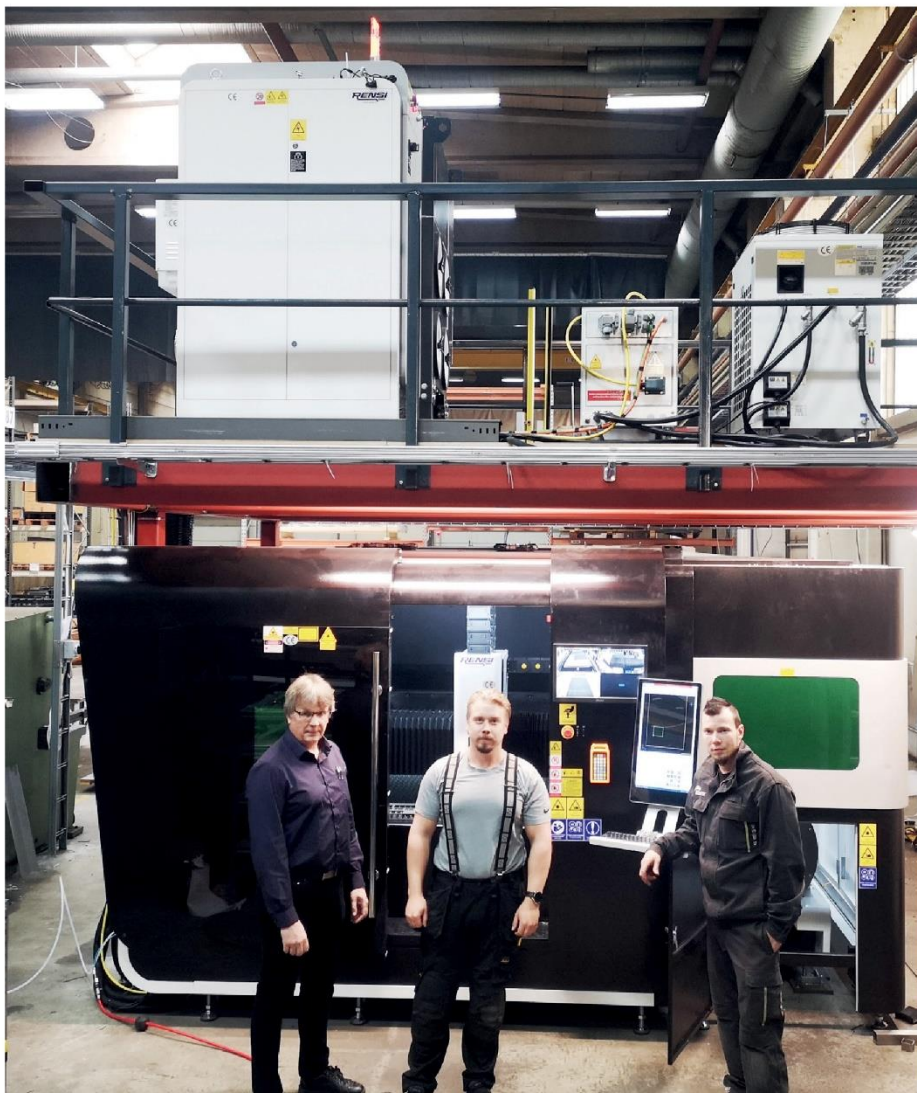


Vientifirma vahvistaa valmistusta



3 kW G-Weike -putki- ja tasolaserin edessä vasemmalla 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 rasiapakkaus- ja annostelulinjastoja. 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 elintarvikelaitoksesta syntyi 90-luvun taitteessa, kun kenttäteurastus kiellettiin Suomessa. Samana vuonna talvi oli leuto, ja porojen ruhot mädäntyivät kenttäteurastamoihin. Kometos kehitti mobiiliyksikön, jossa teurastus, lihan käsittely ja kuljetus hoituivat samojen seinien sisällä, pyörien päällä. Paliskunnat innostuivat ideasta, mutta valtio heitti kapuloita ratkaisiin tukemalla kiinteitä laitoksia huomattavasti enemmän kuin liikkuvia. Niemen oli keksittävä ratkaisu, ja hän alkoi miettiä kotikuntansa Kauhajoen viipaletaloja. "Miksei elintarvikelaitoksia voisi tehdä samalla moduuli-idealla?", Niemi muistelee ahaa-elämystään.

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

Tämän yhtälön myötä syntyi Kometoksen ensimmäinen markkinajohtajatuote, moduulirakenteinen elintarvikelaitos. Ensimmäisen merkittävän poroteurastamo-kauppansa Niemi teki Venäjälle vuonna 1992, ja tänä päivänä yrityksen tuotevalikoimaan kuuluu 45 erilaista moduulijatteluun perustuvaa tuotetta.

Kometoksen käyttämä elementti on täysin kondensoimaton 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 sikanautateurastamon. Menin sinne kahden asentajan kanssa, aloimme töihin ja toisena päivänä laitoksessa teurastettiin. Kolmantena päivänä tein siellä makkaraa", hän muistelee.

Valmistuksen vahvistaminen

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

"Kometoksen visioon kirjattu tavoite on olla kaikessa markkinajohtaja ja edelläkävijä. Sen mahdollistaa vision toinen merkintä henkilökunnan jatkuvasta kouluttamisesta ja teknisestä edelläkäymisestä. 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 kehitystöissä.

Mahdollisia ”pullonkaula”-kohtia tarkasteltaessa tuli esiin joidenkin nopean toimistusten osien siirtäminen omaan valmistukseen ja niiden tarkka valmistus. Huomattakoon, että kyseessä on elintarvikepuolen laitteiden valmistus, joten kaikki käytettävä metalli on ruostumatonta terästä. Homma lähti liikkeelle muodostamalla levypuolelle valmistussolun, jossa on levyleikkuri, levyn taivutuskone 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 taivutuskappaleiden valmistukseen.

Samanaikaisesti myös laserkapasiteetti oli saatava itselle erityisesti sen vuoksi, että tuotteiden nopeampi läpäisy aika oli tärkeätä moduulin valmistuksessa.

Monipuoliset vaatimukset koneille ja valinta?

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



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

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

Lasereissa taasen materiaalien puolesta 3000 W kuitulaser on riittävän tehokas. Lainsäädännön, työturvallisuuden ja huoltovarmuuden vaatima täysin koteloitu kone oli pakollinen, jolloin myös pölyn- ja savun hallinta on helpompaa. Hankinnassa oli tietenkin huomioitava kannattavan hankinnan budjetti ja tavoitehintaa sekä maahantuojan tunnettavuus ja huoltokyky. 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 Puuppolassa.

Oman kuvionsa koneen toimitukseen toi se, että koneen oli sovittava olemassa oleviin suunnittelujärjestelmiin saumattomasti. Myöskin käytettävien materiaalien hinnoista johtuen automaattinen sijoittelu eli autonestausta oli arvostettu ominaisuus. Kokemuksesta tiedettiin savun poiston olevan ongelmallista, joten G-Weiken pneumaattisesti toimiva järjestelmä, jossa savukaasujen imu tapahtuu juuri leikkauskohdan alapuolella, oli merkittävä ominaisuus päätöksessä yhdessä kaksikerrosratkaisun 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 yrityksiin.

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 toimitusaikoja kappaleille teollisuudesta ja käytännössä toteuttamaan tehokkaamman kuitulaserkoneen tuotantomahdollisuuksia levy- ja putkiosien valmistuksessa.

”Investoinnin avulla pystymme tarjoamaan tulevaisuudessa hieman laajempaa tuotevalikoimaa sekä tehostamaan toiminnanlaatua entisestään”, toteaa tekninen johtaja Timo Pirilä Kometos Oy:stä.

”Alkukokemusten jälkeen olemme olleet tyytyväisiä hankintaamme ja sen tuomaan valmistusmahdollisuuksien lisäykseen tuotteidemme tekemisessä”, jatkaa Timo Pirilä.

”Sekä särmäys- että laserleikkauskapasiteettimme kasvoi merkittävästi, ja voimme katsoa eteenpäin positiivisin mielin”, tuumasi Raimo Niemi vielä haastattelun lopuksi. ■

INEO
www.kometos.com