

Yrityksen kulmakiviä matkan varrelta

Vuonna 1988...

Matti Rantalan perustama Säte Oy oli sähköurakointia tekevä sekä sähköautomaatiota ja logiikkaohjelmointia valmistava yritys. Asiakkaina olivat muun muassa talonrakennusteollisuus, huonekaluteollisuus sekä paikalliset kuljetinvalmistajat ja koneenrakentajat. Työntekijöitä oli kolme.

1992...

tehtiin ensimmäinen sarja pinontalaitteita ja Pinomatic tuotemerkki rekisteröitiin. Ensimmäiset tuotteet olivat pinonta- ja pinonpurkulaitteita, sekä niihin liittyvät peruskuljetinratkaisut.

1995...

aloitettiin Konepajatoiminta Hansameri Oy:n nimellä. Yritys valmisti maatalouskoneita, josta siirryttiin kuljetinvalmistukseen.

1996 – 1997...

uusi myyntiyhtiö Pinomatic Oy aloitti entistä suuremman panostuksen tuotteiden myyntiin ja markkinointiin puunjalostusteollisuuteen. Petri Oravamäki tulee yhtiön osakkaaksi ja ottaa vastattavakseen myynnin.

2000...

tehtiin kolmen yrityksen fuusio, jonka nimeksi tuli Pinomatic Oy. Yrityksen toimialaksi kiteytettiin puunjalostusteollisuuden tuotannon rationalisointi.

2002...

muutimme uusiin tuotantotiloihin, jossa pinta-alaa oli 2500 neliötä. Tilojamme on laajennettu muutama kerran tarpeiden mukaan ja viimeisen laajennuksen valmistuessa käytössämme on 6100 neliötä.

2003...

tehdyn yrityskaupan myötä Pinomatic laajensi osamistaan liimalevyteollisuudessa hankkimalla liimalevyturistimien tuoteoikeudet Alahärmässä toimineelta LP-Innova Oy:ltä.

2004 - 2005...

aloitettiin voimakas panostus vientitoimintaan. Ulkomaisille messuille lähdettiin mukaan omalla osastolla keväällä 2004 Xylexpoon Milanoon. Vuotta myöhemmin oli vuorossa Ligna+ messut Hannoverissa, joka on puualan suurin messutapahtuma ja mukana edelleen Pinomaticin messuohjelmassa.

2008...

Pinomatic valmistaa asiakkailleen tuotantolinjoja tai yksittäisiä laitteita parantamaan tuotannon kannattavuutta ja kapasiteettia. Osaamisalueita ovat mm. ovi- ja ikkunatehtaat, sahojen jatkojalostus, liimalevytehtaat, huonekalutehtaat ja pintakäsittelylinjojen mekanoinnit.

Pinomatic tuotteet valmistetaan tehtaallamme alusta loppuun saakka aina mekanoinnista sähköistyksen ja automatisointiin. Yrityksessä on aina tiedetty kehityksen tärkeys, siksi siihen on viime vuosina panostettu voimakkaasti lisää. Pinomatic Oy on aktiivisesti mukana uusien tuotantomenetelmien kehittämisessä yhdessä asiakkaiden kanssa. Kaikki ratkaisut ovat asiakkaille yksilöllisesti suunniteltu ja mitoitettu. Toteutuksessa käytetään valmiita tuotteita yhdistellen yksilöllisiin asiakkaan tarvitsemiin ratkaisuihin.

Vientiin menee noin 20% ja suurimmat vientialueet ovat Pohjoismaat, Baltian maat ja Keski-Eurooppa.

Tänä vuonna samoissa toimitiloissa aloittaa toimintansa myös levytyöosia alihankintana valmistava Säte Oy, jonka tuotannosta suurin osa menee Pinomatic Oy:lle.

Pinomatic Oy juhlistaa juhluvuottaan erilaisin tapahtumin kesän aikana.

Pinomatic Oy 20 vuotta



Tänä juhla vuonna hyvä hetki muistella 20 vuotta kestänyttä yrityksen taivalta 80-luvun lopulta lähtien. Tämä ikä on minulle pitkä, mutta silti hyvin vaatimaton verrattuna moniin asiakkaisiimme ja hyviin kilpailijoihin nähden. Olemme saaneet vuosien varrella hyvän jalansijan huonekalu- ja rakennuspuusepänteollisuudessa sekä sahojen jatkojalostuksessa. Olemme olleet koko historiamme ajan haastajana markkinoilla.

Olen yrityksen perustajana ollut mukana alusta alkaen. Tästä ajasta lähes kymmenen vuotta pystyin hoitamaan kaikki toimistotyöt palkanlaskennasta lähtien. Tunnistin joka ainoan naksahduksen yrityksessä, se on sitä yrittäjän arkea. Alkuaikoina yritystä pidettiin pystyssä pienillä kuluilla ja vahvalla yrittäjyydellä. Noilla keinoilla lamakin mentiin läpi kunnialla. Valintoja tehtäessä jätettiin sähköurakointi muille tehtäväksi ja keskityttiin enemmän huonekaluteollisuuden huoltoon ja konepajatoiminta tuli mukaan.

Ensimmäiset pinontalaitteet valmistettiin ja toimitettiin 17 vuotta sitten. Työntekijöitä oli muutama, kehitys oli voimakasta kaikki asiat piti tutkia, testata ja erehtyäkin. Heti aluksi oli pyrkimyksenä saada tuotteet sarjavalmistukseen sopiviksi laitteiksi. Kehitystyö tuotti silloin tulosta, koska ensimmäistä tuotettamme Pinomatic 1900 pinoajaa valmistetaan sarjoina puolivalmiiksi varastoon. Mainittakoon että ensimmäiseen sarjaan vuodelta 1992 on saatavana varaosat kuten tänä päivänä valmistettuihin nostimiinkin.

Tänään meitä on 40 tekijää, joista lähes puolet on ammattikorkeakoulun käyneitä tai vastaavan opin saaneita. Rekrytoimme koko ajan lisää henkilökuntaa ja meillä on tällä hetkelläkin kuusi työpaikkaa avoinna.

Yritystä johdetaan käytännön läheisesti ja joustavasti. Hallituksessa on kaksi jäsentä, allekirjoittanut yrittäjä sekä varatoimitusjohtaja Petri Oravamäki, molemmat yrityksen osakkaita ja työntekijöitä. Teemme strategiaa muutamaksi vuodeksi kerrallaan ja toimimme sen mukaisesti.

Tänä päivänä toimintamme jatkuu ja kehittyy yhtä voimakkaasti ja innokkaasti kuin ennenkin. Meitä on kuitenkin entistä suurempi innovatiivinen joukko luomassa ja tekemässä hyviä koneita ja palveluja asiakkaillemme.

Matti Rantala, Toimitusjohtaja



Petri Oravamäki ja Matti Rantala kävivät yhdessä jo vuonna 1990 puualan messuilla Milanossa haistelemassa alan tuulia.



20 vuotiaalla Pinomaticilla on myös pitkäaikaisia työntekijöitä. Toiminnan alusta alkaen mukana olleen toimitusjohtaja Matti Rantalan lisäksi Pinomaticilla on useita yli 10 vuotta talossa olleita työntekijöitä.



Kuvassa vasemmalta lähtien: Jouko Ventelä (sähköpuolen tuotantopäällikkö), Petri Oravamäki (varatoimitusjohtaja), Risto Seppi (koneistaja), Tarja Koskimäki (taluspäällikkö), Matti Rantala, Jani Kallberg (koneasentaja), Reijo Koivisto (osavalmistus) ja Timo Haapala (pääsuunnittelija).

Fenestran ikkunakomponenteille huippumodernit tuotantolinjat

Kesällä 2006 solmittiin Pinomaticin tähän saakka suurin kauppa, kun Fenestra Oy allekirjoitti sopimuksen Kuopion ikkunatehtaalle toimitettavista puite- ja karmilinjain kappaleiden käsittely- ja siirtolaitteista sekä linjan automaatiosta. Toimituksen viimeinen vaihe on otettu käyttöön keväällä 2008. Fenestran investoinnit Kuopion tehtaalleen olivat kaiken kaikkiaan noin 12 miljoonaa euroa.

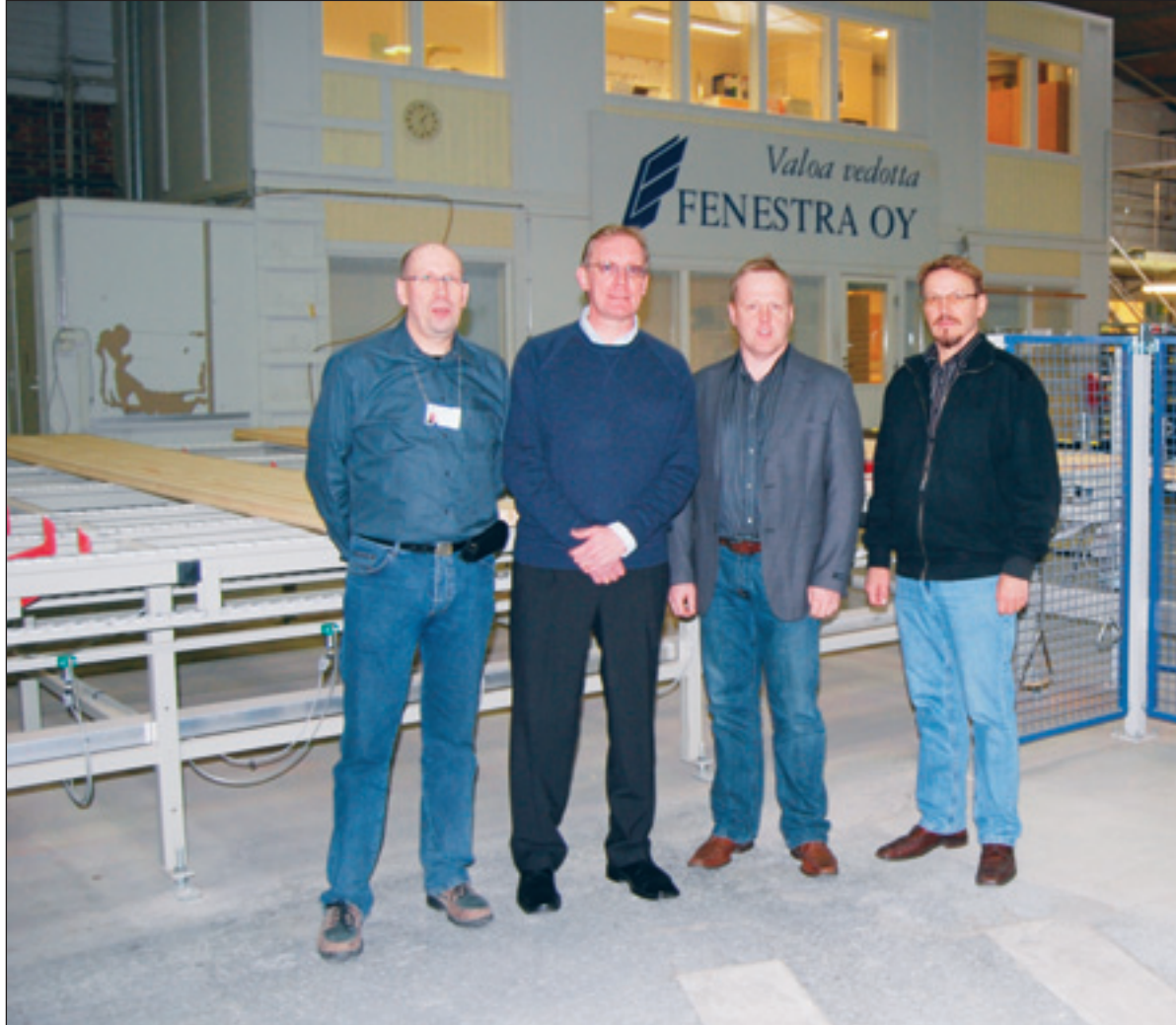
Fenestra Oy on Suomen ja pohjoismaiden yksi merkittävimmistä ikkunoiden ja ovien valmistajista. Yritys työllistää lähes 1000 työntekijää. Fenestran emoyhtiö on vuonna 1889 perustettu perheyrittäjä Paloheimo Oy.

Fenestralla on kuusi tuotantolaitosta Suomessa ja virolaisella tytäryhtiöllä on ikkunatehdas Tallinnassa. Suomessa ikkunantekeminen on keskittynyt Kuopioon ja Forssaan ja muut neljä yksikköä keskittyvät oivituotantoon.

Keskittämällä tehoa tuotantoon

Kuopion Ikkunatehdas keskittyy ikkunakomponenttien valmistukseen. Fenestra oli suunnitellut tehtaansa modernisointia jo pidemmän aikaa.

”Projektin esisuunnittelun käynnistyessä vuonna 2005 Fenestran tavoitteena oli muuttaa Kuopi-



Esa Kittilä ja Leif Salenius Fenestralta sekä Petri Oravamäki ja Matti Rantala Pinomaticilta seurasivat valmiin linjan toimintaa Kuopiossa.

ossa tapahtuva ikkunakomponenttituotanto uudelle aikakaudelle, jossa hyödynnettäisiin viimeisintä teknologiaa, jopa sellaista jota puusepänteollisuudessa ei ollut aiemmin käytetty, kuten Rfid-tekniikkaa,” kertoo Fenestran tekninen johtaja Leif Salenius.

Ikkunapuitelinjalla kappale kulkee pisimmillään 220 metriä ja karmilinjalla vastaavasti jopa 420 metriä. Linjan alkupäästä lähtee liikkeelle massiivipuu, toisesta päästä tulee ulos kokoonpanoon valmis ikkunakomponentti koneistettuna, maalattuna, heloineen ja

tiivisteineen.

”Fenestran Kuopion ikkunatehtaan linjojen suunnittelu toteutettiin tiiviissä yhteistyössä Fenestran asiantuntijoiden kanssa, sisältäen useita tapaamisia neljän kuukauden aikana ennen lopullista kaupan päättämistä,” kertoo myynnistä

vastaava Petri Oravamäki.

Rfid-tekniikkaa

Linjat hyödyntävät nykyaikaista Rfid- eli radiotunnistustekniikkaa, joka on käytössä esim. autotehtaiden tuotantolinjoilla. Rfid-tekniikka on myös tavallisessa jokapäiväisessä käytössä, kuten esim. autojen avaimissa. Puuteollisuuden puolella käyttö on uutta joten Fenestralla voidaan pitää uranuurtajana tekniikan käyttöönotossa.

Tekniikka mahdollistaa useiden ikkunoiden yhtäaikaiset tuotantolinjat linjoilla, ilman että kappaleiden tarvitsee mennä tietyssä järjestyksessä linjalle, kun kappaleen sisällä oleva tieto kertoo kappaleesta kaiken tarvittavan esim. työstökoneelle. Rfid-tekniikan ohjelmoinnista ja linkityksestä tuotannonohjaukseen on vastannut Fenestran järjestelmäinsinööri Kari Lahti.

”Kauppaa tehdessä olimme tietoisia projektin haasteellisuudesta, huomioiden uuden tunnistustekniikan ja toimituksen kokoluokan. Jälkikäteen voimme todeta projektin sujuneen hyvin, ja toimitus vahvistaa edelleen Pinomaticin asemaa vaativien linjakokonaisuuksien toimittajana,” Pinomatic Oy:n toimitusjohtaja Matti Rantala kertoo.

”Pinomatic suoriutui toimituksesta hyvin arvosanoin ja eritoten heidän hyvä projektinhoito kykynsä korostui näinkin mittavassa hankkeessa, jossa perinteiset puuntyöstökoneet liitettiin osaksi mittavaa tuotantolinjaa,” Kuopion tehtaan kehityspäällikkö Esa Kittilä toteaa.

Dooria As avasi uuden tehtaan Årdalstangiin Norjaan



Dooria As avasi Årdalstangiin Norjaan uuden tehtaan syksyllä 2007. Tehtaalla on käytössä modernia automatisoitua tuotantolaitteistoa ja oivituotannon loppupää hankittiin Pinomatic Oy:ltä.

Dooria AS tunnetaan korkealaatuisista sisä- ja ulko-ovistaan ja yritys on yksi Pohjois-Euroopan johtavia oivalmistajia. Norjassa sijaitsevien tuotantolaitosten lisäksi Doorialla on tehtaata myös Ruotsissa ja Iso-Britanniassa. Yritys on perustettu vuonna 1947.

Pinomaticin toimitus Doorialle ajoittui loppukesällä 2007. Asennustyö kesti muutamia viikkoja kun kyseessä oli kokonainen tuo-

tantolinja.

Ovipakkauslinjan testiajot suoritettiin Pinomaticin tehtaalla Kauhajoella kesäkuussa, kuukautta ennen toimitusta. Osa Doorian Årdalstangenin tehtaan tuotantohenkilöstöstä oli mukana linjan koeajossa ja samalla he saivat käyttäjäkoulutusta linjan toimintaan liittyen.

Linjalla ovi varustellaan ja ovikarmi valmistetaan puoliautomaattisella kokoonpanolaitteella. Sen jälkeen ovi ja karmi liitetään yhteen ja pakataan kutistemuoviin. Linjan lopussa pinotalaite nostaa valmiiksi pakatun ovi-karmisetin asiakaskohtaiselle trukkilavalle pinoon.

Linja tarjoaa ergonomisesti hyvät työskentelyolosuhteet työntekijöille, koska kaikki nostot ja siirrot on automatisoitu.

Pinomaticin projekti-insinööri Tero Viertola ja Dooria Årdalstangenin tehdaspäällikkö Per-Jørgen Bosness olivat mukana seuraamassa linjan koeajoa ja käyttäjäkoulutusta Kauhajoella.

Tuotantolinjojen automatisointiratkaisuja

Osa 3. Ovipakkauslinja



1. Ovinipun purku linjalle

Alipainenostimella varustettu pinonpurkulaite purkaa ovet tuotantolinjalle.



2. Tiivisteenasennusasema

Ovi nostetaan ylös kuljettimelta jolloin ovea voidaan pyörittää vaakatasossa. Tämä mahdollistaa ovitiivisteen nopean ja helpon asentamisen. Työvaihe kuitataan valmiiksi ja ovi siirtyy seuraavaan työvaiheeseen.



3. Tarkastelu ja varustelusema

Ovet siirtyvät asemaan ja nousevat ylös automaattisesti. Käyttöhenkilö voi tarkistaa oven laadun ja virheettömyyden ja sen lisäksi ovi voidaan varustella erilaisilla osilla kuten saranat, lukot, ikkunat ym. Työasemia voidaan sijoittaa rinnakkain useampia. Ovi kuitataan valmiiksi ja se siirtyy linjalla eteenpäin.



4. Karmin kokoonpano

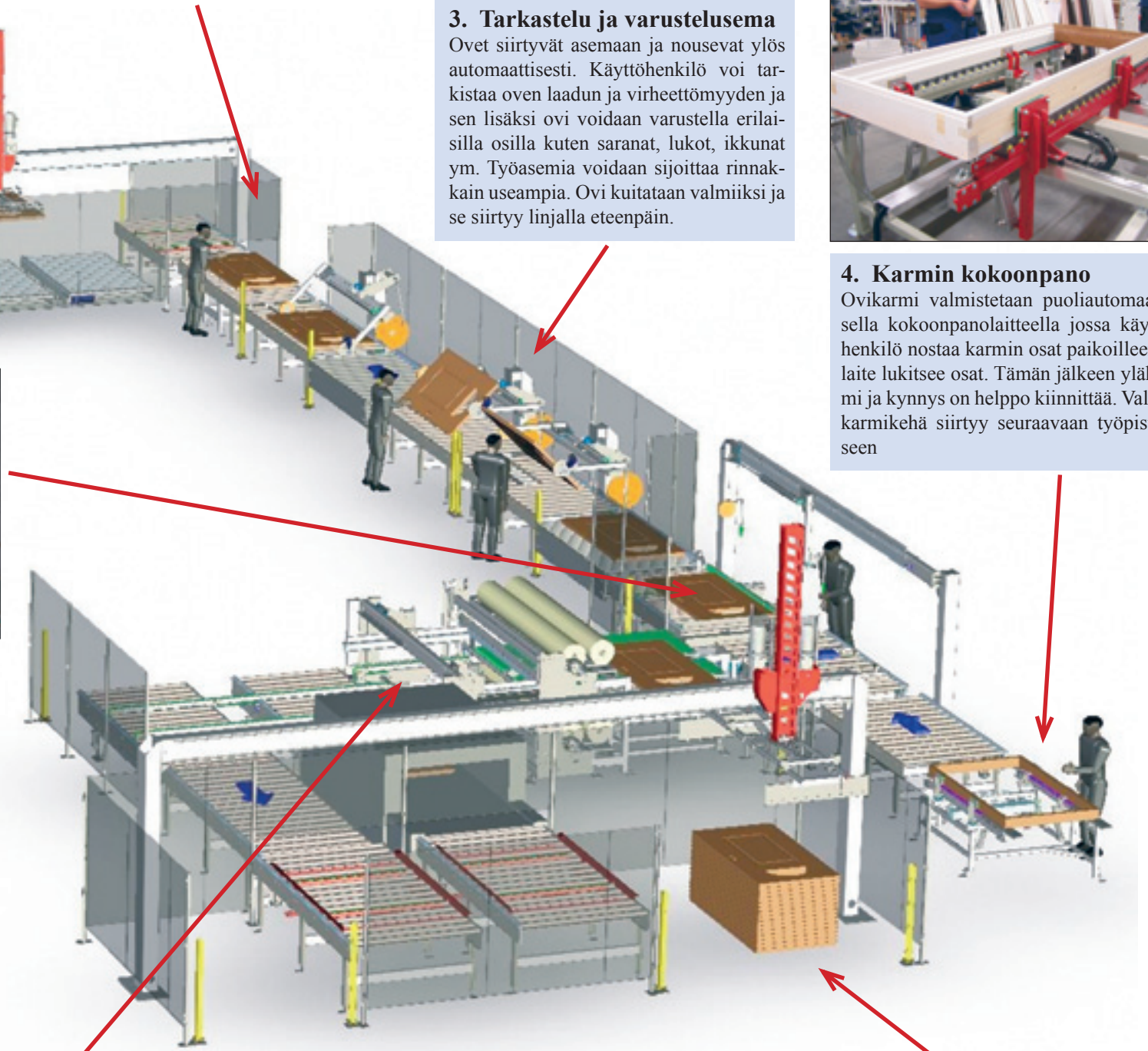
Ovikarmi valmistetaan puoliautomaattisella kokoonpanolaitteella jossa käyttöhenkilö nostaa karmin osat paikoilleen ja laite lukitsee osat. Tämän jälkeen yläkarmi ja kynnyksen on helppo kiinnittää. Valmis karmikehä siirtyy seuraavaan työpisteeseen.



5. Karmin ja oven yhdistäminen

Varustellut ovet saapuvat työasemaan toiselta puolelta ja karmikehä toiselta puolelta.

Ovi käännetään linjalta pystyyn ja siihen tartutaan erikoislaitteella, joka siirtää oven manuaalisesti asemaan olevaan karmiin, suoraan saranoille. Ennen pakkausta oveen voidaan kiinnittää tarvittavat suojat, esimerkiksi kulmasuojat. Ovi kuitataan valmiiksi ja se siirtyy pakkaus-koneelle. Samalla ovelle määrätään oikea pinopaikka linjan lopussa.



6. Pakkaus kutistemuoviin

Ovi-karmisetin ympärille tulee automaattisesti kutistemuovi ja se saumataan jokaiselta neljältä sivulta, jonka jälkeen setti siirtyy kutistetunneleihin. Tunnelissa muovi kiristyy setin ympärille muodostaen siistin asiakaspaketin.



7. Pinonta asiakaskohtaisiin pinoihin

Linjan lopussa pinontalaite nostaa valmiiksi pakatun ovi-karmisetin asiakaskohtaiselle trukkilavalle pinoon. Laitteessa erikoistarttuja mahdollistaa muoviiin pakattujen ovien käsittelyn.

Ovitehtaiden mekanisointiratkaisut on yksi Pinomatic Oy:n vahvimpia toimialueita. Ovitehtaille on lähes sadan toimituksen kokemus, sekä koti- että ulkomaille.

Pinomaticilta löytyy ratkaisut ovitehtaan koko tuotannon automatisointiin. Nyt tutustumme ovitehtaan tuotannossa pintakäsiteltävien ovien käsittelyyn ja pakkaukseen. Linja sopii niin ulko- kuin väliovienkin tuotantoon.

Linjalla saavutetaan erittäin hyvä työskentelyergonomia, koska ovea ei käsin nostella ja käsitellä missään vaiheessa. Linjamaisessa tuotannossa valmistus on myös järjestelmällisen sujuvaa ja tehokasta.



Pinomatic huoltopalvelut takaavat sujuvan tuotannon

Pinomaticin huoltovastaavalla Jani Hiulalla on ollut kiireinen kevät. Pinomaticin erilaiset huoltopalvelut on otettu asiakkaiden keskuudessa hyvin vastaan. Laitteistojen kuntokartoituksia on tehty useita ja huoltosopimuksia on alettu tehdä asiakkaiden kanssa.

Huoltosopimuksen puitteissa asiakas voi varmistaa tuotantolinjansa pysyvän hyvässä kunnossa. Asiakkaat haluavat keskittää oman osaamisensa tuotteidensa valmistukseen, ja huolto annetaan mielellään asiantuntijan hoidettavaksi. Pinomaticin huoltomies osaa ottaa huo-

mioon kohdat jotka todennäköisesti vaativat huoltoa ensimmäisenä. Huoltomies voi nähdä yhdellä vilkaisulla paljon asioita, mitä linjalla työskentelevä työntekijä ei välttämättä pysty näkemään ja näin epähuomiossa joku paikka ei jää ilman huomiota. "Laitteet pysyvät hyvässä kunnossa, ja yllättäviltä ja turhilta tuotantoseisokeilta vältytään. Jos mahdollisia vikoja ei korjattaisi, muitakin osia voi rikkoutua ja korjauskustannukset kasvavat, Jani Hiula toteaa.

Kuntokartoitus

Pinomatic tarjoaa edullisesti myös toimittamiensa tuotantolinjojen ja laitteiden kuntoarviointia. Arviointi maksaa itsensä varmasti takaisin kun seuraavat huollot ovat ajankohtaisia, ja voi tuoda huomattavan säästönkin huoltokustannuksiin. Lisäksi tuotantokatkoja, jotka olisivat asiakkaalle kalliita, pystytään ehkäisemään.

Tarkistuksiin ja huoltoihin liittyy aina tehtyjen tarkistusten ja töiden raportointi, jolloin on helppo tarkistaa mitä on tehty millekin koneelle ja tiedetään milloin ja minkälaisia huoltotoimenpiteitä on tulossa seuraavaksi.

Lisää huoltohenkilöstöä

Huoltohenkilöstöä ollaan lisäämässä, jolloin palvelu saadaan entistä joustavammaksi. Mahdolliset tulevat huollot voidaan sopia tehtäväksi ilman tuotantokatkoja, esimerkiksi taukojen aikana jos mahdollista. "Asiantuntevalla huollolla koneiden käyttöikä pitelee. Huoltokäynnillä voidaan myös kartoittaa, jos kapasiteetin lisääminen tai toimintavarmuuden parantaminen olisi tarpeellista ja kuinka niitä voitaisiin lisätä," Jani Hiula kertoo.

Lisätietoja www.pinomatic.fi/huolto.htm

Pinomatic Oy:n toimitilat laajenevat jälleen

Pinomatic Oy:n tontilla on jälleen käynnistynyt rakennustyöt kun tehta-
ntaan neljäs laajennusprojekti alkoi.
Laajennus tulee pääasiassa lait-

teistöjen kokoonpano- ja koeajotilaksi. Lisäksi laitteiden maalaukselle saadaan aiempaa suuremmat tilat.

Laajennuksen jälkeen tuotantotilaa on kaiken kaikkiaan 6100 neliötä.



Uusi yritys Säte Oy aloittaa toimintansa samassa kiinteistössä Pinomatic Oy:n kanssa

Pinomatic Oy:n kiinteistön laajennuksen myötä saman katon alle tulee toinenkin yritys.

Säte Oy on keväällä 2008 toimintansa aloittanut, metallin alihankintaan erikoistunut yritys. Sen osaamisalueisiin kuuluvat laserleikatut ja särmätyt koneenosat. Yrityksen suurimpia asiakkaita tulee olemaan Pinomatic Oy. Säte Oy:lle tulee käyttöön alansa tehokkaim-

mat laitteet.

Yrityksillä on menossa yhteensä 1,8 miljoonan euron investoinnit koneisiin ja tuotantotiloihin. Hanke valmistuu syksyyn mennessä.

Säte Oy:n omistus pohja on sama kuin Pinomatic Oy:llä

Lisätietoja löytyy Säte Oy:n kotisivuilta www.sateoy.fi

Säte Oy

Nimityksiä



Juha Käkelä on aloittanut työnsä Pinomaticilla 4.2.2008. Juha on koulutukseltaan koneasentaja ja levyseppähitsaaja. Hänen tehtäviin kuuluu konepuolen laitevalmistusta ja kokoonpanoa ja lisäksi Juha on myös mukana asennuksilla asiakkaiden luona. Juhalalla on usean vuoden työkokemus vastaavista tehtävistä.

pinomatic

Pinomatic Oy
Pohjolantie 7,
61800 KAUHAJOKI
Puh. 020 741 9720
Fax 020 741 9759
pinomatic@pinomatic.fi
www.pinomatic.fi

Tässä ilmoitetut
puhelinnumerot
on otettu käyttöön
vuoden 2008 alussa.

Hallinto
Matti Rantala
Toimitusjohtaja
Puh. 020 741 9743
matti.rantala@pinomatic.fi

Huolto ja varaosat
Puh. 020 741 9727
service@pinomatic.fi

Myynti
Petri Oravamäki
Varatoimitusjohtaja
Puh. 020 741 9740
petri.oravamaki@pinomatic.fi

Jani Hiula
Huoltovastaava
Puh. 020 741 9725
jani.hiula@pinomatic.fi

Ville Hautanen
Myynti-insinööri
Puh. 020 741 9724
ville.hautanen@pinomatic.fi

Pinomatic News 1/2008
Pinomatic Oy:n asiakaslehti
4. vuosikerta

Sami Malinen
Myynti-insinööri
Puh. 020 741 9735
sami.malinen@pinomatic.fi

Toimitus:
Anne-Mari Hautala,
Pinomatic Oy
Puh. 020 741 9723
anne-mari.hautala@pinomatic.fi

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