

MENESTYKSEKKÄÄN YHTEISTYÖN HAASTEET

YHDESSÄ OLEMME AINUTLAATUISET – SEMINAARI

17.9.2012, klo 16.00–20.00, Ball Room, Sokos Hotel Ilves, Tampere



We accept the challenge!

ANDRITZ

15 vuodessa on tapahtunut paljon

- Viimeisen 15 vuoden aikana on Viron metalliteollisuudessa tapahtunut todella paljon kehitystä
 - Toimitilat: konttorit ja tuotantotilat on perukorjattu
 - Venäläinen konekanta on saanut väistyä ja tilalle on hankittu modrneja uusia koneita
 - Työolosuhteet ovat kokeneet vallankumouksen: pimeät epäjärjestyksessä olleet vanhat hallit on peruskorjattu ja saatettu valoisiksi ja viihtyisemmiksi työpaikoiksi, samoin konttorit, jotka ovat nykyään hyvinkin moderneja.
 - Samalla toiminnan laatu on parantunut huomattavasti, työturvallisuus ja viihtyisyys ovat lisääntyneet ja työmenetelmätkin on pitkälti pantu uusiksi,
 - Yritysten pinnankäsittelytilat: metallirae- tai hiekkapuhallus ja maalaamot on peruskorjattu tai kokonaan uusittu
 - Hitsaus osaaminen on lisääntynyt samoin hitsauskonekanta uusiutunut miltei kokonaan
- Nämä kaikki uudistukset ja parannukset näkyvät lopputuotteiden laadun huikena parantumisena ja yleensäkin tasisempana laatuna.

15 vuodessa on tapahtunut paljon

- Monen firman omistuspoja on mennyt uusiksi ja ulkomaalaisia osakkaita on tullut mukaan “markkinoille”. Tämä ei ole ollut alihankintaa ostavan suomalaisyrityksen kannalta aina hyvä asia, kun uuden omistajan edut ovat tulleet tärkeämmiksi, kuin vanhan asiakkaan.
- Hinnat ovat kohonneet ja joitakin vanhoja toimittajia on jouduttu “hyllyttämään”.
- Kokonaisuutena tilanne Virossa on kuitenkin kehittynyt parempaan suuntaan ja Viro on pystynyt säilyttämään kilpailussa ns. LCC-statuksensa ja näin ollen suomalaisten asiakkaiden kannattaa siellä edellenkin asioida.

Mitä tulevaisuus vaatii alihankkijatoimittajalta

- Yrittäjän asenne on oltava avoin uusille vaikutteille.
- On uskallettava hyväksyä uudet haasteet ja tarttua niihin.
- Globaali kilpailu on tullut jäädäkseen: nyt kilpailijat ovat Kiinassa, Intiassa ja muissa LCC-maissa, joten toiminta vaatii jatkuvaa kehittämistä.
- Hintakilpailukyvyistä on pystyttävä pitämään kiinni, kustannukset on saatava pidettyä kurissa, sillä edullisia toimittajia on muuallakin Baltiassa
- Asiakkaita on osattava kuunnella ja heidän toiveisiin on syytä reagoida nopeasti, koska juuri heillä on kilpailijoista se viimeisin tieto.
- Yhteistyö ja verkottuminen ovat monen alihankkijatoimittajan menestymisen ehto. Virossa verkottuminen onkin jo pitkällä – suurin syy tähän on, että Viro on pieni maa, siellä on vain yksi teknillinen korkeakoulu, joten kaikki “suuret pomot” tuntevat toisensa.

Mitä toimittajan tulee pystyä tarjoamaan

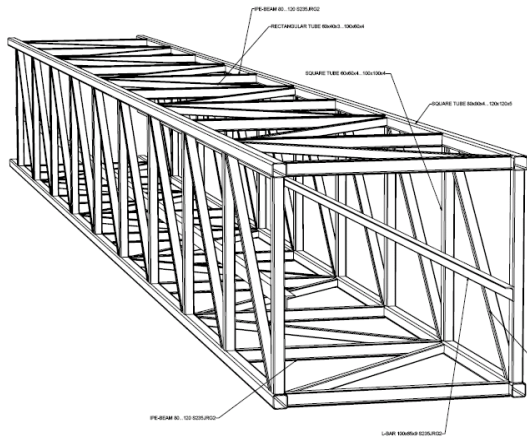
- Meillä suomalaisilla - virolaisten toimittajien pääasiakkailta - on monenlaisia toiveita, jotka joskus saattavat olla hieman haastaviakin: trendi on ollut sellainen, että haluaisimme hankkia mahdollisimman valmiita laitteita yhdellä kauppasopimuksella, jolloin toimittajan vastuu kasvaa merkittävästi, kun siirytään pelkkien teräsrakenteiden toimittamisesta valmiin toimivan koneen tai laitteen toimittamiseen.
- Näitä haasteita ovat:
 - **Suuniitelupalvelut:**
 - Toimittaja saa laitteen päämitat ja kapasiteetitiedot, joiden pohjalta laatii työpiirustukset.
 - Toimittajalla on oltavat Andritzin kanssa yhteensopivat suunnitteluohjelmistot, eli AutoCAD (2009) ja/tai Inventor (2009). Jos toimittajalla on jokin muu ohjelmisto käytössä, joudutaan kuvat käsittelemään PDF-muodossa, jolloin korjaukset ja versiot ovat paljon vaikeampia hallita.
 - **Asiaks dokumentit**
 - Valmiina toimitettava laitte ei ole "valmis", jos sen mukana ei toimiteta laitteen käyttö- hoito- ja huolto-ohjeita sekä varaosaluetteloja. Näiden dokumenttien tulee olla vielä vähintäänkin suomen ja englannin kielisiä.

Mitä toimittajan tulee pystyä tarjoamaan

- **Laatukansio**
 - Laitteen mukana on toimittajan annettava ostajalle riittävät laatudokumentit: tarkastuspöytäkirjat, materiaalitodistukset, hitsareiden pätevyystodistukset, maalaustarkistus dokumentit jne... Nämä kaikki laatudokumentit kerätään ns. LAATUKANSIOON.
- **Logistiikkapalvelut**
 - Toimittajan on hallittava toimitusehdon vaatimat pakkaukseen ja huolintaan liittyvät toimet: Tuotteiden konttiin pakkaaminen esimerkiksi on vaativa työvaihe, joka ei kokemattomalta onnistu (FCA).
 - Laivausasiakirjat: vientiselvitykset, pakkalistat ja muut dokumentit on osattava tehdä oikein ja oika-asikaisesti.
 - Kuljetukset satamaan (FAS) ja lastus laivaan (FOB) kuuluvat joskus myös toimittajien velvollisuuksiin. Joskus myös merirahdin järjestelyt ja loppumatka senjälkeen loppuasiakaalle (CPT, CIP...)

Mitä toimittajan tulee pystyä tarjoamaan

- **Hankintapalvelut**
 - Suunnittelun yhteydessä syntyy laitteen ns. “ostettavatkomponenttitlista”, toimittajan on oltava kykenevä hankkimaan ko. komponentit paikallisesti.



- **Esimerkki ostettavista komponenteista:**
- Rummut
- Rullapukit
- Telat
- Kaavarit
- Ritilät
- Pellit
- Vanerit
- Mootorit



Mitä toimittajan tulee pystyä tarjoamaan

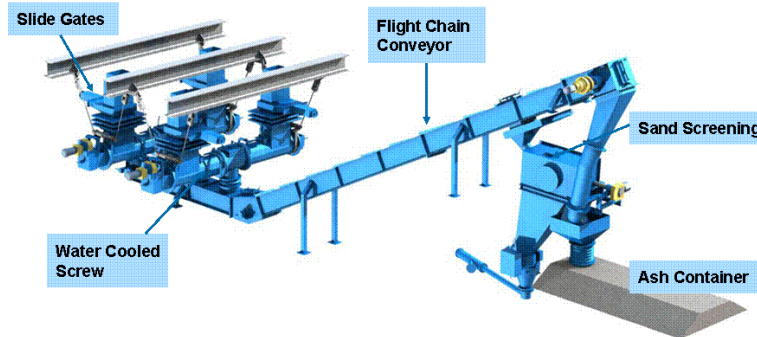
- Valmiin koneen tai laitteen tuottaminen on haasteellinen tehtävä

SUUNNITTELU:
VALMISTUS-
PIIRUSTUKSET

KOMPONENTTIEN
PAIKALLINEN
HANKINTA

TERÄSRAKENTEEN
VALMISTUS

ASIAKAS-
DOKUMENTIT



OSIEN
VALMISTUS

LAATUKANSIO

LOKISTIIKA-
JA HUOLINTA
PALVELUT

KOKOONPANO

PINTA-
KÄSITTELYT

Näistä ongelmista haluamme päästä eroon - esimerkkejä



Pakkaus tehty huolimattomasti, tuotteet ovat päässeet liikumaan kuljetuksen aikana

Pintamaali lohkeilee, maalauksessa vikaa.



Pinnan Puhdistus tehty huolimattomasti. Maalin tartunta on huono.

Rummun kumitus on epäonnistunut.



Näistä ongelmista haluamme päästä eroon - esimerkkejä

Tuotetta on “pyöritelty” mustan raudan päällä. AISI-rakenne ruostuu välittömästi, kun joutuu tekemisiin veden kanssa



Tässä tuotteessa esiintyy samanlaisia naarmuja, mutta hitsisauma on myös huonolaatuinen ja kehnosti hiottu.

Engineering Targets in Estonia

**Modular, Intelligent, Standardised!
Available locally, Worldwide!**

**DRAWINGS
USEABLE IN
Estonia**

**LOCALIZATION OF
THE DRAWINGS**

**PART LISTS
AND DWGS
PRINTING**

**INVENTORY
AUTOCAD**

**REVISION
CONTROL**

**DOCUMENT
CONTROL
SAP**

Civil Eng. EN Norms.

Autom. El. Instr. IEC, ISO, EN

Painting EN iso 12944 prepared ISO 8501-3

Piping (PED) 97/23/EC, Standard EN 13480-3

Welding EN ISO 5817 /C, Eng. Pres. vessels EN/PED or ASTM

Materials EN (Europe), eq. are ASTM (America), JIS (Japan), GP (China)

Machinery to manufacture in Estonia

Yhdessä olemme ainutlaatuiset !

Kiitos mielenkiinnostanne!

For further information
please contact:

ANDRITZ Oy – Finland
+358 20 450 5555

pulpandpaper.fi@andritz.com