

## Pinomatic ist auf der Ligna Messe dabei! Herzlich Willkommen auf unserem Stand F68, Halle 12

Pinomatic nimmt nun zum 3. Mal an der Ligna Messe als Aussteller teil.

Auf dem Stand werden Produktionslinienlösungen von Pinomatic für die Holzverarbeitende Industrie ausgestellt.

18-22.05.2009

**LIGNA**  
 HANNOVER · GERMANY  
 Weltmesse für die Forst- und Holzwirtschaft  
 World Fair for the Forestry and Wood Industries

**Pinomatic bietet Lösungen mit über 20-jähriger Erfahrung!**

Zu den Holzbehandlungs-Know-how-Gebieten der Firma Pinomatic Oy zählen Produktionslinien für u.a. Türen und Fensterfabriken, Paneelen und Leistenfabriken und Möbel-fabriken, sowie Schlüsselfertige Produktionslinien für Massivholzplattenherstellung und Hobeln-, Keilzinken-, Oberflächenbehandlungs-, Ummantelungs-, Sortierungs- und

Kappsägelinien. Produktsortiment umfasst von Stapel- und Enstapelanlagen und automatische Mechanisierungslösungen, Verleimpresen und Wood Vision Scanner System für die automatische Qualitäts-sortierung von Holz.

Alle Geräte und Linien werden in der eigenen Fabrik von der Mechanisierung bis zur Elektrifizierung und Automatisierung fabriziert. Zahlreiche gute Referenzen überzeugen auch neue Kunden von den Pinomatic Produkten!



Pinomatic Messe-Team.

## Kurikka Timber Oy verdoppelt seine Produktion mit der neuen Linie



Erste Projektbesprechung bei Kurikka Timber. Geschäftsführer Jaakko Kurikka (links) und Produktionsleiter Päivö Hietikko mit Jouko Ventelä, Matti Rantala, Ari Järviluoma, Timo Haapala und Petri Oravamäki von Pinomatic Oy.

Das in Suolahti, Finnland, ansässige Kurikka Timber Oy hat eine neue, 2800 m<sup>2</sup> große Rohteilfabrik neben dem derzeitigen Betriebsgelände errichtet. Die neue Fabrik stellt verleimte Fenster- und Türenrohlinge her. Die automatischen Mechanisierungsgeräte für die neue Linie lieferte die Firma Pinomatic Oy.

Kurikka Timber Oy ist ein 80 Jahre altes Familienunternehmen. Die Firma stellt isolierte Fensterrohlinge, Fensterrohlinge aus Vollholz sowie mit Keilzinken-fugen her. Die Firma verfügt über ein eigenes Sägewerk, das die Zuverlässigkeit der Lieferung sichert.

Zu den Kunden zählen bedeutende Fensterfabrikanten in den Nordischen Ländern und anderswo in Europa. Kurikka Timber vermarktet über 80 Prozent seiner Produktion über den Export. Die Firma beschäftigt in über 50 Personen und der Umsatz beträgt ca. 13 Millionen Euro pro Jahr.

**Guter Rohstoff, Kundenbezug und Produktentwicklung als Grundsteine**

Kurikka Timber verwendet als Rohstoff für die Fensterrohlinge engfaserige Kiefer, die über ausgezeichnete Verarbeitungs- und Haltbarkeitseigenschaften verfügt.

Die Firma ist auch für Ihren Service bekannt. Kurikka Timber liefert individuelle, auf den Auf-

traggeber optimal zugeschnittene Lieferraten für die Fensterindustrie. Auch bei der Bemessung werden die Spezialwünsche und -Anforderungen des Kunden berücksichtigt.

Die Produktentwicklung hat sich insbesondere auf die Energieeffizienz der Fenster sowie die Unverformbarkeit und gleichbleibende Qualität der Rohlinge konzentriert. Als Neuheit hat Kurikka Timber einen isolierten Fensterrohling entwickelt, der den stets wachsenden Anforderungen an die Energieeffizienz entspricht.

Das Unternehmen fördert die Ökologie und Energieeffizienz in ihrer gesamten Veredelungskette – vom Holzerwerb bis zum fertigen Produkt. Das Unternehmen trägt das ISO 9001 –Qualitätszertifikat

sowie das PEFC- und SP-Zertifikat. Das PEFC-Zertifikat gibt an, dass beim Ernten des Holzes sowie der Planung und Pflege der Wälder stets die Prinzipien der Forstwirtschaft beachtet werden.

Pinomatic Oy hat im Jahre 2006 Kurikka Timber die Mechanisierung einer Keilzinkenlinie geliefert und Modernisierung in 2008. Die Linie verfügt als Hauptmaschinen u.a. über einen Hobel, einen Scanner, zwei optimierende Kappsägen und eine Keilzinkenmaschine.

Am Anfang der Linie befinden sich die Sägewerke, am anderen Ende der Linie wird eine fertig keilgezinkte Fensterkomponente fertig verpackt auf den bestellungsspezifischen Stapel gelegt.

**Pinomatic Mechanisierung für neue Fabrik**

Das letzte und größte Projekt von Pinomatic und Kurikka Timber Oy wird in diesem Frühjahr fertig gestellt. Pinomatic lieferte zwei Pro-

duktionslinien, von einer gleichartigen Keilzinkenlinie wie im Jahre 2006/2008 ist. Außerdem wurde die Mechanisierung der Presslinie geliefert. Die Linie verfügt über eine Hochfrequenzpresse. Kapazität in neue Fabrik wird in eine Schicht über 50m<sup>3</sup> fertige Fensterrohlinge erreichen

Geschäftsführer Jaakko Kurikka und Produktionsleiter Päivö Hietikko von Kurikka Timber erzählen, dass die innovative Perspektive in Planung war die entscheidende Sache wenn der Lieferant für neue Produktionslinien gewählt war. "Eng Zusammenarbeit mit Lieferant ist wichtig für uns. Im Alltag Arbeit entwickelnde Prozessverbesserungen und die Entwicklung von bestehenden Produktionslinien ist ein Teil von unserer Wettbewerbsfähigkeit. Wir möchten mit so eine Partnersn kooperierend, die unsere Bedürfnisse auch nach der Lieferng beantworten können," sagt Hr. Hietikko



Hr. Kurikka und Hr. Hietikko sind sehr zufrieden, dass Werkfertigstellung termingerecht folgte.

## Neue Vertretung im deutschsprachigen Raum: Anlagenspezialist CTR Holztechnik



Eckart Müller



Maximilian Riegg

Seit nunmehr 10 Jahren ist die CTR Holztechnik professioneller Partner für die moderne Holzindustrie und Weiterverarbeitung in Europa. Die Firma wurde von Herrn Eckart Müller, Dipl. -Ing. (FH) Holztechnik, im Jahr 1998 gegründet.

Als kleines, sehr leistungsstarkes Unternehmen berät und unterstützt die CTR Holztechnik Betriebe der Holzbe- und Holzverarbeitung zukunftsorientiert auszubauen, und nach den gegebenen Marktentwicklungen auszurichten. Solide Erfahrung und Fachkenntnis aus den Bereichen Holztechnik und Marketing der CTR, gepaart mit innovativen und zuverlässigen Anlagen von PINOMATIC helfen, beste Lösungen herbeizuführen und

Impulse für das Wachstum großer und kleiner Betriebe zu geben. So ergänzen sich PINOMATIC und CTR Holztechnik hervorragend in Ihrer zukünftigen Zusammenarbeit.

Ihre Ansprechpartner für Pinomatic Produkte sind die Planungs- und Vertriebsingenieure von CTR Holztechnik, Herr Eckart Müller und Herr Maximilian Riegg. Sie verfügen über langjährige Erfahrung in Produktion und Planung in der Holzindustrie.

**Kontaktinformation:**  
CTR Holztechnik  
Tel. +49 (0) 8062 7255 15-0  
e-mail [info@ctr-holztechnik.com](mailto:info@ctr-holztechnik.com)  
Internet [www.ctr-holztechnik.com](http://www.ctr-holztechnik.com)

## Finnsobo Bois neuer Vertreter in Frankreich

Hr. Christian Lallia hat fast zwanzig Jahre Erfahrung im Verkauf von technischen Anlagen an die Holzverarbeitungsindustrie. All die Jahre der Wanderschaft, des Geschäfts und der Zusammenarbeit zwischen Frankreich und Finnland auf der Basis von Vertrauen und Partnerschaft haben ihm ein solides Wissen über den Markt, die Technik und die Kulturen gegeben und er hat sich den Ruf eines professionellen und zuverlässigen Partners verdient.

„Halb französisch, halb finnisch“, nachdem er zwanzig Jahre lang sein tägliches Leben zwischen zwei europäischen Ländern aufgeteilt hat, stellt Christian Lallia eine erfahrene Schnittstelle zwischen der französischen und der finnischen Art dar! Die Zusammenarbeit mit den Finnen begann 1989 über eine andere Firma. Als diese ihre Tätigkeit beendete, gründete Christian 1999 seine eigene Firma Finnsobo Bois und sie befindet sich in Paris. Christian bringt lokale Anwesenheit in die französischen Märkte und durch ihn



Christian Lallia

haben die Kunden die Annehmlichkeit bei ihren Geschäftsvorgängen ihre Muttersprache benutzen zu können.

**Kontaktinformation:**  
Hr. Christian Lallia  
Tel. +33 1 45 27 73 40  
Mobil +33 6 07 90 48 42  
E-Mail [christian.lallia@finnsobo.com](mailto:christian.lallia@finnsobo.com)  
Internet [www.finnsobo.com](http://www.finnsobo.com)

# AS Viljandi Aken ja Uks hat die Produktion durch die Pinomatic-Geräte automatisiert



Pinomatic 1900 Stapler, der in einer Oberflächenbearbeitungslinie arbeitet.

**Pinomatic 1900 Stapler und Entstapler leisten harte Arbeit in der Produktion der Türenfabrik von Viljandi Aken ja Uks in Viljandi, Estland. Nach der ersten Lieferung war der Kunde so sehr zufrieden mit dem Know-how von Pinomatic, dass es schon eine Reihe von neuen Lieferungen an die Fabrik gegeben hat.**

Viljandi Aken ja Uks AS ist ein Fenster- und Türenhersteller in Estland. Die Firma produziert und vermarktet Holz- sowie Holz- und Aluminiumfenster, Balkontüren, wie auch Haustüren. Die Produkte werden in Standardmaßen hergestellt und auch nach Sondermaßen, für private Haushalte und für öffentliche Gebäude.

Der Hauptsitz der Firma ist in Viljandi und dort befinden sich auch die Fenster- und Türenfabriken. Eine Fabrik zur Herstellung von Bauteilen befindet sich im Städtchen Saru, im Landkreis Võru.

Die Fabriken wurden 1990 gegründet und am Ende des Jahres gab es dort 35 Angestellte. 1995 erhielt die Fabrik einen neuen privaten Eigentümer und heute sind bei dem Unternehmen schon ungefähr 475 Angestellte eingestellt. Der Umsatz der Firma von

2008 lag bei 27,8 Millionen Euro und die wichtigsten Märkte sind in den skandinavischen Ländern. Das Unternehmen trägt das ISO 9001 - Qualitätszertifikat

Die erste Lieferung von Pinomatic an Viljandi Aken ja Uks fand im Dezember 2005 statt, als ein Stapler Pinomatic 1900 an die Beschickung eines Umleimers montiert wurde. Danach hat es viele Lieferungen gegeben, zum Beispiel für die Lackierungslinie. Wenn nur die Pinomatic 1900 Stapler berechnet werden, dann sind sogar sieben von diesen Staplern im Einsatz.

Bei einigen Lieferungen handelt es sich nur um Stapler und Entstapler. Das Besondere an den letzten dieser Lieferungen lag darin, dass diese auf den Wunsch des Kunden hin, von ihm selbst montiert wurden. Diese Tatsache weist ebenso auf die Benutzerfreundlichkeit des Modells auch in der Phase des Montages und der Inbetriebnahme hin.

Der Abteilungsleiter der Türenproduktion von Viljandi Aken ja Uks, Jaan Vides, kommentiert, dass die Zusammenarbeit mit Pinomatic sich als erfolgreich erwiesen hat: „Dank den Pinomatic-Staplern haben wir die Gelegenheit gehabt, das schwere Heben für die Angestellten einzuschränken und das bei gleichzeitiger Erhöhung der Produktion. Dadurch haben wir die Fähigkeit, mit der Konkurrenz auf dem Markt Schritt zu halten. Kürz-

lich traf ich auf ein gutes Beispiel für die Qualität von Pinomatic Maschinen. Als ich fragte, wie es mit der Arbeit der Stapler geht, dann hatte unser technischer Kundendienst sie „vollkommen vergessen“. Ich kann Ihnen glücklich versichern, dass es mit den Staplern absolut keine Probleme gegeben hat und ich hoffe, dass wir eine gute Zusammenarbeit mit Pinomatic haben werden“, fügt Hr Vides zum Schluss hinzu.



**Pinomatic  
nimmt an der  
Holzfachmesse  
Puu 2009  
in Jyväskylä teil**

**Pinomatic nimmt an  
der Holzfachmesse Puu 2009  
in Jyväskylä teil.  
Herzlich Willkommen auf  
unserem Stand B-221.**

# Automatisierungslösungen für Produktionslinien

## Teil 5. Leimplattenpresslinie

Pinomatic kann für die Herstellung von verleimten Massivholzplatten eine vollautomatische Produktionslinie mit Presse und Scanner schlüsselfertig liefern.

Pinomatic Verleimpresen arbeiten kontinuierlich. Sie sind mit der Wärmebehandlung mit Friktionspresskraft verbunden, was für Urealeime erforderlich ist, so dass damit sowohl harte als auch weiche Holzarten gepresst werden können. Die Wärmebehandlung entspricht der Wärmeplattenpresstechnik, jedoch bestehen ebenfalls die Eigenschaften einer Friktionspresse, wie der minimale Schleifbedarf und die gute Anpassbarkeit des Gerätes als Linienmaschine.

Es gibt verschiedene Modelle von Pressen, je nach Kapazitätsansprüchen und der maximalen Plattengröße. Jetzt machen wir uns mit der Funktion der Verleimpreselinie bekannt, angefangen mit der Beschickung der Hobel.



### 5. Schleifen und Stapeln

Die Förderanlage nach der Presse sammelt die Platten und überführt sie zu den Schleifmaschinen, wo die untere und obere Fläche der Platte geschliffen wird.

Nach dem Schleifen werden die Platten auf den Sammeltisch gebracht, wo ein Palettenmuster erstellt wird und das Stapelgerät die Platten auf die Palette hebt.

### 4. Sägen

Die Linie kann mit einer Kappsäge ausgestattet werden, die in Richtung der Fuge sägt oder mit einer Trimsäge, welche bei Bedarf die Platte sägt und/oder die Enden ausgleicht. So kann der Holzverwendungsgrad verbessert und gleichzeitig der Materialverbrauch reduziert werden.



### 1. Beschickungsgerät für Hobelmaschine

Der am Anfang der Linie befindliche Entstapler hebt die längsgeschnittenen Stücke auf die Linie. Das Beschickungsgerät portioniert die Stücke für die Hobelmaschine.



### 2. Manuelles oder automatisches Sortierung

Von der Hobelmaschine gelangen die Latten auf das Fließband, von wo sie auf das Ausgabekettenband überführt werden. Der Sortierer sammelt die Sätze auf dem Sortiertisch, prüft sie und sendet sie mit dem Fließband vorwärts in die Speisung der Verleimung. Das Abfallband führt die aussortierten Stücke ab.

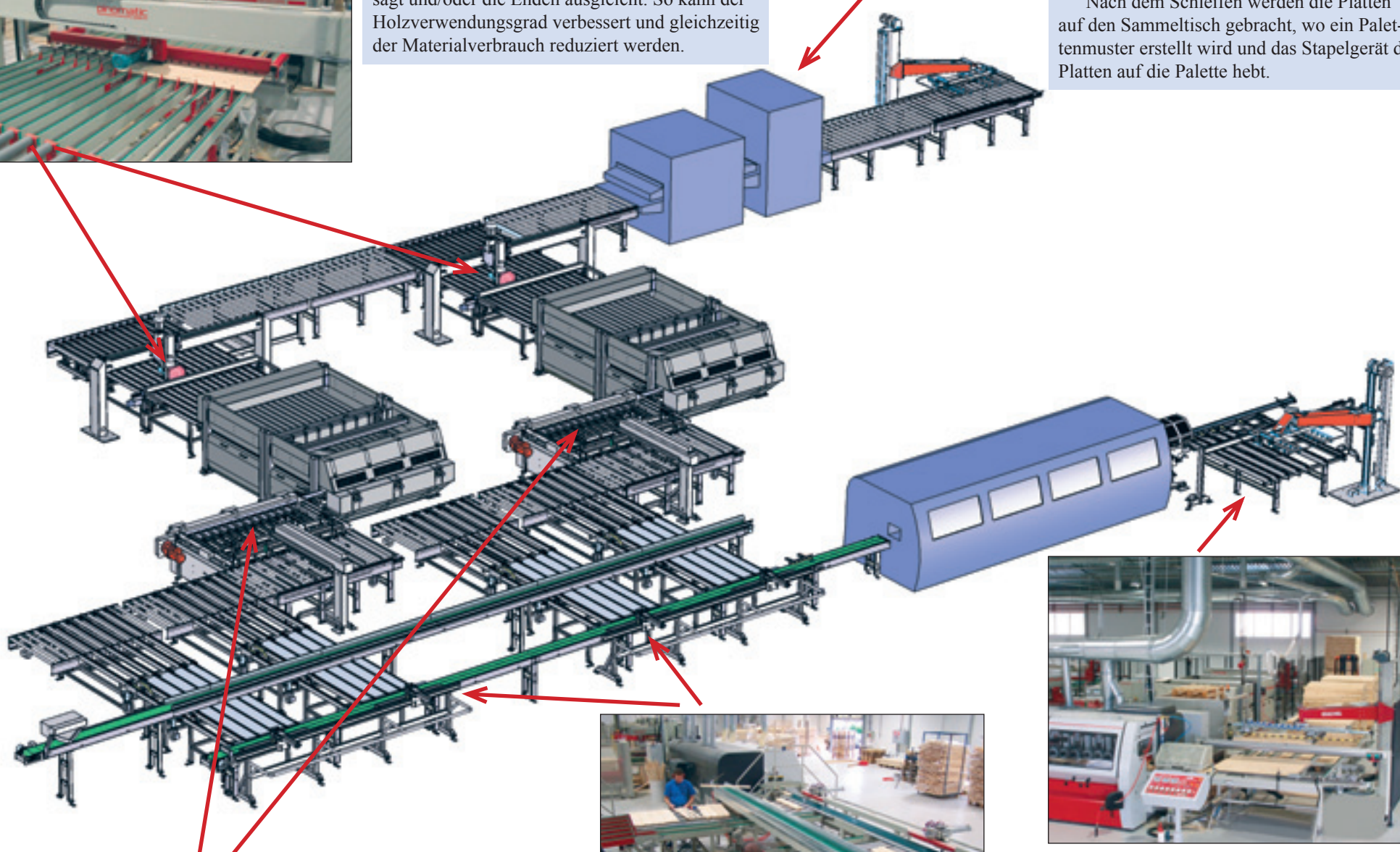
Die Linie kann auch mit einem Scanner ausgestattet werden, mit dem die manuelle Sortierung ersetzt wird. Dann werden neben dem Scanner für die Linie auch Spezialfließbänder nach der Hobelmaschine benötigt. Die nebeneinander liegenden Latten werden umgekippt und sortiert. Beschädigten Latten werden aussortiert und in den Scanner geführt. Mit den Pressen werden verschiedene Qualitätsklassen gepresst oder einige Qualitäten werden an die Seite abgeführt, z.B. für einen Stapler.



### 3. Verleimpresen

Nach dem Scanner werden die Latten auf die Vortische der Pressen gefahren. Vom Vortisch portioniert ein extraschnelles Beschickungsgerät (maximale Geschwindigkeit 300 m/min) die Lamellen durch das patentierte Kugelverleimungsgerät zu den Pressen.

Die elektrische Schiebeplatte drückt die Latten einzeln in die Presse. Es gibt verschieden lange und breite Pressen, je nach Kapazitätsansprüchen.



## Mitarbeiter

# Eiserne Profis in der Produktion von Pinomatic Oy

**In der Produktproduktion von Pinomatic ist fähiges Personal und eisernes Wissen vorhanden. In der Produktion werden Linien und Geräte realisiert, wie sie vom Kunden bestellt werden. Die Produktionschefs von Pinomatic bringen Ihre eigene starke Erfahrung in die Produktion ein.**

**Seppo Lehtinen** ist bei Pinomatic als Produktionschef für die mechanische Produktion verantwortlich. Seppo ist seit 2002 bei Pinomatic beschäftigt. Er hat eine Ausbildung als Ingenieur für Konstruktionstechnik und über 30 Jahre Erfahrung in der Transportbranche und ist derzeit als Schweißer, Installateur und Planungsingenieur beschäftigt.

Seppo war auf mehrere Installationsarbeiten im Ausland dabei und hat als Projektleiter bei Transportsystemlieferungsprojekten der Papierindustrie fungiert, wobei er über einen umfangreichen Einblick in die Lieferkomplexe erhalten hat.

Seppo, der im März seinen 50. Geburtstag feierte, treibt Sport, u.a. Nordic Walking und Badminton, daneben mag er Renovierungsarbeiten und nützliche Bewegung, wie z.B. zum Herstellen von Brennholz.

**Jouko Ventelä** ist als Produktionsleiter für die Elektroautomatisierung verantwortlich. Jouko feiert in diesem Jahr sein 15. Arbeitsjahr bei Pinomatic und kennt das Unternehmen und die Produktion wie seine Westentasche.

Jouko ist ausgebildeter Elektrotechniker und kennt die Elektrobranche gründlich. Den Einblick in seine aktuelle Arbeit bringen u.a. die lange Erfahrung in der Elektropaltung und die Installationsarbeiten sowie die Montagearbeiten.

Jouko befasst sich mit dem Restaurieren alter Autos und Traktoren. Er hat u.a. eine Chevrolet Corvette des Jahrgangs 1973 super restauriert.

Neben der Arbeit und seinen Hobbys betreibt Jouko Landwirtschaft. Er baut auf seinem Land u.a. Kümmel an.



*Jouko plant eine Fahrt mit seinem Corvette, Seppo baut auf Nordisches Wandern.*

## Neue Mitarbeiter



**Marko Jaakkola** hat am 5.5.2008 den Dienst Pinomatic Oy angetreten. Marko hat eine Ausbildung als Ingenieur für Elektrotechnik.

Zu Markos Aufgaben zählen die Programmierung und Inbetriebnahme der Geräte und Linien. Außerdem ist er der verantwortliche Inbetriebnahmetechniker der Pinomatic Wood Vision Scanner.

Marko sammelte bereits Arbeitserfahrung mit elektrischen Wartungsaufgaben u.a. in einem Sägewerk, sowie mit Installationsaufgaben für Elektroautomationen und Gerätezusammenbau.

## Auszeichnungen

**Pinomatic zeichnet seinen verdienstvollen Mitarbeiter mit dem silbernen Abzeichen der Suomen Yrittäjät (Finnische Unternehmer) aus. Die Mitarbeiter, die das Abzeichen schon früher bekommen haben, haben wir in Pinomatic News 1/2008 vorgestellt.**



**Juha Pitkäranta** hat 10 Jahre bei Pinomatic Oy gearbeitet. Juha kam seiner Zeit als Maschineninstallateur ins Haus und hat später auch in der Wartung gearbeitet. Juha ist Leimplattenpressenexperte und ist derzeit hauptsächlich in Logikprogrammierung und Produktentwicklungsaufgaben tätig.

## pinomatic

Pinomatic Oy  
Pohjolantie 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

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

**Pinomatic News 1/2009**  
Pinomatic Oy Kundenmagazin

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



**Das Pinomatic Team wurde dritter in Kauhajoki Firmen-Hallenhockey-Spiele 2009.**