

Suomen Lämpöpuu Oy erneuert Hobelanlage



Tommi Valkama von Suomen Lämpöpuu Oy und Ari Järviluoma von Pinomatic Oy verfolgte die Arbeit der Linie.

Pinomatic Oy und Suomen Lämpöpuu Oy schließen im Sommer einen Kauf über die Mechanisierung der Hobelanlage ab. Die Auslieferung ist auf die erste Hälfte September festgelegt.

Der Betrieb von Suomen Lämpöpuu Oy konzentriert sich auf die Anfertigung von wärmebehandeltem Holz. Die Produkte von Suomen Lämpöpuu Oy sind wärmebehandelte Bretter und Paneele. Die wesentlichsten Kundengruppen sind der Holzwarenhandel, Möbelhersteller und andere holzverarbeitende Industrie. Der Anteil

von Exporten am Unternehmensumsatz beträgt etwa 75%.

Suomen Lämpöpuu Oy ist Wegbereiter der Wärmebehandlung, welche kontinuierliche Forschungs- und Entwicklungsarbeit im Anlagen- und Programmbereich durchführt. Der Marktanteil des Unternehmens im Heimatmarkt beträgt 20% und ist damit einer der größten finnischen Thermoholzlieferanten. Das verwendete Rohmaterial ist finnisches Holz von bester Qualität, denn es wird hauptsächlich aus Nordfinland, wo die Bäume langsam wachsen, bezogen. Das Holz aus dem Norden ist dichtfaserig und die Endprodukte werden somit beständig und lang-

Pinomatic auf der Holzverarbeitungsmesse in Lahti 15.-18.10.2008

**PUUNTYÖSTÖ
WOODWORKING**

Willkommen auf unserem Stand A e 1

Pinomatic ist zum achten Mal als Aussteller auf der Holzverarbeitungsmesse in Lahti, Finnland, dabei, dieses Mal auf neuem Standplatz A e 1.

Der Besuch auf unserem Messestand lohnt sich auf jeden Fall, weil sich wieder Neues Sehenswertes findet!

Unser neues Staplermaschinenmodell OSL hat Premiere. Die ersten fünf Anlagen sind bereits unterwegs in die Produktion zu inländischen Einrichtungsherstellern.

OSL wird schon seit über sechs Jahren im Betrieb neben dem bestehenden OS-Stapler weiterentwickelt. Das OSL Modell ermöglicht es, dass die Kappsäge-Anlage nicht mehr höher gehoben werden muss als die normale Arbeitsfläche, also die Säge auf Bodenebene verbleiben kann. Die ersten fünf in Betrieb befindlichen Stapler sind zusätzlich mit einer Wendevorrichtung aus-

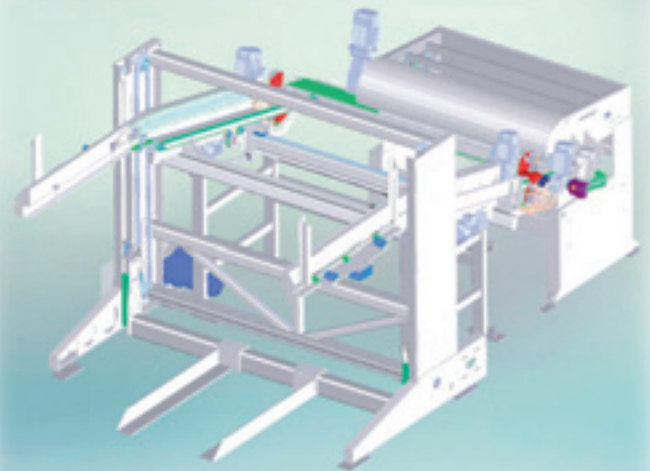
gestattet, in die die Wendedaten von der an der Anlage befindlichen Pinomatic Wood Vision Scanneranlage eingespeist werden.

Auf der Messe wird auch eine Arbeitsvorführung unse-

rer anderen zuverlässigen Stapleranlagen vorgeführt!

Die Messe ist geöffnet Dienstag – Freitag 9-17 und Donnerstag 9-15.

Wir sehen uns auf der Messe!



lebig.

Thermoholz wird unter der Marke SLP ThermoWood® vertrieben, welches die Handelsmarke im Besitz der Branchenvereinigung der Lämpöpuuyhdistys Ry ist.

„Die Stärken von Suomen Lämpöpuu sind die hohe Qualität

der Produkte, Anpassungsfähigkeit und schnelle Lieferzeiten. Die Liefergeschwindigkeit und Anpassungsfähigkeit basieren auf drei Öfen und der jetzt neu beschafften Hobelanlage,“ erzählt Juha Palonen, Geschäftsführer von Suomen Lämpöpuu Oy

Die Hobelanlage ist ein kompaktes System, in dem sich ein Entstapler und ein Stapler sowie zusätzlich eine Trimmungssäge befindet, welche gegebenenfalls präzise auf Maß geschnittene Zuschnitte ermöglichen. Der Gesamtplatzbedarf der Anlage beträgt lediglich 70m².

Im August wurde gefeiert!

Pinomatic Oy feierte 8.8.2008 sein 20-jähriges Bestehen in seiner Fabrik in Kauhajoki mit über 300 Leuten. Geschäftsführer Matti Rantala und der stellvertretende Geschäftsführer Petri Oravamäki richteten Willkommengruß an die Festgäste, unter denen sich Kunden, Kooperationspartner, Lieferanten als auch andere befreundete Leute aus den vergangenen Jahren befanden. Die Feier verlief in erwarteter Weise angenehm in gemüthlicher Atmosphäre sowohl für die Leute von Pinomatic als auch die Gäste.



Die auf Laserschnitte spezialisierte Säte Oy begleitete die Eröffnungsfeier. Im Bild Matias und Matti Rantala, Toivo Äijö, Petri Oravamäki und Henri Malmi.



Die Mitarbeiter von Pinomatic bereit für die Feier.



Matti Rantala beim Gratulieren mit Seppo Riikonen von RPN Wood (zweiter von rechts) und Alf Norrgård von Kannonpuu, sowie Markku Hoppania und Hannu Saarinen von Lammin Ikkunat Oy mit ihren Ehefrauen.



Zwischen den Ansprachen präsentierte Jonna Pirttijoki Harmonikamusik und großartigen Gesang.



Maija Oravamäki, Marathonathletin des Nationalteams schenkte den Wettkämpfern der Weltmeisterschaft von Helsinki (2005) Wettkampfkleidung sowie die Startnummer zum Dank für die Teamarbeit, mit deren Hilfe Maija's Training und Teilnahme an der Weltmeisterschaft in Helsinki und der Europameisterschaft in Göteborg sichergestellt wurde.



Tanzmusik präsentierten die "königlichen Hoheiten des Tango", Johanna Debreczeni und Jouni Keronen. Bei dem vorangeführten Event amüsierte Mika Ala-Panula das Publikum mit seinem Imitationsprogramm.

Toivo Äijö, Professor für Internationale Wirtschaft, der die Festansprache hielt, hob in seiner Rede die weltweite Globalisierung hervor, die Bevölkerungsentwicklung und den Unternehmertegeist. Gemäß Äijö hat sich eine wirtschaftliche „Flutwelle“ von Asien aus in Bewegung gesetzt, aber in Finnland wird man trotz der großen Anzahl an Diskussion die Situation nicht in allem übereinstimmen.

Äijö erinnerte daran, dass kein Gebiet im globalen Wettkampf sicher sei. – Spitzentechnologien bieten nicht mehr automatisch Sicherheit. Es gehört auch die Frage: Was können wir und was werden wir in der Zukunft können, damit unsere Arbeitszeiten 40 Mal wertvoller ist als die Arbeitszeit der Asiaten?

Die Veränderungen der Welt, welche als Globalisierung bezeichnet wird, sind logisch und natürlich, sogar unumgänglich Folge insbesondere der Entwicklung der IT-Technologie und der Integration weltweit. – Die einfache Botschaft ist, dass man der Globalisierung weder entfliehen kann noch das man sie zurückhalten kann, man kann sich nur daran anpassen! Natürlich hat die Globalisierung auch Schattenseiten. Schnelle Veränderung bringt immer auch Ungewissheiten, Ungleichgewichte und Anpassungsprobleme sowie unangenehme Erscheinungen mit sich, wie die Schließung von Fabriken und das Abwandern ins Ausland. Es ist zu bedenken, dass die Großindustrie normalerweise von Natur aus eine ausgereifte Industrie ist und daher besonders dem Preiswettbewerb und dem Kostendruck ausgesetzt ist.

Gemäß Äijö wird viel von der Wettbewerbsfähigkeit der Finnen und der Förderung des Unternehmerteistes gesprochen. – Dennoch vereinfacht und zugespitzt, auf die Art „viel Reden, wenig Tun“. – Eine Antwort der heutigen Krise ist die bestehende Akzeptanz und Förderung des Unternehmerteistes. Meine These ist weniger zugespitzt, dass alle gerne vom Unternehmerteist sprechen, aber es wurde bislang wenig dafür getan. Teilweise haben die Möglichkeiten des Unternehmerteistes sogar abgenommen. Ein Grundproblem ist, dass das Grundproblem des Unternehmerteistes nicht verstanden oder akzeptiert wird. Äijö mahnte, dass zum Unternehmerteist unausweichlich die Unsicherheit gehört, große Risiken und Pech.

Als Ende seiner Ansprache gab Äijö seinen Zuhörern Erfolgsschlüssel: ausdauernd, mutiges Probieren, gewissenhafte kundennahe Geschäftsausrichtung, gewissenhaftes strategisches Überdenken und Planen, Anpassung an sich verändernde Umstände, Innovation und Sachkenntnis sowie internationale Perspektive.



In der Betriebsrunde waren auch Arbeitsvorstellungen zu sehen.



Der Vorsitzende der Unternehmer von Kauhajoki, Vesa Ojala, überreichte Matti und Merja Rantala während der Feier das Goldene Verdienstkreuz der Finnischen Unternehmer.



Der in der Halle befindliche Roulettetisch war während des Abends eine ziemliche Attraktion. Beim Einsatz mit "Pinomatic-Dollar" Jyri Tynkky von Pinomatic, Päivö Hietikko und Jaakko Kurikka von Suolahden Höylämö, Heikki Ketola von Listatalo und Oiva Sauna-aho von Is-Comp.



Automatisierungslösungen der Produktionslinien

Teil 4. Maschinenanlagen für die Fensterfertigungsindustrie

Wir haben bereits mehrere Maschinenanlagen für die Fensterfertigungsindustrie hergestellt, in denen die Bearbeitungsmaschinen in zu einem Gesamtsystem verbunden sind. Die Auslieferungen reichen von kleinsten Anlagen bis zu längeren Massenfertigungsanlage von über 400 m Länge. Die Ablieferungen umfassten die Mechanisierung sowohl von Rahmen- als auch Zargenproduktionsanlagen. In diesem Beispiel wird eine Anlage betrachtet, mit der Fensterrahmen und Zargen als auch zusätzlich Türkomponenten erstellt werden können.



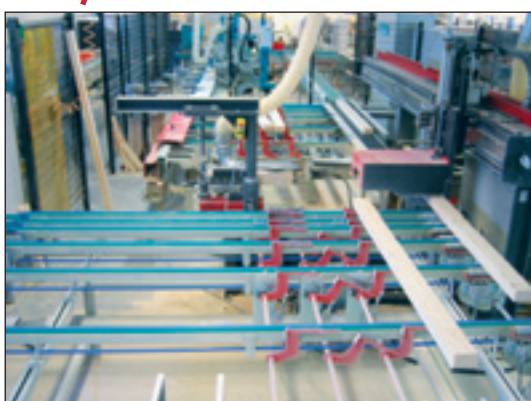
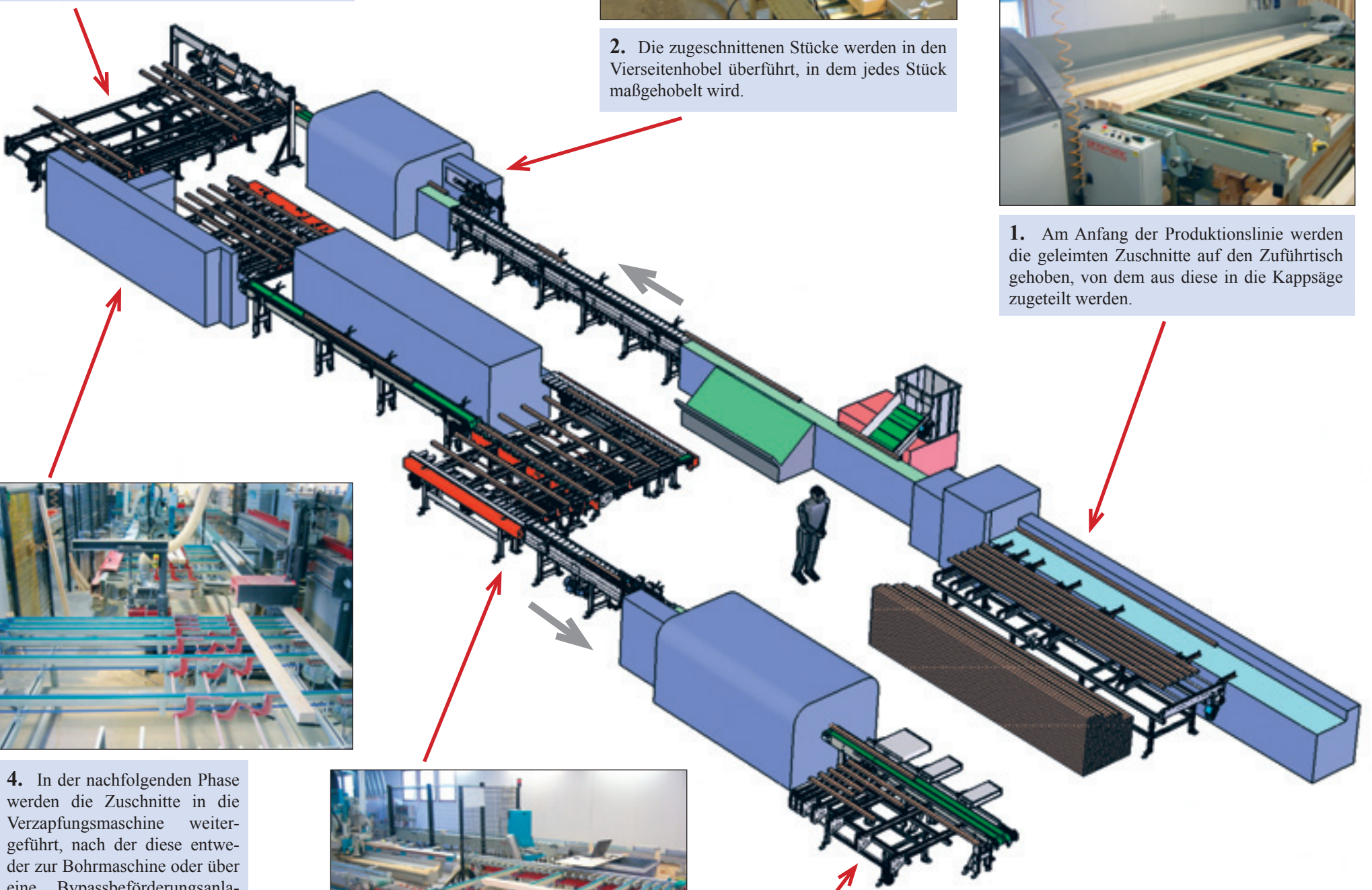
3. Zwischen dem Vierseitenhobel und der Verzäpfung gibt es eine Zwischenlagerbeförderungsanlage, die zur Aufgabe hat, die Unterschiede in der Bearbeitungszeit auszugleichen.



2. Die zugeschnittenen Stücke werden in den Vierseitenhobel überführt, in dem jedes Stück maßgehobelt wird.



1. Am Anfang der Produktionslinie werden die geleimten Zuschnitte auf den Zuführtisch gehoben, von dem aus diese in die Kappsäge zugeteilt werden.



4. In der nachfolgenden Phase werden die Zuschnitte in die Verzäpfungsmaschine weitergeführt, nach der diese entweder zur Bohrmaschine oder über eine Bypassbeförderungsanlage an der Bohrmaschine vorbei ausgerichtet werden.



5.-6. Nach der Verzäpfungs- und Bohranlage werden die Werkstücke über eine Sortierförderanlage geführt, von der sie weiter in die Profilhobelmaschine geleitet werden. Nach der Profilhobelmaschine werden die Werkstücke zur Zwischenlagerbeförderungsanlage zusammengefasst, von wo aus sie in Wagen verladen werden.





Mit gut getesteten Anlagen kommt die Produktion schnell zum Laufen

Die Installation eines neuen Produktionsliniensystems bringt der Produktion die ständig benötigten Verbesserungen beispielsweise für die Ergonomie und die Kapazität. Der Aufbau der Produktionslinie und das Gelingen der Inbetriebnahme ist ein besonders wichtiger Teil der Abwicklung, weil die Installationsarbeiten oft auch den Betrieb kurzfristig unterbrechen.

Allein das wichtigste Grundprinzip von Pinomatic Oy war schon immer die Produktionslinien vor dem Betrieb für die Kunden zu testen. In unserer Betriebsanlage sind 2500 Quadratmeter allein für die Montage und das Testen reserviert. Es ist auch möglich die Tests größerer Linien vor dem Betrieb durchzuführen.

Heutzutage ist die Bedeutung von Produktionslinientests weiter angestiegen. Die Investitionen und Risiken in der Entwicklung von Anlagen und in das Vergrößern von Kapazitäten sind gewachsen und die zu verwendende Zeit für die Inbetriebnahme als auch die Installation werden bedeutender - Anlagen

sollen in kürzest möglicher Zeit den produktiven Betriebszustand erreichen.

Tests und Anwenderschulung

Die Produktionslinien werden beim Kunden gemäß der Planung am Standort aufgebaut und für den "Probelauf" bestehen in dieser Phase keine Möglichkeiten. Das vom Kunden geliefertes Testmaterial ist bei der Durchführung der Tests vor dem Betrieb in der Fabrik von Pinomatic dabei. Der Kunde kann auch in unsere Fabrik kommen, um die Test zu verfolgen. Zur gleichen Zeit besteht die Möglichkeit, sich mit dem Betrieb der Produktionslinie vertraut zu

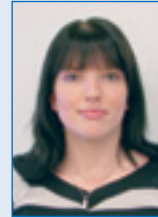
machen und vorbereitende Bedienungsschulungen zu erhalten.

Wenngleich die Produktionslinie selbst auch gut getestet und betriebsicher ist, können auch die Anlagenführer ihren Teil zur Inbetriebnahme und dem Betrieb der neuen Produktionslinie beitragen. Je motivierter und eifriger das Maschinenpersonal bei der Inbetriebnahme der neuen Produktionslinie und der neuen Anlage ist, desto schneller erreicht man auch, dass die Produktion beim Kunden erfolgreich läuft.

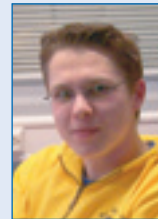
Ziel für die Zukunft ist auch, noch mehr Maschinenpersonal „vorwegnehmend“ zur Schulung einzuladen, und auch noch mehr auf die präventive Wartung der Maschinen zu konzentrieren.

Pinomatic testet alle Linien vor die Lieferung nach Kunden.

Mitarbeiter



Ulpu Kallio-Könnö begann am 3.9.2007 als Büroangestellter der Pinomatic Oy. Ulpu hat eine Ausbildung zum graduierten Betriebswirt und war früher im Kundendienst und in der Verwaltung tätig.



Ari Risulahti begann ihren Arbeitsbereich bei Pinomatic in der Planungsarbeit am 2.1.2008. Ari hat eine Ausbildung zum Holzbearbeitungsingenieur. Er war früher in einer Einrichtungsfabrik in der Planungs- und Produktentwicklungsarbeit tätig. Erfahrung findet sich auch aus verschiedenen Tätigkeiten in der Fensterfertigungsindustrie.

pinomatic

Pinomatic Oy
Pohjulantie 7,
61800 KAUAJOKI
FINNLAND

Tel. +358 (0)20 741 9720
Fax +358 (0)20 741 9759
pinomatic@pinomatic.fi
www.pinomatic.fi

Geschäftsführung

Matti Rantala
Geschäftsführer
Tel. +358 (0)20 741 9743
matti.rantala@pinomatic.fi

Service und Ersatzteile

Tel. +358 (0)20 741 9727
service@pinomatic.fi

Verkauf

Petri Oravamäki
Stellvertretender Geschäftsführer
Tel. +358 (0)20 741 9740
petri.oravamaki@pinomatic.fi

Jani Hiula
Serviceleiter
Tel. +358 (0)20 741 9725
jani.hiula@pinomatic.fi

Pinomatic News 2/2008
Pinomatic Oy Kundenmagazin

Ville Hautanen
Verkaufsingenieur
Tel. +358 (0)20 741 9724
ville.hautanen@pinomatic.fi

Redaktion:
Pinomatic Oy,
Anne-Mari Hautala
Marketingleiterin
Tel +358 (0)20 741 9723
anne-mari.hautala@pinomatic.fi

Sami Malinen
Exportleiter
Tel. +358 (0)20 741 9735
sami.malinen@pinomatic.fi

Layout und Druck:
SeT-Print, Teija Seppälä

Pinomatic in Turku beim Paavo Nurmi Marathon am 28.6.2008



Die Marathongruppe von Pinomatic Oy bestand auch in diesem Sommer aus Arbeitnehmern und ihren Ehegatten. Zum Paavo Nurmi Marathon in Turku gingen 20 Läufer. Das Rennwetter war ideal und alle versuchten

auch das Ziel vor dem Beginn des Regens zu erreichen.

14 Läufer nahmen am Halbmarathon teil. Das Tempo war toll im schnellsten Lauf 1:38 auf der Ebene und insgesamt sieben Läufer absol-

vierten die Aufgabe unter zwei Stunden.

Sechs Läufer nahmen an der 10 km Strecke teil und platzierten sich mit Zeiten, die sich um eine Stunde bewegten.