

Lammin Ikkunat Oy – innovatiivinen ikkunatehdas

Pinomatic Oy on toimittanut Lammin Ikkuna Oy:lle kesän 2007 aikana kaksi tuotantolinjaa. Toimitukset olivat ensimmäiset Pinomaticin ja Lammin Ikkuna Oy:n kesken.

Lammin Ikkuna Oy valmistaa puuikkunoita ja puu-alumiinirakenteisia ikkunoita sekä ikkunarakenteisia parvekeovia. Puitteiden ja karmien valmistuksessa yritys käyttää itse oksattomaksi jalostamaansa mäntyä. Yritys työllistää Lamminilla 100 henkilöä ja liikevaihto on noin 12 miljoonaa euroa vuodessa. Tuotteet menevät pääasiallisesti kotimaahan ja lähialueille Suomen johtavien rakennustarvike- ja asennusliikkeiden välityksellä.

Tehdas on perustettu 1970-luvulla ja sen toimintaperiaate on alusta alkaen ollut valmistaa pelkästään mittatilausikkunoita asiakastilausten mukaan, yksittäisistä ikkunoista aina pitempiin sarjoihin.

Lammin Ikkuna Oy kehittää toimintaansa ennakkoluulottomasti ja innovatiivisesti, muun muassa ottamalla käyttöön uusia valmistustekniikoita ja toteuttamalla tuotteissaan uusia teknisiä ratkaisuja. Tuotteiden korkean laadun takeena on mittava tuotekehitystyö ja laadunvalvonta.

Mittatilausikkunoita mittatilauslinjalla

Pinomaticin toimitukset toteutettiin kuukauden välein ja ensimmäisenä oli asennettavana pintakäsittelylinjan mekanisointi.



Linjan käyttökoulutukseen osallistuivat mm. tuotantoinsinööri Kimmo Penttinen ja tuotannosuunnittelija Eija Ala-Savikola.

Toimitukseen sisältyi muun muassa automaattiset kuivausvaunujen täyttö- ja purkulaitteistot, sekä kuljettimet jotka mahdollistavat kappaleiden kierrätyksen linjalla.

Toinen toimitus sisälsi karmikomponenttien koneistuslinjan mekanisointilaitteet ja linja-automaation. Linjaan hankittiin optimoiva katkaisusaha, höyläkoneet ja ikkunatyöstökeskus. Linjan alussa liimattu aihio nostetaan automaattisesti katkaisusahalle ja linjan lopussa kappale on valmis pintakäsittelyyn.

”Tämä oli ensimmäinen koneistuslinjatoimituksemme keski-suurel-

le ikkunatehtaalle. Asennustyö ja käyttöönotto saatiin valmiiksi rivakassa tahdissa ja linjan käyttöönotto koulutus sujui erittäin hyvin asiakkaan motivoituneen käyttöhenkilöstön kanssa”, toteaa Petri Oravamäki Pinomaticilta.

Myös asiakas on tyytyväinen toimitukseen. ”Etsimme hankkeelle toteuttajaa, joka pystyisi huomiomaan meidän tuotantomme erityispiirteet. Pinomaticilta löytyi ratkaisut ja toimituksen missään vaiheessa ei ollut puutteita tai huomautettavaa”, Lammin Ikkuna Oy:n tuotantojohtaja Hannu Saarinen toteaa.

Pinomaticilla toimituksia nyt myös Liettuaan

UAB Singlis ja sen toimitusjohtaja Andrius Zuzevičius ovat työskennelleet Pinomatic Oy:n laitteiden parissa kevästä 2007 saakka. Yritys toimii maahantuojana ja myy Pinomatic laitteita Liettuassa. Joitain kaappoja on jo tehty ja ne toimitetaan vielä tämän vuoden lopulla ja kevään 2008 aikana. Singlisin pääkonttori sijaitsee Vilnassa.

Yrityksen kotisivut löytyvät osoitteesta www.singlis.lt

**Konenäköpäivät
Pinomaticilla
tammikuussa 2008!**

**Tule mukaan testaamaan
Pinomatic Wood Vision konenäkölaitetta!
Testaus asiakkaan omilla tuotteilla.**

**Soita ja kysy lisätietoja!
0400 266 078 / Petri Oravamäki**

Pinomatic kannustaa työntekijöitään liikkumaan

Pinomatic Oy:llä panostetaan työntekijöiden terveyttä edistävään liikuntaan. Erilaisia liikuntatempauksia pyritään toteuttamaan säännöllisesti.

Pinomaticin ensimmäinen panostus työntekijöiden liikuntaan on ollut kuntosali laitteineen, joka otettiin kesällä 2003 työntekijöiden ja heidän perheidensä vapaaseen käyttöön. Syksyllä 2007 kuntosalia päivitetään jälleen, kun käyttöön saadaan suurempi tila ja uusia laitteita.

Pinomaticilla uskotaan, että sopivassa määrin suoritettu kuntoliikunta auttaa jaksamaan ja selviytymään paremmin arkipäivän rutiineista. ”Me yrityksessämme uskomme, että liikunta ylläpitää fyysistä ja psyykkistä toimintakykyä, vähentäen sairauspoissaolo-



Osa maratonporukasta lähdössä yhteislenkille

ja ja parantaa siten myös yrityksen toimintakuntoa”, kertoo Petri Oravamäki

Puolimaraton 21,1 km

Tämän kevään tempauksena oli puolimaraton, jonne valmistautumiseen kuului muun muassa yhteislenkit kerran viikossa. Useita maratonista juossut Oravamäki toimi ryhmän vetäjänä. Mukaan lähti peräti 15 työntekijää. Työntekijöiden puolisoilla oli myös mahdollisuus osallistua porukkaan ja näin saatiin sopivaa lisävahvistusta.

Tavoitteeksi asetettiin Forssassa 16.6. juostava Suvi-illan maraton. Kaikki mukana olleet selviytyivät urakastaan hienosti, ja loppuajat olivat välillä 1h53min – 2h34min. Tempauksen lopulliset hyödyt nähdään myöhemmin. Jos osalle jää ”kipinä” liikuntaan, on satsaus ollut kannattava.

Tuotantolinjojen automatisointiratkaisuja

Osa 2. Pintakäsittelylinja

Pintakäsittelylinjoja toimitamme kahta erilaista tyyppiä. Ensimmäkin on linjat esim. huonekaluosien pintakäsittelyyn, jolloin käsiteltävien kappaleiden leveys on suuri. Toinen tyyppi on kapeiden kappaleiden pintakäsittelylinjat jolloin linjan ajonopeus on suuri ja käsiteltävät kappaleet ovat esimerkiksi rakennuslistoja, paneeleja tai ulkovuorauslautoja.

Nyt tutustumme kapeiden ja pitkien kappaleiden tuotantoautomaatioon. Rakennusteollisuus haluaa tuotteensa asennustyömaille yhä useammin valmiiksi pintakäsiteltynä, tai ainakin pohjamaalattuna. Tämän vuoksi höylämöt ja sahojen jatkojalostus ovat hankkineet enenevässä määrin pitkälle automatisoituja pintakäsittelylinjoja pystyäkseen vastaamaan paremmin asiakkaidensa vaatimuksiin. Vasta toimivat mekanisointilaitteet tekevät linjasta tehokkaan ja näin myös tuotantolinjan kokonaisinvestoinnista tulee onnistunut.

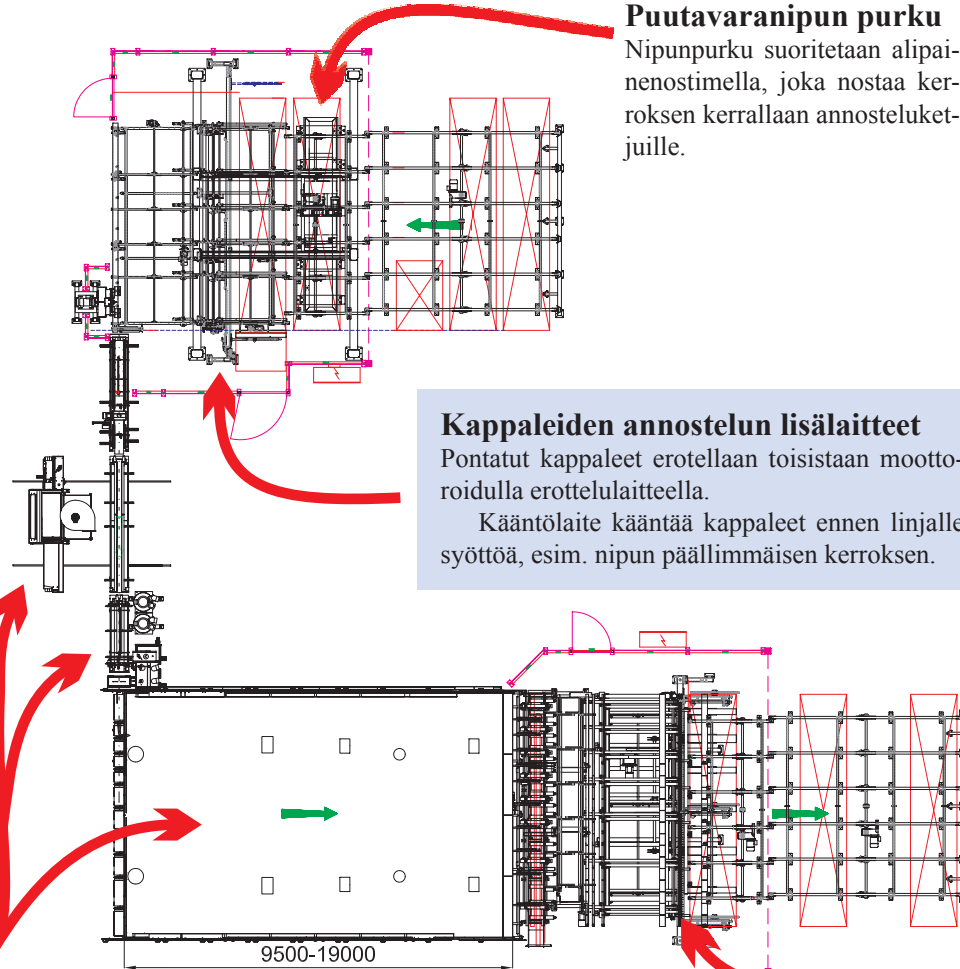
Pinomatic on linjamekanisointien merkittävin toimittaja Suomessa. Ensimmäiset toimitukset asennettiin asiakkaalle jo vuonna 1989. Suurimmissa toimitetuissa linjoissa kappaleet pintakäsitellään kolmeen kertaan ja kappaleet liikkuvat linjalla yli 230 metrin matkan.

Oletpa hankkimassa uutta tai modernisoimassa jo käytössä olevaa pintakäsittelylinjaa kannattaa ottaa yhteyttä meihin!

Pintakäsittelylaitteet

Linjoissa käytetään ruisku- tai vakuumaalauslaitetta, tai molempia, kuten oheisessa piirustuksessa. Tällöin ruiskumaalauslaite on siirrettävissä sivuun, kun sitä ei käytetä. Kuivaustunnelin tilantarve ja pituus määräytyy ajonopeuden, kappale-dimension ja pintakäsittelyssä käytettävän aineen mukaan.

Varsinaiset pintakäsittelylaitteet eivät kuulu Pinomaticin valmistusohjelmaan. Tarvittaessa Pinomaticin toimitukseen voidaan sisällyttää myös nämä laitteet.



Puutavaranipun purku

Nipunpurku suoritetaan alipainenostimella, joka nostaa kerroksen kerrallaan annosteluketjuille.



Kappaleiden annostelun lisälaitteet

Pontatut kappaleet erotellaan toisistaan moottoroidulla erottelulaitteella.

Kääntölaite kääntää kappaleet ennen linjalle syöttöä, esim. nipun päällimmäisen kerroksen.



Pinontalaite

Linjan lopussa on pinontalaite, joka voidaan varustaa väli- ja värilimakkaseteilla. Samalla pinontalaitteella voidaan pinota myös kutistemuovipakatut paneeliniput.

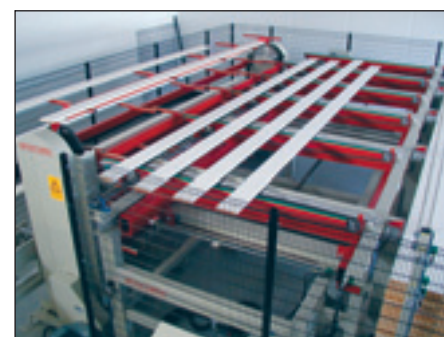
Toisinaan pinontalaite asennetaan kuivaustunnelin jatkoksi (kuten kuvassa).

Pinontalaitteen yhteyteen on saatavissa puutavaranip-pukuljettimet ja suojakäärelineet tai muut vastaavat lisälaitteet.



Pakkaus

Linjaan voidaan liittää kutistepakkaukone, jolloin valmiit paneelit ja listat pinotaan automaattisesti asiakasnippuihin ja ajetaan kutistemuoviin. Tällöin lisävarusteena saatavissa tarra-aplikaattorit, jotka kiinnittävät viivakoodit tarrat tuotteisiin ja/tai valmiiseen pakettiin.



Nimityksiä



Simo Viljanmaa on aloittanut Pinomatic Oy:n varastotyöntekijänä 28.8.2006. Usean vuoden aiempi työkokemus on kertynyt vastaavanlaisissa tehtävissä.



Matti Yli-Peltola on nimitetty Pinomaticille suunnittelijaksi 6.8.2007 alkaen. Matti on koulutukseltaan koneinsinööri ja hän on työskennellyt aiemmin laitossuunnittelijana paperi- ja selluteollisuuden koneiden parissa.



Markus Rantamäki on aloittanut Pinomaticin palveluksessa 2.4.2007. Markus on koulutukseltaan sähköasentaja ja hänen tehtäviinsä kuuluu laitteiden kokoonpano, sähköistystä ja asennusta. Markus on työskennellyt aiemmin mm. huolto ja asennustehtävissä.



Sami Malinen on nimitetty Pinomaticille myynti-insinööriksi 20.8.2007. Sami toimii koti- ja ulkomaan myynnissä. Aiemmin hän on työskennellyt usean vuoden ajan sahateollisuuden laitteiden myynnin parissa.



Jyri Tynkky on aloittanut Pinomaticilla sähköautomaatioasentajana 2.5.2007. Hän on ollut jo aiemmin Pinomaticilla kesätyössä ja työharjoittelussa ja on työskennellyt myös opiskelujen ohella jo pidemmän aikaa.



Mats Gustafsson on aloittanut Vanserum Vision AB:n palveluksessa vuoden 2007 alussa. Mats on työskennellyt aiemmin EDI-konsulttina. Hänen taustansa juontaa Unix, Linux, Windows ja AS400 järjestelmistä, tietoliikenteen ja ohjelmoinnin kautta. Nykyisin hän työskentelee muun muassa Pinomatic Wood Vision konenäkölaitteen ohjelmapäivitysten ja kehityksen parissa.



Teemu Kujanpää on 22.5.2007 alkaen nimitetty Pinomatic Oy:n asennustiimiin. Teemu on koulutukseltaan mekaanikko ja hän on työskennellyt aiemmin erilaisissa kokoonpano ja huoltotehtävissä.

pinomatic

Pinomatic Oy
Pohjolantie 7,
61800 KAUAJOKI
Puh. 0207 419 720
Fax 0207 419 759
pinomatic@pinomatic.fi
www.pinomatic.fi

Tässä ilmoitetut
puhelinnumerot tulevat
käyttöön vuoden 2008
alussa.

Hallinto
Matti Rantala
Toimitusjohtaja
Puh. 0207 419 743
matti.rantala@pinomatic.fi

Huolto ja varaosat
Puh. 050 367 7600
Puh. 0207 419 727
service@pinomatic.fi

Myynti
Petri Oravamäki
Varatoimitusjohtaja
Puh. 0207 419 740
petri.oravamaki@pinomatic.fi

Pinomatic News 2/2007
Pinomatic Oy:n asiakaslehti
3. vuosikerta

Ville Hautanen
Myynti-insinööri
Puh. 0207 419 724
ville.hautanen@pinomatic.fi

Toimitus:
Anne-Mari Hautala,
Pinomatic Oy
Puh. 0207 419 723
anne-mari.hautala@pinomatic.fi

Sami Malinen
Myynti-insinööri
Puh. 0207 419 735
sami.malinen@pinomatic.fi

Taitto ja painatus:
T:mi SeT-Print,
Teija Seppälä