

# AMI-TEC

---

## *uutiset*

Amitec Oy:n uutislehti 2/10



### AMITEC uutiset sisältö:

Haasteita ja tulevaisuutta .....	2
Tervetuloa WEB-kauppaan! .....	3
Palveluliiketoiminnan tilannekatsaus .....	4
Materiaalinkäsittelyprojekteja lennossa .....	5
Tuotteet ja tuotekehitys .....	6
Takaiskuventtiilit SMS-yhteillä .....	7
Näkölasit .....	8
HEPA-suodatin .....	8
Harri Laineen muistolle.....	9



1

2

3

4

5

6

7

8

9



## Toimitusjohtajan katsaus

# Haasteita ja tulevaisuutta

Nykypäivä ja nykyhetki ovat haasteita täynnä. Esimerkiksi Kreikan tilanne ja tuhkakilvet ovat osoittaneet nykyisen ja tulevaisuuden yhteiskuntamme haavoittuvuuden. Toisaalta on huomattu, että ihminen keksii aina keinot luovia haasteiden läpi. Myyntipäällikkömme jäi jumiin Kanariansaarille tuhkakilven taakse. Tietotekniikka pelasti kuitenkin tilanteen ja työskentely luonnistui kätevästi etelän auringossa. Viikko lisää aurinkoa ei tainnut sitten loppujen lopuksi haitata paljoakaan. Toki tuhkakilvet aiheuttivat monelle hyvinkin ikäviä tapahtumia. Nykypäivän tietoyhteiskunnan huomasi myös siitä, että jokainen tunsii jonkun, joka oli jäänyt pilven taakse.

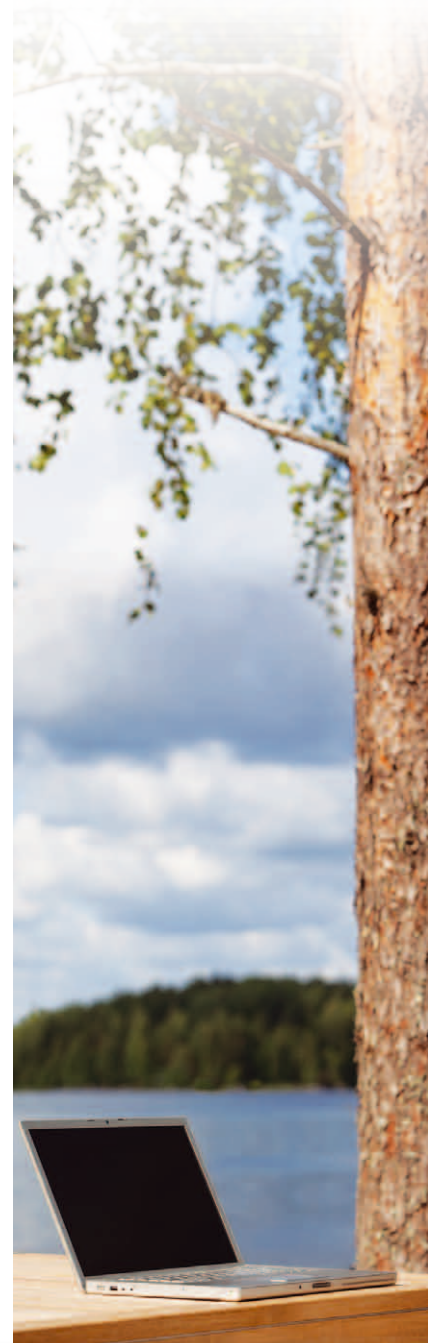
Itse lomailin jääkiekon MM-kilpailussa Saksan Kölnissä ja tein samalla töitä toiminnanohjausjärjestelmässämme terassikahvilassa. Tätä kirjoitan kotini aurinkotuolissa ja hetken päästä siimaleikkuri laulaa pitkin pensaikkoja. Työ ja vapaa-aika nivoutuvat vääjämättömästi yhteen. Miten mahdamme töitä tehdä 10 vuoden päästä? Mielenkiinnolla jäämme odottamaan. Ne asiat, mistä emme 10 vuotta sitten osanneet kuin uneksia tai mille naureskelimme, ovat nyt todellisuutta. Meidän pitää kuitenkin pyrkiä erottamaan toisistaan työ ja vapaa-aika. Stressi on saatava aina välillä purettua. Kuka urheillen, kuka metsällä, kuka puutarhan kimpussa - se on sama miten, kunhan saat ajatukset hetkeksi pois työstä.

Jatkuvasti kehittyvänä talona tuomme Asiakkaillemme uuden palvelun, nettikaupan. Internet-sivultamme [www.amitec.fi](http://www.amitec.fi) pääsee etusivun oikeasta yläkulmasta Web-kauppaamme. Sieltä voit tilata kaikkia putkistotuotteitamme kätevästi ostoskori-menetelmällä. Portaaliin tarvitsit eriliset tunnukset ja ohjeet niiden saamiseksi löydät sivuiltamme. Web-kauppaamme on tarkoitettu vain laskutusasiakkaillemme ja lasku tulee siten normaalin käytännön mukaisesti.

”

**Toivotan kaikille  
aurinkoista ja  
lämmintä kesää”**

AMI•TEC



kuva 1



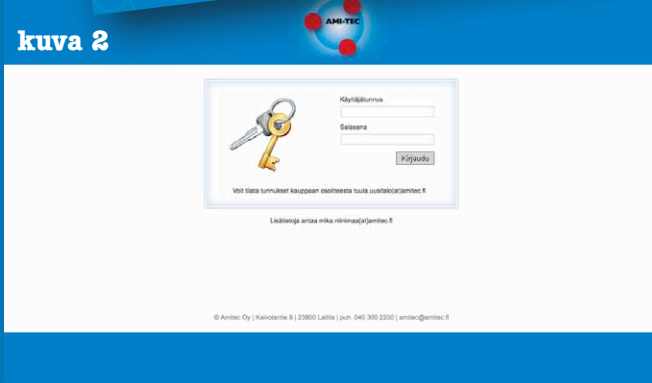
# Tervetuloa WEB-kauppaan!

Tarjoamme laskutusasiakkaillemme uuden tavan hankkia tuotteitamme. Kotisivuiltamme [www.amitec.fi](http://www.amitec.fi) pääset klikkaamaan itsesi sisään ostosmaailmaan!

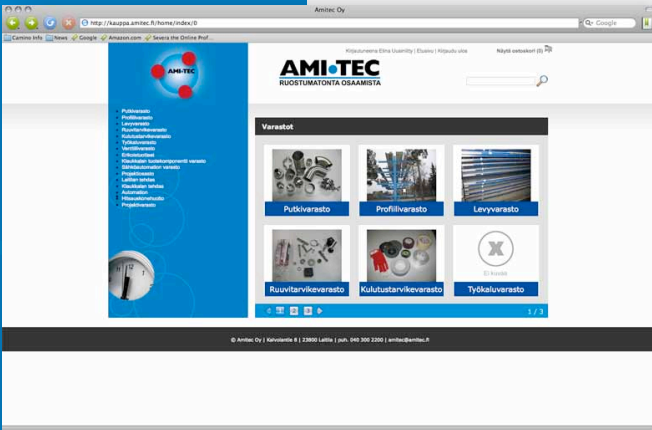
Etusivun oikeassa yläkulmassa on linkki kaupan kirjautumisivulle. (kuva 1)

Kirjautuaksesi ostoksille tarvitset käyttäjätunnuksen ja salasanan. Saat ne osoitteesta [tuula.uusitalo@amitec.fi](mailto:tuula.uusitalo@amitec.fi). Lisätietoa WEB-kaupastamme saat osoitteesta [mika.niini-maa@amitec.fi](mailto:mika.niini-maa@amitec.fi). (kuva 2)

kuva 2



kuva 3



Kaupankäynti toimii nettikaupassa helposti valitsemalla ensin päävaihtoehtoista haluamanne tuoteryhmän ja sen alta varsinaiset tuotteet. Tuotteita voit myös hakea sisäisellä hakukoneella. (kuva 3)

Kerää ostoskoriisi haluamiasi tuotteet sekä niiden määrät ja siirry tilaukseen (kuva 4). Laskutus hoidetaan normaalin laskutuskäytännön mukaan.

kuva 4



Näin hoidat perustuotteiden ostot nopeasti ja vaivattomasti - mihin vuorokauden aikaan tahansa! Tutustu tuotteisiimme ja kilpailukykyisiin hintoihimme!

**TERVETULOJA  
KOKEILEMAAN!**



# Palveluliiketoiminnan tilannekatsaus

Amitec Oy on toiminut tämän vuoden alusta liiketoimintaprosessien mukaan. Haluamme kehittää palveluliiketoimintaa ja siksi olemme hakeneet ja saaneet TEKES- rahoitusta palvelujen kehittämiseen. Kehittämishanke on kaksivuotinen projekti, jonka aikana on tarkoitus tuoda markkinoille uudentyyppisiä palvelumuotoja eri asiakastarpeisiin.

Palveluliiketoimintaa kehitetään asiakaslähtöisesti ja haluamme antaa Asiakkaillemme mahdollisuuden keskittyä omaan ydinosaamiseen.

Hankkeessa yhdistyy tuoteteknisten ratkaisujen kehitystyö, asiantuntija- ja erityisosaamisen tuotteistaminen, huoltopalvelujen kehittäminen, laitteiden valvontatekniikka, kokonaisvaltaisen palvelujen tarjoaminen ja vaihtoehtoiset kaupalliset ratkaisut.

Palvelutuotteiden kehittämisen apuna käytetään moduulijattelua. Moduulien avulla määritellään palvelua kuvaavat tuotteet. Asiakas voi saada haluamansa palvelulaajuuden valittujen palvelutuotteiden pohjalta.

Kehitystyön pääkohteita ovat palvelutuotteiden tarkemmat määrittelyt, palveluprosessin kehittäminen ja osaamiseen perustuvan resurssien hallinnan kehittäminen.

Hankkeen avulla panostamme palveluliiketoiminnan laatuun ja sitä kautta liikevaihdolliseen kasvuun kotimaassa. Liiketoimintamalli on tarkoitus suunnata lähimarkkina-alueille soveltuvien osin.

## Eteneminen

Kokonaishanke jakaantuu 2 vuoden ajalle aina vuoteen 2011 asti. Hankkeen teknologisten kohteiden kehittäminen ja testaaminen on tarkoitus tehdä apuna alan tutkimuslaitokset. Toteutusvaiheen hankkeet pyrimme viemään läpi omien resurssien avulla. Uusia palveluliiketoiminnan palvelutuotteita on tulossa markkinoille jo kuluvan vuoden aikana.

	Peruspalvelu "Teräskymppi"	Kunnossapito -vastuu	Operatiivinen vastuu	Kokonaisvastuu
Laitetoimitus				
Asiantuntijapalvelut				
Kunnossapito -henkilöstö				
Käyttöhenkilöstö				
Investointi				

Amitec vastuu

ASIAKASVASTUU





## Materiaalinkäsittelyprojekteja lennossa

Meijerien materiaalinkäsittely on eräs vaativimmista logistiikan alueista. Hygienesistyden ja lämpötilavaatimuksen ohella tavaraa on liikuttava paljon ja nopeasti. Amitec-yhtiöillä on pitkä historia erilaisista projektitoimituksista Valion suurimpaan tuoretuotemeijeriin Riihimäelle. Palautuvan materiaalin järjestelmä joka asennettiin v. 2002 on esimerkki laajemmasta kokonaisuudesta. Merkityksellisiä ovat myös pienemmät laajennus- ja uudistushankkeet joita on tehty vuosien varrella pakkaussaleihin ja viileävarastoon. Luottamuksen osoituksena Amipacin kyvyistä se sai toteuttaakseen massavaraston laajennuksen, jossa suuri asennustyömäärä pakattiin tiukkaan aikatauluun toimivan tuotannon seassa.

Toimitukseen kuului ryhmittelyrata- ja siirtovaunumuutoksia ja väylästölaajennuksia. Muun muassa väylästötekniset ratkaisut testattiin Amipacin Järvenpään tehtaalla etukäteen. "Yhteisen valmistelun ansiosta saimme juuri sitä mitä halusimme" kertoo Riihimäen varastovastaava **Jouni Rissanen**. Työalueet eristettiin puhtaista varastotiloista tuoteturvallisuuden takaamiseksi. Myös työturvallisuuteen kiinnitettiin erityistä huomiota. Suurimmillaan työmaalla työskenteli parikymmentä henkilöä vuorottain yötä päivää.



"Asennukset etenivät mallikkaasti ja tulivat sopimuksen mukaisesti valmiiksi" toteaa meijerin logistiikkapäällikkö **Pentti Eklund**.

Laajan työn organisoinnissa hyödynnettiin partneriverkostoa, mukaan lukien Amitecin asennusosastoa.

"Asennukset etenivät mallikkaasti ja tulivat sopimuksen mukaisesti valmiiksi" toteaa meijerin logistiikkapäällikkö **Pentti Eklund**.

"Tarkka aikataulusuunnitelma tehtiin jo heti projektin alkaessa. Kun kohtalon ivaa olikin elintarviketeollisuuden poikkeukselliset lakotilanteet tänä keväänä jotka pakottivat projektin kestäessä aikataulumuutoksiin", mainitsee Valiolta projektipäällikkö **Tom Östlund**. "Siinäkin Amipacilaiset selvisivät joustavasti".

"Hyvin suunniteltu on puoliksi tehty", uskaa projektipäällikkö **Jarkko Ruokonen** Amipacista. "Tällaisen olemassa oleviin ja toimiviin tiloihin tehtävän muutoksen onnistumisessa ei etukäteissuunnittelua voi aliarvioida. Vaikka esivalmistelua hyödynnettiin mahdollisimman paljon ja suunnittelutyötä katselmoitiin jopa varman päälle, ei yllätyksiltä siltikään täysin vältytty. Tärkeää kuitenkin on että riskit olivat hallinnassa eikä aiheutettu asiakkaalle ongelmia. "Projekti kerrytti myös lisää osaamista meneillään olevaan omakotitaloprojektiin", toteaa Jarkko Ruokonen. "Siinäkin on päämääränä tyytyväinen asiakas!"



## Tuotteet ja tuotekehitys

**Tuotteistus- ja tuotekehitystoiminta etenee yrityksessämme nyt entistäkin voimallisemmin. Olemme yhdistäneet Amitecin ja Amipacin voimat, ja näin olemme saaneet laajempaa näkemystä laitteiden, koneikkojen ja järjestelmien kehitykseen. Tuotekehityksen koordinoivastuu on yhteisellä ohjausryhmällä.**

**Tuotteille on määritelty kategoria sekä tuotteen omistaja, jonka vastuulla on kaikki tuotteelle tapahtuvat toimenpiteet, kuten kehittäminen, modifiointi, elinkaaren hallinta ja dokumenttien ylläpito.**

Tuotekehityksen modulaarisuuden avulla voidaan koota asiakkaan juuri tiettyyn tarkoitukseen haluama ratkaisu. Hyvänä esimerkkinä ovat tunneli- ja panospesukoneet sekä multipakkeri erilaisille ryhmäpakkauksille (rullakot, laatikot, tarjottimet).

### Käytettävyys

Osien ja komponenttien sijoittelussa huomioidaan huollon ja kunnossapidon helppous. Laitteiden operointi on helppoa selkeiden ja opastavien operointipaneelien avulla.

### Työturvallisuus

Työturvallisuuden huomioonottaminen on entistäkin haasteellisempaa juuri voimaantulleen koneasetuksen myötä (Vna 400/2008, 29.12.2009 alkaen).

Varsinkin liikkuvien osien osalta on suojaukset mietittävä tarkasti, huomioiden kuitenkin laitteiden käytettävyys ja huolto.

Lisähaasteita työturvallisuuden huomioonottamisessa tuo mm. pintalämpötilarajat sekä melu- ja äänenpainetasot.

Myös pienjännitedirektiivin ja EMC-direktiivin sekä tarvittaessa Atex-direktiivin hu-

mioonottaminen vaatii jatkuvaa osaamisen ajan tasalla pitämistä.

### Käyttöhyödykekulutus

Käyttöhyödykkeitä ja niiden kulutusta pyritään jatkuvasti pienentämään.

- Sähkönkulutusta pienennetään mm. optimikokoisilla moottoreilla ja sopivilla taajuusohjauksilla.
- Veden kulutusta pienennetään valitsemalla oikeat suutinkoot ja kierrättämällä vesiä mahdollisuuksien mukaan.
- Höyryn kulutusta pienennetään valitsemalla oikeanlaiset injektorit ja oikeankokoiset lämmönvaihtimet.
- Lämmön talteenotto ja eristysten käyttö tapauskohtaisesti tuo säästöjä energian kulutukseen.

## Hygieenisuus

Suurin osa tuotteistamme on kehitetty elintarviketeollisuuden tarpeisiin. Tuotekehityksessä mietitään jatkuvasti parannuksia tuotteittemme peseytyvyyteen mm. laitteiden sisäisten pesujen osalta.

Muotoilulla on tärkeä osuus peseytyvydessä.

- helppo pääsy pestäviin kohteisiin manuaalisissa pesutarpeissa.
- vesijäämien tehokas poistuminen laitteiden pinnoilta.

Tuotteidemme "pesunkestävyyteen" valitaan riittävät IP-suojaluokat kaikille herkille sähkö- ja automaatiolaitteille.



## VIIMEAIKAISIA TUOTEKEHITYKSEN AIKAANSAANNOKSIA



### Takaiskuventtiilit SMS-yhteillä

Kierteinen takaiskuventtiili (= yksisuuntaventtiili) on tarkoitettu hygieenisiin putkistoihin ohjaamaan virtauksen suuntaa sekä tuote- että pesuputkistoissa. NRV estää myös ei-toivotun nesteen paluuvirtauksen.

NRV aukeaa, kun nesteen tulopaine ylittää venttiililautasen jousen vastavoiman ja kun virtauksen tulo loppuu, jousi sulkee venttiin lautasen.

Venttiilissä on SMS-mitotettu kierteytyys, joka takaa hygieenisen putkistoliitoksen.

Materiaalina on haponkestävä teräs.

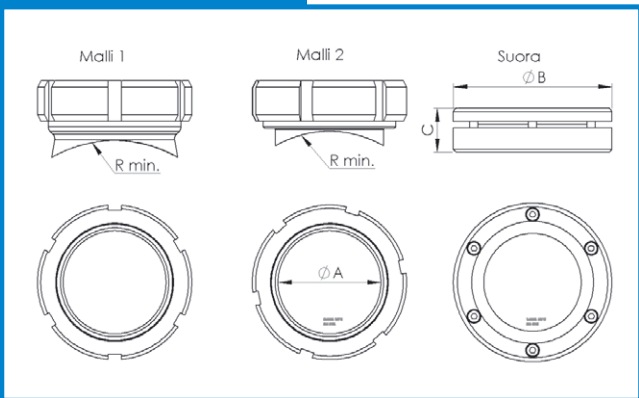
Takaiskuventtiili	Mitat			
	Ø	L	SMS	Laatu
NRV-S25-T	48	55	25	EN 1.4401
NRV-S38-T	60	60	38	EN 1.4401
NRV-S51-T	77	72	51	EN 1.4401
NRV-S63-T	94,5	85	63	EN 1.4401
NRV-S76-T	109,5	90	76	EN 1.4401
NRV-S102-T	145	125	102	EN 1.4401



## Näkölasiit

Näkölasi on ensisijaisesti tarkoitettu hygieenisiin olosuhteisiin. Näkölaseja voidaan käyttää säiliöissä ja putkistoissa sekä myös suorilla pinnoilla.

Materiaaleina käytämme haponkestävää terästä (EN 1.4401), kirkasta karkaistua lasia ja EPDM-luokan tiivisteitä.



	ØA	ØB	C	Malli 1 R min.	Malli 2 R min.
SMS38	38	79	32,5	60	38,1
SMS51	51	92	32,5	65	51
SMS63	63,5	104,5	32,5	80	63,5
SMS76	76,1	117	32,5	93	76,1



## HEPA-suodatin

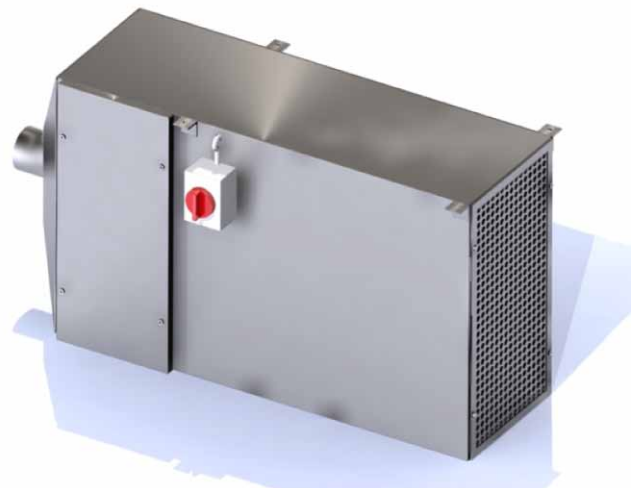
Hepa-suodatin on tarkoitettu elintarviketeollisuuden säiliöiden korvausilman puhdistukseen. Suodatin muodostaa säiliöön ylipaineen, joka estää bakteerien ja muiden epäpuhtauksien pääsyn säiliöön ja samalla varmistetaan korvausilman jatkuva saanti säiliöön. Hepa-suodatinta ei voida asentaa aseptisiin säiliöihin.

Hepa-suodatin on valmistettu ruostumattomasta hiotusta teräksestä (AISI 304 grid).

Suodattimeen sisältyvät puhallin, hätäkytkin ja putken vaihtoehtoisena liitännänä clamp- tai SMS-yhde.

### Hepa-suodatin

- jännite on 1~230 VAC
- teho 77 W
- mitat 360x660x1266
- paino n.45 kg
- ulostuloputki Ø101,6
- ilmamäärä 0-250 m<sup>3</sup>/h



AMITEC Uutiset  
Päätoimittaja:  
Jari Lammi, Amitec Oy

Ulkoasu ja taitto:  
Satagrafia

## AMITEC OY

• Kaivolantie 8  
23800 LAITILA  
puh. 040 300 2200  
fax (02) 856 132

• Yrittäjätie 24  
01800 KLAUKKALA  
puh. 040 300 2200  
fax. (09) 2769 1820

• OÜ AMITEC PROJECT  
Pikk 23  
65604 VöRU, VIRO  
puh. +372 511 9650  
fax. +372 782 0100

www.amitec.fi

# Harri Laineen muistolle

*Kiirastorstaina saimme ikävän viestin Harrin nukkumisesta pois. Harria jäivät kaipaamaan vaimon ja tyttären lisäksi ystävät ja työtoverit hänen pitkän uransa varrelta. Vaikka tiesimme Harrin sairasteluista viime vuosina, oli hänen poismenonsa kuitenkin meille yllätys ja kova isku. Yrityksessämme Harri ehti toimia yli kymmenen vuotta. Harrin osaaminen varsinkin meijeriprosessien tuntijana jätti ison loven osaamiseemme. Hän toimi yrityksessämme monipuolisena miehenä monissa tehtävissä, mutta prosessiasiantuntijana hän oli parhaimmillaan.*

*Harri oli koulutukseltaan diplomi-insinööri. Hän toimi pitkään Klaukkalan tehtaanpäällikkönä hoitaen menestyksellä urakkalaskentaa sekä projektinvetotöitä. Omimmillaan hän oli isojen prosessiprojektien suunnittelu-, laskenta-, valmistelu- ja projektinvetotehtävissä. Harri oli vaatimaton osaamisestaan, mikä oli kuitenkin erittäin asiantuntevaa. Joustavana puurtajana hän olikin yhteisössämme arvostettu ja pidetty henkilö. Harriin voi aina luottaa ja tehtävät tuli hoidettua ajallaan. Ennen yritykseen tuloa Harri toimi*

*kuusitoista vuotta Valion ja Valiotekniikan palveluksessa prosessisuunnittelijana sekä prosessiasiantuntijana ollen hyvin arvostettu osaaja myös siellä. Tärkeä henkireikä hänelle oli jokavuotiset Kreikanmatkat sekä mökkeily kotimaassa. Harrissa jäimme kaipaamaan lojaalia ystävää, hyvää kuuntelijaa sekä iskevää huumoria.*

*Lepää Harri rauhassa.*

*Raine Kuusisto*

