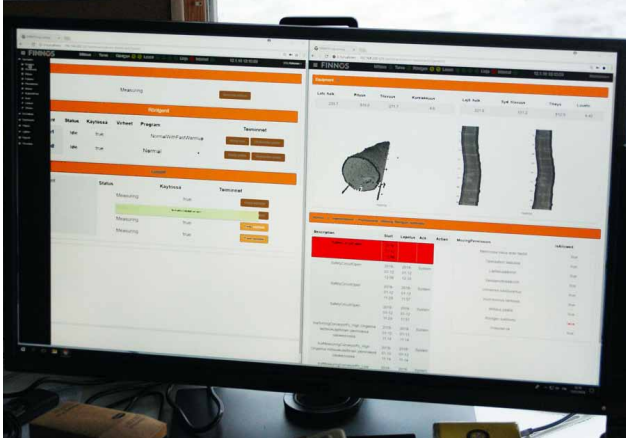

▲ Tukkimittarin ohjelmisto pyörii selainpohjaisena operaattorin kopissa.

◀ Mustola Timber Oy:n toimitusjohtaja Raine Koskinen (oik.) ja Finnos Oy:n toimitusjohtaja Jere Heikkinen uskovat yritysten pitkään ja hedelmälliseen yhteistyöhön. Koskinen on ollut erityisen tyytyväinen Finnos Oy:n avoimeen ja reiluun toimintatapaan.

MUSTOLA TIMBER SIIRTYI TUKINLAJITTELUSSA RÖNTGENAIKAAN

Silmiinpistävä parannus

Lappeenrantalainen Mustola Timber otti ensimmäisenä pienenä sahana käyttöön röntgentekniikan tammikuussa. Parannus tukinlajittelun tarkkuudessa ja laadussa nosti hymyn sahurin huulille.

Tukkimittarin uusiminen oli ollut jo jonkin aikaa suunnitteilla Mustola Timberillä, ja joitakin tunnustelujakin oli tehty. – Lähinnä ajatuksissa oli pyörinyt 3D-mittarit, mutta kun Jere tuli sitten käymään, oli päätös röntgeniin investoimisesta nopeasti tehty, sanoo toimitusjohtaja **Raine Koskinen**. Jerellä hän tarkoittaa Finnos Oy:n toimitusjohtajaa **Jere Heikkistä**, joka puolestaan kertoi laitteiston käyttöönoton sujuneen suunnitelmien mukaisesti.

MUSTOLA TIMBERILLE Finnos toimitti siis tukkimittarin, joka sisälsi kahden suuntaisen röntgenmittauksen sekä 3D-lasermittaus- ja värikamerajärjestelmät. Kaikki tämä on sijoitettuna merikontista tehdyn laatikon sisälle, jonka tarkka sisältö ja olosuhteet ovat vain Finnos Oy:n tiedossa.

– Aloitimme asennustyöt Mustola Timberillä 18.12., röntgenkoppi nostettiin paikoilleen 29.12. ja varsinainen tuotantokäyttö alkoi 11.1., Heikkinen kertaa. Hän sanoo, että normaalisti pelkkä tukkimittarin asennus hoituu neljässä päivässä. Mustola Timberin tapauksessa lisäaikaa vei tukkipöydän, linjaston, revolverikääntäjän ja potkaisutoimintojen logiikan ja sähköistyksen muutokset.

Koskisen mukaan muutama lisäpäivä tarvittiin, mutta painottaa sen johtuneen vanhan ja uuden tekniikan yhteensovittamisesta. Kun uusi tukkimittari otettiin käyttöön, huomasi kokenut sahuri heti selvän eron vanhaan verrattuna.

– Olen varma jo lyhyen kokemuksen perusteella, että saamme uuden mittarin avulla raaka-ainesäästöä jokaisesta käytetystä tukkikuutiometristä ainakin Finnos Oy:n takaamaan yhden prosentin, hän sanoo tyytyväisenä, ja lisää, ettei hänellä ollut pienintäkään pelkoa investoinnin epäonnistumisesta. Vuositasolla puhutaan isoista summista pienemmälläkin sahalla, mitä tuottavuuden lisäyksellä saadaan.

TUKINLAJITTELUN ONNISTUMINEN korostuu erityisesti, koska Mustola Timberillä ei ole jakosahaa tai särmää käytössä. – Kun tukki ajetaan Veiston R200-sahakoneesta läpi, on lopputuote valmis, yrityksen perustamisesta lähtien mukana ollut Koskinen toteaa. Tarkan latvaläpimitan saaminen kuoren alta, sekä tiettyjen laatuun vaikuttavien tekijöiden karsiminen ovat hänen mukaan tärkeimmät tukinlajittelun kriteerit heille.

– Meille on tärkeää, ettei sahatavarassamme ole lainkaan vajaasärmäisyyttä ja että yleisilme on tasainen. Juuri näiden seikkojen vuoksi uskon, että uusi tukkimittari tuo meille paljon iloa, Koskinen sanoo. Sahatavaran arvo saattaa pudota jopa 75 prosenttia, jos siitä ei saada halutunlaista.

Vuonna 1999 perustetun Mustola Timberin tuotannosta menee noin 70 prosenttia vientiin pääasiassa Keski-Euroopan ja Pohjois-Afrikan markkinoille. Suurin osa menee levyteollisuuden tarpeisiin tuoreena ja 5,1 metriä pitkänä sahatavarana.

Vasta viime vuonna yritys investoi ensimmäiset kaksi kamarikuivaamoa, jotka sille toimitti tsekkiläinen Katres. Biofire Oy puolestaan toimitti 1 MW:n lämpölaitoksen, joka tuottaa sahan omalla hakkeella kuivaamojen tarvitseman lämmön.

UUSI TUKKIMITTARI ei jää tämän vuoden ainoaksi investoinniksi. Tuorelajitteluun FinScan Oy:n toimittaa BoardMaster NOVA-N skannerin ja lisäksi suunnitelmissa on investoida vielä kaksi kamarikuivaamoa lisää. – Tavoitteenamme on kasvattaa tuo-

FAKTA

MUSTOLA TIMBER OY

- perustettu: 1999
- perustajat: Martti ja Marja Taimela
- omistajat: Raine Koskinen, Szepaniak Yhtiö Oy, Conrastock Oy
- liikevaihto: n. 12,6 milj. euroa
- työntekijöitä: 11
- raaka-aine: kuusi, 16-26 cm latvaläpimitta
- tuotanto: 50 000 m^3
- tukinlajittelu 22 lokeroa ja sahan syöttö: Hekotek
- revolverikääntäjä: Nordautomation
- kuorinta/redusointi: VK 550/450
- sahalinja: HewSaw R200
- tuorelajittelu: Foudila 20 lokeroa
- kuivaamo: Katres, 2 kamaria

▲ Suurin osa sahatavarasta on tuorelajittelua vaille valmista asiakkaille lähetettäväksi, kun tukki on ajettu HewSaw R200-sahakoneen läpi.

▲ Tukkien ja sahatavaroiden siirtäminen on ulkoistettu Kaustruck Oy:lle.

tantoamme tasaisesti, Koskinen kertoo.

Heikkinen kertoo, että Finnos haki kumppania, joka olisi valmis kehittämään toimintaansa. – Mustola Timberin sijaitseminen lähellä meitä, oli tietenkin erityisen mukavaa ja nopeuttaa vuorovaikutusta. He olivat ensimmäisiä, joka luottivat meihin ja me puolestamme panostamme yhteistyöhön paljon tulevaisuudessakin, Heikkinen vakuuttaa.

Mustola Timberin suoraviivainen tuotantomalli on heille erinomainen tuotekehityksen kannalta, johon kuuluu muun muassa tukkimittarin kehittäminen itse oppivaan suuntaan.

FisScanin BoardMasterin avulla Finnos voi jatkossa tarkistella, kuinka hyvin tukkimittari onnistui työssään. – Kun yhdistetään tukkimittarin ja BoardMasterin tiedot ja otetaan se informaatio käyttöön tukkimittarissa, voidaan puhua itseoppivasta järjestelmästä, Heikkinen paljastaa.

Vaikka röntgeniin investoiminen olikin yritykselle suuri panostus, näkee Koskinen se erittäin tärkeänä yrityksen kannalta. – Tuotantolinjasta ja loppuasiakkaista johtuen röntgenillä saavutettava hyöty on erityisen suuri meille, hän päättää. ■

PETRI PUTTONEN

▲ Mustola Timber investoi kahteen kamarikuivaamoon ja niille lämpöä tuottavaan lämpölaitokseen viime vuonna. Kuivaamot toimitti Katres ja lämpölaitoksen Biofire Oy.

Tukkikadulla tapahtuu

Vajaat kaksi vuotta toimineen Finnos Oy:n alku on ollut lennokas, eikä vauhti näytä laantuvan. – Tälle vuodelle on sovittu kahdeksan tukkimittarin asennusta tähän mennessä, toimitusjohtaja **Jere Heikkinen** kertoo.

Yrityksessä työskentelee tällä hetkellä 20 työtekijää ja edelleen se hakee lisää tekijöitä joukkoonsa. Yritys toimii Lappeenrannassa Tukkikadulla, jossa aikoinaan toimi myös Pallon saha. Tuotanto- ja toimitilat ovat tällä hetkellä 1 000 neliömetriä ja mahdollisuuksia niiden laajentamiselle löytyy saman katon alta tarvittaessa.

Yrityksen henkilöstö on siistiä väkeä, ja kengätkin pitää ottaa pois sisäänkäynnillä. – Haluamme, että henkilöstö tuntee olonsa kotoisaksi, Heikkinen toteaa. Yrityksellä on myös oma bändi, mutta vokalisti Heikkisen mukaan aikaa soittamiselle ei ole viime aikoina juuri ollut.

Tuotantohallissa on käynnissä useamman tukkimittarin yhtäaikainen asennustyö, tosin kaikki mittarit ovat eri vaiheissa. Mittarit tehdään alihankkijan toimittamiin, merikonteista tehtyihin aihioihin, jotka sisustaa ja viimeistee Finnos Oy. Mittarit ja kamerajärjestelmät testataan huolellisesti, ennen kuin mittarikontti lähtee asennettavaksi asiakkaalle.

Alkaneen vuoden tärkeimmäksi uutuudeksi hän nostaa röntgentekniikkaa käyttävän Optimizer-tukinpyöritysmittarin, jonka suhteen yrityksellä on suuret odotukset. Lisäksi tukkimittarista julkaistaan myös kevyempi, modulaarinen versio. - Jatkuva tuotekehitys on meitä eteenpäin vievä voima, Heikkinen sanoo. ■

PP

▲ Finnos Oy:n toimitusjohtaja Jere Heikkinen kertoo, että nykyisiä tuotantotiloja parannellaan talven aikana toimivammiksi.

► Tukkimittarit valmistetaan merikonttiaihioista.