

SEGER

news 1/12



Uusia mahdollisuuksia ajoneuvoteollisuudessa
Laadukkailla työkaluilla laadukkaita tuotteita, Wilson Tool
Seger Pilot Components - Asiakkaiden pyynnöstä
Uusi graafinen ilme
Seger Oy 10 vuotta
Katsaus Seger Oy:n alkuvuoden 2012 tapahtumiin

The recession has increased in Europe during the past few months. It is not a question of that some countries have debt problems but now also when a country like Germany which is a strong competitive country is falling into recession, the problem has to be taken seriously. Economic growth is slow also in the developing markets. In Finland the industries' order base is smaller every month when compared with the previous year.

According to the latest report of the Federation of Finnish Technology Industries Finland has lost competitiveness more than other European countries and when compared with Germany even 17 % more. This can result in lost jobs when production is moved to more competitive countries. This can happen in the industries that have know-how in the more cost-effective countries. Competitiveness is a bit more complex thing than what something costs – it is a question of for example delivery time, quality, reliability, fastness and flexibility.

Valmet Automotive is a good example of highly appreciated competence, reliability and total competitiveness. An agreement with Daimler to produce more than 100.000 A-series Mercedes is important not only to Valmet Automotive but also to Finland and especially to Uusikaupunki. This gives us faith in our competence as Finns and that Finnish work is competitive in the markets at the times when there is more than enough car manufacturing capacity in the world. This helps the situation when the volume of Fisker Karma is lower than expected as we have learned in the media.

It is estimated that in the year 2020 the car production will be 65 million cars when it was 49 million in 2011. Of those 65 million it is estimated that 10 % are electric vehicles. For example China has made a decision to support increasing electric vehicles by 4 billion euros – this means that there would be 5 million electric vehicles in China year 2020. Interesting thing is also that NEVS (National Electric Vehicle Sweden) will start manufacturing electric Saab cars based on Saab 9-3. This might mean that NEVS perhaps contacts us because we still have several tools for Saab 9-3 just waiting for possible use, which now may be true someday. We at Seger are eagerly waiting for the increase of the electric vehicles because we produce quite a many Fisker Karma parts. When it concerns Mercedes A-serie car, the car is already in production in Germany and Hungary, so the parts are already produced by someone else. A part of our strategy is to do assemblies, this might be something we could do because we are almost next-door to the Valmet plant. All is about competitiveness. So – there are possibilities and new challenges for Seger Oy.

Uusia mahdollisuuksia ajoneuvoteollisuudessa

Taantuma on pahentunut Euroopan laajuisesti viime kuukausina. Kyse ei ole pelkästään muutamien euromaiden kansallisista velkaongelmista. Viimeistään nyt, kun taantuma on tarttumassa myös kilpailukyvyltään vahvaan Saksaan, on asia otettava sille kuuluvalla vakavuudella. Maailmantalous on lisääntyvän epävarmuuden kourissa. Talouskasvu hidastuu myös kehittyvillä markkinoilla. Suomessa viime aikoina teollisuuden tilauskannat ovat olleet säännöllisesti kuukausittain edeltävään vuoteen verraten reilusti pienempiä.

Teknoliateollisuus kertoo tuoreimmassa tilannekatsauksessaan Suomen menettäneen kilpailukykyään kustannuskilpailukykykymittarilla mitaten huomattavasti muita euromaita enemmän viimeisten 5 vuoden aikana. Saksaan verraten jopa 17 % enemmän. Vientimarkkinoista riippuvaiselle Suomelle tämä voi merkitä työpaikkojen vähenemistä töiden siirtyessä kilpailukykyisempiin maihin.

Näin voi käydäkin aloilla, joissa osaamista löytyy myös muualla kustannuksiltaan edullisimmissa maissa, eikä erityisosaamisella ole niin suurta painoarvoa. Kilpailukyky on kuitenkin hieman monimutkaisempi juttu kuin, että mitä mikäkin maksaa. Kysymys on esimerkiksi toimitusajasta, laadusta, luotettavuudesta, nopeudesta ja joustavuudesta.

Valmet Automotive on hyvä esimerkki arvostetusta osaamisesta, luotettavuudesta ja kokonaisvaltaisesta kilpailukykyvyydestä. Sopimus Daimlerin kanssa yli 100 000 Mercedesin A-sarjan auton valmistamisesta on tärkeä paitsi autotehtäälle itselleen, niin myös koko Suomelle ja erityisesti Uudellekaupungille. Se antaa uskoa omaan osaamiseemme suomalaisina ja suomalaisen työn kilpailukykyyn kansainvälisillä markkinoilla aikana jolloin autoista on ylitarjontaa ja valmistuskapasiteettia alalla on liikaa.

Kyseen sopimus varmentaa autonvalmistuksen kehittymistä Suomessa ja helpottaa tilannetta sähköautojen suosion kasvun ollessa toistaiseksi hitaampaa kuin optimistisimmat olivat ennustaneet. Kuten lehdistä on saanut lukea ovat Fisker Kar-

mankin valmistusvolyymit toistaiseksi jääneet huomattavasti suunniteltujen määrien alapuolelle.

Kun maailman henkilöautotuotannon laskettiin olleen 2011 n. 49 miljoonaa autoa, on arvioitu vuonna 2020 toteutuvan 65 miljoonan auton tuotanto. Näistä sähköautojen osuudeksi on ennustettu n. 10 %. Kiina on nykyään maailman suurimpia automarkkinoita, jossa kasvukin on maailman suurinta. Siellä on myyty tähän mennessä alle 10 000 sähköautoa. Kiina on päättänyt kuitenkin kansallisista tavoitteista sähköautojen kannan nostamiseksi ja se pyrkiikin siihen, että maassa olisi 5 miljoonaa sähköautoa vuonna 2020. Se tukee tavoitteen toteutumista antamalla 4 miljardin tukiohjelmalla etuja sähköauton valmistajille ja käyttäjille. Näin se tulee vähentämään maan öljyriippuvuutta ja toisaalta vähentämään päästöjä.

Ruotsalaisen Saab Automobilen konkurssipesän osti Nevs (National Electric Vehicle Sweden). Yritys aikoo tehdä nykyisen Saab 9-3 pohjalle sähköautoja.

Tämä saattaa merkitä sitä, että Segerin halutaan edelleen toimittavan osia myös Saab merkkiin autoihin. Nykyisen 9-3 työkalut ovat vielä hyllyissämme odottamassa mahdollista käyttöä, joka voi siis hyvinkin toteutua. Me Segerillä odotamme innolla sähköautojen suosion kasvua. Onhan meillä valmistuksessa runsaasti osia myös Fisker Karmaan.

Mercedeksen A-malliin liittyen olemme vielä odottavalla kannalla. Autoa valmistetaan jo Saksassa ja Unkarissa, joten osat ovat jo olemassa. Strategiaamme kuuluu myös osakokoonpanojen tekeminen. Ehkä läheisyysimme autotehtäälle mahdollistaa niihin liittyvää työtä. Kilpailukykyvystähän se yleensä on kiinni. Mahdollisuuksia siis on ja haasteita riittää.



Lasse Vainio
toimitusjohtaja

Lasse Vainio, Chairman & CEO

Laadukkailla työkaluilla, laadukkaita tuotteita

Wilson Tool International AS

Aivan kuten Ken Wilson totesi: Tavoitteenamme on tehdä luotettavimmat, kestävimät, innovatiivisimmat sekä kustannustehokkaimmat työkalut, jotta asiakkaamme olisivat alansa parhaiten menestyneitä metallituotteiden valmistajia.

Wilson Tool on valmistanut lävistystyökaluja jo pian 50 vuotta, aloittaen Amada (Thick Turret) työkaluista kotimaansa markkinoille. Usean menestyksenkään vuoden jälkeen laajensi Wilson Tool toimintaansa kansainvälisesti. Ensimmäinen yhteistyökumppani oli tanskalainen yritys Sorenco AS. Eikä aikaakaan, Sorenco AS:n perustettua myyntiverkosto kaikkiin pohjoismaihin teki se Wilson Toolista menestyvän ja johtavan tuotemerkin.

Nykyään Wilson Tool on leviittänyt kaikkiin teollisuusmaihin ympäri maailman. Tuotannon tehtaamme sijaitsevat Yhdysvalloissa, Kanadassa, Brasiiliassa, Englannissa sekä Kiinassa. Näin pystymme takaamaan hyvän palvelun ja nopean toimitusajan. Olemme perustaneet myyntikonttoreita ja palkanneet edustajiamme palvelemaan asiakkaitamme paikallisesti. Lisäksi olemme verkostoituneet jälleenmyyjien kanssa alueilla joissa meillä ei ole omaa henkilöstöä.

Pohjoismaiden myyntikonttorimme sijaitsee Kööpenhaminassa. Myyntikonttorimme viisi kielitaitoista henkilöä takaavat asiakkaillemme parhaan palvelun Suomessa, Ruotsissa, Norjassa sekä Tanskassa. Pohjoismaiden asiakkaita palvelee myös päivittäin Wilsonin viisi hyvin koulutettua teknistä myyjää.

Lean-järjestelmä on ollut osa Wilson Toolin toimivuutta viimeisen lähes 10 vuoden ajan. Lean "ajattelutapa" on auttanut meitä tehostamaan tuotantoamme



Tavoitteenamme on aina ollut valmistaa markkinoiden parhaat työkalut toteaa Jani Huopaniemi.

ja laskemaan tuotantokustannuksia. Tämän ansiosta olemme jopa 7 vuoden ajan pitäneet tuotannon ulkopuoliset raaka-aineiden jne. korotukset kurissa.

Lean-järjestelmän käyttöönotto näkyy yhä vahvempana jokaisessa kehitettävissä tuotteessa. Tässä muutamia esimerkkejä:

Express Clamp -pidin, Nitrex karkaistut taivutusterät sekä lukittavat 1V alaterien pitimet särmäyspuristimiin. High Performance työkalujärjestelmä sekä uusi HPX sekä EXP järjestelmä. Palkittu Trumpf 2-4-1 järjestelmä joka mahdollistaa 3x standardia pidemmän teroitussyän. Kaikki valmistettu ajatellen nopeaa vaihtoaikaa, helppoa huoltoa ja ennen kaikkea pitkää käyttöikää.

Quality tools ensure quality production

Wilson Tool International AS

Wilson Tool has always focused on producing the best tooling for customers. As Ken Wilson has stated: "Our goal is to make the most reliable, durable, innovating and cost effective tooling so that our customers can be the most successful sheet metal producers."

Wilson Tool has produced punch tools for close to 50 years, starting out making Amada tooling for the U.S. market. After several successful years on the domestic market Wilson Tool began to export tooling. Sorenco A/S in Denmark was the first company abroad with which Wilson Tool did business. Sorenco A/S was Wilson Tool's first foreign distributor and quickly made Wilson Tool a success and a market leading brand in all of the Nordic countries.

Today Wilson Tool is located in all industrial countries globally with production facilities in the USA, Canada, Brazil, England and China in order to be close to the market, maintaining good service and delivery time. Wilson Tool serves customers by having locally employed salesmen and sales desks and distributors in areas without directly employed sales staff.

In the Nordic countries we have a sales desk in Copenhagen where five multilingual employees serve customers in Finland, Sweden, Norway and Denmark. In all countries Wilson Tool also has highly skilled technical sales men.

The lean approach has been part of Wilson Tool's way of working for close to 10 years. Lean Thinking has helped us

muistuttaa teitä nopeasta tilausten sekä tarjouksien käsittelystämme, myyntikonttorin ja edustajiemme palvelualltiudesta sekä lyömättömän nopeasta toimitusajasta työkaluillemme. Haastammekin vanhoja sekä uusia asiakkaita testaamaan meitä.

Olemme Wilson Toolilla ylpeitä pitkästä yhteistyökumppanuudesta Seger Oy:n kanssa ja odotamme lisää hienoja, rakentavia yhteistyövuosia.

Hyvää reipasta syksyä !

Jani Huopaniemi
Wilson Tool international AS

to reduce delays and and, thereby, costs. This is the reason why Wilson Tool has not raised prices for more than 7 years. We also implement Lean Thinking when developing tools, for instance lean products like Express clamps for bending machines, Nitrex dies for easy maintenance and long lasting quality production, special 1V die clamping rails for exact positioning and holding capability, Wilson's Series90 tooling which set a new standard for punch tooling, and now the new HPX and EXP tooling will do the same again. In addition, the 2-4-1 system for Trumpf is an award winning system for long tool life and 3 x standard grind life.

Today these are only a few of the lean and quality tools offered by Wilson Tool. Combined with our fast response time for quotes and orders, high service level from sales desk and sales engineers and our unbeaten delivery times, Wilson Tool invites you as a sheet metal producer to test us.

Wilson Tool is very proud to associated with Seger Oy and we look forward to many constructive years of cooperation.

We wish everyone everyone all the best for the future!

Jani Huopaniemi
Wilson Tool international AS



Asiakkaiden pyynnöstä – Seger Pilot Components

Muutama vuosi sitten Seger Oy lanseerasi asiakkaiden toivomuksiin vastaten tuotekehityksen tueksi prototyyppeihin erikoistuneen valmistusyksikön Seger Rapid Components. Yksikön konekanta ja tietotaitoa on kehitetty hyvin tuloksin. Toimimme usean asiakkaan merkittävässä projekteissa mekaniikan kehittämisen yhteistyökumppanina.

Hyvin hoidetusta ja kehittyneestä liiketoimintayksiköstä on sitemmin ”poinut” lisätarpeita. Asiakkaiden toivomus on saada kasvavassa määrin kustannustehokkuutta ja kehitystä myös pilotti- eli esisarjan aikana. Näin on ollut tarpeellista lanseerata Seger Pilot Components valmistusyksikkö. Käytännössä toiminta eroaa prototyyppiyksiköstä siinä, että tuotteiden valmistuksen ohjaus tapahtuu työvaiheistuksen osalta kuten varsinainen sarjavalmistus edelleen kehitetyllä ohjausjärjestelmällä.

Lähtökohtaisesti pilottivalmistuksessa tehtävät tuotteet ovat käyneet jo prototyyppivaiheen ja ovat näin ollen hy-

väksytyttyjä varsinaisesti sarjatuotantovalmiuteen. Tuotteet pilottivalmistuksen aikana saattavat edelleen olla kehityksen alla ja muutokset ovat oletettavia. Työvaiheiden tekijöiltä vaaditaan huomattavaa laadullista ja teknistä osaamista pitkällä alan kokemuksella. Suurin ero normaaliin sarjavalmistukseen on siinä, että ohjeistukset ovat pelkistetympiä. Usein ohjeena ovat pelkät piirustukset. Pilottivalmistuksen aikana varmistetaan tuotteen valmistustekniset ratkaisut, mitoitus ja toleranssit. Näin saavutetaan parhaat mahdolliset edellytykset tehdä toimivat työ- ja laadunvalvonta-ohjeet varsinaista sarjavalmistusta aloitettaessa.

Pilottiosien lisäksi uusi yksikkö pystyy tehokkaammin vastaamaan piensarjaosien ja projektiosien asiakastarpeisiin. Näiden osuutta onkin tarkoitus kasvattaa jatkossa.

Yksikön tuotanto tulee olemaan pääasiallisesti tilausohjautuvaa, jolla huolehditaan siitä, ettei ylimääräisiä osia jää makaamaan varastoihin. Toisaalta tämä

vaatii erityistä joustavuutta kiiretilanteissa.

Organisaatio, joka koostuu alansa osaajista, toimii omalla solulla. Tämä takaa osaltaan joustavan informaationkulun eri tilanteissa yksikön sisällä. Näin asiakastarpeiden muutokset tulevat huomioituksi parhaalla mahdollisella tavalla. Yksiköllä on käytettävissä toimintaansa tarvittavat koneet ja laitteet. Pilot Components -valmistus toimii kuitenkin joustavasti saman katon alla toimivien Rapid Components -valmistuksen ja sarjavalmistuksen kanssa. Näin pystytään kapasiteettia joustavasti siirtämään tarpeen mukaan tarvitseville.

Tällä uudella liiketoiminta-alueella uskomme vastattavamme asiakkaiden esittämiin uusiin haasteisiin. Samalla uskomme, että suunnittelupöydältä tuotantoon – aika lyhenee huomattavasti. Tavoitteena on myös saada näin tuotantoystävällisempiä, valmiimpia tuotteita, jotka ovat kustannustehokkaita ja laadukkaita käyttöhuomioiden.



Customer suggestion – Seger Pilot Components

Some years ago we launched so called Seger Rapid Components concept for manufacturing prototypes. Development of machinery and know-how has been good resulting as major projects of several customers. Well managed projects have led to new needs. Our customers' requirement for cost-efficiency and product development also during the pilot/pre-serie production is the reason for launching the Seger Pilot Components concept. In practice this means that the products are manufactured according to the work phase instructions as in normal serie production. Usually the products have gone through the prototype production when they are moved to pilot production and are accepted to serie production but are still in development process. This kind of production requires a lot of experience quality wise and technically from the workers. During the pilot production period all production methods, measurements and tolerances are checked, this way the serie production gets the best possible start when all the work and quality instructions are already done and checked.

Pilot Components unit can also better satisfy the customer needs for small serie and project parts production. This is where we also want to grow. Because this unit is in the same facilities with Rapid Components unit and the normal serie production, it helps us to adjust when there are ups and downs in the production. This way we can move capacity from unit to other easily.

This new Pilot Components unit helps us to meet the challenges our customers give us. At the same time we believe that time from a drawing board to production gets shorter. Our target is to gain more production friendlier, more ready products to production and at the same time be cost-effective and better in quality.





Uusi graafinen ilme

Tarkka lukija varmaan on huomannut, että Seger News on muuttanut graafista ulkoasuun. Seger Oy:n aikaisempi ulkoasu oli vuodelta 2002, joka pienin muutoksin oli käytössä siis n. 10 vuotta. Tämän ulkoasun käytön päätti alkuperäisen suunnitelman mukaisesti vuosien 2002- 2011 aikaisista Seger News -lehdistä pääsisältönsä saanut kirja, Seger Oy – Ensimmäiset kymmenen vuotta, joka julkistettiin 1.9.2012. Sen mu-

kana vanha graafinen ulkoasu siirtyi historiaan.

Uudessa tyyliässä on häivähdyks vanhaa tuttua. Edelleen haluamme viestiä suomalaisesta, kansainvälisestä, ohutlevy-osavalmistuksen tekniikoiden erikoisosaamisesta. Yrityksestä, joka pystyy auttamaan ohutlevyosien ja kokoonpanojen kehittämisessä, raaka-aineiden ja menetelmien valinnoissa sekä huolehtimaan

kilpailukykyisesti osien valmistamisesta, laadusta ja toimituksista. Muutokset on tälläkin kertaa tehty sillä ajatuksella, että uusi tyyli pysyisi käytössä taas tulevat kymmenen vuotta. Uusi tyyli valtaa lehden lisäksi kotisivut, ilmoitukset, messuaineistot, esitelyaineistot ym.

Kotisivuratkaisussa on pyritty myös mobiilikäytön onnistumiseen. Uusimmat tekniikat ovat tuoneet sivuille lisää eloa ja helppokäyttöisyyttä ja kansainvälisyyttä.

Ulkoasumuutoksen lisäksi Seger News -newsletterin koko on hieman kasvanut, mutta on edelleen sisällöltään ja konseptiltaan tuttu.

Uusi ulkoasu tulee kokonaisuudessaan käyttöön kuluvan syksyn aikana ja se koskee koko Seger Technologies ryhmää.

New graphic image

You may have noticed already that Seger Oy has changed the graphic image. The previous image dates back to year 2002 – that graphic image was used about ten years. September 1st, 2012 we published a book called Seger Oy – The first ten years, which consists mostly of the Seger News – newsletters from 2002 to 2011. This was the final conclusion to the old graphic image. With the ten-year-history book also the graphic image is history.

The new graphic image reminds of the old and familiar. We still want to tell you about the Finnish though globally operating sheet metal part manufacturing specialist. A company which can help you to develop products and assemblies, to choose raw materials and production methods and manufacture products cost-effectively in accordance with the required quality, and deliver as ordered. The changes in the graphic image are done to last the next ten year and it will be presented in addition to this newsletter, also in the web site, advertising, brochures etc.

The new graphic image will be finalized during this fall and applies the whole Seger Technologies Group.

Yrittäjä, valitse itse millaisia riskejä olet valmis kohtaamaan.



Riskitöntä yritystä ei ole olemassa. Yrittäjänä sinulla on jo poikkeuksellisen korkea riskinsietokyky. Silti kannattaa varmistaa, että omaan yritystoimintaasi liittyvät riskit ovat hallinnassa. Juuri nyt on esimerkiksi korkomarkkinoilla otollinen aika suojautua korkojen nousua vastaan. Kannattaa myös tarkistaa, onko yrityksessäsi valuutta- tai hyödykemarkkinoihin liittyviä riskejä, joihin olisi syytä varautua.

Tule Osuuspankkiin keskustelemaan fiksuista tavoista kartoittaa ja hallita yritystoimintaasi liittyvät riskit. Soita vaikka samantien ja varaa aika: **010 252 9625***

Yhdessä hyvä tulee.

Lounaisrannikon OP 

* Ma-pe klo 9-16. Lankapuhelimesta soittaessa 0,0828 €/puhelu + 0,07 €/min. Matkapuhelimesta soittaessa 0,0828 €/puhelu + 0,17 €/min.

 **BEST-HALL**



Ansiomerkkien saajat potretissa.



Illan kutsuvierastilaisuudessa keskellä Rauman kaupunginjohtajaksi 1.9.2012 siirtynyt Kari Koski.



JEAN S orkesterin menevä musiikki show sai väen lattialle.

Seger Oy 10-vuotta

Seger Oy:n toiminnan kymmenettä vuotta juhlistettiin 1.9.2012. Henkilöstö oli kutsuttu lounaalle ravintola Gasthaus Pookin ”liiteriin”. Juhlallisuuksissa otettiin yhteiskuva, jossa on kaikki paikalla olleet segeriläiset.

Tilaisuudessa jaettiin Keskuskauppakamarin ansiomerkkejä peräti 23 kappaletta, jotka Seger Oy oli anonut työntekijöilleen. Ansiomerkkiin vaaditaan 10 vuoden yhtämittäinen työsuhde yrityksen kanssa.

”Seger Oy on ylpeä henkilöstötään ja siitä mitä olemme yhdessä saaneet aikaiseksi jo tähän mennessä”, sanoi toimitusjohtaja Lasse Vainio puheessaan ansiomerkkien jaon yhteydessä. Tilaisuus oli arvokas ja tyylikäs. Ansiomerkkejä tunnuttiin suuresti arvostettavan.

Pronssisen 10-vuotisansiomerkin saivat Toni Oittinen, Kari Konttinen, Eija Hatakka, Maija Vainio, Rauli Heikkinen, Tomi Suopajärvi, Jari Salo, Sirkka Kyngäs, Raimo Korpi, Kimmo Tähtinen, Tommi Sarkki ja Juha Lahtonen.

Hopeisen elämäntyöansiomerkin (yli 20 vuotta työelämässä) saivat Timo Tamminen ja Seppo Ylä-Himanka sekä kultaisen elämäntyöansiomerkin (yli 30 vuotta työelämässä) saivat Kauko Pyykkönen, Pirkko Soini, Raila Holm, Päivi Erko, Lasse Vainio, Paula Vainio, Esa Mannerman, Mauno Suominen ja Jyrki Leino.

Juhlat jatkuivat illalla JEAN S – musiikkitalaisuudessa Pohitullin palloiluhallissa, johon Segerillä oli yhteensä 300 lippua. Korihait ry:n järjestämässä ilotellussa esiintyivät myös uusikaupunkilainen, erinomaisen äänen omaava laulaja Noora Soininen sekä tamperelainen stand-up -koomikko Olli Siiki. Ennen musiikillista iltaa Seger Oy järjesti kymmenvuotistapaaleen juhlistamiseksi myös kutsuvierastilaisuuden, johon osallistui n. sata kutsuvierasta.

Jean S veti odotetusti yli 500 henkisestä yleisöstä valtaosan lattialle ”biilettämään”. Hauskaa oli - ja hikistä. Valtaosalle illasta jäi, kuten tarkoitus olikin, hyvä mieli.

Seger Oy – the first ten years

Seger Oy celebrated the first ten years September 1st in Gasthaus Pooki's summer restaurant. The whole personnel were invited to lunch together – there was also a picture taken of those present.

To show appreciation to the personnel Seger Oy had applied from the Finnish Chamber of Commerce medals to 23 employees. In order to get one, the person has to work minimum of ten years in

the company. One can also be presented with 20, 25, 30 or 35 year's medal for working in several companies.

”Seger Oy is proud to have employees like you and we are also proud of what we have accomplished together” said Lasse Vainio, CEO when he spoke to the ones receiving the medals. Personnel seemed to appreciate the gesture.

The ten year medal was received by the following Seger employees: Toni Oittinen, Kari Konttinen, Eija Hatakka, Maija Vainio, Rauli Heikkinen, Tomi Suopajärvi, Jari Salo, Sirkka Kyngäs, Raimo Korpi, Kimmo Tähtinen, Tommi Sarkki and Juha Lahtonen.

The 20 years medal was received by Timo Tamminen and Seppo Ylä-Himanka and the 30 years medal by Kauko Pyykkönen, Pirkko Soini, Raila Holm, Päivi Erko, Lasse Vainio, Paula Vainio, Esa Mannerman, Mauno Suominen and Jyrki Leino.

In the evening we all partied enjoying the Jean S. –music, we had invited of course the personnel with the family, and also other quests total of 300 people to dance and have fun!

10 vuotta

Katsaus

Seger Oy:n alkuvuoden 2012 tapahtumiin

Trukit saivat merkityt parkki- ja latausalueet.



Uusin Cone särmäyspuuristin rivin päässä.



Kauko Pyykkönen jäi eläkkeelle 21.6.2012.

JR Katanpäässä kesänaloituskoksouksessaan.

Seppo Ylä-Himanka Kipperoi Kristaa ja Ilkka Salohonka on ruorivahtina.



Maikki Partanen (Mainostoimisto Noidat), Sami Vuorenpää (Springmedia) ja Lasse Vainio suunnittelemassa uutta kotisivujen ilmettä.

Kimmo Tähtinen ja Timo Tamminen.

Kymmenvuotislounas aloitettiin maljannostolla.

Lounastilaisuudessa henkilöstön kanssa 1.9.2012 julkaistiin myös kirja Seger Oy -Kymmenen ensimmäistä vuotta.



Ravintola Pookin liiteri oli oiva paikka juhllisuuksiin.

Pooki oli järjestänyt hyvän ruuan lounasvieraille.

Seger Oy -Kymmenen ensimmäistä vuotta.

Ennen ansiomerkkien jakoa Lasse Vainio puhui henkilöstön merkityksestä yritykselle.



Eija Hatakka saamassa merkkiään Maija Vainion ja Jari Salon odottamassa vuoroaan.

Keskuskauppakamarin myöntämät ansiomerkit odottamassa saajaansa.

Pöydissä jatkui iloinen puheensorina myös jälkiruuan aikana.

Illan bileissä Korihait muisti joukkueen esittelyn yhteydessä Koripalloliiton siirtyvää Tom Westerholmia.



Täällä syntyvät CNC-ohjelmat koneille.

Lentoharjoituksissa on tauko.



Uudenkaupungin kaupunki

Pl 20, 23501 Uusikaupunki
Puh. (02) 845 151
uusikaupunki.fi

SEGER
TECHNOLOGIES

Tämä on Seger Oy:n sidosryhmälehti,
joka ilmestyy kaksi kertaa vuodessa.

Lehden toimitus: Lasse Vainio
Paula Vainio
Taitto: Maikki Partanen
Painopaikka: Euraprint

www.segertech.com