

BULLETIN

ROBIT OYJ:N SIDOSRYHMÄLEHTI 1/2022

Poraus sujuu Ontariojärven pohjalla

Rototec edistää
vihreää siirtymää

Robit GB:
50 vuotta
DTH-osaamista

HYVÄ LUKIJA,

Hetken aikaa näytti siltä, että vuodesta 2022 voisi tulla koronapandemian jälkeen paluu ns. normaaliin arkeen, mutta Ukrainassa roihahtanut sota on muuttanut taas asetelmia monella tapaa. Epävarmuus toimintaympäristössä on lisääntynyt, mutta se ei suinkaan hidasta askeleitamme. Me teemme Robitilla edelleen mittavia investointeja ja nostamme merkittävästi tuotantokapasiteettia varmistaaksemme asiakkaidemme toiminnan jatkuvuuden.

Haluamme pitää huolta siitä, että asiakkaamme menestyvät. Se tarkoittaa usein kiinteää yhteistyötä, joko suoraan asiakkaan kanssa tai jakelijamme kautta. Lopputuloksena asiakkaamme saa sellaisen ratkaisun, joka heitä parhaiten palvelee. Tästä yhtenä esimerkkinä mainittakoon vaikkapa kehitystyö Kittilän kultakaivoksessa, josta juttu sivulla 7.

Liiketoimintamme avainkäsitteitä ovat myös vastuullisuus ja kestävyys. Tavoitteenamme on luoda kestäviä kumppanuuksia sekä jakelijoihin että asiakkaisiin, jotka jakavat samat periaatteet kanssamme. Edistämme osaltamme vihreää siirtymää kiinteällä yhteistyöllä muun muassa maalämpökaivoja valmistavan Rototecin kanssa, josta kerromme jutussa sivulla 6. Olemme julkaisseet myös vastuullisuustavoitteemme ja -tiekarttamme tulevaisuuteen. Niistä voit lukea lisää sivulta 15.

Toivotan kaikille Bulletinin lukijoille menestyksestä vuotta!

Arto Halonen, *Group CEO*



TÄSSÄ NUMEROSSA

Pääkirjoitus	2
Työ sujuu kuin tanssi Ontarijärvellä	4
Rototec vauhdittaa vihreää siirtymää	6
Kehitystyötä kultakaivoksen uumenissa	7
Robit GB:llä on puolivuosisataiset juuret	8
Kestävä liitto Espanjan markkinoilla	10
Robit Rbit nostaa TH-kruunujen riman korkealle	11
Hillan kausipäiväkirja	12
Get to know: Janne Soininen	14
Robit panostaa vastuullisuuteen	15

Robit Bulletin on Robit Oyj:n
sidosryhmälehti.

Päätoimittaja: Jari Silver

Tekstit ja taitto: Mainostoimisto Värikäs Oy

Painosmäärä: 2 000

Painopaikka: Ulonen Offset Oy

Seuraava numero ilmestyy
joulukuussa 2022.

*Robit juhlisti muutaman pitkän linjan
osaajan siirtymistä yhtiön alumniryhmään.
Kuvassa vasemmalta Harri Sjöholm
(Chairman of the Board), Kari Juntunen,
Juha Niskanen, Jorma Juntunen ja
Arto Halonen (Group CEO).*



A construction site in winter. A large yellow crane is positioned on the right, with its boom extending towards the top of the frame. The ground is covered in snow, and steam or mist rises from the site. In the background, there are several tall, dark steel structures under construction. The sky is a clear, deep blue, and the sun is low on the horizon, creating a bright glow and lens flare effect. The overall scene is industrial and cold.

Työ sujuu KUNNIN TANSSEI Ontariojärvellä

Wolfe Island on saari Ontariojärven koillispäässä, Saint Lawrence -joen suulla. Kanadan ja Yhdysvaltain raja kulkee aivan saaren eteläpuolella, joten saari jää Kanadan puolelle. Sieltä pääsee lautalla Kingstonin kaupunkiin mantereelle.



Järven pohjassa kulkee putki, jonka rei'istä pumpataan talvella ilmaa veteen. Nousevat kuplat pitävät lauttaväylän jäättömänä.

Wolfe Island on suosittu luontomatkailukohde, ja sen asukasmäärä kaksin- tai kolminkertaistuu kesäisin. Lautta on jo vuosia kulkenut sesonkiaikoina kapasiteettinsa rajoilla. Ontarion liikenneministeriö käynnistikin vuonna 2020 mittavan parannushankkeen, jonka tavoitteena on korvata vanha lautta uudella, suuremmalla ja nopeammalla. Se taas vaatii merkittäviä laajennustöitä lauttalinjan molemmissa päissä: Kingstonin laiturissa mantereella ja Marysvillen laiturissa Wolfe Islandilla.

Marysvillen laiturihankkeen pääurakoitsijana toimii Facca Inc. Lakeshoresta, Ontariosta. Facca on perheyrittäjä neljännessä polvessa, ja se on vuosikymmenten mittaan luonut maineen yhtenä Ontarion johtavista maarakennusurakoitsijoista. Se hoitaa kaikki perustustyöt ja suurimman osan muistakin töistä Marysvillen projektissa omilla työntekijöillään.

"Olemme tehneet itse pohjarakennustöitä kuten paalutusta, ponttiseinää ja vastaavia jo viitisentoista vuotta, mutta tämä on ensimmäisiä tämän mittaluokan kallio-porausprojekteja", sanoo **Steven Gardonio** Faccalta.

Down the Hole -vasaroissaan Facca on käyttänyt sekä Robit DTH Prime- että Robit Steel Fist -järjestelmää, jotka on toimittanut Robitin kanadalainen jakelija Pinnacle. Pinnaclean **Mitch Yorston** ja **Jim McPhail** ovat perusteellisella paalutusasiantuntemuksellaan myös antaneet Faccalle arvokasta teknistä tukea projektin eri vaiheissa.

"Primella olemme poranneet noin 1 800 metriä kasuunia savi-, hiekka- ja moreenikerrosten läpi. Noin 250 metriä siitä on kalliotartuntaa kovassa (lähes 200 MPa UCS) kivessä."

"Kasuuneja tulee kaikkiaan 87, jotkut pituudeltaan yli 27 metriä. Yhdeksän asennettiin ensin proomumme päältä diktaaliin, mihin saimme Pinnaclelta teknistä tukea. Tämä työ sujui niin hyvin, että päätimme ostaa Pinnaclelta Down the Hole -vasarat ja muut tarvittavat laitteet, ja asensimme loput kasuunit päälaiturilta käsin", Steven kertoo.

"Steel Fistillä olemme poranneet kaikkein vaikeimmat paalut, joita upotettiin kallioperään 2,4 metrin syvyyteen noin 220 kappaletta."

"Olemme olleet erittäin tyytyväisiä Pinnaclean palveluun ja Robitin työkalujen suorituskykyyn. Olemme tehneet pelkkää RC-porausta, eivätkä irtomaan – pehmeän ja kovan saven sekä tiheän jääkautisen moreenin – poraaminen putkipaalujen sisältä taikka lukitukset rengasterään pohjalla ole tuottaneet minkäänlaisia ongelmia.

"Lukitus rengasterään onnistuu usein pysäyttämättä pyörimistä, hyvin saumattomasti, samoin läpiporausprosessi. Steel Fistin kanssa sama juttu, olemme saaneet porattua tavaraa ulos paaluista pyörittämättä, lyömällä maakenkä kallioon pilotilla siivet kiinni-asennossa, mikä säästää huomattavasti aikaa. Tämä ei todellakaan ole mikään normiratkaisu, mutta meillä se on toiminut hienosti", Steven sanoo.

Lauttalaitureiden uudistushanke, budjetiltaan noin 70 miljoonaa Kanadan dollaria, on edelleen käynnissä. Jos kaikki sujuu suunnitelmien mukaan, *Wolfe Islander IV*, uusi huippumoderni, sähköllä käyvä ja päästötön lautta – ensimmäinen laatuaan Kanadassa – aloittaa liikennöinnin Kingstonin ja Wolfe Islandin välillä marraskuussa 2023.

Rototec vauhdittaa vihreää siirtymää

Hiilineutraalius on jo vuosia ollut maailmanlaajuisesti hyväksytty tavoite ilmastonmuutoksen haittojen minimoimiseksi, ja energiantuotannolla on tässä keskeinen rooli. Sotilaallinen kriisi Euroopassa on osoittanut, että energian suhteen on syytä pyrkiä myös mahdollisimman suureen omavaraisuuteen. Yksi varteenotettava, kustannustehokas keino molempien tavoitteiden saavuttamiseksi on maalämpö.

Suomessa geoenergian eli maalämmön ja maaviileän kasvu on viime vuosina ollut nopeaa. Yksi keskeinen veturi alalla on vuonna 2007 perustettu Rototec, joka on yli 60 000 poratun maalämpökaivon kokemuksella Euroopan suurin geoenergia-alan yritys. Voimakkaasti kasvanut Rototec toimii Suomen lisäksi Ruotsissa ja Norjassa.

Maalämpö on jo pitkään ollut suosittu energiaratkaisu omakotitaloissa, mutta Rototec on profiloitunut erityisesti suurten kiinteistöjen kuten sairaaloiden, ostoskeskusten ja tehtaiden geoenergiatoimittajaksi.

Maalämpöjärjestelmää varten tarvitaan yksi tai useampia porakaivoja, jotka porataan tarvittavasta energiamäärästä riippuen 150–250 metrin syvyyteen. Robit on toimittanut Rototecille poratyökaluja jo yrityksen alkuvuosista lähtien.

”Robit isona kotimaisena valmistajana oli meille luonnollinen valinta. Me kaivamme 99-prosenttisesti neljän tuuman kaivoja, joihin Robitilla on kattava tarjonta. Tällä hetkellä kaikki porakruunumme ovat Robitilta”, kertoo Rototecin tekninen johtaja **Hannu Puolitaival**.

Toistakymmentä vuotta jatkunut hedelmällinen yhteistyö hyödyttää molempia osapuolia. Sen keskiössä on asiakaslähtöinen palvelu.

”Olemme kautta vuosien tehneet tiiviisti työtä yhdessä porakruunujen kehittämiseksi paremmin tarpeitamme vastaaviksi. Testaamme tuotteita, kerromme kokemuksemme ja kommenttimme Robitille jatkokehitystyön pohjaksi. Yksi Robitin valtti on nopea reagointikyky: palautteen jälkeen uudet, parannetut prototyyppit tulevat vauhdilla koekäyttöön. Tässä on tietysti avuksi sekin, että tuotteet valmistetaan tässä lähellä kotimaassa”, Hannu toteaa.

”Vahva puoli Robitilla on myös se, että he kykenevät tekemään pieniä eriä. Jos me haluamme vaikkapa viisi kappaletta tietynlaista uutta kruunua koekäyttöön, se ei ole ongelma eikä mikään. Siihen eivät kaikki valmistajat taivu”, sanoo Hannu, ja lisää vielä yhden seikan:

”Erityisesti olen pitänyt siitä, että Robitilla on nimetty henkilö, joka hoitaa yhteydenpidon meidän suuntaamme. Se tekee yhteistyöstä mutkattoman saumatonta.”



Kehitystyötä kultakaivoksen uumenissa

Talvella 1986 Kittilässä Kiistalan kylän pohjoispuolella räjäyteltiin kalliota tieleikkausta varten. Jos alueella työskennellyt geologi ei olisi uteliaisuuttaan mennyt tutkimaan tietyömaan lohkareita tarkemmin, paikalla ei ehkä nyt olisi Euroopan suurinta kultakaivosta.

Työmaalta löytyi useammastakin lohkarista kultaa, ja Geologian tutkimuskeskus alkoi tutkia löydöstä. Se osoittautui pian varsin rikkaaksi. Kului yli kaksikymmentä vuotta ennen kuin kullan louhinta Kittilän kaivoksella alkoi. Avolouhoksella alkoivat työt vuonna 2008 ja maan alla pari vuotta myöhemmin.

Vuodesta 2012 eteenpäin Kittilässä on louhittu yksinomaan maan alla. Tätä nykyä Agnico Eagle Finland louhii kaivoksessa vuosittain pari miljoonaa tonnia malmia, ja kullan vuosituotanto on noin 7 500 kiloa.

Robit on toukokuusta 2021 alkaen toimittanut poratyökaluja Kittilän kaivokselle pitkäaikaisella sopimuksella. Siihen kuuluu muun muassa avaimet käteen -tyyppinen poramestaripalvelu, johon sisältyy myös teroituspalvelu. Robit toimittaa tuotteet hallinnoimastaan kaupintavarastosta, joka sijaitsee kaivoksessa 350 metriä maan alla.

Kittilässä Robit etsii yhteistyössä asiakkaan kanssa määrätietoisesti keinoja porametrikustannusten pienentämiseksi. Tarvittaessa voidaan asiakkaan tarpeeseen kehittää räätälöityjä tuotteita. Näin tapahtuikin jo ensimmäisten kuukausien aikana vajjeripultituksessa, jossa kalliota lujitetaan ennen louhintaa.

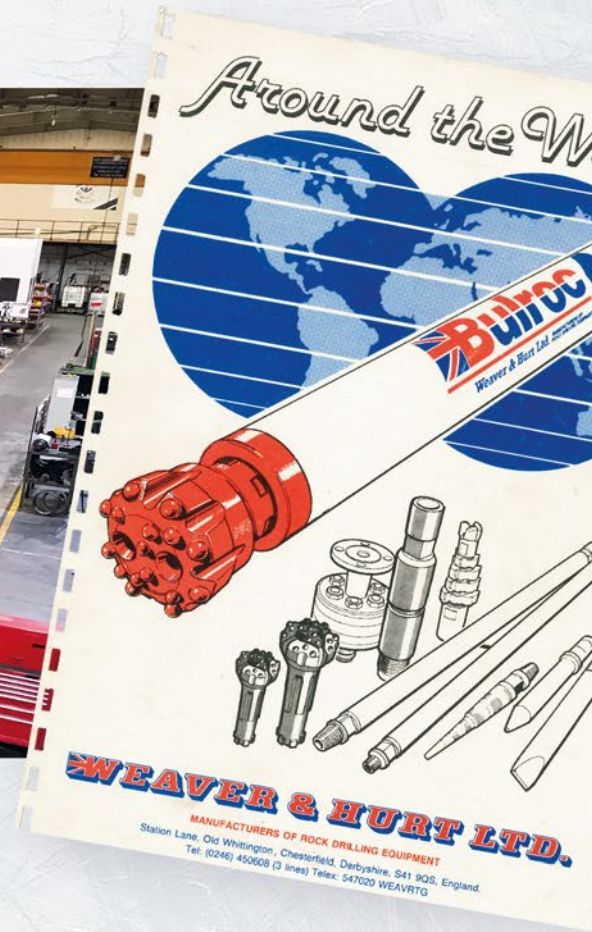
”Vajjeripulttuksessa oli ongelmia. Rikkonaisessa kivesä porakalusto ei toiminut, kruunun huuhtelu karkasi kiven säröihin ja kruunu tuppasi jäämään jumiin”, kertoo Robitin myyntipäällikkö **Kimmo Kangas**.

”Uumoiltiin, että vika olisi kruunun sivuhuuhtelussa. Asiakkaamme kokeili mitä tapahtuu, jos sivuhuuhtelun hitsaa umpeen – ja se auttoiakin. Teimme sitten Lempäälän tehtaalla sarjan samaan tapaan muokattuja kruunuja”, Kimmo sanoo.

Robitin suunnittelutiimissä kehitystyössä oli tiiviisti mukana R&D Engineer **Mika Koskinen**. ”Tulokset paraniivat, mutta eivät vielä tarpeeksi. Keskustelimme pulituslaitteen operaattoreiden kanssa mitä kannattaisi tehdä. Kaivosyhtiön näkemysten ja omien design-ideoiden pohjalta kehitimme kruunusta toisen iteraation, joka oli jo olennaisesti erilainen. Se ratkaisikin huuhtelun ja ohjautuvuuden ongelmat, ja parametrit kasvoivat kiitettäviin lukemiin”, Mika toteaa.

Uusi suorituskykyinen porakruunu on ollut Kittilän kaivoksella käytössä alkuvuodesta 2022. Porattavaa tulee riittämään, sillä nykyisillä malmivaroilla ja tuotantomäärillä kaivoksen odotetaan toimivan vuoteen 2034 saakka. Siihen mennessä saattaa malminetsinnässä toki löytyä uusiakin esiintymiä.





Robit GB:llä on puolivuosisataiset juuret

Midlandsin alueen Chesterfieldissä toimiva Robitin Britannian tytäryhtiö Robit GB Ltd on perinteikäs Down the Hole -poratyökalujen suunnittelija ja valmistaja. Yritys lähti vaatimattomasti liikkeelle puoli vuosisataa sitten.

Ben Price, Senior Design Engineer & Mick Wagstaff, Managing Director, Robit UK

Yritys sai alkunsa nimellä "Weaver and Hurt", ja se rekisteröitiin osakeyhtiöksi lokakuussa 1973. Perustajat John Hurt ja Tony Hawkins jakoivat osakkeet keskenään tasan. Weaver and Hurt aloitti toimintansa pienessä varastossa Chesterfieldissä ja tarjosi markkinoille monenlaisia poratyökaluja pölynkerääjistä poratankoihin, iskunvaimentimiin ja Down the Hole -vasaroihin.

John Hurt oli aina haaveillut Lamborghini-urheiluautosta. Weaver and Hurt menestyi yrityksenä erittäin hyvin, eikä kestänyt kauaakaan kun Johnin toive toteutui ja hänestä tuli Lamborghinin onnellinen omistaja. John ihastui uuden autonsa keulamerkkiin ja päätti nimetä yhtiönsä tuotteet sen mukaan. Lamborghinin logosta napattiin härkä (bull), ja kivi (rock) edusti firman toimialaa – ja näin tuotenimi Bulroc oli syntynyt.

World

Profile Personality

John Hurt and Tony Hawkins of Weaver and Hurt

The reservation and modesty of John Hurt and Tony Hawkins comes as a surprise to those who meet them for the first time. An atmosphere of quiet efficiency pervades the office and factory, going a long way to explain how Weaver and Hurt has been built up from a minor engineering company to a world leader in their main product, BULROC down-the-hole drill hammer.

John Hurt was brought up in Sheffield, the original centre of the British steel industry, and on leaving school served an apprenticeship with A.E.I. Sheffield. Later he moved on to lower Drilling, a small company that made drilling equipment in the nearby town of Chesterfield.



John Hurt



Tony Hawkins

military service and later entered the mining industry. For five years he worked underground in the maintenance department of Williamson colliery. This experience stood him in good stead when he finally returned to the manufacturing industry. After leaving the mines he worked for two small engineering companies before joining lower Drilling.

With more finance John is able to expand his activities and take on more as necessary. A large part of business continued to be drilling accessories and a stage they considered of the name of the company were afraid that if they were to name something the name to something closely associated with they would be more identified as a cheap might lose business as it was after they had been making parts for a down-the-hole drill hammer that they decided to

No. of Company 1139419 (No registration fee payable)

THE COMPANIES ACTS 1948 TO 1967

Declaration of compliance

Pursuant to Section 15(2) of the Companies Act 1948

Name of Company Weaver and Hurt Limited*

I, John A. Hurt
of 10, Millon Crossway,
Chepstow,
Do solemnly and sincerely declare that I am (see note (a) below) A person named in the Memorandum of Association as a Director of
of Weaver and Hurt Limited*

And that all the requirements of the Companies Act, 1948, in respect of matters precedent to the registration of the said Company and incidental thereto have been complied with. And I make this solemn Declaration conscientiously believing the same to be true and by virtue of the provisions of the Statutory Declarations Act, 1835.

Viereinen sivu vas: Chesterfieldin tehdas v. 2022. | Viereinen sivu oik: Bulroc DTH-tuotesitteen kansi 1970-luvulta. | Yllä vas: Bulroc-vasaran "isät" World Mining Equipment-lehdessä 1980-luvulla. | Yllä oik: Weaver and Hurt Ltd:n syntyasiakirja, 1973.

Ensimmäinen yrityksen markkinoille tuoma Bulroc-tuote oli DTH-vasara vuonna 1976. Se menestyi hyvin ja keräsi alalla mainetta suorituskyvystään. Menestyksen siivittämänä yritys kehitti ja toi markkinoille useita eri kokoisia Bulroc-vasaroita.

1980-luvun mittaan DTH-vasaroiden kehitystyö jatkui edelleen, ja Weaver and Hurt alkoi tarjota myös RC-vasaroita kaivoksille ja malminetsintään. Bulroc-vasarasarjasta tuli niin suosittu että tarttuva tuotenimi omaksuttiin koko yhtiön nimeksi.

Elokuusta 1989 alkaen Weaver and Hurt oli siis historiaa, ja yritys jatkoi nimellä Bulroc. Seuraavina vuosina tuotevalikoimaa uudistettiin ja virtaviivaistettiin, ja mukaan tulivat uusina myös Hyper DTH -vasarat.

Bulroc alkoi panostaa isokokoiisiin pora- ja paalutus-työkaluihin ja toi markkinoille 18-, 24- ja 33-tuumaiset vasarat. Ne menestyivät varsinkin Hongkongissa ja muualla Aasian markkinoilla – siinä määrin, että Bulroc avasi Hongkongiin oman jakelutoimiston nimellä Bulroc Asia. Vasaroillaan, iskunvaimentimillaan, putkitusjärjestelmillään ja nastakruunuillaan Bulroc nousi kallionporaustyökalujen johtavien nimien joukkoon.

Bulroc siirtyi Robitin omistukseen 2016, ja kaksi vuotta myöhemmin yhtiön nimeksi tuli Robit GB Ltd. Seuraa-

vina vuosina paikallista tuotevalikoimaa harmonisoitiin konsernin muuhun tarjoomaan, ottaen huomioon myös Chesterfieldin omat vahvuudet.

Chesterfieldin tehtaalla toteutettiin hankkeita, joilla saatiin siihen asti ulkoistettuna teetettyjä tuotteita konsernin sisäiseen tuotantoon. Markkinoita tutkimalla etsittiin myös mahdollisuuksia kasvattaa tarjoomaa. Tästä oivia esimerkkejä ovat Robit-putkitusjärjestelmät, joita oli teetetty alihankintana Suomessa. Britannian tiimi teki väsymättä töitä kunnes oma tuotanto ja hankinnat saatiin kustannuskilpailukykyiselle tasolle.

Robit GB -vasarat toimivat myös edelleen luotettavasti kentällä. Eräässä hiljattaisessa projektissa paikallinen poraurakoija porasi nimekkäälle loppuasiakkaalle Hyper 181 -vasaralla ja Suomessa suunnitellulla putkitusjärjestelmällä 115 metrin ennätysvyyteen. Robit GB pyrkii edelleen kehittämään ja kasvamaan toimintaympäristön muuttujien, kuten konsernin tavoitteiden, nopeasti etenevän ilmastonmuutoksen ja asiakaskunnan vaatimusten mukaisesti. Tuotteiden ja palveluiden kehittämisessä yksi olennainen keino on työkalujen, tekniikoiden ja prosessien nykyaikaistaminen.

Kaikkien työntekijöidensä yhteisellä panostuksella Robit GB:llä on hyvät asemat jatkaa kasvuaan ja kukoistaa kehittyvillä Down the Hole -markkinoilla.

KESTÄVÄ LIITTO

Espanjan markkinoilla

A Coruñan kaupunki sijaitsee Euroopan läntisimmällä reunalla, Iberian niemimaan luoteiskulmassa Espanjan Galiciassa. Sieltä on kotoisin Suministros Guillemet, joka myy ja jakelee poraus- ja maarakennusalan kulutusosia Espanjan markkinoilla.

Vuonna 1986 perustetun Guillemetin missiona on tarjota parasta laatua kaivosteollisuuden ja maarakennuksen asiakkaille. Guillemetin omistaja **Hector Blanco** kertoo yhtiön pitkäaikaisesta yhteistyöstä Robitin kanssa.

Kuinka kauan Guillemet on edustanut Robitia? Miten kaikki alkoi?

Kaikki alkoi kädenpuristukseen päättyneestä illallisesta parikymmentä vuotta sitten. Läsä oli kolme ihmistä, ja siitä lähtien olemme olleet Robitin jakelijoita koko Espanjassa. Yhteistyömme jatkuu edelleen – se on kuin luja avioliitto, sanoisin.

Miten "avioliitto" toimii kaikkien näiden vuosien jälkeen?

Upeasti. Robitin materiaalit ja muotoilu ovat huippuluokkaa. Robit on nykyään porakulutusosien ykkösbrändi. He tuovat markkinoille jatkuvasti uusia, käyttöikänsä kestävämpiä malleja. Tämä säästää paljon loppuasiakkaan kustannuksia niin porauksessa, polttoaineissa, suodattimissa kuin laitteiden huollossa ylipäätään.

Mitä Robitin työkaluja Espanjan markkinoilla tyypillisesti käytetään? Millä sektoreilla?

Meillä on asiakaskuntaa maanalaisissa ja avokaivoksissa, kivilouhoksilla, yhdyskuntatekniikassa ja maarakennuksessa sekä kaivonporauksessa. Viimemainnitu pois lukien käytämme tyypillisesti R25–RG60 (33–152 mm) Top Hammer -työkaluja. Ja jos jonain päivänä pitäisi lähteä Mars-planeetan markkinoille, se ei olisi ongelma eikä mikään!

Millaista palautetta saatte asiakkailta Robitin työkaluista?

Loistavaa. Itse asiassa viime Metal Mining -messuilla Sevillassa kaikki osastollamme kävijät onnitelivat meitä porakruunujen ja tankojen laadusta. Sanoisin, että 99 % espanjalaisista asiakkaista on tyytyväisiä Robitin tuotemerkkiin.

Millainen kilpailuasema Guillemetilla on Espanjassa - mitkä ovat parhaat vahvuutenne?

Paras vahvuutemme on epäilemättä Top Hammer, jossa markkinaosuutemme on 60–65 prosenttia. Down the Holen osalta olemme vasta alkumetreillä, mutta lisäämme vauhtia ja siitä tulee meille varmasti vahva valtti tulevaisuudessa.

Hector Blanco



Guillemetin kotikaupungin tunnetuin nähtävyys on Herkuleen torni, maailman vanhin edelleen käytössä oleva majakka.



ROBIT RBIT

nostaa TH-kruunujen riman korkealle

Robit on suunnitellut ja valmistanut Suomessa korkealaatuisia nastakruunuja jo vuosikymmenien ajan. Tuotekehitystä tehdään jatkuvasti joka rintamalla; viime vuosina yksi painopistealue on ollut maineikas Top Hammer -nastakruunumme. Ensimmäiset käänteentekevät Rbit-kruunut esiteltiin vuoden 2020 lopulla. Nyt koko Rbit-tuotesarja on vihdoin valmiina markkinoiden valloitukseen.

Vaihe I: isot Rbit-kruunut

Ensi vaiheessa keskityttiin isojen nastakruunujen (60–152 mm) uudelleensuunnitteluun. Rbit-konsepti tuo mukanaan useita parannuksia: uusiksi muotoiltu iskupinta siirtää iskuenergiaa paremmin kalliioon; optimoitu nastasijoittelu maksimoi iskupinnan kontaktin ja energianjakautumisen; parempi huuhtelu nopeuttaa tunkeutuvuutta; leveämmät retrac-urat mahdollistavat porasojan paremman virtauksen.

Rbit-kruunuja on saatavana myös Heavy Duty -versioina, jotka tarjoavat enemmän porametrejä vahvasti hankaavissa kivilajeissa. Kaikki uudet ominaisuudet ovat tarjolla sekä Flat Face- että Drop Center -malleissa.

Vaihe II: pienet Rbit-kruunut

Toisessa vaiheessa Rbit-konsepti ulotettiin myös pienempiin nastakruunuihin (32–57 mm). Edellä mainittujen parannusten lisäksi kehitettiin uusia: tehokkaampi huuhtelu numeerisen virtausdynamikkasimulaation (CFD) avulla ja optimoidut huuhtelu-urat sekä Heavy Duty -versiot yleiskäyttöiselle S-bitille.

Huippuluokan suorituskykyä

Ympäri maailmaa tehdyissä perusteellisissa kenttätesteissä Rbit on jälleen osoittanut, että Robit kulkee poratyökalujen kehityksen kärjessä. Nopeamman tunkeutumisnopeuden ansiosta Rbit-kruunut säästävät porameträkustannuksia ja laskevat kokonaiskustannuksia Top Hammer -porauksessa.

Rbit-kruunut on luonnollisestikin valmistettu sataprosenttisesti kierrätysteräksestä ja viimeistelty vesi-pohjaisella maalilla. Korkealaatuinen teräs yhdessä täysin automatisoidun tuotantolinjan kanssa takaavat tasaisen laadun kautta koko tuotesarjan.

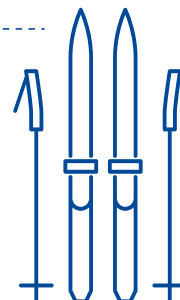


Kevät 2022

HILLAN KAUSI- PÄIVÄKIRJA

"Tätä kirjoittaessani talvi on ohi ja samalla myös kisakausi. Kokonaisuudessaan kausi oli onnistunut ja pystyin nostamaan tasoani tasaisesti monella osa-alueella. Päätaivoitteet olivat Norjan nuorten MM-kisoissa ja aikuisten SM-kisoissa. Vuodenvaihteen jälkeen oli tiukka kilpailuaikataulu. Nyt on aika summata tärkeimmät."

Robit tukee huippu-urheilua sekä lasten ja nuorten liikuntaa. Viime vuonna Robit solmi nousevan hiihtolupauksen, lempääläläisen Hilla Niemelän kanssa sponsorointi- ja yhteistyösopimuksen. Viime numerossa Hilla alkoi pitää meille päiväkirjaa; nyt vuorossa toinen osa, katsaus kevätkauteen.



Tammikuu

8.–9.1. SM-hiihdot Imatralla. Perinteisen kympillä sain nousujohtaisen ja ehjän suorituksen, joka toi parhaan henkilökohtaisen sijoitukseni aikuisten SM-kisoissa, kun olin 9. Seuraavana päivänä karsiuduin sprintin erävaiheista niukasti.

14.–15.1. Nuorten SM-hiihdot Keuruulla. Perinteisen sprintissä tulini neljänneksi. Olin kuitenkin siihen tyytyväinen, että sain pitkästä aikaa hiihtää kunnolla sprinttiä. Neljäs sija ei mieltä lämmittänyt, mutta seuraavan päivän vapaan 6 km toi minulle ensimmäisen SM-mitalin hiihdossa! Olin kolmas.

18.–19.1. Suomen Cup Vantaalla. Vapaan 5 km ja 13. sija. Tulos oli ihan ok, mutta en ollut täysin tyytyväinen päivän vireeseen.

Helmikuu

4.–5.2. Karsintakilpailut Vuokatissa. Vapaan sprintissä erinomaista kulkua, karsinnasta lähtien jokaisen erän voittaja. Tuntui mahdottoman hyvältä onnistua vapaan sprintissä juuri oikeaan aikaan! Seuraavan päivän perinteisen kymppi epäonnistui kuitenkin pahasti lumisateen takia: suksi oli aivan liian matala eikä pehmeällä lumella luistanut mihinkään. Tällaista se hiihto on...

19.2. U23 MM-sprintti. Aika-ajossa 13. sija, johon olin ihan tyytyväinen. Erot olivat todella pieniä. Erässä harmillisesti yksi kilpailija kaatui minun eteeni ja jäin "lucky loser" -paikasta 0,2 sek. Puolisen tuntia ennen välierien alkua minulle tultiin kuitenkin kertomaan että edelläni ollut tyttö hylättiin, ja näin pääsinkin suoraan jatkoon. Menin äkkiä verryttämään ja vaihdoin kispapuvun takaisin päälle ja pääsin välieriin. Valmistautuminen ei ollut ihan optimaalinen, mutta olin todella iloinen päästessäni välieriin. Lopputuloksissa olin 12:s.

Maaliskuu

12.–13.3. Nuorten SM-hiihdot Kuopiossa. Vapaan 5 km oli pettymys, koska olin odottanut tätä todella paljon. Olosuhteet olivat haastavat eikä suksista kauheasti tullut apuja. Seuraavan päivän perinteisen 20 km oli ihan hyvä taistelu, vaikkakin juotto hieman epäonnistui refluksin vaivatessa. Lopulta kuitenkin 8. sija.

19.–20.3. Scandinavia Cup Islannissa. Eksoottinen kokemus kaikin puolin. Ensimmäisen päivän kilpailut peruttiin 30 m/s tuulen takia, mutta se oli hyvä asia – koska laukkuni oli jäänyt Tanskaan eikä minulla ollut mitään urheiluväitteitä vielä sinä päivänä. Lauantaille siirretty vapaan sprintti oli hankala, koska olosuhteet olivat todella pehmeät ja minulle sopii kova alusta paljon paremmin. Sunnuntaina vapaan 15 km oli taistelu, kun jouduin yksin hiihtämään vastatuuleen, mutta kokemuksena kuitenkin ihan mukava.

Huhtikuu

1.–3.4. SM-hiihdot Rovaniemellä. Vapaan 5 km kilpailussa hyvä suoritus ja tuloksissa 14:s. Oli mukava hiihtää Kuopion jälkeen hyvä vaparin kisa. Lauantaina SM-viestissä pronssia Maaret Pajunojan ja Krista Pärämäkosken kanssa. Olin avausosuudella, joka meni vähän penkin alle: kolaroin kansakilpailijan kanssa ja olin pahasti solmussa suksien ja sauvojen kanssa. Onneksi muut tiimiläiset hoitivat homman kotiin! Sunnuntaina vaikea perinteisen 30 km. Ekat 15 km menivät ihan mukavasti, mutta sen jälkeen ojentajat menivät niin pahasti kramppiin että en pystynyt loppumatkalla enää käyttämään käsiäni ja sijoitukset laskivat kuin lehmän häntä. Olin kuitenkin tyytyväinen että taistelin maaliin, koska se oli kauden viimeinen kisa.

Uusi harjoituskausi on jo hyvässä vauhdissa ja halu kehittyä entistä vahvemmaksi ensi kaudelle on kova!

Get to know **JANNE SOININEN**



Janne Soininen aloitti Robitilla kesäkuun alussa 2022 tittelillä Director, Global Manufacturing. Hän oli pitkään toiminut vastaavissa tehtävissä Sakossa. Jannen perheeseen kuuluu vaimo, 9-vuotias tyttö ja nelivuotias poika sekä jo eläkepäiviä viettävä Working Jack Russellin terrieri Luci. Jannen vapaa-ajan harrastuksia ovat metsästys, kalastus, lenkkeily ja padel.

Olet tehnyt jo pitkän uran vastaavissa tehtävissä toisessa yrityksessä. Miten päädyit Robitille?
Pääsyynä oli juuri tuo pitkä historia saman yrityksen palveluksessa. Toimiala ja tehtävä olivat kiinnostavia, ja katselinkin ”samantyyliisiä tehtäviä eri ympäristössä”. Kun huomasin Robitilla auki olleen paikan, ei oikeastaan ollut edes vaihtoehto olla yrittämättä. Robit on jo pitkään ollut yrityksenä tuttu, joten päätös oli sikäläkin lopulta varsin helppo.

Tittelisi on Director, Global Manufacturing. Mitä kaikkea toimenkuvaasi kuuluu?

Vastaan Robitin Suomen, Korean, Australian ja Englannin tehtaiden tuotannosta yhteistyössä paikallisten tiimien kanssa. Asialistalla tulee olemaan laajasti toiminnan ja toimintatapojen kehittämistä kannattavan kasvun mahdollistamiseksi, turvallisuuteen ja laatuun liittyviä asioita, ja jossain määrin tehtaiden toimintatapojen yhtenäistämistä soveltamalla parhaaksi havaittuja toimintamalleja.

Oletko tuomassa joitakin uusia ajatuksia tai toimintatapoja Robitin tuotantoon?

Alkuun pääfokus on varmasti siinä, että saamme luotua tuotantoon edellytykset tehdä oikea määrä tuotteita oikeaan aikaan. Tässä keskeisiä asioita ovat oikea-aikaiset toimitukset alihankkijoilta sekä koneiden häiriötön toiminta ja käytettävyys. Myös tilaus-toimitusketjun eri vaiheista on noussut esiin selviä parannustarpeita, ja näihin tullaan pohtimaan yhdessä ratkaisuja.

Miltä Robitin yrityskulttuuri sinusta vaikuttaa parin viikon kokemuksen perusteella?

Kulttuuri vaikuttaa varsin avoimelta ja kaikin puolin mukavalta. Neuvoja saa kysymällä, ja ihmiset kertovat mielellään omista tehtävä- ja vastuualueistaan. Olen päässyt viettämään hieman aikaa myös tehtaan lattialla, mikä on edelleen vahvistanut käsitystäni kokonaisvaltaisesti hyvästä yrityskulttuurista.

Miltä alan kehitys näyttää lähivuosina oman roolisi näkökulmasta?

Uskon, että vallitsevat megatrendit luovat Robitille hyvät lähtökohdat kasvaa kannattavasti. Haaste, ja sitä kautta mahdollinen kilpailuetu, tulee varmasti olemaan saatavuuden varmistaminen ja reagoiminen markkinoilla tapahtuviin muutoksiin. Heikon saatavuuden takia menetettyä kauppaa jää vielä potentiaalisesti piiloon, joten on ehdottoman tärkeää pystyä tarjoamaan asiakkaille heidän tarpeidensa mukaisia tuotteita oikea-aikaisesti.



Robit panostaa vastuullisuuteen

Vuonna 2021 Robit käynnisti ESG-hankkeen (Environmental, Social, Governance eli ympäristö, yhteiskuntavastuu ja hyvä hallintotapa) siihen liittyvine tiekarttoineen ja tavoitteineen. Tiekartassa on neljä keskeistä teemaa.

1. Vastuulliset kumppanuudet

Kehitämme vastuullisuutta ja operatiivista toimintaa pitkäikäisillä kumppanuuksilla. Teemme yhteistyötä kumppaneiden kanssa, jotka jakavat samat periaatteet ja tavoitteet. Tavoitteena on, että vähintään 90 % materiaaleista tulee tavarantoimittajilta ja jakelijoilta, jotka ovat sitoutuneet ESG-periaatteisiimme.

2. CO₂-päästöjen vähentäminen arvoketjussa

Suorien CO₂-päästövähennysten lisäksi parannuksia voidaan saavuttaa myös epäsuorien vaikutusten kautta ja vaikuttamalla ulkoisiin sidosryhmiin. Olemme kehittäneet CO₂-laskentatyökalun toimintamme aiheuttamien päästöjen mittaamiseksi. Vuonna 2020 hiilijalanjälkemme oli GHG-protokollan mukaan 3 383 tonnia CO₂e, eli 36.9 tonnia CO₂e miljoonaa liikevaihtoeuroa kohti. Kasvatamme vihreän energian osuutta tuotannossa.

3. Tyytyväinen ja hyvinvoiva työyhteisö

Tuemme työntekijöidemme hyvinvointia ja osaamisen kehittämistä. *Kunniotamme jokaista* on Robitin keskeisiä arvoja, jota aktiivisesti vaalimme. HSE-tiimimme koordinoi työturvallisuustoimintaa. Monimuotoisuus ja syrjimättömyys on luontainen osa kulttuuriamme, sillä meillä on työntekijöitä kymmenistä eri kansallisuuksista.

Olemme ottaneet käyttöön sisäisiä viestintäkanavia eri tarpeisiin, kuten viikoittaiseen palautteeseen, epäviralliseen keskusteluun ja strategiatason aiheisiin sekä lain edellyttämän whistleblowing-kanavan.

4. Tehokkuus läpi tuotteen elinkaaren

Teemaan sisältyy **materiaalitehokkuus** tuotesuunnittelussa ja tuotannossa; **materiaalien taloudellinen hankinta** lähteistä, jotka noudattavat ESG-periaatteitamme; **tuotteiden eliniän pidentäminen** käyttäjäkoulutuksella ja lisäarvopalveluilla sekä **jätteen vähentäminen** asiakastyössä. Voimme tehostaa asiakkaidemme poraustoimintaa energiategokkuutta parantamalla ja työkalujen käyttöä optimoimalla. Koulutamme henkilökuntaamme ja jälleenmyyjiiämme tunnistamaan paremmin loppukäyttäjille parhaat tuotteet ja siten tukemaan heidän tehokkuustavoitteitaan. Tuemme asiakkaitamme energiansäästöissä ja tuotteiden käyttöä parantamisessa. T&K-toiminnassa panostamme erityisesti materiaali- ja poraustehokkuuteen, mistä Robit-nastakruunu ja Prime-putkitusjärjestelmän päivitykset ovat hyviä esimerkkejä.

Tarkastelemme seuraavassa numerossa, miten hyvin olemme edistyneet tavoitteiden saavuttamisessa.



Robit ylepeänä esittää:

TH- ja geotekniikan uusien HUIPPUTUOTTEIDEN KUVASTOT

Tulossa pian!

Robit

Robit Oyj, Vikkiniityntie 9, FI-33880 Lempäälä
Puh. +358 3 3140 3400 // robitgroup.com