

BULLETIN

ROBIT OYJ:N SIDOSRYHMÄLEHTI 2/2025

**Kevitsan kivi
koettelee
porakalustoa**

**Vantaan ratikan
pohjatöitä
rakentamassa**

**Testimenestystä
Perun Andeilla**

HYVÄ LUKIJA,

kun aloitin Robitin toimitusjohtajana loppukesästä, ensimmäinen tavoitteeni oli oppia mahdollisimman nopeasti, missä olemme vahvoja ja missä meidän olisi syytä olla parempia. Olen matkustanut ahkerasti, kiertänyt kaikki yksikköemme ja tavannut suuren määrän asiakkaita ja kumppaneita ympäri maailmaa. Kiitos kaikille, jotka ovat tämän mahdollistaneet. Sen merkitys on ollut korvaamaton ymmärryksen lisäämisessä.

Yksi asia on noussut jatkuvasti esiin: Robitilla on vahva maine ja premium-tuotteet, joihin asiakkaat luottavat. Se on erinomainen lähtökohta. Samalla on selvää, että kasvu ei tapahdu vain hyvillä tuotteilla, vaan suhteilla, luottamuksella ja kumppanuuksilla. Jälleenmyyjäverkostomme on meidän kokoiselle toimijalle ratkaisevan tärkeä, ja olemme riippuvaisia sen vahvuudesta. Tällä saralla meillä on sekä hienoja onnistumisia että selkeitä kehityskohteita. Tarvitsemme lisää kumppaneita, jotka haluavat kasvaa kanssamme, ja meidän on pystyttävä rakentamaan heidän kanssaan syvä luottamus.

Tämän hetken tärkein fokus yhteen lauseeseen tiivistettynä saattaa tuntua itsestäänselvyydeltä: meidän on onnistuttava myynnissä. Kaikki muu – tuotekehitys, laatu, vastuullisuus – on tuki välttämättömä, mutta ratkaisevaa on, että pystymme ulosmittaamaan sen potentiaalin, joka meillä jo on. Kun voimme todentaa tuotteidemme tuoman lisäarvon ja paremman kustannustehokkuuden, voimme voittaa uusien asiakkaiden luottamuksen.

Syksyn aikana organisaatiossamme on tapahtunut muutoksia. Tärkeille markkina-alueillemme Australiaan, Etelä-Afrikkaan ja Pohjois-Amerikkaan on nimetty uudet vetäjät. Onnea uusiin rooleihin, Rumisha, Duane ja Michael! Muutos tuo aina tuoretta energiaa ja uusia näkökulmia, ja näen tässä paljon mahdollisuuksia. Kun tapoja ja painotuksia uskalletaan muuttaa, avautuu myös tilaa tehdä asioita entistä fiksummin.

Pidetään vuonna 2026 katse pallossa ja rakennetaan yhdessä jälleenmyyjiemme ja asiakkaidemme kanssa kasvuaalustaa tulevaisuuteen. Toivotan kaikille säkenöivää uutta vuotta!

Mikko Kuusilehto, CEO



TÄSSÄ NUMEROSSA

Pääkirjoitus	2
Kevitsan kivi laittaa uppovasaran lujille	4
La Arena louhii kuparia ja kultaa Perun Andeilla	6
RG-tangot valtaavat alaa Ruotsin louhoksilla	7
Destia rakentaa Vantaan ratikkaa Robitin työkaluilla	8
Veljekset Toivanen louhii jalometalleja	10
Get to know: Michael Williams	12
Managed rock tools service at the Endeavor mine	13

Robit Bulletin on

Robit Oyj:n sidosryhmälehti.

Päätoimittaja: Jari Silver

Tekstit ja taitto: Mainostoimisto Värikä Oy

Seuraava numero ilmestyy
ensimmäisellä vuosipuoliskolla 2026.

*Kannen kuva: Tikkurilassa
ratikkatyömaalla, vasemmalta:
projektipäällikkö Alexei Kesonen (Destia),
Drill Master Raivo Forsel (Robit) ja
työmaapäällikkö Kai Jaakkola (Destia).*

Joulukuun
harmaata hämärää
Kevitsassa

Kevitsan kivi laittaa uppovasaran lujille

Vuonna 1987 kolmisenkymmentä kilometriä Sodankylän kirkonkylältä pohjoiseen malminetsijät tekivät lupaavan löydön: kiviläynteistä löytyi nikkeliä ja kuparia. Pian kävi ilmi, että tämä Kevitsan malmilöytö oli yksi Suomen kaikkien aikojen suurimmista.

1990-luvulla ja 2000-luvun alussa esiintymän valtaus siirtyi kaivosyhtiöltä toiselle, ja kesti vuoteen 2012 ennen kuin louhinta alkoi. Vuodesta 2016 Kevitsan avolouhos on ollut ruotsalaisen Bolidenin omistuksessa. Vuonna 2024 siellä rikastettiin lähes 10 miljoonaa tonnia malmia, pääosin nikkeliä ja kuparia, mutta myös kobolttia, platinaa, palladiumia ja kultaa.

Tänä päivänä Boliden Kevitsan monimetallikaivos on yksi Suomen suurimpia kaivoksia. Se työllistää suoraan ja välillisesti satoja ihmisiä Lapissa ja tuo alueelle tuntuvia verotuloja. Tuotannon on arvioitu jatkuvan pitkälle 2030-luvulle.

Vastuullista metallintuotantoa arktisissa oloissa
Ruotsalaisen metalliyhtiö Bolidenin strategian ytimessä ovat vastuullinen kaivostoiminta, kiertotalous ja vihreän siirtymän kannalta keskeisten metallien tuotanto. Boliden Kevitsan monimetallikaivos on tässä kokonaisuudessa tärkeä palanen.

Kevitsan kallioperä on kaikin puolin vaativa. Kivi on sekä sitkeää että erittäin kuluttavaa, kertoo Boliden Kevitsan porauksen kehityskoordinaattori **Juha Ranta**.

”Malmivyöhykkeiden, sivukiven ja tarvekiven ’sillisalaatti’ on muotoutunut tuhansien vuosien aikana. Kuparin ja nikkelin seassa kulkee myös kobolttia, platinaa, palladiumia ja kultaa, ja jokainen vyöhyke käyttäytyy poratessa hieman eri tavalla.”

Sodankylän luonnonolot eivät nekään helpota louhintatyötä. ”Kaivoksen pohjavesi on talvella umpijäässä. Vasaran on toimittava yhtä varmasti 40 asteen pakkasessa kuin kesällä +35 asteen helteessä. Se on kalustolle kova yhdistelmä”, Juha kertoo.

Teknologisesti Kevitsa on huippumoderni kaivos. Tuotantoporaus tapahtuu lähes kokonaan etäohjauksella. Operaattorit seuraavat valvomon näytöiltä poravaunujen työskentelyä louhoksessa kellon ympäri.

Robitin H8-uppovasaraa testataan ja kehitetään yhdessä

Vuoden 2025 alkupuolelta lähtien Robitin H8 DTH-vasaraa on testattu ja kehitetty Kevitsassa yhdessä Bolidenin kanssa, kertoo Robitin Sales Director **Kimmo Kangas**.

”Operaattoreiden palaute on ollut rohkaisevaa: H8:lla on helppo porata, tunkeutuvuus on hyvä, ja kesto vaikuttaa lupaavalta”, Kimmo sanoo.



Miehittämätön poravaunu ja kaksi miestä Kevitsassa: Kimmo Kangas (vas.) ja Juha Ranta.

H8-vasaraa on testattu kahden erilaisen 229 mm porakruunun kanssa, jotta vasaran ja kruunun suorituskyky saadaan optimoitua Kevitsan oloihin.

H8 ei toki ole ensimmäinen vasara, jota on testattu Kevitsan vaativassa kivessä. Muualla hyvin suoriutuneista työkaluista on Lapissa usein paljastunut heikkouksia. "Täällä esimerkiksi kiven kovuus ja iskun takaisinheijastuminen voivat olla sellaisia mitä ei muissa kaivoksissa tule esiin", Juha Ranta kuvaa.

Yhteistyö Robitin tuotekehityksen kanssa on ollut tiivistä. "Kun on todettu, että jokin komponentti ei kestä, olemme yhdessä miettineet, mitä sille tehdään. Vaihdetaanko materiaalia vai suunnitellaanko osa kokonaan uudestaan. Viime aikoina on keskitytty erityisesti vasaran kulutuskestävyyteen, ensin 'sisuskaluihin' ja nyt yhä enemmän rungon kestävyys", Juha kertoo. H8-vasarasta on Kevitsassa käytössä "Marathon"-versio, jossa ulkokuori on pinnoitettu kulutusta vastaan. Tavoitteena on pidentää käyttöikää ja vähentää sekä seisokkeja että varaosatarvetta.

Askel kohti taloudellisempaa ja kestävämpää louhintaa

Boliden tähtää johdonmukaisesti ympäristöystävälliseen ja kustannustehokkaaseen louhintaan. "Yksi sen osa-alue on porakalusto, jolla voidaan saada suuriakin kustannussäästöjä sekä itse kalustossa että polttoainetehokkuudessa", Juha toteaa.

"Kaluston kestävyys ja toimintavarmuus näkyvät suoraan porametrikustannuksissa. Kulutuskestävyyden parantuessa materiaali- ja siten kustannukset vähenevät."

"Materiaaleja taas voidaan kehittää uusilla pintakäsittelymenetelmillä kulutuskestävämpään suuntaan. Toimintavarmuus paranee, kun heikoksi todettuja komponentteja muotoillaan ja suunnitellaan uudelleen." H8-vasaran testaus Kevitsassa on osa tätä kokonaisuutta.

"Näillä teoilla kohti taloudellista louhintaa, vihreät arvot huomioiden", Juha Ranta kiteyttää.

La Arena louhii kuparia ja kultaa Perun Andeilla



Pohjoisten Andien rinteiltä Perusta löytyy yksi maailman merkittävimmistä kupari-kultamal-mivyöhykkeistä. Malmikaivoksia on useita; yksi niistä on La Arena -avolouhos, joka tuottaa kultaa ja kuparia. Vuoden 2024 lopusta alkaen kaivoksen omistajana on toiminut Zijin Mining.

La Arenan kova vulkaaninen kallioperä on porakalustolle erittäin kuluttavaa. Louhinnassa tärkeää on seinämien hallinta ja ennustettavat pengertä profiilit, ja tässä ns. raon räjäytyksellä (pre-splitting) on keskeinen rooli. Siinä varsinaista irrotusta edeltää tarkasti porattu reikärivi, jonka avulla kallioon muodostuu hallittu murtopinta. Näin räjäytys pysyy hallitumpana, seinämät vakaampina ja ylimääräinen lohkeilu vähenee.

La Arenassa raon räjäytyksestä vastaa espanjalainen Acciona, kansainvälisesti toimiva infra- ja kaivosurakoitsija. Acciona käyttää louhoksella 4" uppovasaraita ja 5" porakruunuja; erittäin kuluttavan kivessä työkalujen kestävyys on pitkään ollut haaste. Olosuhteisiin optimaalisimman kaluston löytämiseksi Acciona on tehnyt useita vertailutestejä.

Kesällä 2025 koeporauksissa koitti Robitin vuoro. Testikokoonpanoon kuului Robit H4 Marathon -uppovasara TD40-niskalla ja sarja kolmea erilaista porakruunua.

Paikan päällä testausta valvoi Robitin poramestari Renato Castro, joka varmisti oikeat työtavat, seurasi tuotteiden kulumista ja kirjasi testaustulokset kuukauden mittaisessa koejaksoissa.

Tulokset eivät jättäneet arvailulle sijaa. Robit H4 Marathon -vasaralla saatiin porattua yhteensä 4 740 metriä; kilpaileva vasara ylsi samoissa oloissa 3 100 metriin. Myös porakruunujen osalta tulokset olivat samankaltaisia. Erittäin kuluttavassa kivessä Robitin kruunuilla porattiin noin 140 metriä, kun kilpailijan kruunut kestivät keskimäärin 65 metriä. Testatuista vaihtoehdoista Extreme Carbide -reunanastakruunu tarjosi parhaan yhdistelmän kestävyyttä ja poranopeutta.

Rohkaisevien tulosten myötä Acciona tutkii nyt Robitin kanssa myös muita kruunumalleja, muun muassa Extreme Carbide -versioita, porametrikustannusten edelleen pienentämiseksi ja tuottavuuden parantamiseksi. Marathon-uppovasara on jo vakuuttanut urakoitsijan käyttöikänsä ja 30 % kilpailevaa tuotetta paremmalla poranopeudellaan.

Robitille La Arenan testijakso oli paitsi onnistunut voimannäyttö, myös vahva pohja mahdolliselle pitkäaikaisemmalle yhteistyölle.

RG-tangot valtaavat alaa Ruotsin louhoksilla

Robit Bulletinin numerossa 2/2024 esittelimme olalta lyövän RG51-poratangon, jossa isku kohdistuu kierteiden sijasta tangon olakkeeseen. Sillä saadaan jäykempi liitos, suuremmat reiät ja enemmän käyttöikää verrattuna perinteisiin C(T)-sarjan Top Hammer -tankoihin. Nyt RG-tanko-perhe on ottamassa vahvasti jalansijaa Pohjoismaiden markkinoilla.



Kun RG45 on nyt saatu RG51:n ja RG60:n rinnalle, Robitilla on tarjota kattava valikoima olalta lyöviä poratankoja penkereen poraukseen ja louhintaan. Ruotsi on pitkäaikaisen jakelijamme Eurodrillingin kautta ensimmäisiä maita, joissa RG45- ja RG51-järjestelmiä käytetään ja testataan aktiivisesti.

Kenttäkokeita on tehty useilla työmailla. Edelläkävijöitä ovat muun muassa kaksi kokenutta räjäytysurakoitsijaa: Bohus Bergsprängning ja Alingsås Sprängtjänst. Molemmat tekevät vaativia kallionporausurakoita, joissa kulutusosien käyttöikä, toimintavarmuutta ja reiän suoruutta seurataan tarkasti.

Bohus Bergsprängningin louhoksilla RG45-poratangot (3 660 ja 4 265 mm) ja RG45-kruunut (76, 83 ja 89 mm) ovat olleet päivittäisessä tuotantokäytössä keväästä 2025. Keskipäällä Robitin Sales Manager **Santeri Sillanaukee** ja Drill Master **Harri Piispanen** sekä Eurodrillingin **Bosse Bäckgren** seurasivat kaluston toimintaa paikan päällä. Bohus Bergsprängning on jo pannut merkille suorituskyvyn eron ja siirtynyt testivaiheesta RG45-tankojen säännölliseen käyttöön.

Lokakuussa 2025 Alingsås Sprängtjänst järjesti Robit-demopäivän toimipaikassaan Alingsåsissa. Lyhyen Robit-esittelyn ja RG-konseptin läpikäynnin jälkeen RG45-poratangot kruunuineen asennettiin asiakkaan poravaunuun. Aivan vieressä oli sopiva kallio johon po-

rattiin muutamia testireikiä. Tulokset olivat niin vakuuttavia, että Alingsås Sprängtjänst päätti ottaa RG45-tangot käyttöön saman tien.

Ruotsin tähänastiset kokemukset vastaavat hyvin Robitin aiempia kenttätuloksia Suomesta, jossa RG45-tankojen käyttöiät ovat säännönmukaisesti olleet yli 50 %, ja joissakin tapauksissa jopa yli 70 %, pidempiä kuin perinteisten C45-tankojen.

Käyttäjät ovat raportoineet myös suuremmista rei'istä jäyempien, olalta lyövien liitosten ansiosta ja paremmasta poranopeudesta RG-poratankojen ja -porakruunujen yhdistelmällä. Kierteiden avaaminen on myös selvästi helpompaa. Tuloksena saadaan enemmän porametrejä sekä vähemmän ja lyhyempiä seisokkeja.

Näemme Ruotsissa saman kehityksen kuin Suomessa: Robitin RG45- ja RG51-järjestelmistä on tulossa uusi standardi penkkaporaukseen ja louhintaan. Tuotteet puhuvat puolestaan ja auttavat asiakkaitamme poraamaan paremmin "päivästä toiseen", sanoo Sales Manager Santeri Sillanaukee.

Kysynnän kasvaessa Eurodrilling on alkanut varastoida RG-poratankoja ja -kruunuja Ruotsissa ja odottaa volyymin kasvavan edelleen sitä mukaa, kuin RG-konsepti saa uusia käyttäjiä – ja vahvistaa Robitin asemaa Ruotsin Top Hammer -markkinoilla.



Destia rakentaa Vantaan ratikkaa Robitin työkaluilla

Vantaan pikaraitiotie, tuttavallisesti Vantaan Ratikka, on vuosikymmeniä kestäneen valmistelun jälkeen päässyt rakennusvaiheeseen. Valmistelevat työt alkoivat keväällä 2025 Tikkurilan rautatieaseman alueella, ja loppuvuodesta työmaita on käynnistetty muuallakin.

Kaksi allianssia, yhteinen tavoite

Vantaan ratikka toteutetaan allianssimallilla, jossa tilaaja, suunnittelijat ja rakentajat toimivat yhtenä tiiminä. Vantaalla hanke on jaettu itä- ja länsiallianssiin: lännen puolella rakentajana toimii Destia. Suunnittelusta vastaavat Ramboll ja Sitowise.

Länsiallianssi ulottuu lentoasemalta Jokiniemeen, ja siihen sisältyy myös Tikkurilan rautatieaseman allittava ratikkatunneli.

Tikkurila on vaativa solmukohta

Destialla Vantaan ratikkahankkeen pohjanvahvistustyöstä vastaa projektipäällikkö Alexei Kesonen. "Yksi koko hankkeen haastavimmista osuuksista osuu Tikkurilan aseman seudulle, jonne rakennetaan noin 800 metrin pituinen maanalainen betonitunneli. Se vaatii mittavia kaivuratkaisuja, joissa Robitin porauskalusto on ollut kriittisessä roolissa", Alexei toteaa. Tunneli linkittää Tikkurilan junaliikenteen tulevaan raitiotiehen, jonka pysäkki rakennetaan maan alle.



Neuvonpidossa vasemmalta: Robitin Drill Master Raivo Forsel, Destialta työnjohtaja Ahti Liivak, työmaapäällikkö Kai Jaakkola ja työnjohtaja Santeri Niemi.

Loppuvuodesta Tikkurilassa on käynnissä paaluseinä-projekti: noin 400 kappaletta Ø610 mm porapaaluseinän paaluja porataan 1–2 metriä peruskallion sisään. Paalutuksessa käytetään Robitin putkitusteriä – pilottija rengasteriä – sekä 18” uppovasaraa.

Porapaalujen lisäksi kaivantoja tuetaan teräspontti- ja settiseinillä. Syvimmillään kaivannon porapaaluseinä ulottuu 13 metriin.

”Kaikki kaivantoseinät ankkuroidaan myöhemmin kalliopunosankkureilla, jotka porataan uppovasaralla suoja-putkella Robitin läpiporattavilla avartimilla ja piloteilla. Tunnelli-kaivantoon porataan myös 220 mm porapaalujuuritapit. Tunnelin pohjalaattaaan asennetaan 323 mm porapaaluja. Koko kriittinen porakalusto on peräisin Robitilta, ja se on toiminut luotettavasti”, Alexei kertoo.

Robit palvelee paikan päällä

Robitin Sales Manager **Jonne Merikanto** täydentää, että työkalujen lisäksi Robit palvelee ratikkahanketta teroittamalla asiakkaan pilottikruunuja ja huoltamalla vasaroita Suutarilan toimipisteessä. Myös Robitin Drill Master **Raivo Forsel** on Destian käytettävissä aina tarpeen mukaan. ”Destialla on kyllä niin hyvät porarit etteivät he juuri apuja kaipaa”, Raivo naurahtaa.

Keskeinen sijainti tuo haasteita

Tikkurilan työmaa sijaitsee junaradan läheisyydessä, tiiviisti kaupungin keskustassa. ”Tämä asettaa työlle merkittäviä rajoitteita, keskeisimpinä julkinen liikenne, liikenteenohjaus ja rajalliset työskentelytilat”, Alexei selittää.

”Tällaisissa haastavissa kohteissa allianssimalli on osoittautunut erinomaiseksi ratkaisuksi. Allianssin suurin etu on joustavuus ja kyky reagoida nopeasti muuttuviin olosuhteisiin. Malli mahdollistaa sen, että tilaaja, suunnittelija ja rakentajat voivat yhdessä kehittää ja muuttaa suunnitelmia melkein reaaliajassa, jotta kuhunkin tilanteeseen löydetään sopivimmat ratkaisut.” ”Näin kaivannon alkuvaiheessa suurimmat haasteet odottavat todennäköisesti maan alla. Odotettavissa on etenkin suuria määriä paineellista pohjavettä ja heikkolaatuista kalliota. Allianssimallin yhteistyökyky on ratkaiseva näiden geoteknisten ongelmien tehokkaassa hallinnassa ja ratkaisemisessa.”

Tikkurilan asemalla perustustyöt jatkuvat hyvän matkaa vuoden 2026 puolelle. Keväällä on vuorossa paaluseinien ankkurointi 45° kulmassa peruskallioon Robitin läpiporattavilla Prime DT -järjestelmillä. Samaan aikaan Vantaan ratikan rakentaminen laajenee vaiheittain muillekin reiteille. Jos kaikki sujuu suunnitelmien mukaan, Vantaalla raitiotieliikenne alkaa loppuvuodesta 2029.

Veljekset Toivanen louhii jalometalleja Robitin työkaluilla

Kun kaivoksessa poraudutaan kovaan suomalaiseen kiveen, tarvitaan laadukkaat kulutusosat. Veljekset Toivanen luottaa porakalustossa Robitin osaamiseen ja palveluun.

Veljekset Toivasen kaivostoimintojen päällikkö Mika Hartikainen (vas.), ja Robitin Sales Director Kimmo Kangas Endominesin Hoskon kultakaivoksessa Ilimantsissa, jossa Toivanen toimii pääurakoitsijana.



Robit toimittaa Toivaselle kaikki porauksessa tarvittavat komponentit eli porakruunut, niskat, kanget ja putket, esittelee Kimmo Kangas.

Kemiläinen Veljekset Toivanen Oy on 1983 perustettu perheyriitys, joka on kehittynyt maarakennusliikkeestä monipuoliseksi infrarakentamisen ja kaivosalan moniosaajaksi. Meri-Lapin alueelta alkanut toiminta on vuosien saatossa laajentunut useisiin toimipisteisiin Suomessa ja Pohjois-Ruotsissa.

”Olemme luotettava ja innovatiivinen kaivospalveluiden osaaja. Palvelemme asiakkaitamme tuotannon tukena maanalaisissa kaivoksissa ja avolouhoksilla. Tällä hetkellä olemme pääurakoitsijana Endominesin Hoskon kultakaivoksessa Ilomantsissa sekä Sotkamo Silverin hopeakaivoksessa Sotkamossa”, kertoo Toivasen kaivos-toimintojen päällikkö **Mika Hartikainen**.

Kaivosten kokonaisurakointia

Veljekset Toivanen hoitaa tarvittaessa kaivosten koko operoinnin, mikä vaatii laajan kone- ja kuljetuskaluston sekä suuren määrän ammattitaitoisia tekijöitä.

”Kaivospalveluihimme kuuluu tuotantoporaus, kallio- tuenta, peränporaus, peräkiven puhdistus, murskaus, kiviaineksen lastaus ja kuljetus, maanalaisen kaivoksen tukitoimet sekä kaivosinfran saneeraus, rakennus ja ylläpito”, luettelee Hartikainen.

Kiven irrotuksessa ja kaivosten tuennassa käytetään tehokasta porauskalustoa.

”Yhteensä käytössä on parikymmentä laitetta eli tunnelijumboja, avovaunuja, maanalaisia tuotanto- poralaitteita sekä vajeri- ja tunnelipulttareita.”

Kulutusosia aina hyllyssä valmiina

Porauskaluston kulutusosissa Toivanen on luottanut jo pitkään Robitiin.

”Robitilta tulevat kaikki porauksessa tarvittavat komponentit eli porakruunut, niskat, kanget ja putket. Tuotteet ovat laadukkaita, yhteistyötä tehdään tiiviisti tuotekehityksessä ja toimitukset pelaavat sovitusti”, kehuu Hartikainen.

Robit toimittaa kulutusosat kaivoksiin perustettuihin kaupintavarastoihin. Hyllystä löytyy aina kahden kuukauden kulutusta vastaava määrä tuotteita.

”Kaivostoiminnan ei ole varaa pysähtyä mistään syytä, joten varmuuskerrointa pitää olla riittävästi kriittisissä kulutusosissa. Täydennämme varastoja kerran kuukaudessa ja reagoimme nopeasti tarpeiden muuttumiseen”, sanoo Robit Finland Oy:n Sales Director **Kimmo Kangas**.



Tuotteet räätälöidään asiakaskohtaisesti

Robit suunnittelee ja valmistaa kaikki maanalaisessa porauksessa tarvittavat porakruunut Lempäälässä, mikä mahdollistaa läheisen yhteistyön kotimaisten asiakkaiden kanssa.

”Pystymme räätälöimään tuotteita asiakkaiden erityistarpeisiin nopeasti ja kustannustehokkaasti, myös pienemmissä valmistusmäärissä. Liikumme aktiivisesti kentällä keskustelemassa tarpeista ja mietimme yhdessä yhä parempia ratkaisuja poraustyön tehostamiseksi ja kustannusten pienentämiseksi”, toteaa Kangas.

Suomessa kivi on tunnetusti kovaa, mutta missään se ei ole täysin samanlaista.

”Sotkamon kaivoksessa kovuuden lisäksi haastetta tuo kiven liuskeinen rakenne. Poraaminen lähtee helposti vinoon ja kanget taipuvat, jolloin rei’istä on vaikea saada optimaalisen suoraa louhintaan. Ongelmaan on haettu Robitin kanssa ratkaisua mm. porakruunun nastojen uudella sijoittelulla, huuhtelu-urien ja rungon muotoilua parantamalla sekä putkien ja kankien optimaalisilla valinnoilla. Näillä toimilla porauksen ohjattavuus on parantunut ja kulutusosilla päästään suurempiin metrimääriin”, kertoo Mika Hartikainen ja jatkaa:

”Kehitystyötä on tehty muutenkin, esimerkiksi vajeripulttareiden porakangista on saatu toimintavarmempi kokonaisuus pienillä kierreprofiilin muutoksilla. Olemme myös käyttäneet hyvällä menestyksellä Robitin todella kovalle kivelle tarkoitettuja Extreme Carbide -nastoilla varustettuja porakruunuja.”

Get to know

MICHAEL WILLIAMS



Michael Williams aloitti Robitissa tittelillä VP North America lokakuussa 2025. Hänellä on mittava tausta johtotehtävistä eri toimialoilta aina 1990-luvulta lähtien. Michael asuu Bentonvillessä, Arkansasissa, yhdessä vaimonsa ja kahden teini-ikäisen lapsensa kanssa. Vapaa-ajallaan hän matkustaa perheen kanssa, pelaa golfia ja tennistä, vaeltaa ja metsästää.

Miten päädyit Robitille?

Rekrytoija otti yhteyttä. Soitin paljon puheluita ja tein taustatöitä Robitista, sekä globaalisti että Pohjois-Amerikassa, ja päätin sitten lähteä haastattelu-prosessiin. Jokainen keskustelu lisäsi luottamustani yhtiöön ja sen potentiaaliin.

Mitkä ovat tärkeimmät tavoitteesi VP North American roolissa?

Ensisijainen tavoitteeni on kasvattaa Robitin jalansijaa ja nousta kaivosteollisuuden ensisijaisten toimittajien joukkoon markkina-alueellamme. Haluan myös, että Pohjois-Amerikan markkinasta kehittyi Robitin suurin ja kannattavin divisioona maailmanlaajuisesti.

Aiotko tuoda mukanaasi uusia toimintatapoja, prosesseja tai ideoita?

Ensimmäinen tehtäväni on perehtyä perusteellisesti nykyisiin prosesseihin ja toimintamalleihin ja kehittää niitä ajan myötä. Työskennellessäni vuosien mittaan maailman suurimpien valmistajien kanssa olen omaksunut useita toimintatapoja, jotka auttavat organisaation kehittämisessä, ja oppinut myös välttämään sudenkuoppia.

Maailmassa on nyt paljon epävarmuutta, niin poliittista, taloudellista kuin yhteiskunnallistakin. Mitkä ovat mielestäsi porausalan suurimmat haasteet Pohjois-Amerikassa ja globaalisti? Miten Robit voi vastata niihin?

Alueellisesti suurimmat haasteet liittyvät toimitusketjun hallintaan ja ennustamisen tarkkuuteen. Meidän on myös vahvistettava asemaamme jälleenmyyjäverkostossa ja kehitettävä markkinoiden ymmärryksemme huipputasolle.

Globaalilla tasolla keskeinen huolenaihe on logistiikka ja ehdoton toimitusvarmuus. Meidän on ymmärrettävä selkeästi edessämme olevat poliittiset ja taloudelliset muutokset. Ennakoimalla ja aikataulut hallitsemalla voimme minimoida tai jopa poistaa mahdolliset ongelmat kokonaan.



Robit palvelee kaluston koko elinkaarta Endeavorissa

Endeavor on maanalainen hopea-sinkki-lyijykaivos Australiassa, Uuden Etelä-Walesin keskivaiheilla. Se sijaitsee ns. Cobarin syvänteessä, jonka maaperä on Australian merkittävimpiä monimetallivähykkeitä. Endeavorissa Robit vastaa porakaluston kulutusosista kokonaisvaltaisella palvelusopimuksella.

Kaupintavarastosta kokonaisvaltaiseen palveluun Kaivosyhtiöllä on porakaluston ylläpitoon kaksi pääasiallista toimintamallia. Kaupintavarastomallissa työkalutoimittaja ylläpitää kaivosalueella kulutusosien varastoa, jota kaivos hyödyntää tarpeensa mukaan. Suunnittelu, varaston seuranta ja työkalujen kunnossapito jäävät pääosin kaivoksen vastuulle.

Palvelusopimusmallissa työkalutoimittaja ottaa aktiivisen roolin työkalujen toimittamisen lisäksi kulutuksen ennakkoinnissa, seurannassa ja työkalujen kunnossapidossa paikan päällä. Tämä on erityisesti suuremmilla kaivoksilla suosittu ratkaisu.

”Useimmat suuret asiakkaat suosivat palvelusopimusta kaupintavaraston sijaan, etenkin jos käytössä on vähintään viisi poravaunua,” kertoo Robitin Technical Development -tehtävissä toimiva **Peter Healey**. ”Malli mahdollistaa täsmälliset toimitukset joka poravaunulle sekä poravaunujen ja miehistöjen suorituskyvyn seurannan. Samalla porakaluston osia voidaan kunnostaa paikan päällä aina kun se on mahdollista.”

Robitille kyseessä on vielä verrattain uusi toimintatapa Australiassa. Endeavor on yksi mallin varhaisista käyttöönottokehteistä Gold Fieldsin Agnew-kaivoksen ohella Länsi-Australiassa.

Vastuu kaluston koko elinkaaresta

”Endeavorissa olemme ottaneet täyden vastuun porakaluston koko elinkaaresta – ennakkoinnista, toimituksista ja on-site-logistiikasta aina tuotetukseen, kunnossapitoon, koulutukseen ja kattavaan raportointiin ja data-analyyysiin asti,” Peter kuvaa. ”Vastaamme porakaluston päivittäisestä hallinnasta ja kehitämme toimintaa yhdessä asiakkaan kanssa.”

On-site-kunnossapito pidentää kruunujen käyttöikää ja säästää porauksen kokonaiskustannuksia. ”Hyvin organisoidulla kulutusosien käytöllä ja käyttäjäkoulutuksella säästetään metrikustannuksia ja saadaan tuotteista paras hyöty irti”, Peter tiivistää.

Näin homma toimii käytännössä

Kohteessa Robitin edustaja käy läpi kaikki poravaunut joka arkipäivä. Päivä alkaa maan alla: porakalusto tarkastetaan, vialliset osat vaihdetaan ja kuluneet porakruunut vaihdetaan teroitettuihin tai uusiin. Kaikki tehdyt muutokset kirjataan poravaunukohtaiseen seurantaan.

Työ jatkuu pajalla maan pinnalla. Tylsistyneet porakruunut laitetaan ensin kemialliseen kylpyyn, jossa kovametallinastat tulevat esiin, minkä jälkeen ne teroitetaan hiontakoneella. Kunnostetut kruunut palautetaan varastoon odottamaan seuraavaa käyttöä.

Robitin sopimus Endeavorin omistaja-operaattori Polymetalsin kanssa alkoi loppuvuodesta 2024, ja palvelutoiminta käynnistettiin maaliskuussa 2025.

Palvelusopimusmalli on Robitilla Australiassa nopeasti vakiintumassa ja sitä tullaan tarjoamaan kaikille uusille soveliaan kokoluokan asiakkaille.

Tästä lähtee

JÄMÄKKÄ VUOSI KÄYNTIIN!



Robit

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