

Suomen Lämpöpuu uudisti höylälinjansa



Suomen Lämpöpuun tuotantopäällikkö Tommi Valkama ja Pinomaticin projektipäällikkö Ari Järviluoma seuraamassa linjan toimintaa.

Pinomatic Oy ja Suomen Lämpöpuu Oy solmivat keväällä kaupan höylälinjan mekanisoinnista. Toimitus ajoittui syyskuun alkupuolelle.

Suomen Lämpöpuu Oy:n toiminta keskittyy lämpökäsitellyn puun valmistukseen. SLP:n tuotteita ovat lämpökäsitellyt laudat ja paneelit. Keskeiset asiakaskohderyhmät ovat puutavaraliikkeet, huonekalutehtaat, kalustevalmistajat ja muu puunjälöstusteollisuus. Viennin osuus liikevaihdosta on noin 75%.

Suomen Lämpöpuu Oy on lämpökäsittelyn edelläkävijä, joka tekee jatkuvaa tutkimus- ja kehitystyötä laite- ja ohjelmistoasioissa. Yrityksen markkinaosuus kotimaassa on 20% ja se yksi suurimmista suomalaisista lämpöpuutoimittajista. Käytettävä raaka-aine on suomalaista puuta parhaimmillaan, pääasiassa Pohjois-Suomesta. Siellä puut kasvavat hitaasti ja puu on tiukkasyistä, ja siksi tuotteista saadaan kestäviä ja pitkäikäisiä.

Lämpöpuuta markkinoidaan SLP ThermoWood® -merkillä, joka on toimialajärjestö Lämpöpuuyhdistys ry:n omistama tavaramerkki.

Pinomatic
Puuntyöstömessuilla
Lahdessa 15.-18.10.2008

PUUNTYÖSTÖ
WOODWORKING

Tervetuloa osastollemme A e 1

Pinomatic on mukana Puuntyöstömessuilla Lahdessa näytteilleasettajana nyt kahdeksatta kertaa, tällä kertaa uudella osastopaikalla A e 1.

Messuosastollemme vierailu kannattaa ehdottomasti, koska uutta nähtävää löytyy jälleen!

Uusi pinontalaitemallimme OSL on ensiesitelyssä. Ensimmäiset viisi laitetta ovat menossa toimitukseen kotimaiselle huonekaluvalmistajalle.

OSL on kehitetty tuotannossa jo yli kuusi vuotta olleen OS-pinkkarin rinnalle. OSL malli mahdollistaa sen että katkaisusahalinjaa ei tarvitse nostaa normaalista työskentelytasosta ylemmäksi, eli saha voi olla lattiatasossa. Ensimmäiset viisi toimituksessa olevaa

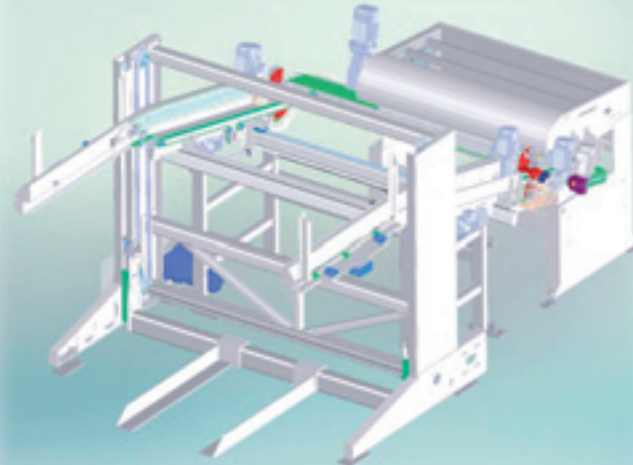
pinkkaria on vielä erikoisuutena varustettu kääntölaitteella, joihin kääntötieto tulee linjalla olevalta Pinomatic Wood Vision kone-näkölaitteelta.

Messuilla on näytillä

työnäytöksineen muitakin varmatoimisia pinontalaitemallejamme!

Messut ovat avoimena kepe klo 9-17 ja la 9-15.

Tapaamisiin messuilla!



”Suomen Lämpöpuun vahvuuksia ovat tuotteen korkea laatu, joustavuus ja nopeat toimitusajat. Toimitusten nopeus ja joustavuus perustuvat kolmeen uuniin ja nyt

hankittuun uuteen höyläyslinjaan,” kertoo Juha Palonen.

Höylälinja on kompakti kokonaisuus jossa on pinonpurun ja pinonnan lisäksi trimmerisahat,

jotka mahdollistavat tarkan määrämittakatkonnan tarvittaessa.

Linjassa on 9 karainen höyläkone. Linjan kokonaistilantarve on ainoastaan 70 m2.

Elokuussa juhlittiin

Pinomatic Oy juhli 20-vuotistaivaltaan perjantaina 8.8.2008 tehtaallaan Kauhajoella yli 300 hengen voimin. Toimitusjohtaja Matti Rantala ja Varatoimitusjohtaja Petri Oravamäki esittivät tervetuliaissanansa juhlayleisölle, jonka joukossa oli asiakkaita, yhteistyökumppaneita, tavarantoimittajia sekä muita vuosien varrella tutuiksi tulleet henkilöitä. Juhla eteni toivotulla tavalla leppoisassa tunnelmassa niin Pinomaticin väen kuin vieraidenkin viihtyessä.



Laserleikkaukseen erikoistunut Säte Oy vietti avajaisiaan. Kuvassa Matias ja Matti Rantala, Toivo Äijö, Petri Oravamäki ja Henri Malmi.



Pinomaticin henkilökunta valmiina juhlaan.



Matti Rantalaa onnittelemassa Seppo Riikonen RPN Woodilta (toinen oik) ja Alf Norrgård Kannonpuulta, sekä Markku Hoppania ja Hannu Saarinen puolisoineen Lammin Ikkunat Oy:ltä.



Puheiden välillä Jonna Pirttjoki esitti harmonikkamusiikkia ja upeaa laulua.

Tanssin taikaa tarjosivat tango-kuninkaalliset Johanna Debreczeni ja Jouni Keronen & Keidas. Tilaisuuden juontanut Mika Alapanula hauskuutti yleisöä imitointiohjelmallaan.



Yleisurheilumaajoukkueen maratoonari Maija Oravamäki lahjoitti Helsingin MM-kilpailujen (2005) kilpailunumeron kiitoksena yhteistyöstä, jonka avulla varmistettiin Maijan harjoittelu ja pääsy Helsingin MM- ja Göteborgin EM-kilpailuihin.



Juhlapuheen pitänyt Kansainvälisen liiketoiminnan professori Toivo Äijö otti puheessaan esille maailmanlaajuisen globalisaation, väestökehityksen ja yrittäjyyden. Äijön mukaan talouden "hyökyaalto" on jo lähtenyt liikkeelle Aasiasta, mutta Suomessa ei ole paljosta puheesta huolimatta tilannetta vielä kohdattu silmästä silmään.

Äijö muistutti, ettei mikään ala ole enää turvassa globaalilta kilpailulta. – Korkea teknologiaakaan ei enää tarjoa automaattista turvaa. Kysymys kuuluukin mitä me voimme ja mitä meidän tulee tulevaisuudessa osata, jotta meidän työtuntimme on 40 kertaa arvokkaampaa kuin aasialaisten työtunti?

Maaileman muutokset, jota globalisaatioksi kutsutaan, ovat looginen ja luonnollinen, jopa väistämätön seuraus erityisesti IT-teknologian kehityksestä ja maailman yhdentymisestä. – Karu viesti on, että globalisaatiota ei voi paeta tai estää, siihen voi vain sopeutua! Totta kai globalisaatiolla on myös varjopuolensa. Nopea muutos tuo aina myös epävarmuutta, epätasapainoa ja sopeutumiso ongelmia ja ikäviä ilmiöitä, kuten tehtaiden sulkeminen ja ulkomaille siirtäminen. On muistettava että suurteollisuus on tavallisesti luonteeltaan kypsää teollisuutta ja siten erityisen altista hintakilpailulle ja kustannuspaineelle.

Suomalaisesta kilpailukyvyystä ja yrittäjyyden tukemisesta puhutaan Äijön mukaan paljon. – Kuitenkin yksinkertaistaen ja kärjistäen, tyyliin "paljon puhetta – vähän villoja". – Eräs vastaus tämän päivän kriisiin on yrittäjyyden todellinen hyväksyminen ja tukeminen. Vähän kärjistetty väitteeni on, että yrittäjyydestä kaikki mielellään puhuvat, mutta sen eteen on itse asiassa tehty hyvin vähän. Eräiltä osin on yrittäjyyden edellytyksiä jopa heikennetty. Eräs perusongelma on että yrittäjyyden perusolemusta ei ole ymmärretty tai hyväksytty. Äijö muistutti, että yrittäjyyteen kuuluu väistämättä epävarmuus, suuret riskit ja epäonnistumiset.

Puheensa lopuksi Äijö antoi kuulijoilleen menestyksen avaimet: lannistumaton, rohkea yrittäminen, terävä asiakaslähtöinen bisnestaju, terävä strateginen ajattelu ja suunnittelu, sopeutuminen muuttuviin olosuhteisiin, innovatiivisuus ja osaaminen sekä kansainvälinen perspektiivi.

Koko puhe: <http://www.pinomatic.fi/documents/KauhajoenKunnallislehti22.8.2008.pdf>



Juhlissa nähtiin myös työnäytöksiä.



Kauhajoen Yrittäjien puheenjohtaja Vesa Ojala luovutti juhlassa Suomen Yrittäjien Kultaiset ansioristit Matti ja Merja Rantalalle.



Halliin löytänyt rulettipöytä oli illan aikana melkoinen vetonaula. "Pinomatic-dollareilla" panoksiaan laittamassa Pinomaticin Jyri Tynkky, Suolahden Höyläämön Päivö Hietikko ja Jaakko Kurikka, Listatalon Heikki Ketola ja Is-Compin Oiva Sauna-aho.



Tuotantolinjojen automatisointiratkaisuja

Osa 4. Ikkunateollisuuden koneistuslinjat

Ikkunateollisuudelle olemme toimittaneet useita koneistuslinjoja, joissa työstökoneet on linkitetty yhdeksi kokonaisuudeksi. Toimituksia on pienemmistä linjoista aina pisimmillään yli 400m pitkiin suurtuotantolinjoihin. Toimituksia on ollut sekä puite- että karmilinjojen mekanisointiin. Tässä esimerkissä tarkastellaan linjaa, jolla pystytään ajamaan ikkunapuitteet ja karmit sekä lisäksi ovikomponentteja.



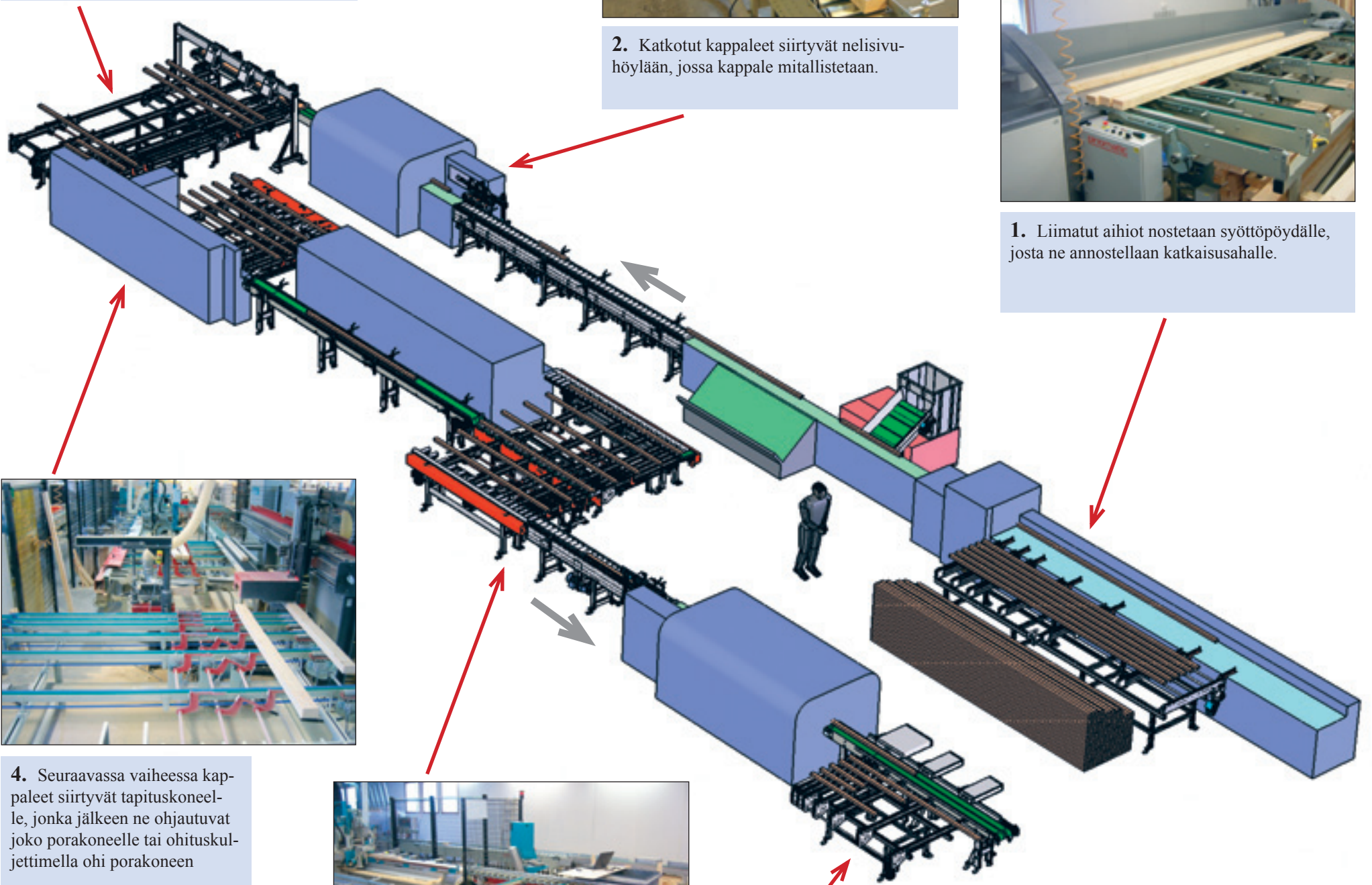
3. Höylän ja tapituksen välissä on välivarastokuljettimet, joiden tehtävänä on tasata työaikaeroja.



2. Katkotut kappaleet siirtyvät nelisivuhöylään, jossa kappale mitallistetaan.



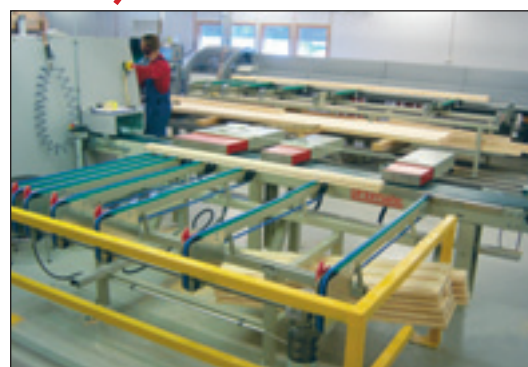
1. Liimatut aihiot nostetaan syöttöpöydälle, josta ne annostellaan katkaisusahalle.



4. Seuraavassa vaiheessa kappaleet siirtyvät tapituskoneelle, jonka jälkeen ne ohjautuvat joko porakoneelle tai ohituskuljettimella ohi porakoneen



5.-6. Tapituksen ja porakoneistuksen jälkeen kappaleet ohjautuvat koontakuljettimelle, josta ne siirtyvät profilihöyläykseen. Profilihöyläyksen jälkeen kappaleet kerääntyvät välivarastokuljettimelle, josta ne ladotaan vaunuihin.





Hyvin testatuilla laitteilla tuotanto pyörähtää käyntiin nopeasti

Uusien tuotantolinjakokonaisuuksien asennus tuo tullessaan tuotantoon aina kaivattua parannusta esimerkiksi ergonomiaan ja kapasiteettiin. Linjan asennuksen ja käyttöönoton sujuminen on erittäin tärkeä osa toimitusta, koska asennustyö usein myös keskeyttää tuotannon tilapäisesti.

Pinomatic Oy:n yksi keskeisimpiä toimintaperiaatteita on aina ollut koeajaa linjat ennen toimitusta asiakkaille. Tuotannossa on varattu 2500 neliötä pelkästään laitteiden kokoonpanoon ja testaukseen. Tämä mahdollistaa suurienkin linjojen testauksen ennen toimitusta.

Tänä päivänä linjojen koeajon merkitys kasvaa entisestään. Laitteiden kehittyessä ja kapasiteettien kasvaessa investoinnit ja riskitkin kasvavat ja käyttöönoton ja asennuksen käytetty aika koros-

tuu - laitteet on saatava mahdollisimman lyhyessä ajassa tuottavaan käyttöön.

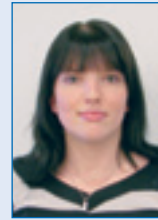
Koeajot ja käyttäjäkoulutus

Asiakkaan luona linjat asennetaan paikoilleen suunnitelmien mukaan ja ”ajoharjoitteluille” ei tässä vaiheessa enää ole mahdollisuutta. Asiakkaan lähettämä koeajomateriaali on mukana Pinomaticin tehtaalla ennen toimitusta tehtävissä koeajoissa. Asiakas voi myös tulla

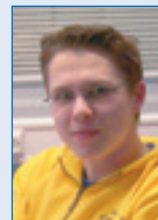
seuraamaan koeajoa tehtaallemme. Samalla on mahdollisuus tutustua linjan toimintaan ja saada jo alustavaa käyttökoulutusta.

Vaikka itse linja onkin hyvin testattu ja toimintavarma, myös käyttäjät voivat omalta osaltaan vaikuttaa uuden linjan käyttöönottoon ja toimintaan. Mitä motivoituneempaa ja innostuneempaa käyttöhenkilökunta on käyttämään uutta linjaa ja uusia laitteita, sitä nopeammin se myös saadaan pyörimään tuottavasti asiakkaan tuotannossa. Tavoitteena tulevaisuudessa onkin panostaa entistä enemmän käyttöhenkilöstön ”ennakoivaan” koulutukseen, sekä ylläpitävään koneiden huoltoon.

Nimityksiä



Ulpu Kallio-Könnö on aloittanut Pinomatic Oy:n toimistotyöntekijänä 3.9.2007. Ulpu on koulutukseltaan yo-merkonomi ja hän on työskennellyt aiemmin asiakaspalvelu ja toimistotehtävissä.



Ari Risulahti on aloittanut työnsä Pinomatic Oy:llä suunnittelutehtävissä 2.1.2008. Ari on koulutukseltaan puutekniikan insinööri. Hän on aiemmin työskennellyt huonekalutehtaassa suunnittelu- ja tuotekehitystehtävissä. Kokemusta löytyy myös ikkuna-teollisuudesta erilaisista tehtävistä.

pinomatic

Pinomatic Oy
Pohjolantie 7,
61800 KAUAJOKI
FINLAND

Puh. 020 741 9720
Fax 020 741 9759
pinomatic@pinomatic.fi
www.pinomatic.fi

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

Pinomatic News 2/2008

Pinomatic Oy:n asiakaslehti
4. vuosikerta

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

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

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

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

Pinomatic Turussa Paavo Nurmi Maratonilla 28.6.2008



Pinomatic Oy:n maratonporukkaan osallistui tänäkin kesänä työntekijöitä sekä heidän puolisoitaan. Turkuun Paavo Nurmi Maratonille lähti 20 juoksijaa. Juoksusää oli ihanteel-

linen ja kaikki ehtivätkin maaliin ennen vesisateen alkamista.

14 juoksijaa osallistui puolimaratonille. Meno oli hurjaa nopeimpien juostessa 1:38 pintaan ja kaikki-

aan seitsemän juoksijan suoriutuessa urakastaan alle kahden tunnin.

Kuusi juoksijaa osallistui 10 km matkalle, loppuaikojen sijoituksessa tunnin kieppeille.