



Kastet-saha täyttää kolat
180-tahdilla!

sivu 4

**Boxholm
nostaa
tahtia**

Maailman- luokan tasaus

...Kastetin uudella suurteholaitoksella

Setra Group Kastet -sahalla puutavara tasataan jopa nopeudella 180 kappaletta minuutissa – yksi maailman nopein tasaamo siis!

- Suoritusarvokoe valmistui hyvissä ajoin ja täytti odotukset kukkuramitalla, kertoo Renholmenin myyjä Bernt-Ove Andersson.

Myös puutavaran ladonnan pitää tietenkin tapahtua nopeammin. Jo käytössä oleva latoja on sen takia päivitetty 20 kappaleen ladonnalle minuutissa.



Kireä aikataulu kireissä tiloissa. Paikallisjohtaja Eilert Eriksson, Tommy Markström, Renholmen, ja tuotantovastaava Stefan Ekenberg, voivat nyt todeta, että Kastet-sahan uusi tasaamo on täydessä käytössä.

Nykyisiin Kastet-sahan tiloihin on siis rakennettu täysin uusi puutavaran tasauksen suurteholaitos. Täällä puutavara syöksyy eteenpäin nopeudella 180 kappaletta/minuutissa, tietenkin kameralajiteltuna.

– Olemme erittäin ylpeitä tästä toimituksesta, sanoo Bernt-Ove Andersson. Tietääksemme on ainutlaatuista, että kokonaisia käsittelyratkaisuja voidaan ajaa näillä nopeuksilla.

Kameralajittelun yhteydessä kääntyy puutavara syrjälleen, ensimmäisestä FinScan-tornista puutavara kuljetaan vinorataa pitkin, käännetään ja tarkastetaan toiselta puolelta.

– Mielenkiintoista on se, että puutavaraa voi ajaa 40 asteen kulmassa näillä nopeuksilla, sanoo tuotantovastaava Stefan Ekenberg.

Valmius lisälokeroille

Kastet-sahan tasaamo korvaa kaksi aikaisempaa linjaa ja yhden pituusasetuksen. Ja se on tietysti sen ansiosta, että nopeutta nostettiin kahden aikaisemman linjan 60-tahdin nopeudesta, joka mahdollistaa yhä suuremman puutavaramäärän lajittelun samoissa tiloissa kuin aikaisemminkin.

Puutavara lajitellaan 40:een lokeroon, mutta laitoksella on valmius vielä 20:een lisälokeroon. Lokeroista puutavara siirtyy pakointiin, jonka Renholmen on myös uudistanut. Mm. aikaisempi latoja on uusittu tekemään kokonaista 20 ladontaa minuutissa

Renholmenin uudella suurtehotrimmerille, Trimmer 200 sisältyy toimitukseen Kastet-sahalle.

– Sekä trimmerin varsi että -käyttö on vastannut yli odotusten. Huolimatta

kovasta tuotannosta korkealla tahdilla ei ole merkkejä kulumisesta ja puolen vuoden jälkeen on hihnojen kulumus edelleen nolla!, kertoo Bernt-Ove Andersson.

Muutokset täydessä työssä

Tiukan aikataulun lisäksi sai Renholmen myös haasteen rakentaa uuden linjan samalla kun ympärillä oli meneillään täysi työntouhu.

– Tästä Renholmen selvisi loistavalla tavalla, sanoo paikallisjohtaja Eilert Eriksson.

Laitos toimitettiin siis aikataulun mukaisesti ja vihittiin käyttöön 24 toukokuuta.

Turvallisuus on tuotantokysymys

Kun jollain laitoksella nostetaan tahtia yhtä dramaattisella tavalla kuin Kastet-sahalla, kasvaa tietysti myös turvallisuustarve. Nykyiset modernit käsittelylaitokset ovat myös huomattavasti paremmin varustettuja erilaisilla turvalaitteilla, kuten valvonta optisella valuopuomilla, joka pysäyttää tuotannon jos joku tai jotain tulee liian lähelle.

– Nyt on mietittävä ja opeteltava kuinka se toimii, kertoo Mattias Sandahl. Hän on käyttäjä, joka vastaa työtoveriensa, kaikkiaan seitsemän henkilöä jokaisella vuorolla (mukaan lukien pakointi ja trukinkuljettaja) päteväntämisestä. Hän tekee läheistä yhteistyötä Renholmenin kouluttajien ja muun henkilöstön kanssa.

– Turvallisuuskysymysten lisäksi on myös uudessa ohjausjärjestelmässä melkoisesti uutta opittavaa. Koska kaikki ei ole niin kokeneita tietokoneiden kanssa, ottaa se aikaa paneutua Windows-pohjaiseen järjestelmään. Koulutusvastaava Leif Pettersson Renholmilta ylistää Kastet-sahan käyttäjiä.

– He ovat harvinaisen motivoituneita ja kiinnostuneita oppimaan kaikkea uutta. Se on myös sekoitus naisia ja miehiä, vanhoja ja nuoria, jonka luulen olevan eduksi tällaisessa tilanteessa.



Käännämme paistin! Tässä puutavara käännetään ensimmäisen ja toisen FinScan-aseman välillä.

VD har ordet



Gunnar Marklund, TJ Renholmen

Suurempi nopeus johtaa menestykseen

Jo aikaisin talvella alkoi tilauskirjamme täyttyä ja tilauskanta on jatkunut suurena. Tämä tarkoittaa tietenkin sitä, että toimitusajat ovat kasvaneet ja nykyisin joutuvat asiakkaat joskus odottamaan asennusta ja käyttöönottoa. Tietenkin on meille hyvä, että tilauskirjat ovat täynnä, mutta ymmärrämme helposti sahoilla esiintyvän puhinan kun viimeinkin on tehty päätös ja laitoksen toimituksen odotetaan tapahtuvan samantien!

Teemme kuitenkin kaiken voitavamme, auttaaksemme asiakkaitamme, myös silloin kun kyseessä on ehdotuksen laadinta ja toimitusaikojen lyhentäminen.

Olen vakuuttunut siitä, että syy tähän voimakkaaseen tilauskantaan panostuksemme tuotekehitykseen, joka on antanut meille kärkipaikan kun kyseessä on suurteholaitokset sahoille, joiden tavoitteena on kapasiteetti ja laatu. Eikä vähiten Trimmer 200 ole täyttänyt odotuksia, joka nyt jonkin aikaa käynnissä oltuaan on osoittanut, että se pitää mitä on luvannut korkealla tahdilla. Trimmeri on uniikin ja täydellisen katkaisujärjestelmämme sydän. Yhdessä kaksinkertaisen servo-katkaisun ja kohdistusvasteen kanssa saadaan kokonaisratkaisu katkaisulle todella korkealla tahdilla, sekä pienille että suurille dimensioille!

Nyt syksyn kynnyksellä käärimme hihat ylös ja työskentelemme keskeytyksettä eteenpäin, toimittaaksemme sovitettuja ratkaisuja sahoille sekä kotirintamalla että muualla maailmassa (katso eri artikkelit tästä aiheesta tässä laajennetussa Renholmen Newsin -numerossa).

Näemme tulevaisuuden valoisaana. Meidän vahvat tuotteet sopivat asiakkaittemme suuriin investointitarpeisiin. Joten tervetuloa Renholmeeniin!

Mini-kokoinen porrasannostin vähentää seisokkeja rimoituksessa

Se on melkein kuin pienoismalli suhteessa 1:10 – Renholmenin rima-porrasannostin on kuin pienoismuunnos lautojen porrasannostimesta.

– Kun sahan investointeja halutaan priorisoida on rima-porrasannostin oikea kultamuna, jota ei pitäisi ohittaa, sanoo Hans Eriksson Renholmenilta. Se on pieni, josta seuraa suhteellisen alhaiset investointikustannukset ja se on nopea asentaa. Mutta se antaa monta kertaa muhkean saannon parantuneella käytävyydellä..

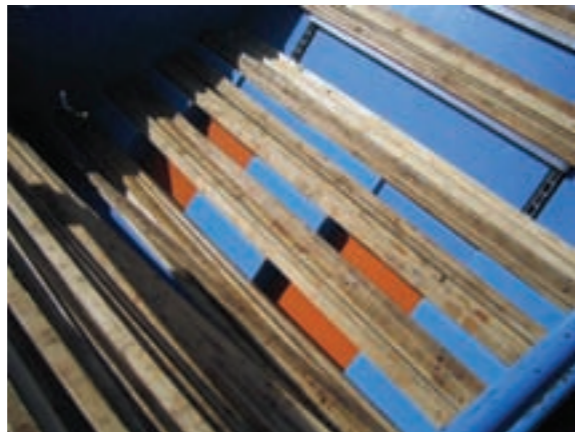
Vähemmän vaurioita rimoissa

– Investointia motivoi ennen kaikkea kasvanut käytettävyys, mutta myös tässä momentissa esiintyviä rimavaurioita voidaan vähentää. Arvio on, että rimat kestävät 7-10 ”tuotantokierrosta”. Jos ne voidaan saada kestäväksi pari lisäkierrosta on myös tässä mahdollisuus ansaita rahaa.

Renholmenin rima-porrasannostin on viimeaikoina asennettu Martinssonin-

Boxholmin - ja Kindan sahoille. Se on nopea asennus, joka voidaan tehdä esim. pyhäseisokin aikana. Sen pienen koon ansiosta, n. 2x1 m se on helppo sovittaa tuotantolayouttiin.

– Nopea, yksinkertainen ja halpa mahdollisuus päästä varsinaisesta ärsyke-momentista! vihjaa Hans Eriksson.



Rima-porrasannostinta asennetaan ... ja otetaan käyttöön Södra Timberin Kindan sahalla.

Kuivausriman käsittely on joskus laiminlyöty luku. Tämä siitakin huolimatta, että tietyissä tapauksissa ladotussa paketissa on enemmän rimoja kuin lautoja. Puutavarakerrosten väliin asetettujen rimojen määrä myös kasvanut nopeasti, määrätyillä sahoilla lähes kaksinkertaistunut viime vuosina, jotta kuivatun puutavaran laatua on voitu parantaa. Rimat ovat pieniä, kuivia ja kevyitä ja niillä on taipumusta kimpoilla kuin tulitikut käsittelyn aikana.

– Tapaan verrata sitä tulitikkuaskiin, jossa tikut ovat sekaisin, sanoo Hans. Kun tikkuaskia ravistetaan hetken asettuvat tikut järjestykseen. Jota kuitenkin niin toimii rima-porrasannostin. Lopputuloksena on, että ärsyttäviä seisokkeja rimankäsittelyssä voidaan reilusti vähentää ja kokonaiskäytettävyys kasvaa.

Porrasannostimesta myyntimenestys

Renholmenin porrasannostin alkaa asettua markkinoille kuin oikea standardituote. Kuluneen vuoden aikana on annostimen tilannut Jämtlamell, Rävsmåla, Moleven Notnäs Torsbyssä, Mönsterås ja Dalaträ. Porrasannostin sisältyy myös Boxholmin investointiin (katso artikkeli toisaalla tässä lehdessä).

Porrasannostin asennetaan sahalinjan ja dimensiolajittelun väliin, jotta dimensiolajitteluun menossa olevat puutavaraniiput saadaan oikaistua. Sen suuri etu on siinä, että pysäytykset, jotka aiheutuvat sikin sokin olevasta puutavarasta voidaan välttää. Se johtaa siihen, että tuotantohäiriöitä vältetään. Lisäksi vähennee tässä vaiheessa tuotantoa tapahtuvat puutavaravauriot.

–Tosi mukavaa, että markkinat ovat havainneet porrasannostimme, sanoo Hans Eriksson Renholmenilta. Ne, jotka ovat asentaneet sellaisen ovat poikkeuksetta erittäin tyytyväisiä ja tiedän monia, jotka olisivat porrasannostimen tarpeessa.



Södra Timberin, Mönsteråsın sahan uusi puskurointi tuli paikalleen ennätysvauhdissa.

Taistelu kelloa vastaan Mönsteråsın uuden puskuroinnin asennuksessa

Miten selvitä täysin uuden puskuroinnin asennuksesta ja käyttöönotosta 10 vuorokaudessa?

Kysy Södra Timberin, Mönsteråsın sahan ja Renholmenin projektijohtajilta. Suunnittelu ja tehokas ongelmanratkaisuun keskittyminen teki siitä mahdollisen. Mutta oli kuitenkin aika lähellä, ettei eräs ennakoimaton komplikaatio kaatanut koko projektia...

Mönsteråsın saha on siis investoinut sahalinjan ja dimensiolajittelun väliseen puskurointiin, vähentääkseen sahalinjan pysäytyksiä. Jos pysähdys tapahtuu kauempana tuotantolinjassa, ohjataan puutavara vasemmalle (kun se normaalissa tuotannossa ohjataan oikealle) ja kerätään puskurointiin, joka selviää n. 20 minuutin käytön lankuilla ja n. 45 minuuttia laudoilla. Kun normaali tuotanto käynnistyy uudestaan ohjataan puutavara takaisin normaaliin linjaan.

Itse laitteiston asennuksen lisäksi kuuluu projektiin myös yhden nostimen jatkaminen (jotta tavarat saatiin nopeasti nostettua paikalleen) ja itse rakennuksen laajennus (jotta puskurille saatiin tilaa).

Aloitukset keskiyöllä

Jotta käyttöseisokki voitiin minimoida, oli asennus- ja käyttöönotto aikataulu erittäin tiukka.

–Aloitimme keskiyöllä, lauantaista vastaavana yönä oikealla, kulmahiomakoneiden ja kaasuleikkureiden aiheutta-

malla liekkimerellä, kertoo Mönsteråsın projektijohtaja Per Karlsson. Kello 21 sunnuntai-iltana, reilu viikko myöhemmin oli saha käynnissä!

60-kymmentä henkilöä paikalla, työskenteli kaikki urakoitsijat tiiviisti, selvitäkseen aikataulusta. Kaikki meni suunnitelmien mukaisesti kunnes ohjaustekniikan asennuksessa torstai-aamuna havaittiin, että uusi anturiverio vaati huomattavasti odotettua suuremman tietokonetehtoa...

CPU-jahti

–Tarvitsimme siis välittömästi kaksi uutta CPU-yksikköä! kertoo Renholmenin projektijohtaja Leif Pettersson. Siitä tuli aika hikistä ja monta puhe-lua ennen kuin lopulta saimme yhden eräältä sahalla Ruotsista ja toisen varastosta Saksasta. Ne piti sen jälkeen sitten myös rahdata pikavauhtia Mönsteråsiin!

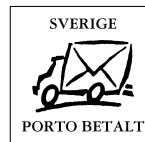
Kaikki ratkesi siis parhain päin ja projekti pysyi aikataulussa.

–Mutta tämä oli siinä ja siinä rajalla, joka on toteutettavissa, tuumii Leif, joka pitkän projektinjohtokokemuksensa aikana on joutunut olemaan mukana yhä lyhemmillä asennusajoilla.

Muu, joka rajoittaa

–Olemme erittäin tyytyväisiä, kaikki meni hienosti asennuksessa ja myös siitä lähtien on käyttö puskuroinnin ansiosta parantunut, sanoo Per Karlsson. Nyt puutavaraa sahataan enemmän kuin koskaan aikaisemmin ja tällä hetkellä on lähinnä rimoittaja ja kuivaamoiden kapasiteetti, joka asettaa rajoituksia.

–Se on todellakin aika erikoista, että puskurointi on ollut niin täysin ”pihalla” jo pitemmän aikaa. Tämä on erittäin hyvä ratkaisu jolla estetään dimensiolajittelun pikkupysähdysten aiheuttamaa sahalinjan suurta pysäytystä.



Tiedotteita



Renholmen asettaa esille Suomessa

Renholmen asettaa esille Puu Wood -messuilla Jyväskylässä. Messujen ajan-kohta on 6-8 syyskuuta. Messuista on tullut yksi suurista puu- ja energia-alan kokoontumispaikoista Pohjoismaissa. Tänä vuonna on messujen juhlavuosi, sillä ne järjestetään nyt kymmenennen kerran.

Toivotamme kaikki tervetulleiksi osastollemme B-532.



Bergkvist-Insjön panostaa kameralajitteluun

Renholmen on jälleen saanut luottamustehtävän toimittaa laitteistoa Bergkvist-Insjönille. Nyt on kyseessä tasaa-mo U4, joka modernisoidaan ja sovi-teaan FinScan-automaattilajittelulle.

Kaksi vuotta sitten suoritti Renholmen suuren toimituksen kolmessa vaiheessa. Tuolloin modernisoitiin dimensio-lajittelu mm. puskuroinnilla. Toiseen vaiheeseen kuului mm. Vastaanotto-kuljettimen asennus sekä laudalle että sydäntavaralle ja rimoituskoneen päivi-tys. Toimitus käsitti lisäksi mekaanisen siivouslaitteiston asennuksen ja tasaa-mon paketoinnin modernisoinnin.

Nyt jatketaan uudella laitteistolla kaadolta lajittelukuljettimeen. Koko laitteisto sovitetaan 120-tahdille. Ren-

holmen-erikoisuudet, jotka sisältyvät toimitukseen ovat mm. turboannosteli-ja, turbokääntäjä (puutavaran kääntöön kameratornien välillä), säädettävä pääty-vaste, Trimmer 120 sekä servokatkaisu.

Pitkäjänteistä yhteistyötä

Laitos tullaan käynnistämään vuoden 2007 loppupuolella.

-Tuntuu erittäin tyydyttävältä, että Bergkvist-Insjön jatkaa investoimalla laitteisiimme, sanoo TJ Gunnar Marklund. Otamme sen todistuksena siitä, että voimme toimia pitkäjänteisenä kehityskumppanina, joka työskentelee lähellä asiakasta monia vuosia.

Rekrytointi meneillään

Suuri sisään virtaavien tilausten määrä tarkoittaa sitä, että henkilöstön lisäämistarve Renholmenilla kasvaa. Se koskee niin henkilöstöä, joka työskentelee muotoilussa, suunnittelussa ja järjeste-lyssä kuin kenttähenkilöstöä.

Ingemar Burström, on palkattu mekaaniikkasuunnittelijaksi. Hän on 26-vuo-tias ja edustaa tervetullutta suunnitte-

luosaston nuorennusta.

Muut meneillään olevat rekrytoinnit ovat ostaja, projektijohtaja, sähkö- ja vielä yksi mekaniikkasuunnittelija.

– Toivomme voivamme täyttää nämä tehtävät lähiaikoina, ilmoittaa TJ Gunnar Marklund.



Renholmen News
Vastaava toimittaja: Gunnar Marklund
Valmistus: Gem Reklambyrå

Renholmen AB
Box 10 • SE-930 47 Byske • Sweden
Tel: +46 912 408 00 • Fax: +46 912 611 82
E-mail: marknad@renholmen.se
www.renholmen.se



SS-EN ISO 9001