

HEINOLA news

HEINOLAN SAHAKONEET OY:N asiakaslehti



HEINOLA SAHALINJAT HEINOLASTA TÄYSPROFILOIVA SAHALINJA JAPANIIN

MATSUMOTO Lumberin saha (Arao, Japani) tilasi tiukan kansainvälisen kilpailun jälkeen Heinolan Sahakoneilta täysprofiloivan Scala 250 -sahalinjan uuteen sahalaitekseen. Tukkien lajittelun ja kuorinnan toimittaja on japanilainen laitevalmistaja. Myös sahatavaran käsittelylaitteiden toimittaja on Japanista.

Matsumoto Lumber käyttää raaka-aineen paikallista Sugi-puulajia ja valmistettava sahatavara myydään japanin kotimaan rakennustavaramarkkinoille. Sahausten sivutuotteet toimitetaan sellu- ja energiateollisuuden tarpeisiin. Uudella sahalaiteella sahataan kahta tukkipituutta 3,1 ja 4,1 metriä latvaläpimitalluokissa 150–350 mm. Pienemmät ja suuremmat tukit käsitellään laitoksen vanhoilla japanilaisilla sahauslaitteilla.

Sahalinja on täysprofiloiva sahalinja ja se on varustettu HEINOLA automaatiolla sekä Siemens



Linjan sahausyksiköt kokoonpanossa Heinolassa.



Tehokkaat ja vankat linjaratkaisut



Raaka-aineen tarkka hyödyntäminen



Hyvä mittatarkkuus ja moitteeton pinnanlaatu



Hallittu kaarisahaus minimisäteellä

PLC -ohjauksella. Linjassa on kaksi HEINOLA pelkkahakkuria sekä neljä HEINOLA profiloituyksikköä, joilla tukin ja pelkan sivuille profiloidaan vinosärmäten 1+1 tai 2+2 sivulautaa. Varsinainen pelkkasahaus ja jakosahaus tehdään omilla sahausyksiköillämme, joissa molemmissa hyödynnetään uutta HEINOLA Syncro Cutting System -menetelmää. Tässä menetelmässä molemmat sahausakselit ovat päällekkäin, ja terien leikkuu mahdollistaa voimakkaamman kaarisahausten ja paremman saannon aina jonkin verran käyrästä tukista. Sahalinjan tukki- ja parrumittauksen asete- ja sivulautaoptimoituneen toimittaja yhteistyökumppanimme Lisker Oy Vääksestä.

Heinolan Sahakoneet Oy on vienyt sahalinjoja ja laitteita Japaniin jo lähes kolmenkymmenen vuoden ajan. Tämä vientitoiminta saa nyt jatkoa, kun yhdessä japanilaisen yhteistyökumppanimme kanssa rakennamme uudentyypin HEINOLA Scala 250 -täysprofiloivan sahalinjan japanilaiselle asiakkaalle. Suunnittelutyöt ovat jo hyvässä vauhdissa ja laitteiden valmistus sekä Heinolassa, että yhteistyökumppaneidemme taholla on jo käynnissä. Laitetoimitukset Heinolasta Japaniin tapahtuvat alkukesästä ja asennukset sekä käyttöönotto ensi syksyn kuluessa. ■



JUHA ROPILO
+358 50 556 1393

HEINOLALLA hyvä kysyntä vientimarkkinoilla

INVESTOINNIT

vientimarkkinoilla ja erityisesti Venäjällä ovat lähteneet rohkaisevasti käyntiin. Olemme saaneet oman osamme näistä tehtävämme. Olemme



KARI KIISKINEN,
toimitusjohtaja

päässeet toimittamaan sahalinjoja sekä Japaniin että Venäjälle. Uudistimme viime vuosien aikana sahalinjatuotteistomme ja nyt näiden tuotteiden vastaanotto on osoittautunut hyväksi ja linjat kilpailukykyisiksi kansainvälisillä markkinoilla. Eri-laisia linjatyyppisiä työn alla on kaksi. Kiertosahalinja kaksiakselisilla pyörösahoilla ja sivulautojen optimoiduilla profiloineilla Venäjälle ja tämä Japanin linja suora sahalinjaa samoilla toimintoilla. Kolmannen linjan sopimusneuvottelut ovat loppusuoralla. Uskon, että sopimus allekirjoitetaan lähiviikkoina. Tämä linja on Japanin linjaa vastaava suora HEINOLA sahalinja ja sen toimitusosoite on Venäjällä. Kaikki linjat toimitetaan tilaajille vielä tämän vuoden aikana.

Lajittelulaitosten osalta olemme käyttöönottamassa Venäjällä suuritehoista kuivalajittelulaitosta ja siihen liittyvää paketoitilaitosta. Linja on varustettu Venäläisen yhteistyökumppanimme automaatiolla. Toimitusta odottavat vielä kaksi vastaavaa kuivalajittelulaitosta Venäjälle ja yksi tuorelajittelu- ja rimoituslaitos Suomeen. Näiden käyttöönotot tapahtuvat vuoden 2019 puolella.

Voidaan laskea, että meillä on eri vaiheissa toimituksessa juuri nyt:

TOIMITUKSESSA juuri nyt:

- 3 HEINOLA sahalinjaa
- 4 HEINOLA lajittelulaitosta
- 4 HEINOLA paketoitilaitosta
- 13 HEINOLA kanavakuivaamoja
- 8 HEINOLA kamarikuivaamoja
- Useita erilaisia laitosten modernisointeja kotimaassa

Yhteensä näiden toimitusten arvo on hieman yli 40 MEUR ja ne toimitetaan tilaajillemme vuosien 2018 ja 2019 aikana. Tämä määrä luo meille merkittävän pohjan liikevaihdoksi lähitulevaisuuteen. Kiitämme tilaajiamme luottamuksesta ja jatkamme ponnisteluja näiden ja tuona aikana vielä varmasti saatavien useiden uusien toimitusten parissa.

Nyt vallitsevan nousukauden myötä olemme onnistuneet rekrytoimaan viime kuukausina viisi uutta nuorta tulevaisuuden osaajaa joukkoomme oikeastaan kaikille tekemistemme alueille. Heistä lisää sivulla 4. ■



HEINOLA KUIVAAMOT VAATIVILLE POHJOISMAISILLE SAHAKONSERNEILLE KELPAA VAIN PARAS

HEINOLA toimittaa Kuhmo Oy:lle uuden automaattisen 2-vaiheisen suurtehokanavakuivaamon tyyppiä HTC.

HEINOLA toimittaa Kuhmo Oy:lle kaksivaiheisen automaattisen suurtehokanavakuivaamon tyyppiä HTC, jonka kapasiteetti on noin 65 000 m³ vuodessa. Kuivaamossa voidaan kuivata 16–50 mm mänty- ja kuusisahatavaaraa sahatuoreesta 12–18 % loppukosteuksiin.

Uusi kanavakuivaamo on varustettu suurella kaksinkertaisella lämmöntalteenottolaitteistolla, kuormanpainimilla ja putoamissuojalla varustetuilla hissiovilla. Uusi kanavakuivaamo on parhaillaan ylösajovaiheessa ja investointi poistaa Kuhmo Oy:n tuo-

tannon pullonkaulan mahdollistaen tuotannon kasvattamisen.

"Vertasimme eri toimittajia, mutta valitsimme HEINOLAn teknisin ja taloudellisin perustein", sanoo Kuhmo Oy:n toimitusjohtaja **Tommi Ruha**. "HEINOLA tarjosi suurimman kapasiteetin kytkettynä traverssiratoihimme. Täysi automaattisuus oli niin ikään merkittävä valintaperuste. Edellisen kuivaamotoimituksen ja muiden laiteoimitusten perusteella luotamme HEINOLAn projektinhallintaan, tekniseen tukeen ja huoltopalveluihin." ■

HEINOLA KUIVAAMOJEN erityispiirteet

- **RUOSTUMATON** rakenus koostuu itsekantavista leveistä elementeistä, säästetään asennusaikaa ja 50 % vähemmän mahdollisia vuotokohtia.
- Ruostumaton teräs on austeniittis-ferriittinen, EN1.4307, kestää hyvin aggressiivisessa kuivausilmassa.
- Patterien lamellipaksuus on 0,4 mm, ja ne voidaan pestä korkeapainepesurilla. Pattereissa on kolminkertainen jäätymissuoja.
- Puhallinelementti on hitsattu jämerä rakenne, joka kestää ja eliminoi tärinät.
- Nosto-ovissa kaksinkertainen putoamissuoja.
- Lämmitys- ja sähköenergian tehon ja kulutuksen mittaaminen vakiona online.
- Poistopuhaltimen moottori on sijoitettu poistokanavan ulkopuolelle. Se on sekä helppo huoltaa että pitkäikäinen.
- Kaikki huolto- ja kunnossapitotoimenpiteet voidaan suorittaa kuivaamon vintin kautta: painimien sylinterit, märkäanturialtaat, moottorien rasvaus, patterien ilmastukset yms.
- Kuormansiirto varustettu asentoanturilla, jotta siirto voi tapahtua ilman ongelmia.
- Kuormansiirron moottorit kuivaamon ulkopuolella.
- HEINOLA kuivaamoautomaatio on helpokäyttöinen ja varustettu turvallisuusominaisuuksilla. Hyväksytty ruotsalaisen huonekaluvalmistajan tuotantolaitoksiin monissa projekteissa. ■



ILARI NIITTYMÄKI
+358 40 520 7785



**Ylivoimainen
kuivauslaatu**



**Asiakaslähtöinen
tekninen tuki**



**Kuivaus-
innovaatioiden
kärjessä**



**Energiapihi
kuivaamoautomaatio
simulaattorilla**

HEINOLALTA KAHDEKSAN 2-VAIHEISTA KANAVAKUIVAAMOA ULK-SAHALLE ARKANGELIN ALUEELLE



HEINOLA on toimittanut ULK-sahalle Arkangelin alueelle 8 kpl 2-vaiheisia kanavakuivaamoja tyyppiä HFB, joista neljä kanavaa on tarkoitettu lautojen kuivaukseen ja neljä kanavaa lankkujen kuivaukseen. Kanavien yhteiskapasiteetti on noin 400 000 m³ vuodessa kuivattaessa kuusi- ja mäntysahatavaaraa 11 % loppukosteuteen.

Kuivaamorakennuksen materiaali on ruostumaton teräs. Kanavat on varustettu kuormanpainimilla ja HEINOLAn uusimmalla Eco kuivaamoau-

tomatiikalla. Kuormien siirto tapahtuu kiskoradoilla ja 8,5 m leveillä kuivaamo-vaunuilla. Vaunuun mahtuu kaksi 4,1 m leveätä pakettia rinnakkain. Leveät hissiovet on varustettu kaksinkertaisella putoamissuojalla. Tehokkaat lämmityspatterit on varustettu kolminkertaisella jäätymissuojalla. Kuivaamot toimitettiin kahdessa moduulissa vuoden 2016 ja 2017 aikana. Ensimmäisen moduulin neljä kanavaa on jo tuotannossa ja toiset neljä kanavaa on tällä hetkellä ylösajovaiheessa. ■

HEINOLAN SAHAKONEET messuilla 2018



**29.–31.5.
HELSINKI**



**28.–31.8.
GÖTEBORG**



**30.8.–1.9.
JÄMSÄ**



**3.–4.10.
HÄMEENLINNA**



**22.–25.10.
MOSKOVA**

HEINOLA SAHALINJAT

NLK SODRUZHSTVO, VENÄJÄ SAHALINJA SL100 OTETTU KÄYTTÖÖN

VALMISTIMME syksyn 2017 aikana HEINOLA:ssa tämän sahalinjan koneet ja lyhyiden koepyöritysten jälkeen ne olivat valmiita pakattavaksi kuljetusta varten. Tilaaja vastaanotti laitteiston kuljetettavaksi rajan yli joulukuussa 2017. Asennus tapahtui pääosin venäläisin asennusvoimin ja HEINOLAn lukuun toimineen venäläisen asennusvalvojan vetämänä. Ohjeet kulkivat hyvin työmaalle ja pystytys eteni odotetusti. Samaan aikaan tilaaja valmisteli uuden sahaansyötön ja tuorelajittelun muutokset omana työnään.

Linja sijoitettiin entisen linjan paikalle vanhaan sahalhalliin. Tämä aiheutti luonnollisesti rajoitteita linjan sijoittelussa, mutta lopputulos on hyvä sijoitettuna vallitseviin olosuhteisiin. Tätä kirjoitettaessa alamme olla valmiita käyttöönottoon ja ensimmäisten puiden sahaamiseen uudella linjalla.

Linjan sähköistys on toteutettu HEINOLAn ohjaamana venäläisen Avtomatika Vektorin toimesta. Suunnitteluvaiheessa alkanut kansakäyminen tiivistyi entisestään, kun päästiin linjatoimintojen ja niitä toteuttavien ohjelmien valmisteluun. Venäläisen kumppanin osaaminen osoittautui vahvaksi ja toiminnot saatiin aikaiseksi paikallisiin olosuhteisiin paikallisin voimin. Tällä haluamme tilaajalle helpoutta asioinnissa linjan toimintojen ylläpidossa ja kehityksessä.

Olemme rakentaneet linjaan muutamia uusia ratkaisuita jotka haluamme tässä linjassa lanseerata. Merkittävimpänä näistä on edullisen kierto-sahalinjan ratkaiseminen kaksiakselisella sahausyksiköllä ja profiloitkoneilla. Neljän sivulaudan optimoiminen molemmissa vaiheissa suoraan sahalinjassa hyvällä saannolla on tilan ja kannattavuuden vuoksi tässä linjassa välttämättömyys ja se onkin nyt toteutettu pienessä tilassa tekni-

kasta ja saannosta tinkimättä.

Toinen merkittävä asia tässä hankkeessa on venäläisen mittausteknologian sijoittaminen linjaan ihan avainpaikalle tukin, pelkan ja sivulautojen mittaukseen ja optimointiin. Ajamme näissä asioissa testit lähiaikoina ja kerromme sitten jatkossa lisää menestyksestämme.

Meille merkittävä harjoitus tässä toimituksessa on näin laaja yhteistyö paikallisten resurssien ja osaamisen kanssa. Kulttuurit ja kielet on pitänyt istuttaa samaan pöytään lukuisia kertoja jotta onnistunut lopputulos varmistettiin. Tilaajalla on puolestaan ollut hyvää osaamista tarvittavien resurssien hankkimiseksi työmaalle linjan pystytyksen edistymiseksi.

Tilaaja NLK Sodruzhestvo tulee sahaamaan linjalla noin 100 000 m³ sahatavaraa Nebolchissa Novgorodin alueella. Linja alkaa olla valmis koepyörityksiin ja siihen työhön mihin se oikeasti on suunniteltu ja ostettu – sahamaan Karjalan havupuusta sahatavaraa pääasiassa vientiin. ■



HEINOLA LAJITTELUlaitokset

ULK, KOSTYLEVO, VENÄJÄ LAJITTELUlaitos VIHITTY KÄYTTÖÖN

ULK:N sahalle Arkangelin alueella olemme juuri käyttöönotanneet suuritehoista kuivalajittelu- ja pakointilaitosta. Laitoksen toimitus on osa ULK:n uusia investointeja sahan kapasiteetin nostossa. Laitos nousi perustoilleen paikallisten asentajien voimilla HEINOLAn ohjauksessa. Yhteistyö eri kulttuurien kesken toimi hyvin matalasta kielimuurista huolimatta. Hienoa työtä venäläisiltä kenttätöissä.

HEINOLAn laitos on varustettu Finscanilla ja tuotteiden edellyttämät vapaat katkaisumitat sallivilla katkaisulaitteilla. Lajittelu tapahtuu 50 pystylokeroon. Laitoksella voidaan käsitellä kap-

paleita 160 kappaleen minuuttivauhdilla.

Tähänkin laitokseen asennettiin venäläisen yhteistyökumppanin automaatio. Venäläiset ovat osoittaneet vakuuttavaa osaamista myös lajittelulaitosten toimintojen hallinnassa. Yhteistyössä tärkeät toiminnot laitokselle on saatu istutettua paikallisin voimin ja keskustelu jatkossa tapahtuu paikallisella kielellä paikallisten välillä. Tämä tehostaa sahan palvelua ja valmiuttamme vastata esiin tuleviin tilanteisiin nopeasti.

Uuden laitoksen vihkiäisiä vietettiin juhlavasti maaliskuun 9. päivänä. Tapahtuma oli huomioitu myös korkealta taholta ja paikalla oli alueen

kuvernööri, ministereitä Moskovasta ja hankkeen toteuttamiseen liittyneitä muita päättäjiä. Juhlallisuudet alkoivat sahan omistajan kaupunkiin rakennuttamassa jäähallissa, jossa myös käytiin ystävyysottelu Neuvostoliiton aikaisten huipukiekkailijoiden ja sahan pelaajilla vahvistetun Venäjän naisten maajoukkueen välillä. Vanha punakone oli vielä iskussa ja voitti niukasti ottelun. Kokonaisuutena juhllallisuudet olivat vaikuttavat. Laitokset jatkavat tämän jälkeen arkista työtään tilaajan tulevaisuuden parhaaksi. ■



Tehokas kaikilla nopeuksilla



Tarkka kaikilla katkaisumitoilla



Hellävarainen käsittely



Ryhdykkäät paketit

HEINOLA HAKKURIT

UUSI MOBILIHAKKURI-MALLI TUO LISÄÄ LEVEYTTÄ

MOBILIHAKKURIVALIKOIMAMME täydentyy tänä vuonna uudella entistä leveämmällä mallilla. Uusi HEINOLA 1014 on syöttöaukoltaan peräti 1 400 mm:n levyinen lamelliketjulla varustettu mobiilihakkuri. Kasvaneen leveyden myötä hakkuutahteen syöttäminen on entistäkin helpompaa. Lisäksi uudessa mallissa on monia muitakin käyttöä ja huoltoa helpottavia yksityiskohtia. Esimerkiksi seulan kampalevyt ovat vaihdettavissa yksitellen ja näin myös seulaväliä voi helposti muuttaa. Hakku-



rin pääterät on jaettu kaksiosaisiksi mikä puolestaan helpottaa teränkäsittelyä ja vähentää teräkustannuksia. Voimalinjassa moottorilta hakkurille käytetään perinteisten kiilahihnojen sijaan modernia hammashihnaa.

PÄÄLIRAKENNUSTA JO AUTOTEHTAALLA

HEINOLALLA on pitkät perinteet yhteistyössä Oy Sisu Auto Ab:n kanssa. Jo vuosituhannen vaihteessa Sisulla valmistettiin HEINOLA 97 -hakkureiden alusta-autoihin apurungot ja voimalinjat Karjaan tuotantolinjalla. Nyt yhteistyö on laajentunut niin että apurunkojen ja muiden teräsrakenteiden sekä voimalinjan lisäksi Karjaalla tehdään myös suuri osa hakkurin ja nosturin hydraulikasta ja jopa osa hakkuriin liittyvästä

Ensimmäinen tätä uutta mallia myyty yksilö on syksyllä esillä FinnMetkossa.

sähköistyksestä. Näin saadaan kerralla valmista, jolloin välttyään päälirakennuksessa turhalta purkamistyöltä ja laatu paranee muun muassa maalausten osalta. Teräsrakenteet maalataankin jo Sisun maalaamossa ajoneuvon rungon maalaamisen yhteydessä.

ESILLÄ MESSUILLA

HEINOLA tulee olemaan näytävästi mukana FinnMETKO 2018 -messuilla. Tämä yli 100 hehtaarin alueelle levittäytyvä tapahtuma keräsi viime kerralla vuonna 2016 yli 36 000 vierasta. FinnMETKO onkin kotimaan suurin konealan tapahtuma.

Tämän vuoden messujen työnäytösalueelle olemme varanneet 1 000 m²:n messuosaston, jossa meillä on esillä kaksi eri hakkurimallia. Hakkureista toinen on uusi leveä HEINOLA 1014 TRUCK -malli, joka on rakennettu Volvo FH 16 750 ajoneuvon päälle. Kokonaisuus on ketterä, sillä akseliväli Volvossa on ainoastaan 4,3 m. Messuilla oleva perinteinen HEINOLA 1310 TRUCK -malli puolestaan muodostaa sinivalkoisen kokonaisuuden sillä alustana on SISU Polar CK16M ja nosturina kotimainen Mesera. Molemissa koneissa voima hakkurille otetaan ajoneuvon omasta moottorista.

Tervetuloa Jämsänkoskelle osastollemme 890 tutustumaan hakkurieihimme, joita esittelemme työnäytösten merkeissä 30.8.–1.9.2018. ■



MATTI TAKATALO
+358 50 354 5242

HEINOLA AUTOMAATIO

YHTEISTYÖSSÄ VERKOSTON KANSSA

KANSAINVÄLISTÄ VERKOSTOITUMISTA

Alihankintaprosessin hallinta kotimaassa ja kansainvälisten toimijoiden kanssa on merkittävä osa automaation päivittäistä osaamista. Suurimmat haasteet alihankintaprosessin ohjaamisessa löytyvät usein tapauskohtaisen konseptin määrittämisestä, sopimustekniikassa, lähtötietojen määrittämisessä, työn edistymän raportoinnissa, katselmoinneissa sekä kaiken kaikkiaan onnistuneesta tiedon siirtämisestä. Automaation alihankintaprosessin sisältönä ovat sähkö- ja ohjelmistosuunnittelu, keskushankintamateriaalit ja hankinnat. ■

UUDISTIMME KÄYTTÖLIITTYMÄT

HEINOLA automaation kehitys on painottunut PC- ja PLC-ohjelmistojen vakiointiin, automaation alustojen ja väyläliitäntäisten kenttälaitteiden yhtenäistämiseen sekä prosessikuvauksiin. Viimeisimpänä uudistuksen kohteena HEINOLALLA ovat olleet käyttöliittymät. Uudistus koskee kaikkia käyttöliittymiä jokaiseen laitokseen, joista ensin uudistetaan sahalinjan, lajittelulaitosten sekä särmän käyttöliittymät.

Markkinatutkimuksien avulla olemme keränneet käytettävyydestä sahalaitosten operaattoreilta nykyisistä liittymistä. Näiden pohjalta on syntymässä huomattavasti

selkeämmät, havainnollisemmat ja käytettävyydeltään parannetut käyttöliittymät, joiden uudistamisessa käytetään viimeistä teknologiaa sekä uudistettuja ohjelmistotyökaluja. Jatkamme ponnisteluja asian ympärillä ja kerromme myöhemmin lisää teemasta ja tuloksista. ■



UUSIA VAHVISTUKSIA TEAM HEINOLAAN

TEAM HEINOLA toivottaa uudet osaajat tervetulleeksi!



JUSSI HAKANEN aloitti projektipäällikön tehtävissä syyskuussa 2017.



MARLEENA PASANEN aloitti mekaanikkasuunnittelijan tehtävissä helmikuussa 2018.



PASI SALOKANNEL aloitti asentajan tehtävissä maaliskuussa 2018.



IGOR ESTAFEEV aloitti projektipäällikön tehtävissä maaliskuussa 2018.



SAMI PARVIAINEN aloitti mekaanikkasuunnittelijan tehtävissä huhtikuussa 2018.