



SEPA OY VALMISTANUT JO 4 MILJOONAA KATTORISTIKKOA

▲ Toimitusjohtaja Esko Ovaskainen (vas.), tehdaspäällikkö Matti Ahonen ja tuotantopäällikkö Aku Lindgrén kattoristikoiden kokoonpanohallissa, joka uusittiin vuonna 2016.

Sormijatkostehtaalla ja uusilla tuotteilla **KILPAILUKYKYÄ**

Lähes 40 vuotta pääasiassa kattoristikoiden valmistusta kehittelevä Sepa Oy on viime vuosina laajentanut valikoimaansa vuonna 2016 käynnistetyn sormijatkostehtaan innoittamana. Investointi on yksi merkittävimmistä yrityksen historiassa.

Sanonnan mukaan vierivä kivi ei sammaloidu, ja Sepa Oy:n tapauksessa tämä pitää hyvin paikkansa. Yritys on laajentanut tuotantoaan 37 vuoden aikana 34 kertaa. Kattoristikoiden valmistus on edelleen selkäranka, joka kannattelee yritystä. – Meidän täytyy kuitenkin valmis-

taa muitakin tuotteita, jotta toimintamme on jatkossakin kannattavaa, tehtaanjohtaja **Matti Ahonen** sanoo.

Kattoristikoiden valmistuksessa Sepa sai neljä miljoonaa kappaletta täyteen marraskuussa, ja niiden valmistuksessa yritys jatkaa markkinajohtajana Suomessa. – Tietääksemme tehtaamme on noin 150 000 kappaleen vuosituotannolla Pohjois-Euroopan suurin naulalevyrakenteita valmistava tuotantolaitos, toimitusjohtaja **Esko Ovaskainen** toteaa. Työntekijöitä yrityksellä on 110 ja sen liikevaihto on noin 20 miljoonaa euroa.

Ovaskainen aloitti tehtävässään heinäkuun alussa, kun edellinen toimitusjohtaja **Kimmo Norojärvi** jäi eläkkeelle. Ovaskainen siirtyi Sepalle Jeld-Wenin operatiivisen johtajan paikalta, ja hänellä on työkokemusta myös muun muassa Karelia-Upofloorista ja Jukka-Talosta. – Tuotevalikoiman laajentuminen, tehtyjen investointien määrä ja työntekijöiden pitkät työurat Sepalla olivat

tärkeitä syitä siihen, että kiinnostuin tehtävästä, hän kertoo.

SEPALLA OLI aiemmin tuotantoa myös Porvoossa, mutta nyt se on keskittänyt kaiken tuotannon Keiteleelle. Porvoon toimipistettä ei kuitenkaan suljettu, vaan siellä jatkaa Etelä-Suomen myynnin ja suunnittelun työntekijöitä. Katettua tuotantotilaa Keiteleellä on 20 000 neliometriä, ja lisää rakennetaan parhaillaan. – Lujuslajittelu siirretään sormijatkostehtaan tehtävään laajennusosaan, jonne tulee myös lisää tilaa sormijatkos- ja syrjäliimaustuotannolle, Ahonen kertoo.

Useiden laajentamisien vuoksi tuotanto on jakautunut useampaan halliin tehdasalueella, mikä tuo omat haasteensa sisälogistiikkaan. Kattoristikoiden valmistetaan viidellä eri linjalla, joissa on yhteensä 14 kokoa-mispistettä. Kokoa-mispisteissä on käytössä laser-asemointi, minkä Sepa otti ensimmäisenä maailmassa käyttöön. Sahatavarat ko-



▲ Sormijatkostehtaan koneet ovat Ledinekin. Vasemmalla näkyy sininen Sepa Oy:n itse suunnittelema ja rakentama liimauskone, minkä avulla yritys pystyy tuottamaan syrjäliimattua palkkia.



▲ Sepa tekee varastoon sormijatkettua sahatavaraa 12 000 mm:n pituisena.



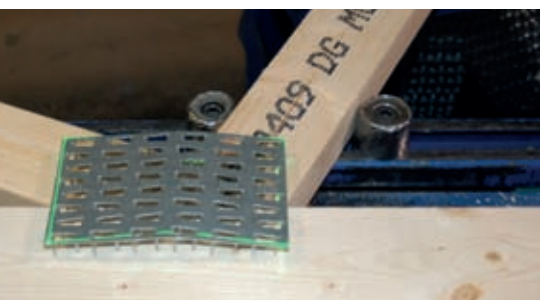
▲ Erkki Ikäläinen (vas.), Matti Martikainen ja Aivi Raudberg kokoamassa kattoristikkoa hallissa, josta Sepan tarina alkoi vuonna 1982.



▲ Sepa Oy:n valikoimaan kuuluvat myös meluesteet, jotka ovat saaneet CE-merkinnän.



▲ Kaksi CNC-ohjattua sahalinjaa sahaa valmiiksi kattoristikoiden osia, jotka varastoautomaatti varastoi odottamaan kokoonpanoa.



▲ Sepa otti laser-aseinnin käyttöön kattoristikoiden valmistamisessa ensimmäisenä maailmassa.

koamispiteisiin tulevat CNC-ohjatuilta sahalinjoilta, joita on yhteensä kuusi. Niiden lisäksi käytössä on kolme moniterätkäsuahaa. Kaikki Sepan käytössä olevat sahat ovat yhteydessä suunnitteluohjelmaan.

Sepa on lisännyt valikoimaansa muun muassa meluesteet, joita se toimittaa niin heijastavina kuin absorboivina. Molemmat vaihtoehdot ovat saaneet CE-merkinnän. Runkorakenne on rakenteellisesti suojattu sääilmioilta, jolloin se voidaan tehdä myös käsittelemättömästä puusta kestopuun sijaan. Myös meluesteiden valmistukselle yrityksellä on oma tuotantohalli ja lisää rakennetaan parhaillaan.

Silta- ja tunnelimuottijärjestelmät ovat toinen iso infrapuolen tuoteperhe, ja niitä Sepa toimitti viime vuonna 70:een eri silta-projektiin. Viime vuosien suurin projekti oli Savonlinnan Laitaatsalmen kaksi uutta 500 metriä pitkää maantiesiltaa. – Infrarakentamisessa on paljon potentiaalia, ja varsinkin Ruotsin isot markkinat kiinnostavat, Ovaskainen kertoo.

UUSIEN TUOTTEIDEN valmistaminen juontaa juurensa investointeihin, joita Sepa on vuodesta 2016 lähtien tehnyt tuotantoonsa yhteensä seitsemän miljoonan euron edestä. Tärkeimpiä niistä ovat sormijatkolinja, syrjäliimatun palkinvalmistus, ristikkoiden kausulinjan uusiminen, sahauslinjat ja posipalkin valmistus. Ensi vuonna yritys aikoo investointien osalta vetää henkeä, mutta Ahosen mukaan investointisuunnitelmia tulevaisuutta varten on jo olemassa.

Merkitväin investointikokonaisuus oli sormijatkostehtas, mikä käynnistyi vuoden 2016 keväällä. Projektiä varten Sepa palkkasi **Aku Lindgrénin** vastaamaan tehtaan ylösajosta. – Aloittaessani täällä hallia rakennet-

tiin ja koneet oli tilattu, vuonna 2012 puuteollisuusinsinööriksi valmistunut Lindgrén toteaa ja jatkaa, että ylösajo täyteen tuotantovauhtiin kesti noin kaksi vuotta. Tehtaan kapasiteetti on 35 000 kuutiometriä vuodessa. Sormijatkolinjassa on kaksi sormijatkoskonetta, ja linja on rakennettu varsin kompaktisti. Kaikki koneet ovat Ledinekin valmistamia, mitkä toimitti Mariocon Oy.

Sormijatkostehtaan ansiosta Sepa on pystynyt pienentämään raaka-ainehävikkiä merkittävästi, koska se pystyy tekemään sormijatkokset tarvitsemaansa mittaan. – Linjalla voimme tehdä 6 400–15 000 mm pituista sormijatkettua sahatavaraa tarkkuuskatkaistuna 1 mm tarkkuudella. Varastoon teemme sitä 12 000 mm pituisena, Lindgrén kertoo. Paksuus on joko 42, 48, 73 tai 100 mm. Maksimilujuus on vuoden 2017 jälkeen ollut C40, mistä Sepalla ollaan ylpeitä. Suunnitteluohjelmaan yhteydessä oleva linja on pitkälle automatisoitu, ainoastaan sisään tulevaan sahatavaraan merkitään katkonat käsin.

Sormijatkolinjan loppuun Sepa on itse suunnitellut ja rakentanut liimauslinjan, jolla se pystyy valmistamaan syrjäliimattua palkkia kovalla lujuusluokalla. – Käytämme sitä muun muassa ristikkoiden alapaarteisiin, vaarnapalkkeihin ja välipohjarakenteisiin, mutta suunnitteilla on myös uusia tuotteita ja käyttökohteita, Ahonen paljastaa. Maksimileveys palkille on 1200 mm.

Sormijatkostehtaan rakentamispäätös tuli Ahosen mukaan puhtaasti tarpeesta saada sormijatkettua sahatavaraa erikoisristikoihin. Sen hankinnassa Sepalla oli haasteita, ja oman linjan rakentaminen oli kytenyt pitkään mielessä. Lisäksi ostetusta sormijatkettusta sahatavarasta meni hukkaan paljon, koska niiden mitat vaihtelivat. Ahosen mu-

kaan yritys on jo saanut puolitettua hävikin, mutta edelleen siinä on parantamisen varaa. – Kattoristikon valmistamiskuluista puolet koostuu sahatavarasta, joten laatu ja hävikin määrä ovat menestymisen kannalta kaikki kaikessa, hän sanoo.

Raaka-ainehävikin pienenemisen lisäksi sahaukseen käytettävä aika on lyhyempi, mikä tuo säästöä. Myös naulalevyjen tarve on vähentynyt ristikkojen valmistamisessa sormijatkostehtaan myötä. – Syrjäliimauksen avulla pystymme parantamaan lujuutta, mikä väistämättä heikkenee sahatavaran leventyessä, Lindgrén toteaa ja jatkaa, että hävikin määrä on suurempi, mitä leveämpi sahatavara on.

– Sormijatkostehtas on kaiken toimintamme kannalta erittäin tärkeä, ja sen avulla pystymme varmasti kasvattamaan tuotevalikoimaamme entisestään, tyytyväinen Ahonen sanoo.

Välipohjassa käytettävä Posi-palkki on yksi tuotteista, joiden valmistamisessa käytetään lujuslajiteltua sahatavaraa. Posi-palkkia käytettäessä talotekniikka voidaan jotta vapaasti välipohjan osalta. – Välipohjan rakenne jäykistetään kaisapalkeilla, jonka ansiosta muun muassa askeleista aiheutuvat värähtelykuormat saadaan tasattua, Ahonen

kertoo. Posi-palkkeja saa 202-421 mm korkeina.

STORA ENSO toimittaa reilusti yli puolet Sepan tarvitsemasta sahatavarasta, ja se on toiminut päätoimittajana 1990-luvun puolivälistä lähtien. Dimensiot 44 x 75, 44 x 100, 44 x 125 kattavat 75 prosenttia Sepan tarvitsemasta sahatavarasta, jonka yritys ottaa mahdollisimman pitkänä ja hyvälaatuisena. Ahonen ihmettelee ylipäättään sahatavaran lujuuden heikentymistä viimeisen 10 vuoden aikana. – Lujuusluokan verran on tultu siinä ajassa alaspäin, hän toteaa.

Naulalevyistä kolmasosa tulee Shanghaista alihankkijalta, joka valmistaa levyt Sepan työkaluilla ja piirustuksilla. Loput tulevat MiTek Finland Oy:ltä ja Ristek Oy:ltä.

Vaikka investoinnit ovat olleet todella tärkeitä yrityksen kehittymisen kannalta, Ahonen painottaa osaavan henkilökunnan ja oman suunnittelun olevan kaiken tuotannon perustan. Sepalla on oma suunnitteluosasto, ja myös lähes kaikilla myyjillä on suunnittelutausta. – Myyjämme ovat kulkeneet tuotannon ja suunnittelun kautta myyntiin, mikä on ehdoton valtti myyntityössä, Ahonen kehuu.

Suunnitteluosaston tärkeys on korostunut viime vuosina esimerkiksi kattoristikkojen osalta. Arkkitehtoonisesti hienot rakennukset ovat myös kattoristikoiden valmistajalle työlämpiä. Niissä käytettävien osien määrä on kasvanut ja lisäksi yhteen rakennukseen menee useamman kokoisia ristikoita. – Esimerkiksi yhteen päiväkotikohteeseen meni 67 kattoristikkoa, joista 65 oli erilaisia. Kattoristikkojen valmistamisessa asetteen tekeminen vie kuitenkin puolet ajasta, Ahonen kertoo.

Keskimääräinen sarjakoko Sepalla on kahdeksan.

Kasvua Sepa lähtee tavoittelemaan ennen muuta viennin kautta. Jo tähän mennessä yrityksen tuotteita on myyty useisiin maihin, koska sille on myönnetty kattoristikoiden valmistukseen kansainväliset sertifikaatit. Viennin osuus on Ahosen mukaan ollut vain noin viisi prosenttia liikevaihdosta. – Olemme palkanneet vientipäällikön, jonka johdolla lähdemme Pohjoismaiden kautta kohti Saksan markkinoita. Myynti pysyy kuitenkin jatkossakin omissa näpeissä, Ahonen kertoo. ■

PETRI PUTTONEN