

Valmet Automotive vierailu

Pirkanmaan ja Hämeen jaokset järjestivät yhteisen retken Valmet Automotiven autotehtaalle Uuteenkaupunkiin 17.3.2015. Itselläni oli muita kiireitä illalla, joten en ehtinyt osallistumaan muiden mukana bussimatkaan, joka suuntautui kohteeseen Kangasalan, Tampereen ja Hämeenlinnan kautta. Matka lienee ollut leppoisa ja keli oli keväisen kaunis.

Paikanpäällä oli ryhmä jo saapunut ajoissa ennen minua ja olivat juuri lopettelemassa autotehtaalla ensimmäistä ohjelmaa saavuttuani paikalle. Ruoka oli ollut ilmeisesti ollut maittavaa, joten en tarkemmin siitä kysellyt?

Seuraavaksi kokoonnuttiin tehtaan esittelyhalliin, jossa oli esillä muutamia tehtaan valmistuksessa olleita automalleja. Katso kuva-arkiston kuvat. Nykyisin on valmistuksessa A-sarjan mersu, jota on valmistettu nyt muutama vuosi. Aikaisempia valmistuksessa olleita automalleja ovat olleet Porsche Boxter ja Cayman, Opel Calibra sekä tehtaan alkuajoista (1969) lähtien tietenkin Saabit. Nykyisin myös erilaiset sähkö- ja hybridiautomallit ovat kuuluneet myös tehtaalla valmistettuihin automalleihin.

Tehtaan esitelmä vaiheesta jäi jotain mieleen: Aloittanut siis 1969 Saab-Valmet nimisenä, myöhemmin 1990- luvulta tehdas jatkoi toimintaansa Valmet Automotive- nimellä. Tontti 200 hehtaaria, katettua alaa 10 hehtaaria. Tehtaan pääosastoja ovat: materiaalien vastaanotto(logistiikkakeskus), hitsaamo (sisältäen 200 robottia), maalaamo, kokoonpano ja lopputarkastus. Henkilöstöä noin 2000, jotka toimivat pääosin kahdessa vuorossa ja noin 350 ulkopuolista palveluntuottajien henkilökuntaa. Vuosituotanto vuonna 2014 noin 45000 autoa (A-Mersu). Valmiit autot laivataan Saksaan Uudenkaupungin satamasta ja Suomessa myytävät autot toimitetaan markkinoille Turun terminaalin kautta. Vaiherikas historia on tehtaalla takanaan ja usko tulevaisuuteen on vahva.

Esitelmän jälkeen siirryttiin tehdasrakennukseen ja meidät istutettiin pieneen junaan, joka kulki läpi tehdashallien. Ensin saimme tutustua hitsaamoon, jossa lukuisat ABB:n robotit hitsailivat osia omissa karsinoissaan. Peltiosia oli joka puolella ja henkilökunnan tehtävän oli avustaa/valvoa robotiikkitehtävien toimintaa. Valmistuttuaan osat siirtyivät tarkoin suunniteltua reittiä sitten seuraavaa pisteeseen ja hitsaamon loppupäässä alkoi jo kokonaiset autot hahmottua.

Seuraavaksi autot siirtyivät maalaamoon, mutta sinne meitä ei tietenkään päästetty.

Seuraavaksi siis päädyttiin kokoonpanohalliin, jossa olikin töissä sitten enemmän porukkaa. Lähes kaikki kokoonpanotehtävät tehdään ihmisvoimin. Mieleen jäi mukavan tunnelmaiset työpisteet, jossa jokainen työntekijä tiesi mitä pitää tehdä. Osaava henkilökunta onkin varmasti todella tärkeä osa kokoonpanoketjun onnistumista. Kaikki tehtaalla käsiteltävät osat tulevat Saksan emotehtaan hankintaketjun kautta, joten logistiikkakin on varsin tärkeässä roolissa tehtaan toiminnassa. Kokoonpanolinjalla näimme lukuisia, erilaisia osien kiinnitystehtäviä ja työpisteitä. Hämmästyttävää oli tehtaalla vähäinen melu ja tehokkaan näköinen toiminta sekä siisteys.

Lopuksi palasimme junan kyydissä lähtöpisteeseen ja mieli olisi tehnyt kuitenkin vielä kierrellä tehtaassa lisää. Mutta siihen ei ollut aikaa, koska seuraava vierailuryhmä jo odotteli oven takana.

Kokemuksena kaikki nähty oli mielenkiintoista ja retkeä voi suositella muillekin. Menkää ihmeessä, jos vain joskus tilaisuus tulee.

Tehtaalta bussimatkalaiset siirtyivät läheiseen automuseoon ennen paluumatkalle lähtöä ja minä hyppäsin omaan mersuuni suuntasin kohti Tamperetta.

Katso linkit:

http://fi.wikipedia.org/wiki/Valmet_Automotive

<http://www.valmet-automotive.com/automotive%5Ccms.nsf/pages/indexfin>