

SINTROL mittaustekniikka

Sintrol Oy:n asiakaslehti

1 • 2008

Löimme hynttyyt yhteen!



 **SINTROL**

PPM
systems



Karl Ehrström
toimitusjohtaja
karl.ehrstrom@sintrol.com

Kai Torp
toimitusjohtaja
kai.torp@ppmsystems.com



Hyvä yhteistyökumppani, Tullaan tutuiksi

Kevät ja kesä ovat menneet Sintrolilla vauhdikkaasti ja myönteisten muutosten parissa. Kesä virkisti kaikkien mieltä ja olemme valmiina syksyn haasteisiin.

Toukokuussa tapahtunut yritysosto loi mahdollisuuden yhdistää PPM-Systems Oy:n ja Sintrol Oy:n voimavarat ja resurssit. Yrityskaupan seurauksena syntynyt yhteinen tuotevalikoima, osaaminen ja kokemus ovat varsin kattavat.

Yhdessä olemme vahvempi yhteistyökumppani ja pystymme vastaamaan yhä isommista projekteista, ja sitä kautta keventämään partnereidemme työtaakkaa. Tähtäämme asiakasyhteistyössä parempiin ja laajempiin palveluihin ja ratkaisuihin. Konsernissa on iso joukko tuotepäälliköitä, huoltoinsinöörejä ja asiantuntijoita palveluksessanne! PPM-Systems Oy muuttaa lokakuun alussa Sintrol Oy:n tiloihin Konalaa.

Pystymme vastaamaan asiakkaiden asettamiin vaatimuksiin myös kansainvälisillä markkinoilla, koska PPM-Systems Oy:llä on tytäryhtiöt Moskovassa ja Pietarissa ja Sintrol Oy on juuri perustanut toimipisteen Pekingiin.

Kannattaa käydä tutustumassa molempien yritysten sivuihin: www.sintrol.com, www.ppmsystems.com.

Etusivun kuvaamat palaset ovat lokahtamassa yhteen. Kahden osan palapeli näyttää ja tuntuu varsin helpolta. Tarkemmin katsoen kuitenkin kumpikin palanen muodostuu monista palasista; asiakkaista, päämiehistä ja kummankin yrityksen henkilöstöstä. Onhan siinä sovittamista, mutta alku on vielä parempi kuin uskalsimme toivoakaan. PPM säilyy omana yhtiönään. Synergiaetuja haetaan, toisiamme tuetaan ja autetaan.

PPM-Systems on vuonna 1980 perustettu prosessi-, päästö- ja ympäristöanalysointilaitteiden sekä mittausjärjestelmiin erikoistunut yritys, joka kuuluu Sintrol-konserniin. Toiminta-ajatuksemme on parantaa tuottavuutta, turvallisuutta ja elinympäristömme laatua toimittamiemme mittalaitteiden avulla yhteistyössä asiakkaittemme ja päämiestemme kanssa. Maahantuonnin ja järjestelmäintegroinnin ohella valmistamme myös omia laitteita. Tärkeimpiä päämiehiämme täällä Suomessa ovat Siemens, Durag, Knick, Bat, Teledyne API.

Emoyhtiö antoi tilaisuuden lähestyä asiakkaitaan uusimman asiakaslehtensä välityksellä ja se on ensimmäinen askel tehdä meitä tutuiksi. Toinen askel on valikoidut PPM:n tuoteutiset tässä lehdessä. Niistä ensimmäisenä laadukkaat kaasuanalysaattorit otsonimittauksiin. Seuraavaksi näyttely-yhteistyö. Tulkaa tapaamaan, soitelkaa, lähettäkää sähköpostia tai vaikka etanapostia. "Konsernista löytyvät laitteet mittaus-tarpeisiinne", jos ei meiltä niin emolta, jos ei emolta niin sitten meiltä. Enemmän ja entistä parempaa palvelua on luvassa!

Hyvää alkavaa syksyä
Karl Ehrström

Kai Torp
PPM-Systems Oy

Nimitykset



Jaakko Harjuautti on aloittanut huoltoteknikona 7.1.2008 lähtien vastualueena NDT-ryhmän tuotteet. Jaakko toimi aikaisemmin Partnertech Oy:ssä.



Tiina Suumäki on nimitetty 1.2.2008 tuotepäälliköksi kenttälaitteet-ryhmään vastualueena Ametek Drexelbrookin pintamittauslaitteet. Tiina jatkaa myös laboratorio-ryhmässä tuotepäällikkönä.



Sovellusinsinööri **Olli Hautajärvi** on vakainastettu 1.2.2008 lähtien. Hän työskentelee vientiosastolla hiukkaspitoisuusmittarit-ryhmässä.



Taluspäällikönä on 7.4.2008 aloittanut kauppatieteiden maisteri **Marjukka Halme**. Hän toimi aikaisemmin Four Leaf Oy:n palveluksessa.



Aino Lammi on aloittanut 14.4.2008 myyntiasistenttina laboratorio- ja NDT-laitteet-ryhmässä. Aikaisemmin hän on työskennellyt Elisa Oyj:ssä.

SINTROL mittaustekniikka on Sintrol Oy:n asiakaslehti.

Julkaisija:

Sintrol Oy
Ruosilantie 15, 00390 Helsinki
Puh. (09) 561 7360, fax (09) 5617 3680
etunimi.sukunimi@sintrol.com
Kotisivut www.sintrol.com

Päätoimittaja:

Karl Ehrström
Maarit Riikonen,
maarit.riikonen@sintrol.com

Taitto:

Leena Kanerva Ky
Mynäprint Oy, Mynämäki

Lehden aineistoa saa vapaasti lainata, lähde mainittava.

Tuoteuutisia

DELSA™ NANO C -PARTIKKELIANALYSAATTORI

Kun etsit parasta

- erottelukykä
- tarkkuuta
- toistettavuutta

Beckman Coulter on tuonut markkinoille uuden analysaattorin partikkeleiden koon ja Zeta-potentiaalien mittaukseen. Delsa Nano S mittaa partikkelikoot alueella 0,6 nm – 7 µm, mallilla Delsa Nano C voidaan lisäksi määrittellä Zeta-potentiaalia.



Ominaisuudet

- partikkelikoko 0,6 nm – 7 µm
- Zeta-potentiaali -100 mV...+100 mV
- konsentraatio 0,001 % – 40 %
- lämpötila 10 °C...90 °C



Lisätietoja: Kenneth Engberg
puh. (09) 5617 3671
kenneth.engberg@sintrrol.com

TUOTEPERHE OTSONIMITTAUKSIIN

Teledyne-API on kehittänyt kokonaisen tuoteperheen otsonimittauksiin. Valikoima on pitkän ja vankan kokemuksen saatossa täydentynyt kattamaan kaikki otsonimittauksen sovellukset ympäristön taustapitoisuusmittauksista rajuihin prosessimittauksiin.



Toimintaperiaate

Analysaattorit käyttävät UV-fotometriaa perustuvaa mittauseriaatetta, joka on selektiivinen; ei kyllästy suuristakaan pitoisuuksista. Mittausalueita löytyy kaikkiin tarpeisiin alle 1 ppm:stä aina %-alueelle asti.



Lisätietoja: John Korpi
puh. 020 743 3730
john.korpi@ppmsystems.fi

RED GUARD – ÄLYKÄS LÄMMÖNMITTAUS KAAPELILLA



suus-, luotettavuus- ja laatusuunnittelussa. Kaapeli antaa monia ennennäkemättömiä mahdollisuuksia toteuttaa mm. paloilmaisuus, vuotojen ja ylikuumenemisen valvontaa sekä lämpötilansäätöä.

Ominaisuuksia

- lähettimien väli vapaasti valittavissa (2, 4, 7, 10, 20 m)
- ohjauksyksiköt universaaleilla liitospinnoilla
- laaja mittausalue
- (-55...125 °C)
- lyhyt järjestelmävasteaika (< 5 s)
- stabiili, itsevalvova, huoltovapaa
- mahdollisuus liittää myös muita mittauksia samaan kaapeliin
- yksinkertainen soveltaa, vapaasti ohjelmitava järjestelmä

Red Guard on koviin teollisiin olosuhteisiin tehty kaapelimainen lämpötilanmittaus. Kaapeliin on asennettu lämpötilalähettimeä min. 2 m välein ja max 2 km pituudelta. Jokaisella lähettimellä on oma osoite ja se on yksilöllisesti ohjelmitavissa parametrejänsä puitteissa

Miksi valita Red Guard?

Voit soveltaa kokonaan uusia ajatusmalleja esim. laitoksen turvalli-



Lisätietoja: Timo Hakala
puh. (09) 5617 3666
timo.hakala@sintrrol.com

RADIOMETRINEN MITTAUS



Radiometrisessä mittauksessa määritellään pinnankorkeus väliaineessa tapahtuvan säteilyn vaihtelun perusteella.

Miksi valita Ronanin radiometrinen mittaustapa?

Kun haluat mitata ainetta koskettamatta ja alhaisella säteilytasolla pintaa, rajapintaa, tiheyttä ja painoa (vaaka).

Etuja

- huoltovapaa ja pitkäikäinen
- asennus yleensä mitattavan kohteen ulkopuolella
- sopii vaikeisiin paikkoihin
- kestää korkeita lämpötiloja ja paineita

- tunteeton korroosiolle, hankaukselle, toksisille aineille, pölylle ja kosteudelle

Esimerkkinä pinnanmittaus

Jatkuvassa pinnan korkeuden mittauksessa mittauslaitteisto koostuu yhdestä tai useammasta pistemäisestä säteilylähteestä ja ilmaisimesta, joka on joko ionisatiokammio tai tuikeilmainen. Ilmaisimen maksimipituus on 6 m ja niitä voidaan liittää useita peräkkäin.

- automaattinen pinnan korkeuden kalibrointi optiona
- nesteen yläpinnan kaasun tai vaahdon kompensointi
- jatkuva valulaitoksen sulan metallin pinnan korkeuden mittaus



Lisätietoja: Tiina Suumäki
puh. (09) 5617 3670
tiina.suumaki@sintrrol.com



WOOD-X – REAALIAIKAINEN TOMOGRAFIA TUKKIEN LAJITTELUUN

Bintec Oy:n kehittämä **Wood-X -järjestelmä** on reaaliaikainen mittaussäätöjärjestelmä, jonka avulla voidaan lajitella tukit haluttujen ominaisuuksien mukaan. Yksittäisestä tukista mitataan lähes parikymmentä erillistä ominaisuutta laatuineen, esimerkiksi kuoreton halkaisija, sydänpuun osuus ja oksaisuus. Näiden tulosten perusteella voidaan tukit lajitella ja myöhemmin optimoida niiden käyttö.

Kustannustehokasta lajittelua

Optimointia kuvaa hyvin se, että sama tuotantomäärä saadaan valmistettua noin 25–30 % pienemmästä määrästä tukkeja. Järjestelmän avulla voidaan myös lajitella huonokuntoiset tukit pois ja välttää sahan turha kuormittaminen huonolaatuisten tukkeilla. Sahan kokonaistuotanto voi kasvaa jopa 10–30 %. Tehokkaan järjestelmän takaisinmaksuajaksi voidaan arvioida 6–12 kuukautta.

Järjestelmän toimintaperiaate

Järjestelmä asennetaan tukkilajittelun tukkilinjaan ja sen lävitse

kulkee tukkeja yleisesti nopeudella 3 m/s. Näytteenottoonopeus on n. 1000 näytettä sekunnissa, mikä mahdollistaa sen, että tukkeja voidaan lajitella jopa 15 000 kappaletta vuorossa. Mittapäässä eli statiivissa on, järjestelmästä riippuen, yhdestä neljään röntgenputki-detektoriparia. Mittaus-suuntien lukumäärään vaikuttaa halutut tukin ominaisuudet ja mittaustuloksen tarkkuus.

Jatkuva röntgenlaitteiden säteilytuotto

Käytetyt röntgenlaitteet ovat vakio-potentiaalisia eli niiden säteilytuotto on jatkuvaa. Röntgenlaitteiden kiihdytysjännitteet sekä putkivirrat ovat säädettävissä jokainen erikseen. Säteilytuotto voidaan säätää siten, että jokaisen detektorin taso on sama. Suurjännite muodostuu laitehuoneessa sijaitsevassa generaattorissa, josta se siirretään röntgenputkille 10 metrin suurjännitekaapelia pitkin. Röntgenputket ovat tyypiltään metalli-kerämissä ja vesijäähdytteisiä 225 kV:n röntgenputkiin saakka ja öljyjäähdytteisiä siitä suuremmilla kiihdytysjännitteillä.

BINTEC OY:N JA SINTROL OY:N YHTEISTYÖ

Yhteistyö **Bintec Oy:n** ja **Sintrol Oy:n** välillä on alkanut tuotekehitysprojektista jo vuonna 1989. Sintrol Oy toimittaa **Yxlon International GmbH:n** röntgenlait-

teet Bintec Oy:n Wood-X -järjestelmään. Vastaamme järjestelmän röntgenlaitteiden asennuksesta, käyttöönotosta, koulutuksesta, huollosta ja korjaustoiminnasta.



Lisätietoja röntgenlaitteista:

Markku Adler
 puh. (09) 5617 3672
 markku.adler@sintrol.com

Lisätietoja Wood-X -järjestelmästä:

Antti Kari, Bintec Oy
 puh. 0400 491 461
 antti.kari@bintec.fi



Haluan lisätietoja seuraavista tuotteista

Haluan, että minuun otetaan yhteyttä

Haluan esittelyn paikanpäällä

Nimi

Yritys

Osoite

Puh./fax

Sähköposti



Ruosilantie 15,
 00390 Helsinki
 Puh. (09) 561 7360
 Fax (09) 561 3680
 e-mail info@sintrol.com
 www.sintrol.com