

Tavoitteena sahojen digitalisaatio

Sahateollisuuden mittarivalmistajana tunnettu lappeenrantalaisyritys Bintec Oy kävi läpi sukupolvenvaihdon kesän 2016 kynnyksellä. Samalla yrityksen koko liiketoiminta myytiin Finnos Oy:lle.



▲ Hallituksen puheenjohtaja Antti Kari (oik.), toimitusjohtaja Jere Heikkinen, teknologiajohtaja Juha Alatalo ja tuotekehityspäällikkö Esa Kuvaja esittelivät Finnos Oy:n tuotevalikoimaa Sahateollisuuspäivillä lokakuussa.

Yrityksen johto- ja avaintöissä toimivat edelleen Bintecistä tutut henkilöt. Myös **Antti Kari** jatkaa mukana hallituksen puheenjohtajan ominaisuudessa. Toimitusjohtaja **Jere Heikkinen** kertoo, että Finnos rekrytoi lisää työntekijöitä koko ajan ja lanseeraa uusia tuotteita markkinoille kiihtyvällä tahdilla, mutta silti hallitusti. – Viime vuosina tekemämme tutkimus- ja kehitystyön hedelmät ovat kypsyneet valmiiden tuotteiden asteelle. Kehitystyömme tulokset tulevat näkymään laajalla rintamalla, hän kertoo.

FINNOKSEN OMASSA tutkimuslaboratoriossa on työskennellyt reilun kahden vuoden ajan omaa röntgenteknologiaa, joka on tulevaisuudessa kaikkien järjestelmien perusta. Tarvittavat sertifikaatit ja hyväksynnät ovat Heikkisen mukaan kunnossa. Hän lupaakin asiakkaille edistyksellisempää ja kustannustehokkaampaa palvelua.

– Uuden teknologian myötä pystymme toteuttamaan useamman suunnan röntgenjärjestelmiä. Asiakkaillemme tuntuva hyötyjä ovat huoltokustannusten edullinen hinta, huollon nopeus ja varaosien saatavuus, hän luettelee. – Meidän uutta röntgenteknologiaa voidaan sanoa röntgenin kolmanneksi aalloksi, Kari sanoo hymyillen.

Tarkka ja luotettava 3D-mittaus on tekijä, joka Heikkisen mukaan mullistaa tomografiakuvauksen. – Kun markkinoilta

ei löytynyt riittävän luotettavaa ja tarkkaa pintamuotoa tuottavaa 3D-järjestelmää, kehitimme sellaisen itse. Tekniikka on nyt hallussa, seuraava luonteva askel on kehittää lajittelu- ja vastaanotto-ovellus, hän toteaa.

Finnoksessa on läpikäyty myös merkittävä laskenta-arkkitehtuurin muutos- ja kehitystyö. Vuonna 2007 käynnistynyt harvojen suuntien röntgentomografiakuvauksen edennyt toiseen vaiheeseen, jossa on rutistettu neljän suunnan röntgentomografiateknologia kahden tai jopa yhden suunnan järjestelmiin. – Miljoonien tukkien testiaineisto ja yli 70 miljoonan kuution röntgenkuvattu tukkimäärä on enemmän kuin kilpailijoihimme maailmanlaajuisesti, Heikkinen sanoo.

Finnoksen kehittämät uudet järjestelmät on suunniteltu katkaisemattomalle linjastolle, mikä mahdollistaa Heikkisen mukaan tehokkaan röntgenteknologian käyttöön oton tinkimättä mittauksen tarkkuudesta. – Tukin liike katkaisemattomalla linjalla on mittauksen aikana merkittävästi tasaisempaa kuin katkaistulla, hän mainitsee.

LASERTEKNIIKAN LISÄKSI Finnos on tuomassa tukkien mittaukseen uudenlaista itse kehitettyä kameratekniikkaa, joka täydentää muiden mittausteknologioiden

aallonpituuksien ”katvealueita.” Heikkinen korostaa, että sahan digitalisaatio kokonaisuudessaan on Finnoksen mielenkiinnon kohteena. – Emme tyydy perinteiseen mittaritointajan rooliin, vaan tavoitteemme on olla sahan sykemittari. Kytkeämme sahan eri prosessien tiedot yhteen ja tuotamme data-analytiikan keinoin valmiiksi pureskeltua tietoa sahan johdon liiketoimintapäätösten tueksi, hän kertoo.

Heikkisen mukaan yksi osa toimivaa kokonaisuutta on tukkisanon optimaalinen ohjaaminen, joka tapahtuu uudella simulointisovelluksella huomattavasti aiempaa helpommin. Tukin sisälaatu ja pintamuoto on yhdistetty simulaattorissa, jolloin säätö tapahtuu realistisen simuloinnin pohjalta optimaalisesti. – Tilauksentaan kytketty automaattinen tilauksentaohjautuva lajittelu on tämän myötä tulevaisuudessa mahdollista. Laajennamme simulaattoria vielä asetesimulointimoduulilla, hän sanoo.

OHJELMAKEHITYKSESTÄ Finnosessa vastaa tällä hetkellä seitsemän henkilön tiimi, johon kuuluu Heikkisen mukaan oman alansa supersaajia tai sellaisiksi suuntaavia. Finnoksella on lisäksi oma mekaniikkasuunnittelu ja valmistus. – Nopea kehitys ja asiakastarpeisiin vastaa-

minen edellyttää riittävästi laadukkaita resursseja. Asiakaspalveluun orientoituneille osaajille on tarjolla erilaisia vastuurooleja, hän toteaa.

Kaikkiin sääolosuhteisiin soveltuva täysin eristetty, lämpötilastabiloitu ja säteilysuojattu laitesuoja on yksi esimerkki Finnoksen vastauksesta asiakastarpeisiin. Uuteen laitesuojaan pohjautuva ratkaisu nousee ja laskeutuu korvistaan asiakkaan valmistelevalle jalustalle.

Tuoreista kehityspoluista Heikkinen nostaa esiin seuraavan sukupolven tukkiskannerin, joka perustuu useisiin eri teknologioihin. – Eteenpäin on koko ajan mentävä: tuotteina, yksilöinä, yrityksenä ja kumppanina. Johtotähtemme on modulaarisuus, tällöin järjestelmän päivittäminen on aina suoraviivaista, nopeaa ja kustannustehokasta, hän luettelee.

Finnoksen uudet toimitilat sijaitsevat osuvasti Tukkipäädellä, Lappeenrannan Pallon kaupunginosassa. Alueella on toiminut aikoinaan useampikin saha. – Tällä hetkellä meillä on tutkimukseen, kehitykseen ja järjestelmien sekä laitesuojien sarjavalmistukseen tilaa 800 m² ja toimistotilaa 200 m². Lisäksi meillä on mahdollisuus laajentaa tiloja 2 500 neliömetrillä, Heikkinen sanoo. ■

PETRI PUTTONEN