

# MITTARI

MITTAMETALLI 10 VUOTTA

mittametalli.fi



## TYÖN MERKEISSÄ

Mittametalli Oy täyttää 10 vuotta.  
Juhlimme asia tekemällä työtä  
ja kiittämällä asiakkaitamme  
uudella Mittari-lehdellä.  
Hyviä lukuhetkiä!

MITTAMETALLI

4

## METALLIYRITTÄJÄN GEENIT

Lapsuudessaan Jari Kolehmainen tykkäsi paitsi kalastamisesta myös metallitöistä. Yrittäjän ura alkoi isän firmassa vuosikymmenet sitten.



8

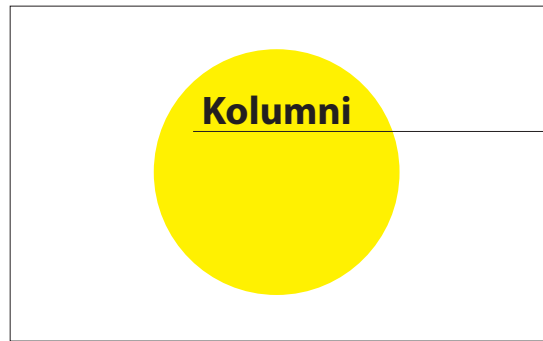
## MEIDÄN TEHTAASSA

Timo Grönman on hitsannut Mittametallissa alusta lähtien ja pitää edelleen työstään. Esittelemme kymmenen mittametallilaista.

7, 13, 23

## KOLME KOLUMNISTIA

Tiimityö on tärkeää, onnistumisesta saa tuntea ylpeyttä ja työpaikan asioita voi muistella lämmöllä vaikka aamukahvilla.



18

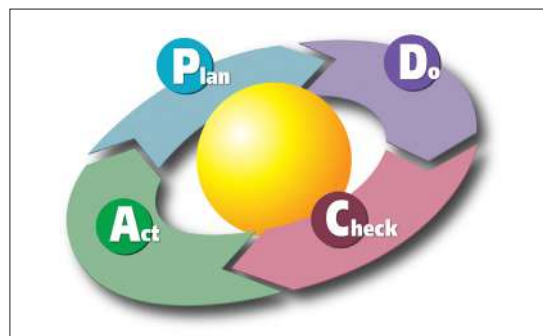
## KASVAVILLA MARKKINOILLA

Yhteistyökumppanimme Lojer Oy on omilla toimialoillaan Pohjoismaiden suurin ja vie tuotteitaan yli sataan maahan.

22

## ISO 9001 JA ISO 14001

Aloitimme johtamisjärjestelmän ja ympäristövastuuseen liittyvien asioiden päivittämisen parhaiden standardien avulla.



# Pyrimme lisäämään asiakkaidemme kilpailukykyä

Heinolassa maaliskuussa 2022

**M**ittametalli Oy perustettiin huhtikuun ensimmäisenä päivänä vuonna 2012. Perustamisajankohta sattui olemaan aprillipäivä, mutta kyse oli kaikesta muusta kuin pilasta – perustajamme Jari Kolehmainen kumppaneineen oli enemmän kuin tosissaan käynnistämässä menestysyritystä.

Kolehmaisella oli jo tuossa vaiheessa takanaan pitkä yrittäjän ura metalliteollisuuden parissa ja hän halusi vielä kiteyttää osaamisensa yhteen yritykseen.

”Ajattelin, että voisin käynnistää vielä yhden laboratorion. Siihen tulisin soveltamaan menetelmiä, joihin uskon”, totesi Kolehmainen Mittarin haastattelussa vuonna 2018, kun hänet palkittiin Heinolan Vuoden yrittäjänä.

Kolehmaisena laboratorioskokeilu on onnistunut enemmän kuin hyvin. Nyt kun Mittametalli täyttää kymmenen vuotta meitä tekijöitä on jo noin 50 ja yritys tekee yli kymmenen miljoonan euron liikevaihtoa.

**MEIDÄN TÄRKEÄ** sanomamme on ollut, että haluamme palvella asiakastamme niin pitkälle kuin mahdollista. Me kehitämme yritystämme ja toimintatapojamme niin, että asiakas tietää olevansa meille tärkeä.

Me haluamme oppia koko ajan lisää siitä, miten voimme toiminnallamme lisätä asiakkaidemme kilpailukykyä. Keskeistä on, että jokaisen asiakassuhteen alussa me aivan ensimmäiseksi selvitämme mitä asiakas oikeasti tarvitsee. Emme työskentele



**Petteri Nyysönen**

Toimitusjohtaja  
Mittametalli Oy

pelkästään jonkin kuvan mukaan.

Käynnistämämme laatujärjestelmän kehitysprojekti ja muut uudet hankkeet tuovat isoja muutoksia Mittametallin toimintaan.

Olemme jo saaneet lupaavia kokemuksia koekäytössä olevasta, robotiikkaan perustuvasta tuotannonohjausjärjestelmästä. Robotiikka ja tekoäly tulevat auttamaan työntekijöitämme paljon esimerkiksi materiaalien keräämisessä ja siirtämisessä seuraavalle työpisteelle.

**ALAN SUURI HAASTE** on viime vuosina ollut pula osaavasta henkilöstöstä.

Toistaiseksi olemme voineet selättää henkilöstöpulan etsimällä töihin hyviä ihmisiä ja kouluttamalla heitä juuri meidän yrityksemme tarpeisiin.

Olemme pyrkinet löytämään ihmisiä, joilla on asenne tehdä töitä ja jotka voimme itse kouluttaa.

Teemme yhteistyötä esimerkiksi lähialueilla toimivien ammatillisten oppilaitosten kanssa. Haluamme tukea osaavan henkilöstön kasvua.

Pyrimme myös olemaan kiinnostava yritys

ja hyvän työnantajan maineessa, ja työmme on tuottanut tulosta.

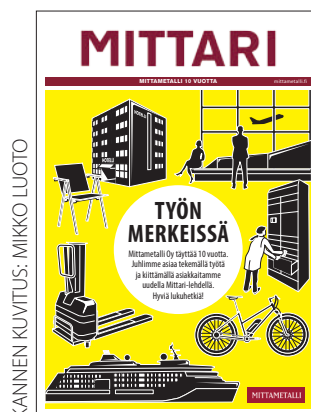
Tämän hetken ja varsinkin tulevaisuuden erittäin suuri haaste ovat materiaaligentässä tapahtuvat muutokset. Esimerkiksi teräksen hinnan nousu on ollut valtava, ja jopa materiaalipula on mahdollinen uhka, joka toivottavasti ei kuitenkaan toteudu.

## MITTARI

Mittari on Mittametalli Oy:n asiakasjulkaisu.  
Toteutus: Arto Forsblom

Mittametalli Oy on voimakkaasti kasvava yritys, joka suunnittelee ja valmistaa innovatiivisia metallituotteita.

mittametalli.fi



KANNEN KUVITUS: MIKKO LUOTO

## KANSI

Kymmenen toimintavuotensa aikana Mittametalli on saanut olla mukana hienoissa, tärkeissä ja haastavissa projekteissa. Esimerkiksi:

- Hotellien kalustaminen
- Lentoterminaalien sohvien rakentaminen
- Apteekkikalusteiden valmistaminen
- Sähköpolkupyörien runkojen valmistaminen
- Laivojen kalustaminen
- Nostureiden valmistaminen
- Tuolien valmistaminen

Ja monissa muissa projekteissa. Työ jatkuu ja otamme uusia haasteita vastaan!

Kolmekiloisella kuhalla oli pituutta noin 60 senttiä ja kalastajalla ikää kymmenen vuotta. Jo noihin aikoihin Jari Kolehmainen harrasti myös metallitöitä.



# Historia, visio, toteutus, kasvu

Mittametalli perustettiin kymmenen vuotta sitten, mutta yrittäjän geenit saanut Jari Kolehmainen aloitti työt metalliteollisuudessa jo 1970-luvulla. Ja ihan ensimmäiset metallityönsä hän teki pikkupoikana.

**MITTAMETALLI OY** perustettiin vuonna 2012, mutta yrityksen DNA:ta voidaan jäljittää vuosikymmeniä taaksepäin. Itse asiassa suunnilleen perustajansa syntymään.

Vuonna 1935 **Jari Kolehmaisen** isä **Eino Kolehmainen** perusti yhtiökumppaninsa kanssa metalliyritys Lankapaja Oy:n. Helsingin Punavuoressa aloittaneen Lankapajan yksi tärkeistä tuotteista olivat lampunvarjostinkehykset.

”Olin seitsemän vuoden ikäinen kun sain isältä tehtäväkseni taivuttaa työkaluilla osia, joilla varjostin kiinnitetään

hehkulamppuun. Muistan hyvin kun iltaisin katsoin telkkaria ja samalla taivuttelin niitä osia. Palkkioni oli penni per valmis osa”, Jari Kolehmainen kertoo.

Muitakin muistoja metalliteollisuusuransa alkuaajoista Kolehmaisella on.

”Silloin 7-vuotiaana myös pistehitsasin ensimmäisen kerran sormiini palovammat.”

Jari-poika sai syntymälahjaksen yrittäjän geenit ja Lankapajan tehdas tulikin vuosi vuodelta pojalle tutummaksi.

”Kun kasvoin, tein pajalle pientä keikkahommaa ja sain taskurahaa. 17-vuotiaana

menin sitten isän firmaan kesätöihin, vaikka tarkoitukseni oli myöhemmin suunnata täysin eri alalle. Siinä vaiheessa fajia oli kuitenkin pikkuisen viekas.”

Eino-isä opetti pojalleen paitsi tuotteiden valmistamisen, myös sen, kuinka tiettyjä tuotteita on aina oltava valmiina omissa hyllyssään.

”Ja pian huomasinkin hallinnoivani yhtä osaa tehtaasta. Vastasin tietyn varjostinmallin valmistamisesta ja varastoinnista, otin vastaan tilaukset, hoidin lähetykset, materiaalilaukset... Eli isä oli junaillut asiat niin, että minulla oli oma

”Minun aikanani Lankapajan liikevaihto kasvoi jostain 500 000 markasta 6,5 miljoonaan euroon.”



pikku tehdas hänen tehtaassaan. Se oli äärimmäisen koukuttavaa.”

**EIKÄ JUNAILU** loppunut siihen. Kohta Jari huomasi olevansa oikeasti osayrittäjä Lankapajassa. Sinne hän sitten jäikin yli 20 vuodeksi.

”Minun aikanani Lankapajan liikevaihto kasvoi jostain 500 000 markasta 6,5 miljoonaan euroon.”

Sitten Kolehmainen päätti etsiä uusia haasteita. Hän myi osuutensa Lankapajasta K. Hartwallille. Uusi haaste löytyi yllättäen. Lankapajan silloinen asiakas



Jari Kolehmainen Mittametallin tehtaalla maaliskuussa 2022 ja pikkukuvassa messuilla Lankapajan osastolla.

Metateline Oy otti yhteyttä ja pyysi Kolehmaista yrityksen vetäjäksi. Kolehmaista tarjous kiinnosti ja pian hän oli toimitusjohtaja ja osayrittäjä Metatelineessä.

Metateline toimi noihin aikoihin viidessä eri toimipisteessä. Yksi ensimmäisiä tuoreen pomon linjapäätöksiä oli, että kaikki toiminnot on saatava yhteen halliin. Nyt jälkeinpäin voidaan sanoa, että noihin aikoihin tehtiin Mittametallin kannalta keskeinen siirto – tosin Jari Kolehmainen ei vielä tiennyt Mittametallista yhtään mitään. Kolehmainen etsi riittävän isoa teollisuushallia, ja sellainen löytyi

Heinolan Hevossaaresta. Löytyi siis halli, jossa Mittametalli nykyään toimii. Metateline siirtyi Heinolaan ja vaihtoi nimekseen Puume Oy.

Puume toimi vuosia Heinolassa, mutta jossain vaiheessa Kolehmainen myi osuutensa Puumesta ja jättäytyi pois yrityksestä.

Kului pari vuotta, niin Puumen muut osakkaat halusivatkin lähteä riskiyritykseksi Venäjälle. Kolehmaista Venäjä ei sytyttänyt, ja sen prosessin myötä Heinolan teollisuushalli jäi hänelle.

JATKUU SEURAAVALLA SIVULLA

”Koko yrityksessä kaikilla on kova kehitystahto, ja sen tulokset näkyvät.”



**”OLIN IHAN VÄHÄLLÄ** myydä tämän hallin kunnes jostain välähti ajatus, että jospa sittenkin perustaisin vielä yrityksen. Löysin yhtiökumppanin ja 1.4.2012 syntyi Mittametalli Oy.

Heti alkoi tapahtua. Puumen työntekijät jatkoivat töitä entisessä työpajassaan, mutta uudessa firmassa. Useat heistä jatkavat edelleen. Konekanta Kolehmainen ryhtyi uusimaan isolla kädellä, sillä hänelle oli jäänyt Puumen jo väsähtäneet koneet. Putkilaser, kuitulasaser, hitsausrobotit, kombikone...

Yhtiökumppaninsa Kolehmainen vaihtoi pian oman talon väkeen. Yksi Mittametallin vahvuuksista on alusta alkaen ollut se, että omistuspohjaa on laajennettu työntekijöihin.

Kolehmainen on tekevän miehen maineissa, eikä Mittametallin perustamista haitannut se, että vuoden 2012 aprillipäivänä kaikki talouden käyrät näyttivät

Toimiston ja tuotannon henkilöstöä. **Kombikoneen edessä poseeraavat vasemmalta Mari Mikkonen, Sari Volanen, Jani Peltola, Jari Kolehmainen, Tapu Kolehmainen, Petteri Nyssönen, Lauri Karimo, Niklas Koskinen, Tomi Hiltunen ja Marko Heino.**

alaspäin. Amerikkalaisen investointipankki Lehman Brothersin konkurssin aiheuttama globaali taantuma oli yhä myös Suomessa. Myös Kreikan velkakriisin vaikutukset tuntuivat vielä monta vuotta.

**MUTTA** vastoinkäymisistä huolimatta Mittametalli kasvoi nopeasti miljoonien liikevaihtoa tekeväksi yritykseksi, jonka asiakaskunta laajeni vuosi vuodelta.

”Kun aloitimme, meillä ei ollut sen enempää tuotteita kuin asiakkaitakaan. Kaikki piti raapia kasaan”, Kolehmainen muistelee kymmenen vuoden takaisia aikoja.

Mutta oli yrittäjän pitkä kokemus, motivoituneet työntekijät ja erittäin hyvä halli.

*Mikä on keskeinen tekijä siihen, että Mittametalli on näin nopeasti kasvanut menestysyritykseksi?*



Jukka Merikari  
Projektipäällikkö  
Puh. 040 567 2776

## Otetaan mallia Kulta-Leijonista yritystoimintaan

**S**uomi ei olisi voittanut jääkiekon olympiakultaa Sullei maajoukkueemme olisi omaksunut tiimityöskentelyn merkitystä niin täydellisesti. Yritystoiminnalla on edelleen paljon opittavaa kiekkoväen pelikirjasta, sillä kaikki haluamme voittaa – jos ei nyt olympialaisia, niin ainakin tarjouskilpailut.

Ja ihan sama asia koskee Suomi Oy:tä. Meidän on tehtävä tiiminä töitä ja pyrittävä pitämään työt Suomessa jos haluamme menestyä. Nähty on nyt sekkin, että epäbalanssiin maahan ei kannata sijoittaa, sillä sijoitukset voivatkin tulla rytinällä alas.

**MITTAMETALLISSA** on runsaasti moniosaajia, ja niin pitääkin olla. Nykyaikainen yritys pystyy kasvamaan vain jos henkilökunnassa on niitä ihmisiä, jotka ovat tarvittaessa valmiita pelaamaan naapuritiimissä.

Olemme antaneet tiimityöskentelylle koko ajan tärkeemmän roolin. Olemme selkeyttäneet toimintatapoja ja antaneet jokaiselle henkilölle enemmän vastuuta työn lopputuloksesta. Olemme myös kannustaneet henkilökuntaa kehittämään itseään ja ymmärtämään muutoksen merkityksen, sillä vain muutos vie yritystä eteenpäin.

Mittametallissa johto on selkeästi kertonut työntekijöilleen yrityksen tavoitteet niin liikevaihdon kuin käyttökäteenkin osalta. Yrityksen kasvun edellytys on voiton tuottaminen. Karkeasti sanottuna vain sillä on merkitystä mitä jää viivan alle.

**OLEN OLLUT** Mittametallissa töissä 8,5 vuotta, eli lähes alusta alkaen. Pyrkimykseni on ollut tulla aina töihin hymyillen ja niin, että minulla on halu tehdä hyvä työpäivä. Uskon vahvasti, että ihan jokaisen ihmisen kannattaisi tehdä näin.

Aikoinaan tein neljä vuotta töitä täysin yksin. Joka aamu oli pakko katsoa kylppärissä peiliin ja tsemppata itseään: "Hei Jukka, nyt aloitetaan työt ja tehdään hyvä päivä."

Uskon, että jos itse kutakin vaikkapa työpaikalla ottaa päähän jokin asia, niin kannattaa mennä vilkaisuun peiliin. Aika usein se potutuksen syy löytyy sieltä.

Siis tsemppiä kaikille! Hymyillään kun tavataan!



"Olemme menneet koko ajan eteenpäin emmekä ole jääneet tyytyväisinä saavutettuun tilanteeseen", Kolehmainen vastaa.

Kolehmainen haluaa korostaa erityisesti yhtä asiaa:

Henkilöstö on yrityksen kaikista tärkein asia. Jos ei ole hyvää henkilöstöä, mikään ei pelaa. Ei asiakaspalvelu, ei suunnittelu, ei tuotanto... ei mikään.

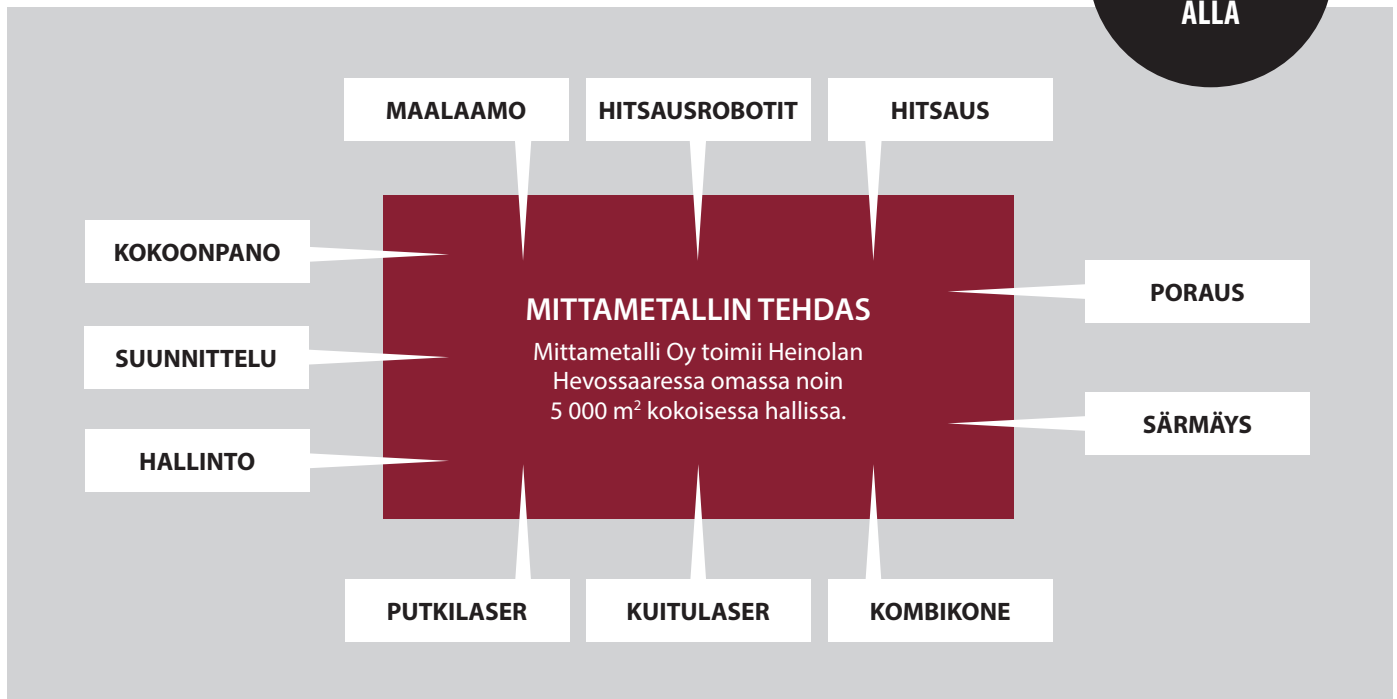
"Lopulta kaikki lähtee ihmisen asenteesta."

Kolehmainen myöntää, että muutosta on tapahtunut.

"Pyöröoivet ovat käyneet kun olemme yrittäneet löytää hyvän porukan. Ja täytyy sanoa, että taso on parantunut todella paljon."

"Meillä kaikki tietävät, että yritys ei saa pysähtyä hetkeksikään. Koko yrityksessä kaikilla on kova kehitystahto, ja sen tulokset näkyvät", hän jatkaa.

KAIKKI  
PALVELUT  
SAMAN KATON  
ALLA



# Meidän tehtaassa

Mittametallin hallissa työskentelee noin 50 henkilöä.  
Haastattelimme heistä kymmentä eri osastoilla.

**KASVU.** Se on sana, joka satunnaisella vierailijalla tulee mieleen Mittametallin tehtaalla. Tekijöitä on enemmän kuin viime vierailulla, valmiita tuotteita on enemmän ja monet niistä ovat kookkaampia ja teknisesti monimutkaisempia. Toiminta näyttää sujuvalta, hyvin organisoidulta. Ja vielä, kaikki tuntuvat olevan hyvällä tuulella.

Heinolassa on erittäin hyvää vauhtiin trimmattu tehdas, joka pystyy tarjoamaan asiakkailleen kaikki palvelut saman katon alta – kuten yllä oleva kaaviokuva esittää. Ja vahva vaikutelma on, että sen henkilökunnalla on asenne kohdallaan.

Kenties Mittametallin tehtaalla toinen avainsana onkin "asenne".

Perustaja ja kehitysjohtaja **Jari Kolehmainen** avaa mistä on kysymys.

"Kun rekrytoimme henkilökuntaa, arvotamme henkilön ominaisuuksista asennetta 80 prosenttia ja ammattitaitoa 20 prosenttia. Nimittäin, asennetta emme voi ihmiseen ammentaa, mutta ammattitaidon annamme koulutuksella", Kolehmainen sanoo.

**KOLEHMAINEN** on vuosia puhunut myös sen asian tärkeydestä, että asiakkaalle voidaan tarjota kaikki tarvittavat palvelut

saman tehdashallin katon alla. Tämä asia on toiminut jo vuosia. Siis joko lopputulos on valmis?

"Ei todellakaan! Meillä on tälläkin hetkellä käynnissä useita kehitysprojekteja."

"Tavoittelemme voimakkaasti jatkuvaa kasvua ja se tarkoittaa, että emme voi jäädä päiväksi haaveilemaan, että nyt on hyvä."

Kolehmainen uskoo, että kolmen vuoden kuluttua tekijöitä on reilusti enemmän kuin nyt. Tällä hetkellä mittametallilaisten määrä on noin 50.

Seuraavilla sivuilla esittelemme heistä kymmenen.



Tommi Tikkala  
asentaa apteekin  
noutokaapin päälle  
jäähdyttäjän suojaa.

## Vaativimmat työt ovat myös kiinnostavimpia

**KOKOONPANO-OSASTOLLA** työskentelevä Tommi Tikkala tykkää kun työ on vaativaa.

”Teen osastolla erilaisia kokoamistöitä ihan laidasta laitaan, mutta viime aikoina lisäntyneet hoitoalan tuotteet ovat sikäli kiinnostavia, että niissä on koko ajan enemmän liikkuvia osia ja työ tarjoaa sopivasti haastetta”, Tikkala kertoo.

”Juuri tällä hetkellä minulla on koottavana apteekkiin tulevia lääkekaappeja.”

”Töitä Mittametallilla tuntuu olevan koko ajan enemmän ja enemmän, ja se on tärkeintä. Työn tekemisessä on lopulta keskeistä se, että töitä riittää. Siksi tuntuu todella hyvältä kun näen, että meille tulee tilauksia koko ajan lisää”, Tommi Tikkala toteaa.

### Kokoonpano ja pakkaus

Mittametalli huolehtii tarvittaessa koko valmistusprosessista ja tarjoaa asiakkaille myös varastointi- ja lähetyspalveluja.

Asiakkaat saavat halutessaan täysin valmiin tuotteen yhdestä paikasta. Tuote voi sisältää metalliosien lisäksi kuvia, puuosia, eristeitä, tulpituksia, renkaita, tarroja, laseja jne.

Tonja Liljeroos tutkii tarkasti automaattimaalauksesta tulevia kappaleita.

# Mieliväriä ei tarvitse paikkailia

**MAALAAJA** Tonja Liljeroos on yksi tehtaan moniosaajista. Liljeroos suoritti koulutuskeskus Salpauksessa levyseppähitsaajan tutkinnon ja tuli Mittametalliin työharjoitteluun.

”Pääsin tekemään täällä monenlaisia juttuja, ja jäin sitten maalaamoon, jossa olen nyt työskennellyt neljä vuotta”, Liljeroos kertoo.

Ja jatkaa, että maalaamossa on ihan mukavaa.

Automaattisen ratamaalaamon kappaleiden maksimipituus on kolme metriä. Liljeroos on ollut nostamassa radalle esimerkiksi risteilijään tilattuja sänkyjä.

”Ikinä ei ole ollut liian raskaita esineitä.”

Mikä on maalarin mieliväri?

”Mieliväriäni on mahdollisimman peittävä väri. Siitä ei kuulla läpi ja sitä ei joudu paikkamaalaamaan. Esimerkiksi keltaista voi joskus joutua paikkamaalaamaan, kun taas mattamusta on yleensä kerrasta hyvä. Siis mieliväriäni on mattamusta, mutta kaikkea maalaan”, sanoo Liljeroos.

## GEMA-jauhemaalaujärjestelmä

Mittametallin automaattisessa ratamaalaamossa on myös käsimaalausmahdollisuus yksittäiskappaleille ja erikoisväreille. Linjastoon kuuluu Gardobond X 4 739 -esikäsittelyprosessi, jolla varmistetaan maalin optimaalinen tarttuvuus. Linjastoon sopivien kappaleiden maksimimitat: pituus 3 000 mm, korkeus 1 350 mm, leveys 750 mm.

# Nopeus ja laadun tasaisuus etuina

**LEVYSEPPÄHITSAAJAN** koulutuksen saanut Sampo Törrönen tietää pystyvänsä tekemään käsihitsillä huippujälkeä, mutta myöntää, että hitsausrobotin laatu on vielä parempi.

”Robotin työssä toistettavuus ja sauman tasaisuus ovat huippuluokkaa. Myös ajan säästö pitkien sarjojen kohdalla on merkittävä”, Törrönen sanoo.

Törrönen on robottiohjelmoinnin ammattilainen, joka hallitsee myös muun muassa jigien valmistamisen.

Millaista työtä hitsausrobotin ohjelmointi on?

”Se on omalla tavallaan yksinkertaista, mutta tekijän täytyy todella tietää mitä tekee.”

Mikä on työssä vaativinta?

”Se että täytyy tietää mitä tekee”, Törrönen virnistää.

## Hitsausosasto

### Kaksi MIG-hitsausrobotia

Mittametallissa on kaksi kääntöpöydällä varustettua MIG-hitsausrobotia. Leveydet 2 m ja 2,5 m.

### Kahdeksan käsityöasemaa

Hitsausrobottien lisäksi tehtaalla on hitsauskatu, jolla sijaitsee kahdeksan käsityöasemaa MIG- ja TIG-hitsaukseen.



Sampo Törrönen ohjelmoi hitsausrobotia



Tuomo Purhonen ja 130 tonnia puristusvoimaa.

# Kolmiulotteinen ajattelu kehittynyt

**SÄRMÄÄJÄ** Tuomo Purhonen myöntää, että hänen työssään kolmiulotteinen ajattelu on vuosien aikana väistämättä kasvanut. Kun Purhonen aloittaa uuden työn, hän miettii tarkkaan työn jokaisen vaiheen järjestyksen ja millaisilla terillä työ tehdään.

Vasta sitten hän aloittaa käytännön työn Prima-Power särmäyspuristimella, jonka ominaisuuksia kiittelee.

”Olen joskus edellisessä työpaikassani tehnyt töitä puristimella, jossa ei ollut lainkaan tietotekniikkaa. Työ oli todellista käsityömeiniä. Tällä tietokoneavusteisella koneella työskentely on täysin erilaista”, Purhonen sanoo.

## Neljä särmäyspuristinta

Servotoiminen Prima-Power, jossa on puristusvoimaa 130 t.

Työleveys tällä koneella on 3 500 mm.

Hydraulitoiminen Amada, jossa on puristusvoimaa 230 t.

Työleveys tällä koneella on 3 000 mm.

Lisäksi kaksi särmäyspuristinta, joissa molemmissa on 100 t puristusvoima.

Ohutlevyjen särmäyksessä etäohjelmien tekoon käytössämme on Autoplot-ohjelmisto, jolla voidaan särmäysohjelma tehdä suoraan 3D-mallista.

Etäohjelmointi mahdollistaa lyhyemmät asetusajat ja siten paremman läpimenon. Käytössämme on hyvä terävalikoima sekä ohutlevyjen että paksumpien levyjen särmäykseen.

## Materiaalin hintakehitys huolettaa ohjelmoijaa

**PUTKILASEROHJELMOIJA** ja nestaaja **Jani Kantele** ei uskalla edes heittää arviota kuinka monta kilometriä putkea Mittametallin putkilaserista menee läpi vuositason. Kilometrimäärä on joka tapauksessa huikea.

”Kun muutama päivä sitten tein karkean varastoarvion, hyllyillä oli yli kuusi kilometriä putkea. Mutta pian saa tilata taas lisää”, Kantele toteaa.

Materiaalin hintakehitys mietityttää Kanteletta. Teräksen kova hinnannousu alkoi jo viime vuonna ja tuntuu vain jatkuvan. Tiettyjen putkien hinta on jopa kaksinkertaistunut. Hinnannousu onkin alan toimijoille tällä hetkellä merkittävin haaste.

Jani Kantele on yksi monista mittametallilaisista, jotka ovat hankkineet osaamisen useilla osastoilla.

Kantele aloitti aikoinaan putkilaserilla, sitten siirtyi kombikoneelle ja nykyinen työnkuva onkin varsin monipuolinen.

”Työ on pysynyt mielekkäänä kun olen saanut tehdä vähän kaikenlaista.”

Ja vähän kaikenlaista Kantele tekee edelleen. Työhön kuuluu muun muassa nestaaminen, putkilaserohjelmointi, sahaukset, poraukset, tilaukset, työjonojen ylläpitäminen...

Työtä riittää, ja se on hyvä.

Jani Kanteleen, CNC-suunnitteluohjelman ja putkilaserin yhteistyön tulos on valmis.





### BLM Adige LT Fiber putkilaser

#### Putkikoot

**Pyöreä:** min. Ø 12 mm – max. Ø 140 mm

**Neliö:** min. 15x15 mm – max. 120 x 120 mm

**Suorakaide:** min. 20x15 mm – max. 140 x 80 mm / ristimitä max. 170 mm

**Muut profiilit:** Kysy erikseen

Automaatilla ajettaessa kankien pituus 3 500 – 6 500 mm, käsityöllä myös lyhyemmät

**Materiaalit** Teräs 8 mm | Ruostumaton 5 mm | Alumiini 5 mm | Messinki 5 mm |

Kupari 3mm.



**Tapu Kolehmainen**  
Projektipäällikkö  
Puh. 040 094 7374

## Se on sitten huomiseen

**A**amuisen kahvikupin äärellä kurkkaan Messenger-Aryhmästä kuinka yö on putkilaserilla mennyt, ei viestejä, joten homma on rullannut.

Työnnän Itä-Häme-lehden vielä syrjään ja menen muistoissani tehtaalle ensimmäisenä työpäivänäni, nestauskoppiin, siellä oli ainakin Jenni ja Artem. Oliko työnjohdon paikka silloin siellä, sitä en enää muista.

Jonain viikonloppuna järjesteltiin ja maalattiin Jennin kanssa meille omat työhuoneet alakerran toimistotiloihin, Jennillä kullanvärinen tehosteseinä, minulla vihreä. Siellä ne värit ovat edelleen, me jo muualla.

**MUISTOMATKAILEN** tuotannon puolelle. Putkilaser on paikoillaan, putket ovat saaneet uudet hyllyt ja Tuulan sahan ympäristö on muuttunut, Tuulakin jo eläkkeellä. Sisäseiniä on hävinnyt ja uusia vastaavasti tullut lisää.

Muutama vuosi sitten koko tehdas sisustettiin uudelleen, kun uusi tasolaser tuli taloon. Siinä samassa siirtyivät särmät ja hitsauspaikat, kun hitsauskatu rakentui. Niin, ja molemmat isot hitsausrobotit, nekin ovat tulleet ensimmäisen työpäiväni jälkeen.

**KATSON VIELÄ** kännykästä kotisivuilta ja sieltä se teksti löytyy "Mittametalli Oy on voimakkaasti kasvava yritys" ja tottahan tuo on, kun taakse päin katselee.

Viides vuosi mittametallilaisena on minulla jo pyörähtänyt käyntiin.

Kaikki ei kuitenkaan ole muuttunut, asenne työntekijöihin ja asiakkaisiin on pysynyt vai tulikohan nyt ajatushäiriö? Puhumme ergonomiasta, järjestyksestä, työhyvinvoinnista, prosessien kehittämisestä, asiakaspalvelun parantamisesta, tiiviistä yhteistyöstä ja kehityksestä asiakkaan kanssa, jopa kumppanuudesta. Onpa paikoilleen jämähtynyttä.

Otan vielä toisen kupin kahvia. Heti ensimmäisinä työpäivinä toki kuulin vuoronvaihteessa meidän tehtaan heipat, ne oli "huomiseen". Kuulen ja käytän sitä itsekin, edelleen.

Se luo minulle henkilökohtaisesti tunteen jatkuvuudesta, turvallisuudesta ja yhdessä eteenpäin menemisestä.

**MITEN TUO KELLO** on jo noin paljon, kissalle vielä laitsit lautaselle ja menoksi.

Se on sitten huomiseen.

## Hyvä yhteishenki on erittäin tärkeä

**TUOTANTOPÄÄLLIKKÖ** Niklas Koskinen on tuoreimpia mittametallilaisia. Hän aloitti työnsä Heinolan hallissa vasta viime vuonna.

Koskisella on aiemmista työpaikoista vahva kokemus esimiestehtävistä, mutta hän sanoo, että uudessa paikassa on paljon opeteltavaa ihan perusasioissa.

”Joka päivälle on omat haasteensa. Kehittämiskohteita riittää ja kehitystyötä toteutetaan pikkuhiljaa”, Koskinen sanoo.

”Tulevaisuudelta odotan, että teemme porukalla yhteisiä onnistumisia, kehitämme työprosessejamme ja kasvatamme Mittametallin toimintaa.”

”Esimiehenä koen tärkeäksi porukan yhteishengen. Uskon, että yritys menestyy vain jos työntekijöiden kesken vallitsee rento ja ystävällinen ilmapiiri.”



Niklas Koskinen kuvattiin Mittametallin tehdashallissa.



Kristo Nurkma tarkastelee suunnittelemaansa jigiiä.

## Millin sadasosan tarkkuudella

**SUUNNITTELIJA** Kristo Nurkma tekee Mittametallissa tuotteiden suunnittelua ja myös jigisuunnittelua. Nurkma puhuukin innoissaan jigien kehityksestä, säädettävistä jigeistä ja jigeistä, joissa osat on vaihdettavissa. Sellaisia Mittametallissa nykyään käytetään hyvin usein robottihitsauksessa.

”Olen ohjelmoinut paljon esimerkiksi neli- ja viisiakselisia koneita. Siinä on tullut vuosien aikana hyvin ymmärrystä. Ei ole helppo suunnitella nykyaikaista ja monipuolista jigiiä jos ei ole itse tehnyt töitä CNC-koneilla”, Nurkma sanoo.

”Parhaimmillaan jigit koneistetaan niin tarkasti, että puhutaan millimetrin sadasosista.”

Nurkma on tyytyväinen kun on saanut historiassaan tehdä monipuolisesti töitä metalliteollisuudessa.

”Aikoinaan olin laivateollisuudessa esimiehenä, sitten ryhdyin opiskelemaan. Olen tehnyt jigejä paljon muassa huonekaluteollisuudelle ja vaikkapa junapenkeille ja auditoriopenkeille. Kaikesta tästä on hyötyä siinä kun teen jigejä esimerkiksi Mittametallin vaativimpiin projekteihin”, Nurkma sanoo.

# Tiedon merkitys korostuu koko ajan

**MITTAMETALLIN** taloushallinnon ammattilainen **Sari Volanen** on kokenut, että pieni kiire ja paineen alla toimiminen sopii hänelle.

”Kiire ja erilaisten työtehtävien yhdistäminen ei ole minulle stressaavaa, osaan hallita paineen”, Sari Volanen sanoo.

”Teemme paljon asioita porukalla, siitä tykkään. Yhteistyön ja sisäisen viestinnän merkitys on tärkeää. Tehtävääni kuuluu myös paljon numeroihin keskittymistä Excelin ja taloushallinnon ohjelmiston parissa. Silloin on tärkeää,

että voin sulkea työhuoneeni oven”, Volanen toteaa.

”Tietojohtamisen kasvattaminen Mittametallissa on tärkeää. Tuotamme dataa, budjetoimme ja pyrimme koko ajan olemaan paremmin perillä siitä, mitä tapahtuu tulevaisuudessa. Tämäkin on kiinnostava tiimityön osa-alue.”

Volanen pitää siitä, että puhtaan taloushallinnon lisäksi hänen toimenkuvaansa kuuluu myös asiakaspalvelu.

”Kontaktit työpaikan ulkopuolelle tekevät jokaisesta päivästä erilaisen. Ja asiakas on kuitenkin se, jota varten me täällä olemme”.

Sari Volanen kuvattiin yläkerran valoisassa aulassa.



Hitsaaja Timo Grönman kokee työnsä mielekkääänä.

## Työtapojen kehittyminen Mittametallissa ollut huimaa



**HITSAAJA** Timo Grönman on yksi niistä mitta-metallilaisista, jotka ovat kulkeneet **Jari Kolehmainen** matkassa jo yli 16 vuotta, eli Puume Oy:n ajoista lähtien.

”Työ ei katkennut oikeastaan lainkaan kun kymmenen vuotta sitten siirryin Puumesta Mitta-metalliin”, hän kertoo.

Grönman on välillä kouluttautunut myös muiden osastojen tehtäviin ja työskennellyt niin maalaamossa kuin lähettämöissäkin.

”Mutta hitsaaminen on minun juttuni.”

Grönman kertoo, että käsihitsauksessa tärkein on hitsaajan silmä.

”Käsi on kyllä vakaa, se on vakaantunut koko urani ajan. Mutta haastavinta, on että silmä pysyy joka hetki mahdollisimman tarkkana. Onneksi minulla on todella hyvä näkö.”

Hitsausvälineistössä on vuosien aikana tapahtunut suuria teknisiä muutoksia.

”Nykyään laitteissa on voimaa, dynamiikkaa ja vesijäähdytystä. Eipä ole tullut vastaan kappaleita, joita en voisi hitsata yhteen.”

Vielä enemmän ovat muuttuneet työtavat.

”Olemme koko Mittametallin historian ajan pyrkineet parantamaan työtapoja. Kehitys sillä saralla on ollut huimaa. Hienoa on se, että itse työ on pysynyt koko ajan mielenkiintoisena”, Grönman kertoo.

Samaa Grönman toivoo myös muille mitta-metallilaisille, eikä pelkästään toivo, vaan myös toimii. ”Timppa” valittiin jokin aika sitten tehtaan päälluottamusmieheksi.

Mittametallin pahimmiksi harmeiksi Grönman nimeää kaksi vuotta riehuneen pandemian ja seuraa nyt silmä kovana millä tavalla Ukrainan sota kehitty ja tuleeko sillä olemaan mahdollisesti vaikutuksia suomalaiseen metalliteollisuuteen.

”Toivotaan parasta.”

### Kahdeksan työaseman käsihitsausosasto

Hitsausrobottien lisäksi Mittametallissa on kahdeksan käsihitsaus-työasemaa, joissa tehdään MIG- ja TIG-hitsausta.

# Amiksesta huipputyöhön

**KOMBIKONEELLA** työskentelevä Jesse Klami kertoo aloittaneensa Mittametallissa ”pikkupoikana amiksen kesälomalla”. Oppisopimus toi paitsi hitsarin ammattitaidon, myös taidon käyttää putkilaseriala, kuitulaseriala ja kombikonetta.

”Mittametalli on ollut minulle huipputyöpaikka, koska olen saanut olla töissä monella osastolla.”

Kombikoneella ja tasolaserilla työskentelyssä on Klamin mielestä parasta se, kun laitteilla pääsee määrittämään miten työ tehdään, koska leikattavat osat työkalustetaan ja nestataan (järjestellään) tietokoneen avulla. Tietokoneen ja tietokoneohjatun laitteen yhteiskäyttö monipuolistaa työtä ja tekee siitä mielenkiintoisempaa.

”Kun saamme myyjiltä toteutettavaksi tietyn kappaleen, suunnittelemme ja toteutamme työn niin, että leikkeet ja muovaukset on laadukkaita, materiaalia kuluu mahdollisimman vähän ja työ tulee tehtyä mahdollisimman nopeasti.”

Senkkejä, nastoja, lipareita, kuppeja ja jäykiste-uria saadaan leikkeisiin käsin koskematta.



## Prima Powerin kombikone

Ohutlevytyihin käytössämme on Prima Powerin kombikone, jossa yhdistyy levytyökeskuksen tehokkuus ja laserin monipuolisuus vapaiden leikkuugeometrioiden suhteen.

### Materiaalit

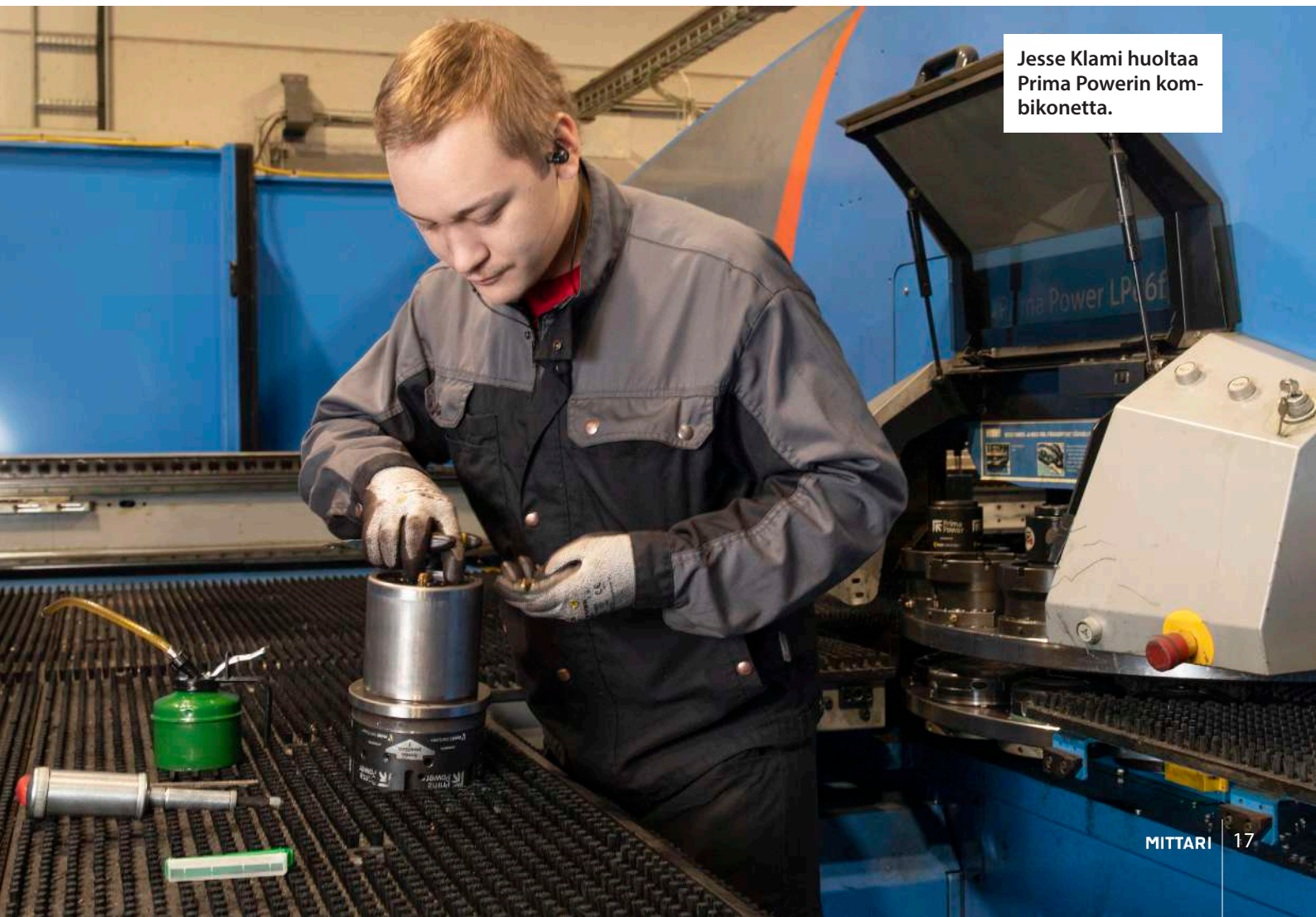
Hiiliteräs 0,75 mm → 8 mm

Ruostumaton teräs 0,75 mm → 6 mm

Alumiini 1,0 mm → 6 mm

Kupari 1,0 mm → 3 mm

Työalue 3 000 mm x 1 500mm



Jesse Klami huoltaa Prima Powerin kombikonetta.



Mittametalli valmistaa Lojerille metalliosat muun muassa moderniin ADA-potilaspöytään. Pöydän runko on epoksoitua terästä ja sivupaneelit, pöytätaaso sekä kansi laminaattia.



# Yhteistyö toimi alusta lähtien

Mittametallin asiakas Lojer Oy on toimialoillaan Pohjoismaiden suurin ja vie tuotteita yli sataan maahan

**MITTAMETALLI** toimii alihankkijana Lojer Oy:lle, joka on Pohjoismaiden suurin sairaala- ja hoitokalusteiden valmistaja ja alan merkittävin kotimainen työllistäjä. Lisäksi Lojer on Pohjoismaiden suurin fysioterapialaitteiden ja -tarvikkeiden jälleenmyyjä.

"Yhteistyö Lojerin kanssa lähti hienosti liikkeelle, kun lahtelaisen Merivaaran toiminnot siirtyivät heille yrityskaupan myötä", kertoo Mittametallin projekti-päällikkö **Jukka Merikari**.

"Tuote sopii meille hyvin. Meillä oli sopivat menetelmät ja ymmärrys haettava laatuasosta", Merikari jatkaa.

"Tuotteen ylösajoon panostettiin ja parannuksia tehtiin muutama kertaan, yhteistyössä asiakkaan kanssa. Kommunikointi sujui helposti asiakkaan kanssa ja laatu saatiin suhteellisen nopeasti oikealle tasolle. Jatkokehityksenä olemme parantaneet materiaalilogistiikkaa ja tuotteen läpimenoa hitsauksessa ja maalauksessa."

"Olemme ylpeitä tästä yhteistyöstämme merkittävän sairaala- ja hoitokalustevalmistajan kanssa", Merikari sanoo.

**MYÖS LOJERIN** myyntijohtaja **Jouni Maksimainen** kiittelee hyvin alkanutta yhteistyötä.

"Lojerin ostettua sairaalasänkyliiketoiminnan Merivaara Oy:ltä meille tuli pal-

jon uusia tavarantoimittajia. Mittametalli oli yksi näistä Lojerille uusista toimittajista", Jouni Maksimainen kertoo.

"Oli monella tavalla järkevää keskittää ostoja muutamille toimittajille sen sijaan, että hankitaan samantyyppisiä osia usealta eri toimittajalta. Muun muassa kuljetuskustannukset pienenevät ja keskittäminen tietenkin tuo hintavaikutusta osien hintoihin."

"Mittametallin kanssa yhteistyö toimi alusta asti hyvin, joten se tuli näin ollen valituksi yhteistyökumppaniksemme. Kaikilla Lojerin valmistamilla tuotteilla on avainlippu ja yli 80 prosenttia alihankkijoista sijaitsee Suomessa."

"Arvostamme kotimaista valmistusta ja hyvää yhteistä kehittämistä tuotteiden ja toimintojen osalta", Maksimainen sanoo.

**MAKSIMAINEN** toteaa Mittametallin vahvuksista alihankkijana muun muassa:

"Mittametallin sijainti, avoin yhteistyö ja joustavuus. Kyky kuunnella ja ymmärtää meidän liiketoimintaa."

"Yhteistyömme on sujunut hyvin. Osien muutostyöt on toteutettu nopeasti ja tehokkaasti."

*Laadun merkitys on epäilemättä keskeinen asia Lojerille. Voitteko kertoa siitä?*

"Lopputuotteemme menee terveydenhuollon sektorille, jossa on tiukat vaatimukset tuotteen turvallisuudelle

ja käytettävyydelle. Lisäksi laadukkaat tuotteet nopeuttavat tuotteen kokoonpanoaikaa."

*Lojer Oy on suuri, kansainvälisillä markkinoilla toimiva yritys. Mitkä ovat keskeiset vaatimukset ja toiveet alihankkijalle kuten Mittametallille?*

"Terveydenhuollon markkinat kasvaa joka vuosi, mutta niin kasvaa myös kilpailu. Toivomme, että valitut alihankkijamme kehittävät koko ajan omaa toimintaansa ja tekevät meille parannusehdotuksia tuotteista ja logistiikasta, että voidaan varmistaa kilpailukykyimme markkinoilla."

**IHMINEN KOHTAA** Lojerin tuotevalikoimaa koko eliniän ajan, eli syntymästä vanhuuteen, kertoo Maksimainen.

"Tämä on mahdollisuus Lojerille kehitellä ratkaisuja ihmisten hyvinvointiin ja hoitamiseen", hän sanoo.

Viennin osuus on Lojerilla noin puolet tuotannosta ja tuotteita on noin 115 maassa.

"Lojerin tavoitteena on kasvaa markkinoita nopeammin ja suurin kasvu tulee viennistä", toteaa myyntijohtaja Maksimainen.

Lojer Oy:n pääkonttori on Sastamalassa. Yrityksellä on tehtaat Sastamalassa, Hollolassa ja Kempeleessä, sekä muita toimintoja eri puolilla Suomea.

### SÄNKYJÄ VALTAMERILAIVAAN

Asiakas: Piikkio Works Oy  
Minne: Valtameriristeilijän hytteihin

Määrä:

**5 280 kpl**

Myyntijohtaja Tomi Hiltunen:

"Kokonaismäärää havainnollistaa se, että sängyillä peittäisi kansainvälisen jalkapalloliiton FIFA:n määrittämän kentän ja sänkyjä jäisi ylikin."



### SOHVIEN RUNKOJA LENTOASEMALLE

Asiakas: Pedro Oy  
Minne: Helsinki-Vantaan lentoaseman Länsiterminaaliin

Määrä:

**Yli 200 metriä**

Pedro Oy:n toimitusjohtaja Juha Lehtonen:

"Emme tee ihan tavallisia juttuja, vaan hyvinkin erikoisia ja isoja kokonaisuuksia. Siksi odotamme kumppaniltamme, että laatu on hyvää ja homma sujuu."



### RUNKOJA SÄHKÖPOLKUPYÖRÄÄN

Asiakas: Ju-Ka Trading Oy  
Minne: Työmatkalle ja vapaa-aikaan

Kilpailutilanne Heinola vs. Aasia:

**6-0**

Ju-Ka Trading Oy:n toimitusjohtaja Juha Kahra:

"Mittametalli yhteistyökumppanina antaa meille ihan eri tavalla teknistä suunnitteluapua kuin mitä saisimme Aasiasta."



## METALLIOSAT MUUMI-KALUSTESARJAAN

**Asiakas:** Modeo Oy  
**Kenelle:** Kaikista tärkeimmille, eli lapsille

**Erikoisuus:**

### Muumit

Mittametalli valmisti osia tuotteisiin, joissa yhdistyy kaksi legenda: muotoilun "grand old man" Yrjö Kukkapuro ja yksi maan arvokkaimmista brändeistä, Tove Janssonin Muumit.



## LAVASTEIDEN OSIA TELEVISIO-OHJELMAAN

**Asiakas:** Silver Zombie Oy  
**Minne:** Nelosen tv-ohjelmaan

**Henkilöiden määrä lavasteissa:**

### 100 henkilöä

**Erikoisuus:**

Nelosen All Together Now Suomi -laulukisassa oli peräti sata tuomaria. He esiintyivät lavasteissa, joita Mittametalli oli ollut tekemässä.



## RAUTATIEASEMAN TUNNELIN TEOS

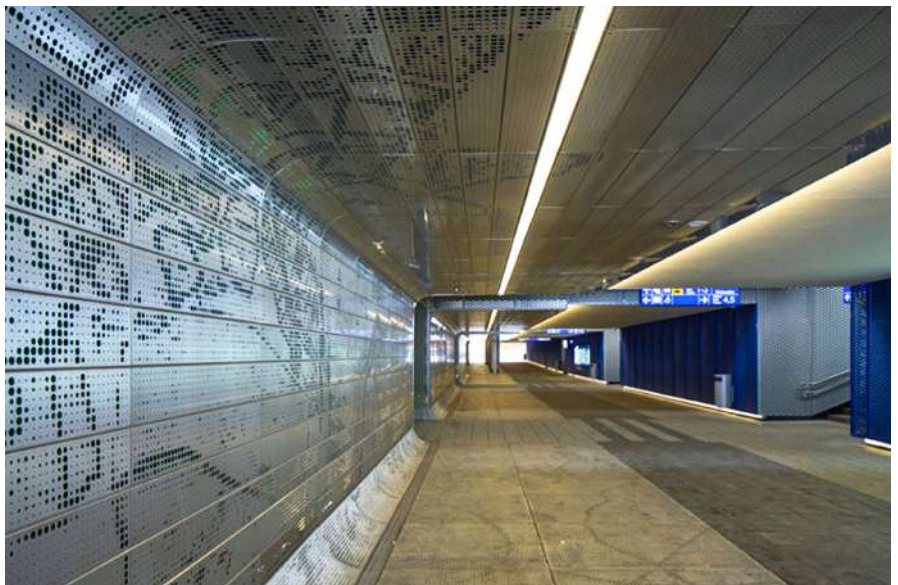
**Asiakas:** Alupro Oy  
**Minne:** Tikkurilan rautatieaseman alikulkutunneli

**Seiniin ja kattoon asennetun teoksen koko:**

### Jättikokoinen

**Aihe:**

Taiteilijat Helena Hietanen ja Jaakko Niemelä suunnittelivat teoksen, jonka lähtökohta oli seudun historiallinen Kuninkaan kartta vuodelta 1708.



# Työkaluina tunnetut standardit

Mittametalli ryhtyi päivittämään johtamisjärjestelmäänsä ja ympäristövastuuseen liittyviä asioita. Työkaluina ovat ISO 9001 ja ISO 14001 -standardit.



**MITTAMETALLI** on käynnistänyt laatujärjestelmän kehittämisprojektin. Hankkeen myötä päivitetään johtamisjärjestelmä ja työhön otetaan mukaan koko organisaatio.

Toinen osa projektista liittyy yrityksen yhteiskuntavastuuseen.

”Ympäristöasiat ja omien ympäristövastuiden ajantasainen huomioiminen on merkittävä osa nykyaikaista yrityksen yhteiskuntavastuuta”, toteaa kehitysjohtaja **Jari Kolehmainen**.

”Laatuprojekti lähti liikkeelle prosessinkehittämisestä, jolle meillä on selkeä tarve”, Kolehmainen kertoo.

”Laatujärjestelmän toteuttaminen on oman työn helpottamista. Meidän täytyy miettiä mitä kannattaa muuttaa ja millä tavalla. Projekti onnistuu parhaiten kun koko henkilökunta on mukana etsimässä kehittämiskohteita.”

Jari Kolehmainen korostaa, että yrityksen on omista lähtökohdista tehtävä

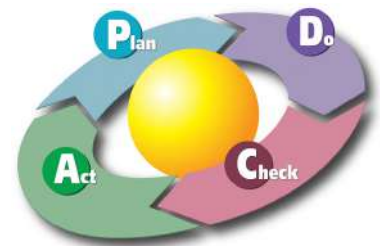
oman näköinen laatuprojekti.

**PROJEKTISSA** Mittametallia konsultoi tuottavuusaktivisti **Ilkka Hänninen** yrityksensä kera.

”Yrityksen määrätietoinen kehittäminen ei aina ole helppoa. Tuoteprojektit, asiakaspalvelu ja toimitusten toteuttaminen tahtovat viedä pitemmän aikavälin kehittämiseen suunnitellun energian. Mittametalli on päättänyt kehittää jatkossa toimintaansa kansainvälisiin standardeihin perustuen”, Hänninen toteaa.

”ISO 9001 on maailman tunnetuin standardi ja käytetyin johtamismalli, joka perustuu jatkuvan parantamisen filosofiaan. Siksi standardi toimii erinomaisena työkaluna liiketoiminnan, prosessien ja johtamisen kehittämisessä.”

”Ympäristöasiat ja omien ympäristövastuiden ajantasainen huomioiminen on merkittävä osa nykyaikaisyrityksen



KUVA: WIKIPEDIA

**PDCA-sykli eli Plan, Do, Check, Act on ongelman ratkaisumalli ja kehittämismenetelmä, jota usein käytetään kehittämisprojekteissa.**



**Tomi Hiltunen**  
Myyntijohtaja  
Puh. 044 980 8290

## Tunnen ylpeyttä kun näen mitä olemme tehneet

**T**ehaan lastausoven edessä seisoo täysperävaunulinen rekka lastattuna ja lähdössä asiakkaan luo. Aurinko paistaa ja maalatut tuotteet näkyvät pakkauskalvojen läpi. Tunnen ylpeyttä kun ajattelen, että me olemme nuo tehneet.

Muistan hyvin asiakkaan kanssa käymämme ensimmäisen palaverin, jossa meiltä oli paikalla myynnin ja suunnittelun edustajat. Vielä ei ollut konkretiaa – oli vain ajatus ja tahtotila.

**ENSIMMÄINEN** keskustelu johti toiseen ja sitten sopimukseen. Käärimme hihat. Toiminnan, asennuksen ja ulkoasun vaatimuksia käytiin läpi Teamsin ja piirustus-ten välityksellä.

Tuotanto pyöräytti ensimmäiset protot ja pidimme katselmuksen. Vaikka 3D-kuvien avulla saadaankin liitokset ja osat osumaan toisiinsa, on aina kohtia, joihin varmuus tulee ainoastaan fyysisestä kappaleesta. Myös tehokkaimmat valmistustavat löytyvät näin. Niin tälläkin kertaa. Vielä tehtiin viimeiset parannukset, tilattiin materiaalit ja säädettiin tuotannon ajoitukset.

Läpimenon suunnitteluun osallistui ihan merkittävä porukka. Myös tässä vaiheessa suunnittelu vaikuttaa esimerkiksi valmistumisen aikatauluun.

Tuotannon aloituspalaverissa muodostui hitsausjärjestys, ja sitten rakentui rytmitys lasereille ja muuhun tuotantoon. Tekemistä riitti ja töitä tehtiin osittain kolmessa vuorossa. Ja vietiin projekti maaliin.

Siinä ne nyt ovat, valmiit tuotteet, rekan lavalla lähdössä asiakkaalle. Hetken voin niitä ihailla.

**OLEN YLPEÄ** siitä osaamisesta, kokemuksesta ja tekemisen meaningistä, jota meidän tehtaalla on. Tuloksellisista asiakaspalaverista ja hienoista koneista ei olisi mitään hyötyä ilman tätä porukkaa.

Asiakkaitamme kiitän niistä mahdollisuuksista, joita meille on tarjottu. Olemme saaneet olla tekemässä haastavia, kiinnostavia ja merkittäviä tuotteita.

Meille tärkeää on, että Mittametalli tarjoaa asiakkailleen jatkossakin parasta mahdollista metallialan osaamista, luotettavasti Suomesta. Tuotteet valmiiksi ja rekka kohti asiakkaita.

**Tuottavuusaktivisti  
Ilkka Hänninen on  
tuttu näky tehtaalla.**



yhteiskuntavastuuta. Toimintaa ja riskejä on siis arvioitava ympäristönäkökohdat huomioiden.”

**YMPÄRISTÖJOHTAMISEN** standardi ISO 14001 tarjoaa työkaluja jatkuvaan parantamiseen ja sen sertifiointi kertoo sidosryhmille vastuullisesta suhtautumisesta ympäristöasioihin. Vastuullisuus ja turvallisuus ovat merkittäviä asioita liiketoiminnalle, ja ympäristöstä huolehtiminen kilpailuetuna korostuu jatkuvasti.

Esimerkiksi raakamateriaalien tehokas hyödyntäminen, jätteiden tehokas kierätyks ja energian säästäminen on sekä hyväksi ympäristölle että pienentää kustannuksia.

ISO 14001 -standardin tarkoitus on auttaa organisaatiota saavuttamaan halutut tulokset, jotka tuottavat arvoa ympäristölle sekä organisaatiolle ja sen sidosryhmille.

# KAIKKI PALVELUT SAMAN KATON ALLA

Suunnittelemme ja valmistamme  
osat ja kokonaisuudet omassa hallissa  
Heinolan Hevossaassa

## SUUNNITTELU

Suunnitteluosastolamme on käytössä kolme Solidworks 3D suunnittelu- ja mallinusohjelmistoasemaa.

## PUTKILASER

BLM Adige LT Fiber putkilaserillamme teemme putken katkaisun, aukotukset, kohdistukset ja osatunnistusmerkinnät eri materiaaleille.

## LEVYTYÖT

Levytyöille meillä on Prima Powerin kombi-kone ja kuitulaser, joka leikkaa rautaa 25 milliin saakka. Lisäksi on neljä särmäyspuristinta.

## HITSAAMO

Hallissamme on kaksi kääntöpöydällä varustettua hitsausrobotia ja hitsauskadullamme kahdeksan MIG- ja TIG käsityöasemaa.

## MAALAAMO

Automaattiradalla varustettua pulverimaalaamoamme täydentää käsimaalausposte erikoisväreille ja käsi-maalaukselle.

## KOKOONPANO

Kokoonpano-osastoltamme asiakas saa halutessaan täysin valmiin tuotteen omassa tuotepakkauksessaan.



Jari Kolehmainen  
Kehitysjohtaja  
040 501 4060



Tomi Hiltunen  
Myyntijohtaja  
044 980 8290



Mari Mikkonen  
Projektimyynti  
050 439 9390



Jukka Merikari  
Projektimyynti,  
teollisuus  
040 567 2776



Tapu Kolehmainen  
Projektimyynti,  
putkilaser  
040 094 7374



Juha Järvinen  
Projektimyynti,  
suunnittelu  
050 375 6266



Matti Mikkonen  
Projektimyynti  
050 466 4367

Sähköpostiosoitteemme ovat muotoa etunimi.sukunimi@mittametalli.fi

MITTAMETALLI OY | SAARELANKATU 4, 18100 HEINOLA | PUH. 010 526 3710 | MYYNTI@MITTAMETALLI.FI | WWW.MITTAMETALLI.FI

MITTAMETALLI

Luotettava  
Kumppani