



Kapasiteetti kasvoi ja tuotanto tehostui

Valkeakoskella sijaitsevalla Saarioisen keskuslähettämöllä käynnistettiin automaatiojärjestelmän uudistaminen vuonna 2006. Projekti oli haastava, koska muutostyössä pyrittiin integroimaan osa vanhoista järjestelmistä uusiin.

Saarioisen keskuslähettämö toimii Valkeakoskella sen otollisen sijainnin ja Valkeakosken tehtaan hyvän volyymin vuoksi. Automaation merkitys keskuslähettämössä on suuri, sillä tuotteet tulevat keskuslähettämölle useasta suunnasta: pinoina kuljetinta pitkin Valkeakoskelta tai lavoina rekoilla Jyväskylästä, Sahalahdesta ja Huitisista. Keskuslähettämöltä tuotteet siirretään terminaaleihin, mistä ne toimitetaan kaappoihin. Keskuslähettämö toimii samalla Saarioisen Valkeakosken tehtaan varastona.

Kapasiteetti on kasvanut

Keskuslähettämön vanha ohjausjärjestelmä ajettiin alas, koska säästöt ja asetetut tuotan-

totavoitteet jäivät saavuttamatta. Rakennuksen kapasiteetista oli lisäksi käytössä vain 60 prosenttia, vaikka sisällä kasvulle oli tilaa.

– Projektin tavoitteena olikin säästöjen ja tuotannon tehostamisen ohella juuri kapasiteetin kasvattaminen, sanoo tehtaanjohtaja **Jari Koistiainen**.

Laitoksen kapasiteettia mitataan laatikoiden tai rivien määrällä tunnissa. Yksi rivi tarkoittaa yhtä tuotetta, mikä voi olla lava,

laatikko tai myyntierä. Automaatiouudistuksen myötä kapasiteetti laitoksella on kasvanut ja säästöjä sekä tuotannolle asetettuja tavoitteita on saavutettu paremmin.

Yli 200 viivakoodinlukijaa

– Järjestelmämme oli aiemmin pc-ohjattu. Tässä projektissa äly siirrettiin plc-puolelle, mikä oli uutta ja täysin oikea ratkaisu, hy-

Tässä projektissa äly siirrettiin plc-puolelle, mikä oli uutta ja täysin oikea ratkaisu.

myilee kehityspäällikkö **Joonas Hytönen** Saarioiselta.

Uudella ohjauksjärjestelmällä kaikki tuleva tavara vaatii ainoastaan viivakoodin lukemisen, sillä tiedot tulevasta tavarasta on kirjattu jo vastaanottoilanteessa. Aiemmin järjestelmä kuormittui turhaan, kun järjestelmän ylätasolta kysyttiin laatikon kulusta linjastolla. Nykyään alataso päättelee sen itse plc-puolella, ja yläjärjestelmä käsittelee enemmän lava- sekä pinokohtaisia tietoja. Äly haluttiin viedä ylätasolta logiikalle, koska toimintavarmuus ja vasteaika ovat logiikalla parempia, ja nyt lähettämössä onkin yli 200 viivakoodinlukijaa sekä logiikalla kaikki tarvittava tieto.

Hatunnosto työntekijöille

Projektin toteutti Siemensin huolto- ja ratkaisupartneri Asitec Oy. Urakka oli haastava, sillä ohjelmistokorjauksia tehtiin paljon ja myös vanhoja tuotteita pyrittiin hyödyntämään, jottei kaikkea tekniikkaa tarvitsisi uusia.

– Emme olleet toteuttaneet tällaista projektia koskaan aiemmin. Siinä oli paljon työtä, mutta uskoimme alusta asti, että

ongelmat ovat ratkaistavissa. Hattua täytyy nostaa erityisesti työntekijöillemme, jotka olivat todella sitoutuneita työhönsä tämän pitkän projektin aikana, kertoo Asitecin toimitusjohtaja **Rauno Mäkelä**.

Asitecin lisäksi projektiin tuli vuonna 2008 mukaan varastonhallinnan ohjelmistojen suunnitteluun ja valmistukseen erikoistunut Softsys Oy, joka on nykyään Saarioisen tytäryhtiö. Softsys vastasi projektissa ylätason suunnittelutyöstä sekä koodaamisesta.

Asiakas ensin

Onnistuneen lopputuloksen taustalla on Rauno Mäkelän mukaan mallikkaasti toimintunut yhteistyö Saarioisen kanssa.

– Asiakkaan asiantuntemus on auttanut siinä, että pystyimme toimimaan näin hyvin. Projektia oli ilo tehdä.

Samaa mieltä on kehityspäällikkö Joonas Hytönen Saarioiselta.

– Yhteistyö toimi hienosti. Aikataulut ovat pitäneet, ja kaikki on tehty, kuten olemme yhdessä sopineet. Jälki on ollut erinomaista, ja olemme jo suositelleet Asitecia eteenpäin.

Asitec on kouluttanut Saarioisen henki-

lökuntaa uuteen järjestelmään.

– Asiakasta ajatellaan aina. Itsestään ei pidä tehdä korvaamatonta, vaan tärkeintä on helpottaa asiakkaan työtä ja tuotantoa, toteaa Mäkelä.

■ Teksti: Henri Berg

■ Kuvat: Saarioinen

