

Pinomatic-tuotteet vakuuttivat HKT Myllymäen – 3 toimitusta vuoden sisällä

HKT Myllymäellä on tuotannon automaattoratkaisujen parantamiseen panostettu huomattavasti muutamien viime vuosien aikana. Syyskuun 2006 aikana valmistuivat huomattava tuotannon ja varaston laajennus. Pinomatic on ollut vahvasti mukana tuotantolinjojen modernisoinnissa.

HKT Myllymäki Oy aloitti huonekalujen valmistamisen vuonna 1983, kymmenen vuotta yrityksen perustamisen jälkeen ja toimialan vaihdoksen myötä. Huonekalutuotanto käynnistyi massiivimäntyisten vesisängynrunkojen valmistuksella. Levykalusteiden valmistukseen yritys siirtyi vuonna 1991. Yrityksellä on käytössään 12500 m2 tuotantotilat, jotka sijaitsevat Ylistaron Hanhikoskella. Työntekijöitä on 40, ja yrityksen budjetoitu liikevaihto on noin 6,7 miljoonaa euroa. HKT Myllymäen tuotteita myyvät muun muassa Suomen suurimmat huonekaluketjut, kuten Asko ja Sotka, joiden kautta tuotteita menee myös vientiin.

Toimintavarmuus valttina
Pinomaticin ensimmäinen toimitus



Tyytyväinen asiakas. Toimitusjohtaja Mauri Myllymäki (vas.), prosessin esimies Tommi Myllymäki ja tuotantojohtaja Harri Myllymäki.

HKT Myllymäelle oli vuoden 2004 lopulla ja sen jälkeen jatkotilaukset ovat tulleet tiiviiseen tahtiin. Laitteet ovat vakuuttaneet varmatoimisuudellaan ja uusien hankintojen yhteydessä on Pinomaticin puoleen ollut helppo kääntyä. Toimi-

tukset ovat sisältäneet pinonta- ja pinonpurkulaitteita sekä erilaisia kuljetinratkaisuja.

Toimitusjohtaja Mauri Myllymäen mukaan HKT Myllymäki on ollut erittäin tyytyväinen Pinomaticin toimituksiin. ”Jo ennen sovit-

tua asennuspäivää asennuspäällikkö Pinomatic Oy:ltä otti hyvissä ajoin yhteyttä ja varmisti sovitun asennuspäivän sopivuuden. Asennustyö sujui ilman vaikeuksia ja nopeasti, asentajien ammattitaito ja ahkeruus asennettaessa olivat huip-

puluokkaa,” hän toteaa.

”Tarvittavat, linjaratkaisun vaatimat erikoistoimenpiteet sekä syöttö- että vastaanottopäässä tehtiin Pinomaticin toimesta linjan sisäänajon yhteydessä ilman erilliskustannuksia. Laitteet lähtivät toimimaan heti suunnitellusti ja ovat toimineet sen jälkeen moitteettomasti. Lopuksi vielä asentajat siivitsivät paikat asennuksen jälkeen. Ammattimainen ja huoliteltu suoritus kokonaisuudessaan,” Mauri Myllymäki vielä kiteyttää ajatuksensa.

Ensimmäinen Pinomaticin toimittama pinontalaite oli mallia portaali 2404, jolla on mahdollisuus pinota kolmeen eri levyasemaan. Laite on käytössä levykalustekomponenttien pinonnassa.

Seuraavassa toimituksessa työstölinjalle asennettiin kaksi huippunopeaa servomootorilla varustettua 2403-mallin pinonpurkulaitetta. Linjalla on muun muassa Weeke-merkin porakone, joka nopeudellaan päihittää muut vastaavat markkinoilla olevat laitteet. Pinomatic Servo 2403 pinonpurkulaitteet ehtivät erittäin hyvin porakoneen vauhtiin syöttö- ja vastaanottopuolella.

Viimeisin toimitettu pinontalaite on mallia Pinomatic 1900, joka asennettiin syksyllä 2006 pakkauslinjan yhteyteen.

Skaalan uusi ovitehdas ja logistiikkakeskus vihittiin käyttöön

Skaalalla Ylihärmässä vietettiin 11.8.2006 yrityksen 50-vuotisjuhlia. Samalla Euroopan investointipankin varapääjohtaja Sauli Niinistö vihki käyttöön Skaalan uuden ovitehtaan ja logistiikkakeskuksen. Pinomatic Oy on toimittanut uuteen tehtaaseen ovien varustelu- ja pakkauslinjan.

Skaala Ikkunat ja Ovet Oy on valtakunnallisesti toimiva ikkunoiden ja ovien valmistukseen ja markkinointiin erikoistunut yritys. Vuoden 2006 liikevaihto tulee nousemaan noin 40 miljoonaan euroon. Yritys työllistää kaikkiaan noin 240 työntekijää.

Pinomatic Oy on toimittanut tehtaaseen ovituotannon loppupään laitteet. Ovi kulkee linjalla 60 metrin matkan ja linjalla ovi varustellaan, valmistetaan ovikarmi puoliautomaattisella kokoonpanolaitteella, yhdistetään ovi ja karmi yhdeksi setiksi ja pakataan kutistemuoviin.

Lopuksi pinontalaite nostaa ovikarmit asetetuksi asiakaskohtaiselle trukkilavalle pinoon.

Markkinointijohtaja Hannu Hautasen mukaan Skaalalla ollaan tyytyväisiä linjan hyvään tekniseen toteutukseen erityisesti ergonomian kannalta.

Linja on kokonaisuudessaan toiminut hyvin ja täyttänyt sille asetetut odotukset.



Linjan lopussa Pinomatic 2405 pinontalaite pinoaa valmiit pakkaukset tilauskohtaisille lavoille.

Pinomatic Puuntyöstö -messuilla 25.-28.10.2006

Pinomatic Oy osallistuu Lahdessa pidettävälle Puuntyöstömessuille osastollaan A 2. Tavoitat koko myyntijoukkueemme messujen aikana.

Esittelyssä on konenäkölaite Pinomatic Wood Vision, joka on herättänyt suurta kiinnostusta asiakkaidemme joukossa. Messuilla on paikalla myös konenäkölaiteasiantuntijamme.

"Konenäkölaitteita on myyty viimeisen vuoden aikana kaikkiaan kolme kappaletta, ja siltä osin myyntitavoite on ylitetty," kertoo Petri Oravamäki.

"Näytteillä on myös kehittämämme erikoislaite, joka automatisoi ladonnan katkaisusahan ja sormijatkoskoneen välissä," Oravamäki jatkaa ja toivottaa samalla kaikki tervetulleeksi Pinomatic Oy:n osastolle.

Edullinen tuotantolinjan kuntoarviointi voi tuoda suuren säästön!

Pinomatic tarjoaa asiakkailleen edullisesti toimittamiensa tuotantolinjojen ja laitteiden kuntoarviointia. Arviointi maksaa itsensä varmasti takaisin kun seuraavat huollot ovat ajankohtaisia, ja voi tuoda huomattavan säästönkin huoltokustannuksiin.

Kuntoarvioinnista on asiakkaalle monenlaista hyötyä. Laitteet pysyvät hyvässä kunnossa, ja yllätyksiltä ja turhilta tuotantoseisokeilta vältytään. Jos laitteissa tai linjoissa olevia mahdollisia vikoja ei korjattaisi, muitakin osia voisi rikkoutua ja korjauskustannukset kasvaisivat.

Kuntoarvioinnin suorittaa huoltopäällikkö Juha Pitkäranta tai sähköhuollosta vastaava Jani Hiula. He tekevät listan tarvittavista osien vaihdoista ynnä muista toimenpiteistä.

Kuntoarviointiin sisältyy myös tarjous tarvittavasta huollosta.

Kuntoarvioinnin yhteydessä tarjotaan myös huoltosopimusta, josta tiedotamme asiakkaille tarkemmin kirjeitse vielä syksyn 2006 aikana. Mahdolliset tulevat huollot voidaan sopia tehtäväksi ilman tuotanto katkoja, esimerkiksi taukojen aikana jos mahdollista. Asiantuntevalla huollolla koneiden käyttöikä pitenee. Samalla käynnillä voidaan myös kartoittaa, jos kapasiteetin lisääminen tai toimintavarmuuden parantaminen olisi tarpeellista ja kuinka niitä voitaisiin lisätä.

Suurin osa varaosista löytyy Pinomatic Oy:n varastosta, joten oikeat osat saadaan aina nopealla toimitusajalla.

Nimityksiä



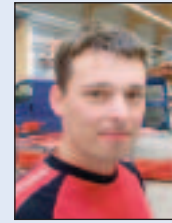
Juha Yli-Korhonen on aloittanut 12.5.2006 Pinomatic Oy:llä ohjauskeskusten valmistuksessa. Hänellä on ennestään yli 10 vuoden kokemus muun muassa keskusvalmistuksesta sekä automaatioasennuksilta koti- ja ulkomailla.



Hannu Puisto on aloittanut Pinomatic Oy:llä sähköasentajana 15.5.2006. Hannu on koulutukseltaan automaatioasentaja ja on työskennellyt aiemmin teollisuuden kunnossapitotehtävissä.



Pentti Anttila on aloittanut Pinomatic Oy:n ohjelmointitiimissä 22.5.2006. Pentti toimii laitteistojen ohjelmoinnin ja käytön parissa ja hänellä on ennestään lähes 20 vuoden kokemus vastaavista tehtävistä koti- ja ulkomailla.



Tero Huhtala on aloittanut Pinomatic Oy:n koneasennuksen parissa 28.6.2006. Tero on koulutukseltaan koneistaja ja on toiminut aiemmin omalla toiminnimellä alihankkijana erilaisissa tehtävissä.

Hyvin hoidettu projekti takaa toimivan tuotantolinjan

Asiakaskuntamme investointien laajuus ja ostokäyttäytyminen on muuttunut vuosien aikana huomattavasti.

Aiemmin ostettiin yksittäisiä koneita useilta toimittajilta ja sitten myöhemmin alettiin suunnitella kuljettimia ja automaatiota koneiden väliin. Tällä tavoin koneiden kapasiteetit olivat usein liian suuria tai pieniä, koneet tulivat eri aikoihin, investointiin käytetty aika oli pitkä ja tuotanto oli pitkään vaikeaa. Koneiden välillä olevat liittymäkohdat tuottivat ongelmia kun niitä ei oltu suunniteltu valmiiksi automaattista linjakäyttöä varten.

Tämän päivän toimituksissa on kasvavassa määrin lähtökohtana tuotteen jalostusasteen muutostarve ja tarvittava kapasiteetti. Kun nämä asiat on selvitetty, voidaan linjan vaatimat työvälineet kartoittaa.

Uusien tuotantolinjojen toimitukset sisältävät usein uusimpia teknisiä ratkaisuja ja muodostavat kokonaisuuden eri toimittajien laitteista ja koneista. Pinomatic Oy pystyy tarjoamaan asiakkailleen erilaisia kokonaistoimituksia omilla tuotteillaan tai täydennettynä yhteistyökumppaneiden laitteilla. Vahva osaaminen projektinhoidossa mahdollistaa toimituksen onnistumisen myös yhdessä muiden laitevalmistajien kanssa.

Asiakaskuntamme investointien laajuus ja ostokäyttäytyminen on muuttunut vuosien aikana huomattavasti.

Projektien läpivienti joustavasti

Pinomaticin toimituksissa korostuu sähköautomaation voimakas osuus projektin onnistumiseen.

Omassa talossa ovat olleet ratkaisevat ammattiryhmät eli kone ja sähkö, jotka mahdollistavat koneiden toiminnan ja jotka ovat sitoutuneet alusta asti projektiin.

Tämän ansiosta projekteissamme ei tule vastaan tilannetta jolloin esimerkiksi alihankkija olisi tullut projektiin vähin tiedoin loppuvaiheessa edes tuntematta asiakkaan tuotteita. Näin ollen projektin loppuunsaattamisesta ei ole vastuussa mikään ulkopuolinen taho, koska oma henkilöstö on tehnyt työt. Tämä korostuu etenkin vuosien kuluttua, kun mahdollisiin muutoksiin meiltä löytyy edelleen kaikki projektin tiedot.

Asiakaskohtaisesti suunnitelluihin laite-toimitusprojekteihin tulee projektin edetessä usein asiakkaan toivomia pieniä muutoksia ennen toimitusta. Oman kone- ja sähköosaston ansiosta muutokset saadaan tehtyä sujuvasti kohtuullisin kustannuksin ilman tiedonkatkoja. Pinomaticin ollessa lähellä asiakasta projektia hiotaan kuntoon loppuun saakka.

Projektiryhmässä ovat mukana projektinohitajat, suunnittelijat, sekä sähkö- ja tuotantovastaavat lisätynä myynnin edustuksella ja ryhmä kokoontuu viikoittain. Kaikki projektit käydään läpi, esille tulleita asioita ratkotaan eivätkä ne joudu unohtuiksi.

Toivomme että asiakkaamme tulevat seuraamaan linjan koeajoa Pinomaticin tehtaalle Kauhajoelle. Koneiden koeajo suoritetaan aina asiakkaan omilla tuotteilla, jonka vuoksi haluamme kaikkiin projekteihin asiakkailta koeajomateriaalin.

Tällä konseptilla projekteista on saatu poistettua yllätykset ja toimitukset lähtevät käyntiin "napista painamalla".



Lisää tilaa tuotantoon

Pinomatic Oy:n toimitilat laajenevat 900 neliöllä ja uusi osa on muuttovalmiina marraskuussa 2006.

Laajennus tulee pääasiassa laitteistojen kokoonpano- ja koeajotilaksi. Laajennus edesauttaa yksityiskohtaisempien koeajojen ja testauksien suorituksen, eikä ahtauden vuoksi tarvitse niin nopeasti antaa tilaa seuraavan projektin kokoamiselle.

Suotuista tilauskanta nopeutti

nyt tekeillä olevan laajennuksen toteutusta.

Myös toimistotilojen laajennus on ollut ajankohtainen ja syyskuussa valmistui uusi työskentelytila automaatiohenkilöstön käyttöön.

Laajennushankkeen myötä Pinomaticin tuotantotilat ovat 4000 neliötä. Edellinen 600 neliön laajennus valmistui syksyllä 2005.

pinomatic

Pinomatic Oy
Pohjolan tie 7, 61800 KAUAJOKI
Puh. (06) 235 0300
Fax (06) 235 0333
pinomatic@pinomatic.fi
www.pinomatic.fi

Pinomatic News 2/2006
Pinomatic Oy:n asiakaslehti
2. vuosikerta

Toimitus:
Pinomatic Oy, Anne-Mari Hautala
Sivunvalmistus ja painatus:
T:mi SeT-Print, Teija Seppälä

Hallinto

Matti Rantala
Toimitusjohtaja
Puh. (06) 235 0320
gsm 0400 561 504
matti.rantala@pinomatic.fi



Ville Hautanen
Myynti-insinööri
Puh. (06) 235 0346
gsm 050 550 1497
ville.hautanen@pinomatic.fi



Huolto ja varaosat

Juha Pitkäranta
Huoltopäällikkö
Varaosat / kone
Puh. (06) 235 0336
juha.pitkaranta@pinomatic.fi



Myynti

Petri Oravamäki
Varatoimitusjohtaja
Puh. (06) 235 0321
gsm 0400 266 078
petri.oravamaki@pinomatic.fi



Mika Nyystilä
Vientipäällikkö
Puh. (06) 235 0330
gsm 050 538 7500
mika.nyystila@pinomatic.fi



Jani Hiula
Varaosat / sähkö
Puh. (06) 235 0343
jani.hiula@pinomatic.fi

