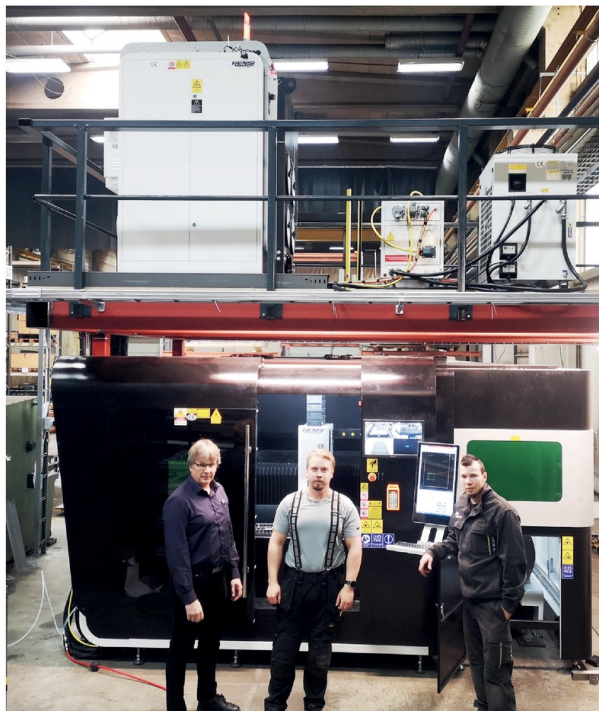




# Vientifirma vahvistaa valmistusta



3 kW G-Weike -putki- ja tasolaserin edessä vasemmallalla tekninen johtaja Timo Pirilä, Kometos Oy, Cristian Heliara Rensi Oy:stä ja oikealla Joni Nousiainen, Kometos Oy.

**Kometos Oy on vuodesta 1991 pääkonttoriaan Kauhajoella pitänyt vientifirma, jonka idea on "Nopeimmat ratkaisut vaativimpiin olosuhteisiin". He toimittavatkin erikoisolosuhteisiin tarkoitettuja moduulirakenteisia elintarvike- ja pesulaitoksia, sulatusjärjestelmiä sekä rasiapakkauks- ja annostelinjastoja. Vuonna 1991 perustetun yrityksen pääkonttori sijaitsee Etelä-Pohjanmaan sydämessä Kauhajoella. Vahvan Suomen, Baltian ja Venäjän markkina-aseman ohella Kometos palvelee jälleenmyyjäverkostonsa kautta laajaa asiakaskuntaa Euroopassa, Aasiassa, Oseaniassa ja Pohjois-Amerikassa. Vientiteollisuuden osuus Kometos Oy:n tuotannosta on yli 80%.**

## Kuinka Kometoksen tuotteet ja liikeidea syntyivät

Perustaja Raimo Niemelle idea moduulirakenteisesta elintarvikelaiteksesta syntyi 90-luvun taitteessa, kun kenttäteurastus kiellettiin Suomessa. Samana vuonna talvi oli leuto, ja porojen ruhot mädäntyivät kenttäteurastamoihin. Kometos kehitettiin mobiiliyksikön, jossa teurastus, lihan käsittely ja kuljetus hoituivat samojen seinien sisällä, pyörien päällä. Paliskunnat innostuivat ideasta, mutta valtio heitti kapuloita ratkaisun tukemalla kiinteitä laitteita huomattavasti enemmän kuin liikkuvia. Niemen oli keksittävä ratkaisu, ja hän alkoi miettiä kotikuntansa Kauhajoen viipaletaloja. "Miksei elintarvikelaiteita voisi tehdä samalla moduulivälillä?", Niemi muistelee ahaa-elämystään.

Niemi oli jo aiemmin tutustunut saksalaiseen sandwich-elementtiin, jota hän oli kehittänyt suomalaisen kuljetuslogistiikan tarpeisiin. Hän jatkajalasti tuotetta elintarvikealan vaatimuksia silmällä pitäen, ja lopputuloksena syntyi edelleen käytössä oleva ST-elementti.

Tämän yhtälön myötä syntyi Kometoksen ensimmäinen markkinajohtajuus, moduulirakenteinen elintarvikelaite. Ensimmäisen merkittävän poroteurastamo-kauppansa Niemi teki Venäjälle vuonna 1992, ja tänä päivänä yrityksen tuotevalikoimaan kuuluu 45 erilaista moduulijärjestelmän perustavaa tuotetta.

Kometoksen käyttämä elementti on täysin kondensoitamaton niin Siperiassa kuin Afrikassa. Kosteus on elintarviketeollisuuden vihollinen numero yksi, ja juuri tuon ongelman selättäminen on nostanut Kometoksen alansa ykköseksi. Toinen valttikortti on nopeus. Raimo Niemi nauraa, että yrityksellä on hallussaan alansa epävirallinen maailmanennätys. "Asensimme Kazakstaniin siikanauteurastamon. Menin sinne kahden asentajan kanssa, aloimme töihin ja toisena päivänä laitoksesta teurastettiin. Kolmantena päivänä tein siellä makkaraa", hän muistelee.

## Valmistuksen vahvistaminen

"Olen todella tyytyväinen koko yrityksen väkeen. On tärkeää, että työntekijät kokevat tämän omaksi juttukseksi. Kometos on perheyritys ja perheeksi lasketaan jokainen tiimin jäsen. Tätä tehdään yhdessä", kertoo Raimo Niemi.

"Kometoksen visioon kirjattu tavoite on olla kaikissa markkinajohtaja ja edelläkävijä. Sen mahdollistaa vision toinen merkintä henkilökunnan jatkuvasta kouluttamisesta ja teknisestä edelläkävijästä. Henkilökunnan osaamisen täysivaltainen hyödyn-

*Kuvassa Prima Powerin servokäyttöinen eP1030-särmäyspuristin, joka hankittiin parantamaan särmäystehokkuutta.*

täminen vaatii myöskin valmistusmenetelmien päivittämistä", toteavat Raimo Niemi ja kumppanit.

## Lisää konkreettista tehokkuutta omien tuotteiden valmistusvaiheisiin nopeuttamalla ja nykyaikaistamalla kapasiteettia tuotteiden ja materiaalien valmistuksessa

Kometos Oy on ehtinyt jo miehen ikään, joten tuotekehityksen ja valmistuksen historiaa ja kokemusta on kertynyt vuosikymmeniä. Toisaalta markkinat ovat kasvaneet yhdessä tuotekirjon kanssa, ja Kometoksella oli selkeä tarve kasvattaa ja tehostaa omaa tuotantoaan.

Kometos on varustettu nykyaikaisella ja monipuolisella kone- ja laitekannalla, joiden avulla työntekijät saavat kattavan ja laadukkaan tekemisen mahdollisuuden eri ympäristöissä. Luonnollisesti yrityksen vetäjät ovat varsin motivoituneita tehtäviinsä.

Kometoksen osaamisessa ja nykyaikaisessa laitekannassa yhdistyy ohjelmisto- ja käsityötaito sekä millin tarkka teollinen tuotanto, jolloin pystytään toimittamaan niin pienen kuin suurenkin asiakkaan haluamat yhteistyöprojektit ja täyttämään vaatimukset eri kehitystiloissa.

Mahdollisia "pullonkaula"-kohtia tarkasteltaessa tuli esiin joidenkin nopean toimistuksen osien siirtäminen omaan valmistukseen ja niiden tarkka valmistus. Huomattakoon, että kyseessä on elintarviketuotteen laitteiden valmistus, joten kaikki käytettävä metalli on ruostumatonta terästä. Homma lähti liikkeelle muodostamalla levypuolellemme valmistusolosuotteen, jossa on levyleikkuri, levyntaivutuskuoli ja särmäyspuristin yhdessä työpisteessä. Taivutuskapasiteetti ja ominaisuudet päivitettiin ensin huippuunsa hankkimalla servokäyttöinen 3 m Prima Power -särmäyspuristin monipuolisilla liikkeillä ja uusimmilla ohjauksilla. Investointi oli merkittävä askel virheettömien taivutuskapiteelien valmistukseen.

Samaaikäisesti myös laserkapasiteetti oli saatava itselle erityisesti sen vuoksi, että tuotteiden nopeampi läpäisy aika oli tärkeää moduulien valmistuksessa.

## Monipuoliset vaatimukset koneille ja valinta?

Hankittavalle järjestelmille asetettiin monipuoliset vaatimukset. Särmäyspuristimen oli oltava servokäyttöinen ja 3 m pituinen mahdollisimman monella akseliliikkeellä. Laserjärjestelmän piti pystyä tehokkaasti ja nopeasti leikkaamaan ruostumattomasta teräksestä kappaleita sekä levymateriaalista että nelio- ja ympyräputkista. Ruostumattomassa levykokona 1500 x 3000 oli so-



piva myöskin hankittu särmäyspuristimelle, ja putkissa vaadittiin 6 m pituus, mistä lähtee leikkaamaan. Tilankäyttö asetti vaatimuksen, että laser on asennettava kahteen kerrokseen, jolloin laserin ohjaus, laseryksiköt, jäähdyttimet, savun puhdistuslaitteet ja muut yksiköt tulevat laserkoneen päällä toiseen kerrokseen. Kometoksen hallin sisäkorkeus mahdollisti 6 m korkean koneen asennuksen.

Särmäyspuristimen puolella oli oikeastaan vain yksi harkittava servosärmäjäjärjestelmä, lisäksi etuna sijainti melkein naapurissa eli Prima Power.

Lasereissa taasen materiaalien puolesta 3000 W kuitulaser on riittävä tehokas. Lainsäädännön, työturvallisuuden ja huoltovarmuuden vaatima täysin koteloitu kone oli pakollinen, jolloin myös pölyn- ja savunhallinta on helpompaa. Hankinnassa oli tietenkin huomioitava kannattavan hankinnan budjetti ja tavoitehinta sekä maahantuojan tunnettavuus ja huoltokkyky. Eri vaihtoehtoihin tutustumisen jälkeen valittiin kriteerit täyttävä tarkkuuslaser. Luonnollisesti Kometoksen henkilökunta kävi tutustumassa G-Weike-kuitulaseriin ja tutustui sen hyviin leikkausominaisuuksiin jo käytössä olevalla asiakkaalla Puuppollassa.

Oman kuvionsa koneen toimitukseen toi se, että koneen oli sovitettava olemassa oleviin suunnitteluunsa soveltuviin saumattomiin. Myös käytettävien materiaalien hinnoista johtuen automaattinen sijoittelu eli autonostaus oli arvostettu ominaisuus. Kokemuksesta tiedettiin savun poiston olevan ongelmallista, joten G-Weiken pneumatisesti toimiva järjestelmä, jossa savukaasujen imu tapahtuu juuri leikkauskohdan alapuolella, oli merkittävä ominaisuus päätöksessä yhdessä kaksoerrosratkaisun tuoman tilansäästön lisäksi.

Kometos halusi myös täydellisen "avaimet käteen" -toimituksen asennuksineen ja koulutuksineen ja tiedossa oli, että Rensillä ja sen asennusinsinööreillä oli jo kokemusta avaimet käteen -toimituksista kymmenen laserin toimittamisesta vuoden aikana.

Lisäksi Rensi oli tullut tutuksi toimittajaksi hoidettuaan aikaisemmin koneita ja laitteita Kometoksen kanssa samalla teollisuusalueella sijaitseviin yritys.

## Satsaus tulevaisuuteen

Kesällä asennettiin Prima Powerin servokäyttöinen särmäyspuristin ja suoritettiin koulutus Kometoksen osaavalle henkilökunnalle.

Syyskuun alussa asennettu G-Weike LF-3015GAR -yhdistelmäkuitulaser on iso teki- ja syksyn jälkeen, kun lähdetään hakemaan lyhyempiä toimitusajoja kappaleille teollisuudesta ja käytännössä toteuttamaan tehokkaamman kuitulaserkoneen tuotanto- ja huoltokkyky. Eri vaihtoehtoihin tutustumisen jälkeen valittiin kriteerit täyttävä tarkkuuslaser. Luonnollisesti Kometoksen henkilökunta kävi tutustumassa G-Weike-kuitulaseriin ja tutustui sen hyviin leikkausominaisuuksiin jo käytössä olevalla asiakkaalla Puuppollassa.

"Investoinnista voidaan sanoa, että se on ollut onnistunut. Hieman laajempaa tuotevalikoimaa sekä tehostamaan toiminnanlaatua edustamäärän", toteaa tekninen johtaja Timo Pirilä Kometos Oy:stä.

"Alkukokemusten jälkeen olemme olleet tyytyväisiä hankittavasti ja sen tuoman valmistusmahdollisuuksien lisäksi tuotteidemme tekemisessä", jatkaa Timo Pirilä.

"Sekä särmäys- että laserleikkauskapasiteettimme kasvoin merkittävästi, ja voimme katsoa eteenpäin positiivisin mielin", tuumaa Raimo Niemi vielä haastattelun lopuksi. ■

www.kometos.com