiden mukana maailmalle päätyy noin 80 prosenttia tuotannostamme.

– Asiakaskuntamme on nyt erittäin hyvä ja asiakasjakautuma on sopiva. Kukaan yksittäinen asiakas ei ole liian suuri ja määräävä. Jos joku katoaa, ei toimintamme kaadu siihen.

Tähtäimessä kasvu ja palveluiden laajentaminen

Premec on kasvuyritys, joka hakee uusia asiakkaita ja uusia markkinoita. Tämä sopii Darekonin strategiaan, johon kuuluu kasvaminen sekä orgaanisesti että yritysostojen kautta. Premecin hankinta – kuten muutkaan Darekonin tekemät yritysostot – ei ollut pikainen päähänpisto, vaan sitä edelsi useita vuosia kestänyt tunnustelu, valmistelu ja harkinta.

– Premec sopii täydellisesti Darekonin palvelukokonaisuuteen, sanoo Darekonin toimitusjohtaja **Kai Orpo**. – Osaava henkilökunta ja hyvä, monipuolinen asiakaskanta luovat hyvät edellytykset kehitykselle. Tämä hankinta tukee erinomaisesti pitkän tähtäyksen kasvustrategiaamme. Tavoitteenamme on yli 80 miljoonan euron liikevaihto tänä vuonna.

Orpo näkee hyvät mahdollisuudet tarjota entistä laajempia mekaniikan kokonaisuuksia ja loppukokoonpanon palveluita Darekonin nykyisille asiakkaille, sekä elektroniikan sopimusvalmistusta Premecin asiakkaille.



Juha Männistö kiertää säännöllisesti tuotannossa ja pitää yllä hyviä suhteita tuotannon työntekijöiden kanssa.

Laajempi kokonaispalvelu saman konsernin sisältä on asiakkaille yksinkertaisempaa ja edullisempaa. Tuotannollistamisvaiheen suunnittelu ja viestintä sekä logistiikan hallinta onnistuu helpommin yhden kuin useiden eri kumppaneiden kanssa. Kustannukset pienenevät ja kokonaisuus on monella tavalla sujuvampaa. ■



Premecin 8 500 neliömetrin tilat alkavat käydä ahtaiksi, mutta tontilla on vielä rakennusoikeutta ja tilaa laajentua.

HAAPAVEDEN TEHTAALLA TOIMIVA LAATUTYÖNTEKIJÄ JERE ALILA HALUAA KOKEILLA UUSIA ASIOITA

Jere tuli Darekonin palvelukseen ammattikoulun jälkeen vuonna 2013. Hän on toiminut alusta alkaen testauksen parissa ja on nyt Haapaveden tehtaan laatutiimissä monipuolinen asiantuntija, joka hoitaa monia tuotannon asioita.



Mercedes-Benz 500 SL on hieno auto, jonka korjaaminen on aika haasteellista. Konehuoneen uumeniin mahtuu vain yksi käsi kerrallaan.



Tarkastellulta piirilevyltä löytyi väärin päin oleva kide, joka on ilmeisesti ollut jo kelassa ylösalaisin. Jere puhaltaa kiteen irti ja vaihtaa tilalle uuden oikein päin.

Laatutyöntekijän päivät ovat hyvin vaihtelevia. Aamulla sähköposti saattaa muuttaa päivän suunnitelmat, jos vaikkapa jokin testeri vaatii tarkastusta ja huoltoa. Yleensä päivään kuuluu asiakaspalautteen läpikäyntiä ja aina tuotannon sujuvuudesta huolehtimista.

Testausta, ylläpitoa ja opastusta

– Ammattikoulun aikana olin ollut työharjoittelussa Darekonilla, kertoo Jere. – Koulun jälkeen ei töitä tahtonut löytyä, joten TE-toimisto järjesti työnhakukurssin. Heti kurssin alkaessa huomasin Darekonin hakevan työntekijöitä ja laitoin hakemuksen. Ehkäpä koko kurssi ei edes ollut tarpeellinen, sillä Haapaveden silloinen tehtaanjohtaja **Eero Meriläinen** kutsui minut haastatteluun ja sillä tiellä ollaan.

– Toimin laatupäällikkö **Jari Aspegrenin** ”joukkueessa” ja työpäivään mahtuu monia mielenkiintoisia asioita. Tehtaalla on iso testausalue, jossa tarkastetaan ja testataan asiakkaiden tuotteet, jotka menevät usein hyvin vaativiin kohteisiin terveydenhuollossa, teollisuudessa ja monilla muilla aloilla.

Testausalueen testereiden ylläpito ja huolto on yksi laaja ja tärkeä osa Jeren tehtäviä. Tehtaalta lähtevät tuotteet testataan asiakkaiden vaatimusten mukaan, joten testauslaitteiden täytyy olla jatkuvasti hyvässä toimintavalmiudessa. Jere opastaa uusia – ja myös nykyisiä – työntekijöitä testien suorittamisessa ja tekee esimerkiksi flying probe -testerin ohjelmointia. Lisäksi hän toimii työsuojeluvaltuutettuna.

Ammattitaitoista toimintaa hyvässä tiimissä

Darekonin tuotannossa käytännössä kaikki piirilevyt kulkevat juotoslinjalta tullessaan automaattisen optisen tarkastuksen (AOI) läpi. Flying probe -testausta käytetään tuotteista riippuen jonkin verran ja se tapahtuu normaalisti ennen toiminnallista testausta. Toiminnalliset testit saattavat olla pitkäkestoisia. Nopeimmillaan levy menee testauksen läpi 30 sekunnissa, mutta hitaimmat käsin tehtävät testit saattavat kestää puolitoista tuntia.

Testaaminen on aivan keskeinen osa elektroniikan valmistusta. Jere osallistuu tarvittaessa myös tarkastuksessa kiinni jääneiden levyjen korjaukseen. Jos kysymyksessä on komponentti- tai juotosvika, on se hänen mukaansa yleensä korjattavissa.

– Meillä on todella hieno työyhteisö, osaavia ja ammattitaitoisia ihmisiä, kehuu Jere. – Kierrän päivän aikana paljon hallissa ja selvitän



Jere Alila esittelee, miten tarkasti mikroskooppilla näkee piirilevyllä mahdollisesti olevat virheet.

”

Meillä on todella hieno työyhteisö.”

mahdollisia poikkeamia. Käyn paljon keskusteluja työkavereiden kanssa ja heidän kanssaan tulee hyvin toimeen. Täällä on mukava työskennellä.

Harrasteautoja ja uusia kokemuksia

Jere asuu Oulaisissa, noin 35 kilometriä Haapavedeltä kohti Perämerta. Harrastuksiin kuuluu kaksi harrasteautoa: vuoden 1998 Volvo S90 ja vuoden 1995 mallia oleva Mercedes Benz 500 SL, joita hän hoitaa yhdessä isänsä ja veljensä kanssa. Varsinkin Mersuun saa kuulemma kulumaan paljon aikaa, koska siinä aivan kaikki toimii sähköllä ja auto on hyvin monimutkainen. Mutta se on Jeren mielestä hieno auto, jolla on mukava ajaa, kun se joskus toimii.

– Jos minulla olisi paljon aikaa, haluaisin matkustaa enemmän, jatkaa Jere. – Olen käynyt kolme kertaa USA:ssa; Las Vegasissa, New Yorkissa ja Orlandossa, Floridassa. Aikaisemmin on tullut käytyä muun muassa Puolassa, Espanjassa, Turkissa ja Kreikassa. Tänä kesänä oli alun perin suunnitteilla kiertää Keski-Eurooppaa, mutta se peruuntui. Ensi vuoden alussa on tarkoitus lähteä käymään uudeleen Orlandossa.

Jere kertoo innostuvansa helposti ja haluavansa kokeilla kaikkia uusia asioita – myös aivan ex tempore, kun sopiva tilaisuus osuu kohdalle. Menneen kesän yksi tilaisuus oli tandem-hyppy laskuvarjolla. Kokemus oli mieleenpainuva. Yksi ex tempore -tilaisuus oli Jeren mukaan myös tämän artikkelin haastateltavaksi ryhtyminen.

”Bucket list” ja aikaa läheisille

”Ämpäri-listalla” tarkoitetaan listausta asioista, joita ihminen haluaa tehdä ennen kuolemaansa. Nimitys juontaa juurensa englannin kansankielisestä sanonnasta ”to kick the bucket”, potkaista tyhjää. Suomeksi listan nimi on käännetty muun muassa muotoon ”veivilista”, ilmaisun ”heittää veivinsä” inspiroimana.

Jeren listalle kuuluu haave päästä käymään Ukrainassa, Pripjatissa, Chernobylin alueella. Miksi siellä?

– 80-luvulle pysähtynyt, hylätty, kokonainen kaupunki kiinnostaa nähdä ja kokea, sanoo Jere. – Ehkä se, että voi paikan päällä käydä katsomassa mitä tapahtuu, kun kaikki jää ns. luonnon armoille. Viime aikoina ilmestyneet dokumentit ja sarjat vain ovat lisänneet kiinnostusta paikkaa kohtaan. Tosin tämän hetken maailmantilanteen johdosta tämä haave tuntuu siirtyvän entistä kauemmas.

– Toisena on Route 66 ja (sen mitä siitä on jäljellä) ajaminen päästä päähän. Pitkien matkojen ajaminen ei haittaa ja on oikeastaan mukavaa hommaa. Vaihtuvat maisemat pitää matkan mielenkiintoisena ja näkee useita eri alueita Yhdysvalloista. Lyhyen pätkän kerkesin Las Vegasin reissulla sitä ajaa, joten mukavahan tuo olisi ajaa kokonaan läpi.

Haastattelun päätteeksi Jere vielä hiukan vakavointuu ja lisää vapaa-ajan viettämiseen liittyvään kysymykseen: – Vapaa-ajalla pyrin viettämään mahdollisimman paljon aikaa ystävien ja läheisten kanssa. Se on sellaista aikaa, joka ei ole koskaan hukkaan heitettyä. ■

MONITAHOINEN ASIA, JOKA YMMÄRRETÄÄN MONELLA ERI TAVALLA DAREKON PYRKII MÄÄRÄTIE TOISESTI TEKEMÄÄN TOIMINNASTAAN ENTISTÄKIN KESTÄVÄMPÄÄ

Kestävä kehitys on trendi, joka Darekonilla käsitetään vuosia jatkuneena tavoitteellisena ja johdonmukaisena kehitystyönä tehdä toiminnasta vastuullisempaa. Kehityksen ensimmäisessä vaiheessa luotiin pohja ja periaatteet vastuullisuuden käsitteelle Darekonilla. Nyt Darekon toteuttaa toista aaltoa, jossa tavoitetasoa nostetaan entisestään ja vastuullisuustyön eri osa-alueet määritellään yhä selkeämmin.

Mitä vastuullisuus tarkoittaa kenellekin? Ehkä kaikkein helppointa on puhua ilmastonmuutoksesta ja sen hidastamisesta. Toinen selkeä aihe on luonnon monimuotoisuuden väheneminen. Mutta vastuullisuus on niin paljon muutaakin. Rehellisyys, työhyvinvointi, laatu, ihmisoikeudet, hankintaketjut ovat sanoja, jotka nousevat nopeasti esille.

Vastuullisuusohjelma selkeyttää kokonaisuutta

YK:n vastuullisuusperiaatteet – tai kestävä kehityksen tavoitteet (SDG, Sustainable Development Goals) – nousi julkisuuteen jo 1980-luvun lopulla YK:n niin sanotun Brundtlandin komission raportin myötä. Komissio määritteli kestävä kehityksen tämän päivän tarpeiden täyttämiseksi ilman, että vaarantaa tulevien sukupolvien oikeutta omien tarpeittensa täyttämiseen.

Raportti otti jo tuolloin kantaa siihen, että kestävä kehitys ei ole pelkästään ympäristöä koskeva asia, vaan siihen kuuluvat esimerkiksi taloudellinen, kulttuurinen ja sosiaalinen ulottuvuus.

Darekon kirjoitti toimintaohjeensa (Code of Conduct) kirjalliseen muotoon ensimmäistä kertaa viisi vuotta sitten. Hiljattain ohje on päivitetty ajankohtaiseen muotoon. Kuluvan vuoden aikana Darekon on myös käynnistänyt vastuullisuusohjelmansa, jossa eri toimintojen vetäjät ovat säännöllisesti kokoontuneet yhteen määrittelemään linjauksia ja tavoitteita kehittää koko konsernin toimintaa yhä kestävämpään suuntaan. Sitä myötä tämän hetken taso on selvitetty, keskeiset kehityskohdat selkeytyneet ja tavoitteet ovat konkretisoituneet.

Ulkopuolinen näkemys on hyödyllinen

– Vastuullisuus ei voi olla ”pälle liimattua” yrityksen toiminnassa, vaan sen on syytä ohjata yrityksen tekemiä päätöksiä ja toimintaa, sanoo Darekonin vastuullisuusohjelmaa vetävä **Henrik Orpo**. – Se on avoimen keskustelun aihe, johon osallistuvat niin yrityksen työntekijät, asiakkaat kuin muutkin sidosryhmät. Erityisesti asiakkaat ovat nykyään hyvin kiinnostuneita yrityksen toiminnan vastuullisuudesta.

– Darekonin maine on rakennettu koko henkilökuntamme panoksella. He ovat sitoutuneet tekemään parhaansa yrityksemme kehittämisessä vastuulliseksi lääketieteen laitteiden ja teollisuuselektronikan sopimusvalmistajaksi. Darekonin asiakkaat ovat kehityksemme ytimessä. Yrityksen toiminnan jatkuva kehittäminen ja vakaa, vastuullinen kasvu antavat asiakkaillemme luotettavan ja korkealaatuisen sopimusvalmistajan.

Ohjelman käynnistämisen jälkeen Darekon otti yhteyttä ulkopuoliseen konsulttiyritykseen saadakseen erilaista näkökulmaa ohjelman kehittämiseen. Ensimmäinen kommentti konsultilta oli, että perusasiat vaikuttavat olevan vakaalla pohjalla, mutta Darekon ei tuo viestinnässä kovin vahvasti esille sitä miten toiminta on kehittynyt vastuullisempaan suuntaan. Kehittämisen varaa siis on.

Seuraavaksi konsulttiyritys soitti useille Darekonin merkittävälle asiakkaille ja kysyi mitä nämä ottavat huomioon valitessaan sopimusvalmistajaa – mitä he toivovat Darekonilta. Ensimmäisenä nousi esille kestävät hankintakäytännöt, millaisia keinoja sopimusvalmistajalla on vaikuttaa siihen ettei toimitusketjussa tapahdu ihmisoikeusrikkomuksia, ympäristön laiminlyöntiä tai muuta kestäväntöntä toimintaa. Toisena seikkana oli energian kulutuksen minimoiminen ja kolmantena kierrätys sekä jätteiden käsittely.

Vastuullisuus kuuluu koko toimintatapaan

– Vastuullisen toiminnan kokonaisuus ruokkii Darekonin missiota – se ei ole erillinen saareke, sanoo Darekonin lautupäällikkö **Jari Aspegren**. – Toimintamme täytyy olla kokonaisuudessaan luottamuksellista ja läpinäkyvää hankinnasta toimitukseen. Tätä edellyttää jo EU:n CSRD-direktiivi (Corporate sustainability reporting), joka on juuri astumassa voimaan yli 250 henkilöä työllistävillä yrityksillä.

– Energiatehokas ja kiertotaloutta tukeva tuotanto on keskeinen osa omaa toimintaamme. Käytämme uusiutuvaa tuuli- ja aurinkoenergiaa, ja kierrätämme tuotannon materiaalit mahdollisimman laajasti. Tuotannon luotettavuus ja tuotteiden elinkaaren hallinta



Darekon osallistui elektroniikka-alan messuille Tukholmassa kesäkuussa. Laatu ja vastuullisuus olivat keskeisiä keskustelunaiheita asiakkaiden kanssa. (Kuvassa toinen vasemmalta Petri Kettunen, keskellä Henrik Orpo ja oikealla Darekon AB:n toimitusjohtaja Sven Blomberg.)

ovat asiakkaille lisäarvo, heillä on omat tavoitteensa ja omien sidosryhmiensä vaatimukset. Me olemme osa tuotteen kokonaisuutta.

– Työn turvallisuus ja hyvät työolosuhteet ovat itsensä selvyys. Hyvinvointi ja turvallisuus luovat edellytykset korkealaatuiseksi ja tehokkaalle tuotannolle. Vastuullisuus omassa verkostossamme ja sidosryhmäsuhteissa antavat pelisäännöt yhteiseen toimintaan. Lapsityövoima, korruptio ja pitkä lista muita asioita kuuluvat vastuullisuuteemme. Me puolestamme käymme vuoropuhelua ja teemme vuorovaikutusta toimittajiemme kanssa ja pyrimme opastamaan heitä oman toimintansa kehittämisessä.

Neljä keskeistä tavoitetta Darekonin toiminnassa ovat Aspegrenin mukaan ympäristövaikutusten minimoointi, kestävä materiaalien käyttö ja hankinta, työntekijöiden hyvinvointi, sekä kestävä lisäarvon luominen. Näitä tavoitteita ohjaa jo ISO 14001 -ympäristösertifiointi, mutta monet Darekonin sisäiset ja asiakkaiden asettamat vaatimukset ovat paljon tiukempia kuin sertifioinnin vaatimukset.

Vastuullisuuden monet ulottuvuudet

Ympäristövaikutusten minimoiminen on selkeä osa vastuullista toimintaa, kuten aikaisemmin todettiin. Tämä voidaan edelleen jakaa kolmeen osaan, scopeen.

Scope 1: Tuotannon suorat päästöt ja tuotannon materiaalit on ensimmäinen, ja yritys voi toiminnallaan ja valinnoillaan vaikuttaa siihen oleellisesti.

Scope 2: Tuotannossa käytetty energia, kuten sähkö, lämpö ja jäähdytys – yleensä ostoenergia – on valintakysymys. Uusiutuvaa energiaa on saatavana hyvin ja sen tarjonta kasvaa jatkuvasti.

Scope 3: Yrityksen ulkoiset ympäristövaikutukset, tavantarjoimittajien päästöt ja tuotteiden loppukäyttö. Tämä

”

Darekonin maine on rakennettu koko henkilökuntamme panoksella.”

ulottuvuus pitää määrittelyssä sisällään edelleen 15 eri kategorian ja nämä vaikutukset ovat yleensä paljon suuremmat kuin kaksi ensimmäistä. Niiden hallinta on myös paljon vaikeampaa kuin kahden ensimmäisen.

Darekon toimii Suomessa, Ruotsissa ja Puolassa, ja työhyvinvointiin liittyvissä kysymyksissä vaikuttavat alueelliset kulttuurierot. Esimerkiksi Puolassa työkaltauri on hierarkisempaa kuin Suomessa. Ruotsissa keskustelua on enemmän. Suomessa halutaan toimia itsenäisesti ja työntekijälle on tuskallista, jos esimies ohjaa tehtäviä liian tiiviisti. Puolassa jo työsopimuskin on paljon Suomea yksityiskohtaisempi.

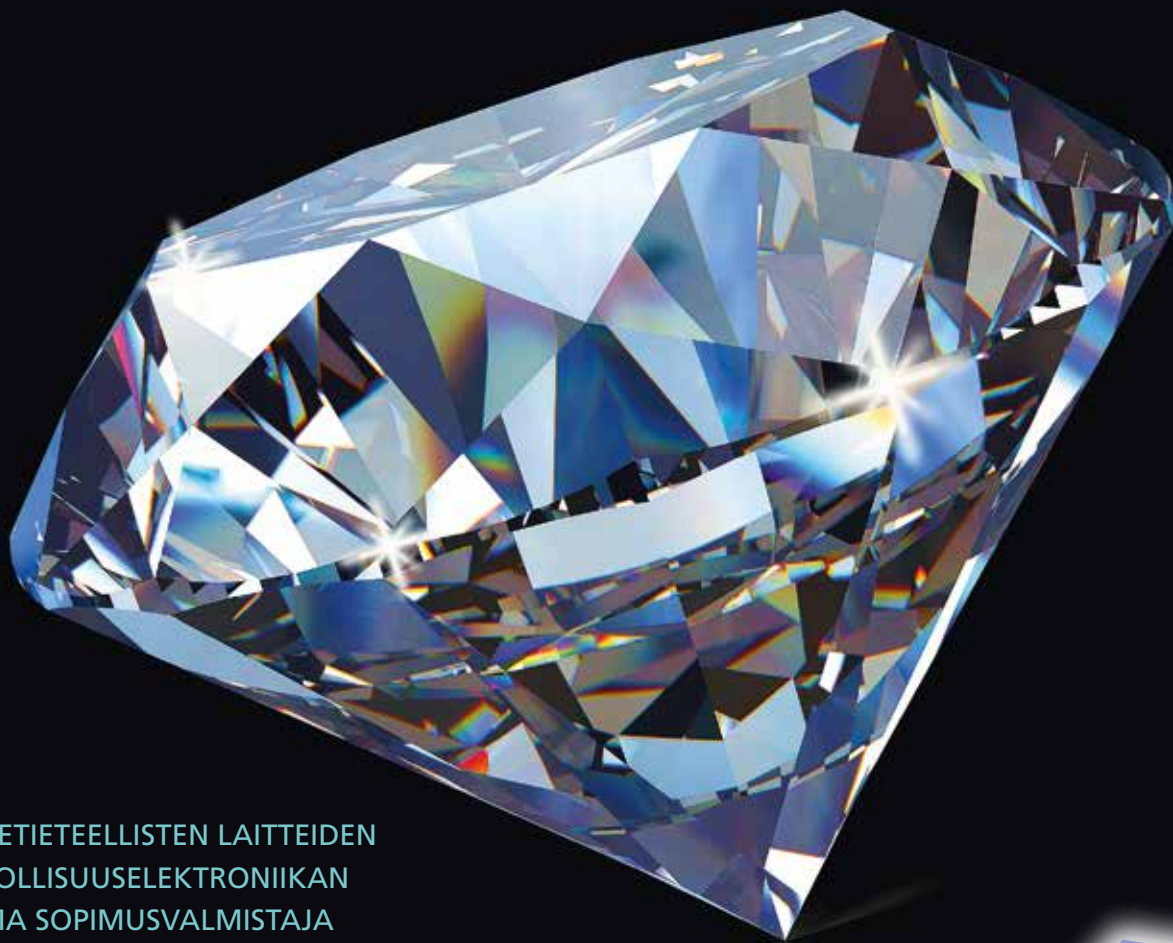
Yrityksen sisäiset kehityskeskustelut ja henkilökunnan palaverit ovat keinoja edistää työhyvinvointia. Etätyö on tullut osaksi työkaltauria ja muutoksen keskellä oman työnkuvan kehittäminen saattaa aiheuttaa pohdiskelua. Darekon pyrkiikin edistämään entistä avoimempaa keskustelukulttuuria esihenkilöiden ja alaisten välillä.

Toimitusketjut ulottuvat nykyisin ympäri maailmaa ja niiden vastuullisuudesta huolehtiminen on haastavaa. Toimittajien tunteminen ja säännöllinen auditointi auttaa asiassa, mutta korruptio, työntekijöiden huono kohtelu ja saastuttaminen ovat edelleen riskitekijöitä.

Viestinnän selkeys ja tiivistäminen

Darekon tekee jatkuvasti paljon työtä toimintansa kehittämisessä. Aina tästä työstä ja sen tuottamista tuloksista ei osata kertoa kumppaneille. Darekonin vastuullisuusohjelman yhtenä tavoitteena on selkeyttää viestintää asiakkaille, yhteistyökumppaneille sekä omille nykyisille ja uusille työntekijöille. Ohjelmassa tullaan tuottamaan ”one pager”, eli yhden sivun dokumentti, jossa kerrotaan kaikki oleellinen. ■

SITÄ SAA MITÄ TILAA – TAI PAREMPAA!



LÄÄKETIETEELLISTEN LAITTEIDEN
JA TEOLLISUUSELEKTRONIIKAN
VARMA SOPIMUSVALMISTAJA

Toimiva reseptimme:

- Asiakaskeskeisyys ja sitoutuminen
- Toiminnan jatkuva kehittäminen
- Kattava laatujärjestelmä
- Kustannustehokkuus
- Joustavuus ja nopea reagointi
- Digitaalisuus
- Kestävä kehitys
- 37 vuoden kokemus

37v

ISO 9001
ISO 13485
ISO 14001

 **DAREKON**

DAREKON OY
Vaisalandie 2, 02130 Espoo
www.darekon.com

**TILAA
MEILTÄ:**

Petri Kettunen, puh. 045 178 7478
petri.kettunen@darekon.fi

Ilmari Haho, puh. 040 560 5780
ilmari.haho@darekon.fi

Tero Suomalainen, puh. 040 746 7836
tero.suomalainen@darekon.fi

Mauri Seppälä, puh. 041 731 3509
mauri.seppala@darekon.fi