

AMI-TEC

uutiset

Amitec Oy:n uutislehti 1/08

AMITEC UUTISET sisältö:

Uutislehti asiakkaillemme	1
Toimitusjohtajan katsaus	2
Tuotteet ja tuotekehitys	3
CIP-Pesujärjestelmät	4
CIP näkymää: PI-kaavio operointipaneelilta	5
Henkilöstö tärkein voimavara	6



UUTISLEHTI ASIAKKAILLEMME



Amitec Oy ottaa askeleen kohti uudenlaista viestintää! Luet juuri AMITEC UUTISET -lehteä, jonka välityksellä tulemme kertomaan asiakkaillemme sekä yhteistyökumppaneillemme uusimpia kuulumisia yhtiöstämme.

Amitec Oy on elintarvike- ja prosessiteollisuuden moniosaaja. Tarjoamme asiakkaillemme kokonaisvaltaisen projektitoteutuksen yleissuunnittelusta kunnossapitosopimukseen ja kaiken tarvittavan siltä väliltä – ammattitaidolla ja laadulla.

AMITEC UUTISET tulee kertomaan jatkossa projekteista ja toteutuksista eri asiakkaiden kanssa. Valitessasi meidät yhteistyökumppaniksesi saat sekä ison projektitalon

vahvuudet, että osaavan henkilökohtaisen palvelun.

Miellyttäviä lukuhetkiä!



Toimitusjohtajan katsaus

Tervetuloa lukemaan uudistunutta Asiakaslehteämme. Toivon Teidän viihtyvän sen seurassa ja toivon, että se synnyttää ajatuksia. Mantra, "elämme muuttuvassa maailmassa ja vain muutos on pysyvää" on kaikille tuttu, osaksi myös siksi, että se on totta. Kun tarkastelemme maailmaamme vaikka vain 10 vuotta taaksepäin, on ero selkeä. Miksi sitten joku selviää paremmin kuin toinen? Lainaan Charles Darwinin sanomaa: "Parhaiten ei selviä hengissä vahvin ja älykkäin laji, vaan se joka kykenee vastaanottamaan parhaiten muutoksen."

Me Amitecissä pyrimme jatkuvasti pitämään mielessä muutoksen välttämättömyyden. Tutkailemme myöskin yhteiskunnan ja lainsäädännön muutoksia ja pyrimme ennaltaehkäisemään riskit. Olemme muutoksen harjalla. Tässä pitää myös olla äärettömän varovainen. Liian innokas muutoshalukkuus voi kostautua sekini.

Hyvä esimerkki muutokseen varautumisesta on Suomen väestön ikääntyminen. Kun alamme muut yritykset pääsääntöisesti kamppailevat ikääntyvän ja eläköityvän henkilöstön kanssa, niin tilanne meillä on aivan toinen. Jo 20 vuotta sitten aloitettu nuoriin satsaaminen on tuottanut tulosta. Yrityksemme tuotantohenkilöiden keski-ikä on hieman yli 37 vuotta ja työura Amitecissä kasvustamme huolimatta on keskimäärin yli 7 vuotta. Seuraavan 5 vuoden aikana meiltä ei jää yhtään tekijää eläkkeelle. Aika hyvin, eikö?

On hienoa olla osa hyvin toimivaa yritystä. On hienoa kuulla Asiakkailta kiitosta. Saamme kiitosta joskus myös nopeasta reklamaation hoidosta. Vuodesta 1995 tähän päivään mennessä olemme tehneet yli 2300 projektia!! Tähän päälle jatkuvat huolto- ja tuntityöt.

Aina emme ole onnistuneet, mutta kunniantuntomme ajaa meitä eteenpäin ja korjaamme virheemme. Ne pitää kohdata selkä suorana.

Yrityksessämme on tekemisen meininki. Taloutemme ollessa kunnossa pystymme panostamaan tuotekehitykseen sekä toiminnan kehittämiseen. Ihmiset yrityksessämme ovat innostuneita ja palveluhaluisia. Pystymme vastaamaan Asiakkaittemme vaatimuksiin. Erityisen ylpeä olen Asiakaskuntamme aktiivisuudesta olla yhteistyökumppanina kehittämissämme. Tarpeen tullen suunnittelemme tuotannon tai tuotantokoneen yhdessä. Tavoitehan meillä on sama.

Näillä sanoilla muistellaan menneitä, mutta pidetään katse tiukasti tulevaisuudessa.



”

**Parhaiten ei selviä
hengissä vahvin ja
älykkäin laji,
vaan se joka kykenee
vastaanottamaan
parhaiten
muutoksen”**

- Charles Darwin

Tuotteet ja tuotekehitys



Olemme käynnistäneet Amitec Oy:ssä tuotteistusprojektin kevään 2008 aikana. Tarkoituksemme on saattaa vuosien varrella niin sanottujen räätälintyönä toimittamiemme osien, koneiden ja laitteiden suunnitteludokumentaatio vastaamaan tämän päivän teknisiä vaatimuksia. Lisäksi pyrimme standardisoimaan tuotteidemme kaikki osat, jotta jo tilaushetkellä sekä meidän että asiakkaidemme käytettävissä olisi kaikki tarvittava tieto aina teknisistä piirustuksista ja suorituskyky-määrittämisistä käyttäjän käsikirjoihin ja huolto-ohjeisiin.

Tämä ei kuitenkaan tarkoita sitä ettemmekö voi jatkossakin räätälöidä tuotteitamme asiakkaan toivomusten mukaisiksi ja onhan tuotteillamme paljon myös valinnaisia toimintoja ja toteutustapoja, joita asiakkaat voivat vapaasti valita.

Tulemme tekemään kaikista tuotteistamme myös myyntiesitteet, joista asiakkaamme voivat tutustua tuotteisiimme kuvien ja teknisten tietojen perusteella. Tuotteistus ja standardisointi kattaa tuotteidemme mekaanisen osuuden lisäksi luonnollisesti myös sähköistys-, mittaus- ja säätö- sekä automatisointiosuudet. Lisäksi pyrimme laskemaan standardituotteillemme valmiiksi myös myyntihinnat, jolloin myyntiorganisaatiomme voi nopeasti ja tehokkaasti reagoida asiakkaidemme hintatiedusteluihin ja tarvittaessa lähettää jo ennakolta listahinnat halukkaiden käyttöön.

Tuotekehitystyötä teemme osin tämän tuotteistusprojektin puitteissa, mutta tuotekehitys on toki ollut ja tulee olemaan jatkuvaa toimintaa.

Etenkin ensi vuoden lopulla voimaan tuleva uusi konedirektiivi tuo paljon haasteita koneiden ja laitteiden suunnittelutyöhön, mikä on otettava huomioon jo hyvissä ajoin ennen direktiivin voimaan tulemistä.

Paljon työtä on siis jo tehty ja on vielä tekemättä tämän tuotteistusprojektin tiimoilta ja olemmekin panostaneet resursseihin voimakkaasti.

Tällä hetkellä projektissamme on mukana neljä mekaniikkasuunnittelijaa, kaksi automaatio- ja sähköalan ammattilaista, sekä toteutuksen organisaatiosta kolme asiantuntijaa auttamassa työkustannusten laskennassa.

Standardituotteidemme valikoimamme tulee olemaan varsin laaja, yli 100 tuotetta. Esimerkkeinä voisi mainita mm. maitolaatikko-, rullakko-, tarjotin- ja alusvaunupesukoneet, kuljetin moduulit (radat, kaartteet, vetokoneet), hoitotasot ja kartonkimurskaimet.



**Standardituotteidemme
valikoimamme tulee
olemaan yli 100
tuotetta.**

CIP-Pesujärjestelmät

Teollisuuden vaatimukset prosessi- ja hygieniatason nostamiseksi ovat jatkuvasti kasvaneet. Ympäristökuormituksen ja energiankulutuksen vähentäminen ovat teollisuuden keskeisenä päämääränä uusia järjestelmiä kehitettäessä. Amitec on vastannut haasteeseen ja huomioimme suunnittelun kaikilla osa-alueilla kasvaneet vaatimukset.

Yrityksemme rakentaa korkealuokkaisia eri käyttötarkoituksiin soveltuvia CIP-pesukeskuksia, jotka ovat suunniteltu mm. elintarviketeollisuuden prosessijärjestelmiin liittyvien tuotantokoneiden, putkistojen, lämmönvaihtimien, säiliöiden, venttiilien ja pumppujen puhtaanapitoon ja hygieniatason parantamiseen.

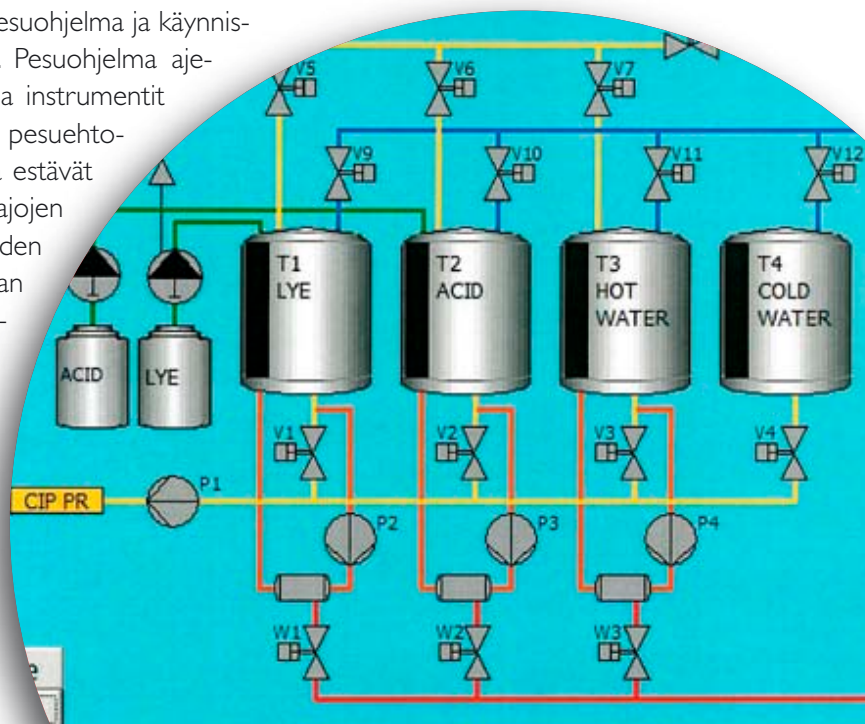
Toiminta perustuu pesu- ja huuhtelusäiliöihin, pesuohjelmiin ja automaattisesti ohjattuihin toimilaitteisiin ja analogisiin instrumenttilaitteisiin.

Pesukeskus huolehtii automaattisesti siitä, että kemikaaliliuos- ja huuhtelusäiliöiden pinnankorkeudet, väkevyydet ja lämpötilat ovat oikeat. Pesukierrosta palaavia nesteitä kierrätetään mahdollisimman tehokkaasti. Näin säästetään luontoa ja energiaa.

Varsinainen pesu rakentuu pesuohjelmasta eli resepteistä. Reseptiikkaa on useita eri tasoja (reseptikirjasto), mutta yksinkertaisuudessaan CIP-pesukeskus toimii siten, että valitaan oikea pesuohjelma ja käynnistetään pesuprosessi. Pesuohjelma ajetaan läpi askeltaen ja instrumentit valvovat annettujen pesuehtojen täyttymisen sekä estävät annettujen maksimirajojen ylittymisen ja nesteiden palautumisen oikeaan säiliöön uudelleenkäyttöä varten.

Pesukeskukset perustuvat prosessiteknisesti hyvin samansisältöiseen kokoonpanoon, mutta instrumentoinnissa ja ohjaustekniikassa voi olla suuriakin eroja. Yksinkertaisimmillaan pesukeskusta ohjataan operointipaneelistä, missä näkyvät prosessin PI-kaavio ja reseptiikka. Pesukeskusta voidaan ohjata myös tehtaan ohjausjärjestelmään liitettynä ja operointi tapahtuu valvomo-ohjelmiston kautta.

Järjestelmä voi olla tuotantolaitoksen pääjärjestelmä tai pesukeskuksen oma alijärjestelmä, mutta järjestelmään liitettynä pesuprosessista saadaan irti suuri määrä informatiivista tietoa, minkä avulla pesuprosessista saadaan pesutehokas, varmatoiminen, energiaa säästävä ja ympäristöystävällinen.



CIP näkymää: PI-kaavio operointipaneelilta



Suurin toteuttamamme pesukeskus sijaitsee Raision tehtailla Raisiossa. Rakensimme laitteiston avaimet käteen-periaatteella. Pesujärjestelmä huolehtii Margariinitehtaan tuoteputkistojen, -venttiilien, -lämmönvaihtimien ja -pumppujen sekä tuotantokoneiden puhtaudesta. Laitteistossa on 6 kpl CIP-linjoja, joissa kussakin on oma taajuusmuuttaja-ohjattu kiertopumppu. Jokainen CIP-linjoista jakaantuu useisiin tuotantolinjoihin ja jokaisessa CIP-linjassa on kymmeniä pesureseptejä eri kohdepesujen toteuttamiseksi. Kentällä laitteistossa on n.130 kappaletta toimilaitteventteileitä AS-i kenttäväylään kytkettynä ja instrumenttejä laitteistossa on yli 40 kpl, jotka taas ovat kiinni älykkäässä Profibus PA-kenttäväylässä.

Ohjauksjärjestelmäksi asiakas valitsi Siemensin PCS7- järjestelmän ja valvomoksi niin ikään Siemensin Win CC-ohjelmiston. Järjestelmä liitettiin rinnakkaisjärjestelmäksi olemassa olevaan Siemensin Teleperm ohjauksjärjestelmään valokuitu- ja väyläteknikkaa apuna käyttäen. Tätä väylää pitkin tapahtuu kahdensuuntainen kommunikointi pesukohteiden kanssa.

Seuranta- ja historialokit ovat monipuolisia ja kertovat kaikki halutut tapahtumat pesuaskeleista. Myös historialoki on Excel-yhteensopiva, joten niitä voi tarkastella aivan millä tahansa tietokoneella, missä on excel-ohjelmisto.

Lisäksi Pesukeskukseen rakennettiin erittäin laaja ja monipuolisesti ohjattava pesujonojärjestelmä. Minne pesuja voi valita suoraan tai ajastettuna laitoksen ollessa miehittettynä tai miehittämättömänä.

Käyttäjän kommentti Raisiosta:

"Pesukeskus on ollut luovutettuna, täydessä käytössä 8 kk ja uusi CIP-pesukeskus vastaa täysin odotuksiamme. Suunnittelun teimme yhteistyössä Focusplanin kanssa ja tiesimme tarkkaan mitä parannettavaa ja kehitettävää oli vanhaan pesukeskukseen nähden. Ohjelmistopuolen rakensi Amitec Oy meidän toiveidemme mukaan. CIP-pesukeskus ei ole olennaisesti parantanut tuotteiden laatua, mutta pesutulos on parantunut.

Näyttöä säästöstä olemme jo saaneet. 2008 tammi-kesäkuussa höyryn kulutus on laskenut 15% ja jätevesimäärä on laskenut 14% verrattuna vuoteen 2007 vastaavaan aikaan. Pesujat ovat lyhentyneet 30% johtuen uudesta ohjelman rakenteesta ja pesulinjojen tehon lisäyksestä."

Jukka Leppänen
Prosessivastaava
Elintarvikeyksikkö/Margariini
Raisio-konserni

Jari Lammi
Myyntipäällikkö

www.amitec.fi

”

**Tyytyväiset ja osaavat
ihmiset ovat meille
tärkeä asia!”**



Henkilöstö tärkein voimavara

Sanonta, että ”henkilöstö on yrityksen tärkein voimavara” pitää paikkansa. Amitecin henkilöstö on ammatillisesti korkealla tasolla, minkä vuoksi työsuhteet ovat pitkiä ja sitoutuminen korkeaa. Amitecin tavoitteena on olla alansa yksi halutuimpia työnantajia. Toimimme henkilöstöresurssien suunnittelussa ja kehittämisessä pitkäjänteisesti, jotta henkilöstörakenne vastaisi kysyntää kaikissa suhdannetilanteissa.

Amitec panostaa henkilöstön osaamisen kehittämiseen jatkuvalla kouluttamisella. Henkilöstön toimintavalmiutta, ammatitaitoa, suorituskykyä ja työmotivaatiota tuetaan koulutus- ja kehittämistoimenpiteillä. Koulutuksen tavoitteena on syventää teknologiaan ja liiketoimintaan liittyvää osaamista.

Esimies ja yritys tukee alaistensa kehittämistoimia, mutta kuitenkin jokainen vastaa itse omasta kehittämisestään, sillä oma halu antaa parhaan lopputuloksen.

Työntekijämme ovat ammattilaisia ja motivoituneita, joilla on runsaasti dokumentoimatonta tietoa yrityksen toiminnasta ja työtavoista. Tieto ja osaaminen ovat yrityksen kilpailuvaltti, vaikka sen olemassaoloa riittävästi tuodakaan esille.

Työterveydenhuollosta huolehtiminen ja työturvallisuusasioita korostamalla saavutetaan henkilöstön luottamus, sekä tunne siitä, että me kaikki olemme tärkeitä. Yhdenkin henkilön

poissaolo voi aiheuttaa toimitusten viivästyminä, laatuvirheitä ja muita yrityksen toiminnan uhkia. Lisäksi poissaolot tuntuvat välittömästi muun henkilöstön lisääntyneenä kuormituksena. Riskien tunnistaminen edellyttää usein asiantuntijatietoa, mutta varsinkin työympäristöön liittyvissä työturvallisuusasioissa koko henkilöstön panos on korvaamaton.

Tyytyväiset ja osaavat ihmiset ovat meille tärkeä asia!



AMITEC Uuistet
Päätoimittaja:
Jari Lammi, Amitec Oy

Ulkoasu ja taitto:
Satagrafia

AMITEC OY

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

• Yrittäjäntie 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