

## Effizienz und Höchstgeschwindigkeiten bei der neuen Versowood Kappsägelinie

**Produktionsgeschwindigkeiten erreichen ein neues Allzeithoch in der neuen Kappsägelinie in der Versowood Oy Riihimäki Anlage. Diese Ergebnisse wurden dank der Kombination aus der schnellsten Kappsäge und der schnellsten Stapelanlage der Welt erreicht.**

Die Versowood Group ist ein internationaler Betreiber, dessen Erfolg auf solider Erfahrung und Konzentration auf Produktentwicklung beruht. Versowood macht Geschäfte in vier Bereichen: Holzprodukte, Leimholzprodukte, Holzverpackungsprodukte und Infrastrukturprodukte für Land- und Straßenbau. Der Umsatz der Gruppe beträgt etwa 200 Mio. Euro, von denen 65% durch Export erreicht

werden. Die Gruppe beschäftigt etwa 700 Menschen an elf Standorten.

Die Versowood Group ist eine von Finnlands wichtigsten privaten Herstellern von gesägtem Holz. Die Produktionen Otava, Riihimäki und Vierumäki hat eine Jahreskapazität von 1.000.000 m<sup>3</sup>. Etwa 40% der Produktion ist Kiefer, 60% ist Fichte. Neben den üblichen gesägten Produkten und Komponenten stellt Versowood Leimholz, gehobertes Holz, imprägnierte Pfosten und andere Produkte her.

Die neue Kappsägelinie in der Holzverpackungsproduktion in Riihimäki ist mit der genauen und schnellen Iomus SwingSaw Kappsäge ausgestattet, die von Jomeks Oy von Forssa hergestellt und von Junotec Oy geliefert wurde. Die Iomus SwingSaw kann längs mit perfekter Genauigkeit von einem Stück zur nächsten schneiden, ohne den Plankenabschnitt zu stoppen.

Die SwingSaw sägt Stücke mit

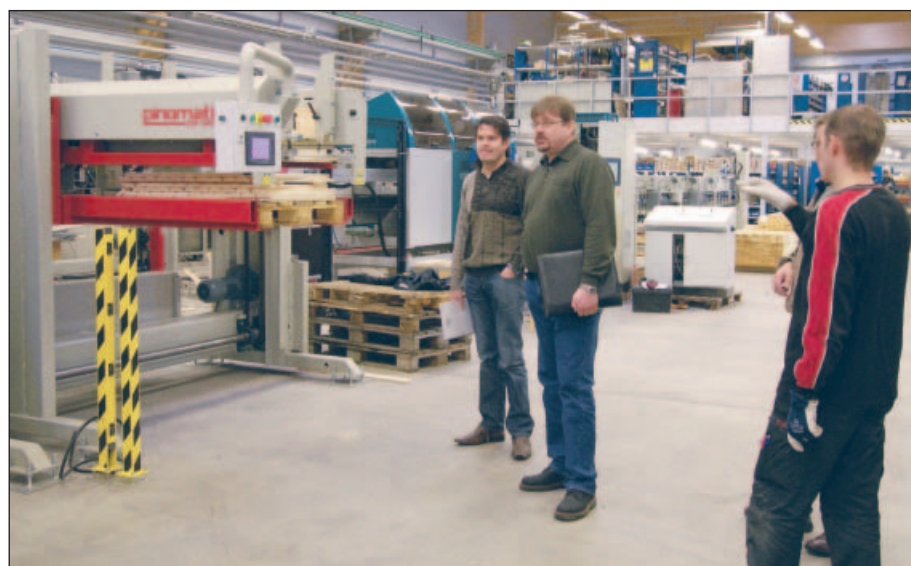
50cm Einheitslänge bestenfalls mehr als drei Mal pro Sekunde.

Pinomatic Oy hat eine schnelle Zufuhrmaschine vor der Säge entwickelt. Hinter der Säge befinden sich sechs Pinomatic OSF Stapelanlagen, deren Geschwindigkeit die aller anderen Maschinen der Welt übertrifft. Die OSF Stapelanlagen haben eine Kapazität von mindestens 150 Teilen pro Minute.

Die Spezialität der Kappsägelinie ist die Möglichkeit, die Anlage zur gleichzeitigen Verarbeitung von Teilen unterschiedlicher Breiten zu verwenden. Die Zufuhrmaschine vor der Kappsäge wurde mit einer breiten Skalierungsmaschine und einer automatisch regulierten Zufuhrmaschine für die Kappsäge

verbessert. Mit den Stapelanlagen können auch Gegenstände verschiedener Breite auf demselben Stapel gestapelt werden.

Versowood war mit den Maschinen von Pinomatic vertraut. Anfang 2004 lieferte Pinomatic bereits Maschinen, die zwischen einer Kappsäge und einer Keilzinkenmaschine in der Anlage in Kotka platziert wurden. Die Maschine war eine Spezialanfertigung für den Kunden, um einen unbemannten Betrieb zu ermöglichen. Die Zusammenarbeit zwischen beiden Unternehmen war ausgezeichnet und die von Pinomatic gelieferte Maschine arbeitet fortwährend zuverlässig.



Juhani Ala-Salmi und Jari Tanskanen von Versowood Oy sehen sich den Testlauf der Fertigungsstraße in der Pinomatic-Anlage in Kauhajoki an.



## Ausgezeichnete Steigerung der Produktionseffizienz mit der neuen Trimmsäge

**Das schwedische Unternehmen Bju i Rottne, Hersteller von verleimten Massivholzplatten, hat eine neue Trimmsäge für seine Verleimprese erworben, um die Produktionseffizienz zu erhöhen. Pinomatic Ltd hatte die beste Lösung im Angebot.**

Bju i Rottne wurde 1994 gegründet und beschäftigt am Standort Växjö 22 Angestellte. Die Aussichten für die nächsten Jahre sind gut und der Umsatz des Unternehmens ist vor kurzem um über 50% auf 58 Mio. SEK gestiegen. Außerdem wurden 6 weitere Angestellte eingestellt. Über 70% der Produktion von Bju i Rottne wird zum Beispiel nach Norwegen und England exportiert. 1998 erwarb die Jabo-Gruppe das Unternehmen. Diese hat außerdem Produktionsanlagen in Transemo und Burseryd.

Mit diesem neuen Projekt von Bju i Rottne und Pinomatic war es möglich, die Sägekapazität von Bju i Rottne außerordentlich zu steigern. Die Produktion verwendet doppelte Längen, die dann in



Bju i Rottnes Produktionsmanager Håkan Jonsson und Geschäftsführer Lars-Johan Johansson sehen sich den Testlauf der Säge an.

kürzere Platten geschnitten werden. Lange verleimte Massivholzplatten können mit vier Sägeeinheiten, von denen drei immer drei gleichzeitig an sind, auf die gewünschte Länge geschnitten werden. Mit Hilfe des Geräts können die Enden der Plat-

ten geschnitten und die Platte kann aus der Mitte herausgeschnitten oder einfach an den Enden abgeschnitten werden. Oder wenn zwei Platten mit einer Verleimprese zusammengepresst werden, kann ein Doppelklingenmotor verwen-

det werden, so dass alle vier Enden gleichzeitig gekürzt werden können.

Danach muss nur noch die Dimensionierung der Seiten erfolgen. In der Vergangenheit wurde das Sägen manuell erledigt, dies war

sehr zeitaufwendig. Jetzt gehört dieses Problem der Vergangenheit an.

“Die Trimmsäge von Pinomatic wurde uns Anfang März 2006 geliefert und hat uns durch ihre Zuverlässigkeit beeindruckt”, sagt Produktionsmanager Håkan Jonsson.

“Wir haben uns für Pinomatic entschieden, da sie die beste Lösung für unser Problem anboten”, sagt Geschäftsführer Lars-Johan Johansson. “Die Zusammenarbeit mit Pinomatic hat in der Vergangenheit sehr gut funktioniert.” Bju i Rottne verwendet die INNOVA 3000A Verleimprese seit 1995 in der Produktion. 1999 wurde eine weitere Verleimpresselinie mit einer INNOVA 2500A Presse erworben, an der die Trimmsäge befestigt wurde. Während dieser Zeit haben die Verleimpressen zwei oder sogar drei Schichten gearbeitet, die älteste Presse presst also schon seit 25 Jahren, wenn sie durchgehend eine Schicht gefahren hätte. Und das wird sicher auch noch viele Jahre so weiter gehen!

## Der Pinomatic Wood Vision Scanner beeindruckt durch Zuverlässigkeit und Benutzerfreundlichkeit

**Pinomatic Oy organisierte im Frühjahr in Kauhajoki einen Scannertestlauf für seine Kunden, bei dem die Kunden die Möglichkeit hatten, das System mit ihren eigenen Produkten zu testen.**

Das Pinomatic Wood Vision Scanner System gehört seit letzten Sommer zu unserer Produktpa-

lette und wurde mit viel Interesse von unseren Kunden und anderen Unternehmen in der Holzverarbeitungsindustrie begrüßt. Da es so viele Anfragen gab, haben wir entschieden, einen Testlauf für unsere Kunden zu veranstalten. Die Kunden konnten die Maschine mit ihren eigenen Produkten testen, so daß sie am besten sehen konnten, wie die Maschine funktioniert. Außerdem konnten sie die tatsäch-

**Pinomatic Oy plant aufgrund des Kundeninteresses weitere Testläufe.**

Die nächste Veranstaltung soll im November stattfinden. Zeigen Sie Ihr Interesse am Wood Vision Scanner und sichern Sie sich ihren Platz bei der nächsten Veranstaltung. Rufen Sie jetzt Pinomatic Oy Exportleiter Mika Nyystilä an, Tel: +358 50 538 7500



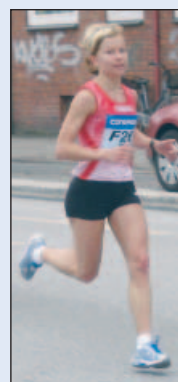
Erik Åstrand (von links) und Jaakko Hämeenniemi zeigen Raino Lipponen (IncapFurniture Oy) und Raimo Kainulainen (Fine-Pine Oy), wie der Pinomatic Wood Vision funktioniert.

lichen Ergebnisse des Scannens sehen und die Vorteile abschätzen, die die Maschine für ihre Produktion bringen würde.

Der Testlauf hat schon zu einer Bestellung geführt, deren Lieferung im Juni 2006 erfolgen wird. Weiterhin sind Verhandlungen mit mehreren Kunden angelaufen und Pinomatic Wood Vision scheint gute Chancen zu haben.

Der erste Pinomatic Wood Vision Scanner ist seit Herbst 2005 im Einsatz und hat sich als sehr zuverlässig erwiesen. Der Scanner ist in der Kappsäge- und Keilzinkenlinie von E.T. Listat Oy in Ylivieska, Finnland im Einsatz. Die Maschine hat die Erwartungen des Kunden voll erfüllt.

## Maija im Wettbewerb in Göteborg



Die von Pinomatic Oy-gesponserte Marathonläuferin Maija Oravamäki erreichte am 23. April in Hamburg ein ausgezeichnetes Ergebnis. Sie brach den qualifizierenden Rekord für die Europäischen Weltmeisterschaften in Göteborg diesen Sommer um über sechs Minuten. Ihr Ergebnis in Hamburg betrug 2.35.37. Sie verbesserte ihre persönliche Bestzeit damit um mehr als 3,5 Minuten. Maija Oravamäkis Schrittgeschwindigkeit unterschied sich von einem üblichen Marathon. Obwohl sie bereits die halbe Strecke mit einer Zeit absolvierte, die eine neue persönliche Bestzeit versprach, lief sie in der zweiten Hälfte weitere zwei Minuten schneller.

## Pinomatic Oy Planungsabteilung löst Produktionsengpässe

Die Planungsabteilung von Pinomatic Oy beschäftigt 5 Planer. Mit Hilfe von Solid Works 3D Software werden die Maschinen entwickelt. Dabei entstehen anschauliche und klare 3D-Bilder der Maschinen, so dass es für die Produktion einfacher ist, die Bilder im Vergleich zu den alten 2D-Bildern zu interpretieren. Das System hat außerdem die Menge der später hinzugefügten Spezifikationen verringert, da den Kunden ein klareres Bild einer neuen oder verbesserten Fertigungsstraße gezeigt werden kann.

Timo Haapala ist der Planungsmanager und hat über 10 Jahre Erfahrung in der Planungsabteilung von Pinomatic. Zuvor hat er praktische Erfahrung in der Mechanik gesammelt. Er kann ein neues Teil für eine Maschine oder eine Fertigungsanlage aus dem Stand heraus entwerfen.

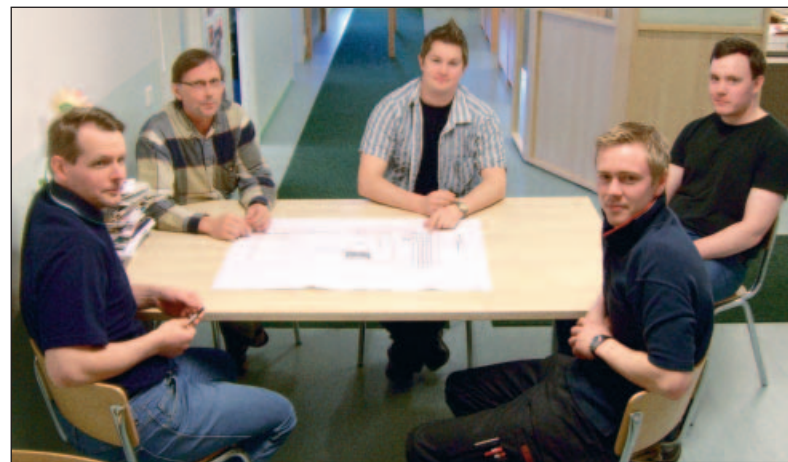
Mauri Rinne ist Planer und Projektmanager für komplexe Projekte. Er hat mehrere Jahrzehnte Erfahrung in der Planung von Mechanisierungsmaschinen. Wenn Sie Mauri Rinne in die Augen sehen, können Sie fast sehen, wie er sich die Me-

chanisierungslösungen ausdenkt.

Tero Viertola, mechanischer Automatisierungingenieur, ist neben der Planung auch Projektmanager und arbeitet während des ganzen Projekts eng mit den Klienten zusammen. Er ist auch für den Einkauf von Teilen für die Produktion verantwortlich.

Der Mechatronikingenieur Tommi Nikkola plant zum Beispiel die Greifer für die Stapelanlage von Pinomatic und organisiert die Produktion und Abmessung von Staplern nach den Spezifikationen des Kunden. In der Vergangenheit war er an der Teileherstellung und der Montage von Stapelanlagen beteiligt und hat daher praktische Erfahrung gesammelt. Außerdem ist Tommi Nikkola durch ganz Finnland gereist, um Maschinen zu montieren.

Das neueste Mitglied des Planungsteams ist der Mechaniktechniker Janne Salomäki. Er verfügt über mehrere Jahre Erfahrung im Bau von Maschinen. Außerdem hat er viele Kunden bei der Installation von Fertigungsstraßen in den Anlagen der Kunden kennen gelernt.



## Mitarbeiter

**Jaakko Hämeenniemi** ist seit 24. November 2005 Teil des Programmiererteams von Pinomatic Oy. Er arbeitet seit 2000 für das Unternehmen und hat bei uns seine praktische Ausbildung und seine Sommerjobs absolviert. Neben seinem Studium hat er auch mehrere Jahre in einer Automationsinstallation und später im Bereich Programmierung und Inbetriebnahme gearbeitet. Heute liegen Pinomatic Wood Vision Scannerinstallationen und Inbetriebnahme sowie Wartung in seinem Aufgabenbereich. Jaakko Hämeenniemi schloss sein Studium am 31. Mai 2006 mit einem BEng (Mechatronik) ab. Er schrieb seine Abschlussarbeit über einen Automationsplan für eine Abstapelungsmaschine mit Servo-Motoreinsatz von Pinomatic.



**Janne Salomäki** kam am 15. Mai 2006 zum Pinomatic Oy Planungsteam. Er hat am 1. April 2005 bei Pinomatic angefangen und arbeitete in der Abteilung Maschinenteileherstellung, Montage und Installation. Diese praktische Erfahrung wird sich nun am Planungstisch auszahlen. Janne Salomäki hat eine Ausbildung zum Mechaniker und verfügt über Erfahrung in der Montage und Installation im In- und Ausland.



## PUUNTYÖSTÖ WOODWORKING

Pinomatic nimmt an der Holzfachmesse Woodworking in Lahti im Oktober 2006 teil

## PUUNTYÖSTÖ WOODWORKING

## pinomatic

Pinomatic Oy  
Pohjolan tie 7  
FIN- 61800 KAUAJOKI  
Tel. +358 (0)6 235 0300  
Fax +358 (0)6 235 0333  
pinomatic@pinomatic.fi  
www.pinomatic.fi

Pinomatic News 1/2006  
Pinomatic Oy Kundenmagazin

Redaktion:  
Pinomatic Oy, Anne-Mari Hautala  
Layout und Druck:  
SeT-Print, Teija Seppälä

### Geschäftsführung

Matti Rantala  
Geschäftsführer  
Tel. +358 (0)6 235 0320  
Mobile +358 (0)400 561 504  
matti.rantala@pinomatic.fi

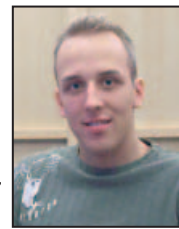


### Verkauf

Petri Oravamäki  
Verkaufsleiter  
Tel. +358 (0)6 235 0321  
Mobile +358 (0)400 266 078  
petri.oravamaki@pinomatic.fi



Ville Hautanen  
Verkaufsingenieur  
Tel. +358 (0)6 235 0346  
Mobile +358 (0)50 550 1497  
ville.hautanen@pinomatic.fi



Mika Nyystilä  
Exportleiter  
Tel. +358 (0)6 235 0330  
Mobile +358 (0)50 538 7500  
mika.nyystila@pinomatic.fi



### Service und Ersatzteile

Juha Pitkäranta  
Serviceleiter  
Ersatzteile / Maschinerie  
Tel. +358 (0)6 235 0336  
juha.pitkaranta@pinomatic.fi



Jani Hiula  
Ersatzteile / Elektizität  
Tel. +358 (0)6 235 0343  
jani.hiula@pinomatic.fi

