

# VALUTEC NEWS



2

Valutecs löfte

5

Nytt förtroende  
från Södra

6

Fruktansvärt underbart  
Lidingölopp

## Patent var det här!

40 års-jubileum och nya framgångar [sidan 3-4](#)





Valutecs löfte:

# Good for Wood

**Under de senaste åren har en rad nationella och internationella initiativ startats för att öka användandet av trä. Det har handlat om allt från Building with wood, Trästad 2012, Svenskt Trä och nu senast Skogsriket, som leds av jordbruksminister Eskil Erlandsson.**

Det finns alltså många aktörer som delar en samsyn kring vikten av att arbeta för att användningen av trä ökar. Syftet är ofta likartat – trä ska vinna marknadsandelar mot konkurrerande material. Och visst är det klokt. Trä är ett starkt och lätt byggmaterial som i dag är underutnyttjat. Det är vackert och inte minst – det är nödvändigt för att nå en hållbar utveckling.

## Engagemanget utmärkande

Självklart finns en rad aktörer som har ett ansvar för att möjliggöra det. Inte minst leverantörerna till sågverksindustrin, vilket Valutec trycker på i sitt varumärkeslöfte "Good for Wood".

– Vi har alltid sett oss som samarbetspartners till sågverken, berättar marknadschefen Eric Johansson. När vi började fundera kring vad som utmärkte oss som företag så var engagemanget för branschen något som verkligen stack ut. Vi bygger inte bara virkestorkar och utvecklar styrsystem och simulatorer, vi tror på trä med hela vårt hjärta.

## Beprövade experter

Den som börjar lista branschsammanhang där Valutec finns representerade förstår snabbt vad Eric syftar på. Här finner vi bland annat flera forskningsprojekt, allt från sådana som drivs på egen hand till Vinnovafinansierade branschgemensamma initiativ.

– Det har länge varit känt att vi satsat en rätt stor del av vår omsättning på forskning och utveckling. Vi har gjort det för att det finns möjligheter att nå stora kvalitets- och effektivitetsvinster för våra kunder, förklarar Eric.

Ett annat kännetecken för Valutec är att de arbetar i många långvariga kundsamarbeten, där kunderna hela tiden har snabb tillgång till expertis inom virkestorkning.

– Det är en naturlig del av vårt erbjudande och en viktig del av verksamheten. Våra kundmöten är oerhört viktiga för att vi ska kunna ta fram de lösningar som de bäst behöver och som tar vara på råvarans fulla värde.



Eric Johansson,  
marknadschef Valutec



## Äntligen – nytt patent klart!

**Då beskedet om att Valutec beviljats patent för adaptiv styrning av behovet av torkluft under virkestorkning kom, var det något av en överraskning. Ja, inte patentet förstås – det var både vd:n Robert Larsson och utvecklingschefen Thomas Wamming ganska säkra på, men att det skulle landa just den fredagen i oktober.**

– Vi lämnade in ansökan 2008 och det är många instanser som ska passeras och många som måste ge sitt godkännande. Det är en lång process, så när vi äntligen fick beskedet kom det plötsligt, säger Robert Larsson.

– Men självklart var det mycket efterlängtat, det är en milstolpe för oss.

För ett sågverk som sågar 150 000 m<sup>3</sup>/år innebär metoden en möjlighet till besparingar på cirka 1,2 miljoner kronor per år.

## Virket får tala

Adaptiva metoder som styr temperatur, luftfuktighet och fläkthastigheter utifrån historiska mätdata, har sedan början av 1970-talet använts för att nå en bättre virkestorkning. Idén till metoden som nu fått patent föddes 2006, och är en vidareutveckling som ger ytterligare förbättringar; nu får virket i realtid tala om för styrningen vilken lufthastighet som behövs under processens gång.

– Vi har byggt in tekniken i våra simulatorer och styrsystem, men det återstår en del arbete innan vi är framme med det slutgiltiga.

## Bra data nödvändigt

Mycket handlar om att få rätt kvalitet på det data som hämtas in från virket. Då måste felkällor som kan störa processen tas bort.

– Det känns bra att vi bygger så robusta torkar, säger Thomas Wamming. Vi kan inte ha läckage vid portarna eller andra brister i själva torkhuset om vi samtidigt har tänkt vässa torkprocessen.

LEDARE

## Vikten av helhetssyn

Robert Larsson,  
vd Valutec Group AB

Alla vi som varit med ett tag inom sågverksindustrin är vana vid konjunktursvängningar. Skarpa upp- och nedgångar kan nästan ses som en av förutsättningarna i branschen. Det är som vi nyss lämnat bakom oss var tufft för många och 2013 ser också ut att bjuda på en hel del utmaningar, även om vi hoppas att vi börjat se vändningen.

Vi på Valutec delar naturligtvis sågverkens utmaningar och för oss handlar nästa år mycket om att finnas riktigt nära sågverken, så att produktionen kan vara rationell och effektiv. Därför satsar vi mycket på vårt eftermarknadsarbete.

Men 2013 kommer också att rymma mer långsiktiga projekt. En fredag i mitten av oktober landade patentet för adaptiv styrning av torkluft, vilket är en stor framgång för oss. Titeln är något krånglig, men vi är övertygade om att detta kommer att innebära stora vinster för många sågverk. Teorin är väl beprövad och vi har också utvecklat vårt styrsystem och simulator i enlighet med idén. Nu har vi en resa kvar när det gäller att få så många sågverk som möjligt att dra nytta av tekniken.

I tider som dessa när det gäller att vända på varje krona kan säkert energifrågor bli centrala hos många. Men ett alltför ensidigt fokus på energiåtgång innebär att vinster på minskad förbrukning av elenergi kan ske på bekostnad av kapacitet och kvalitet, vilket i dag kan undvikas med vår optimeringsmetodik.

Vi är övertygade om att det finns ett stort utrymme för att öka användandet av trä. För att nå dit måste vi bli ännu bättre på att se till att vi har rätt kvalitet i rätt produkt. Vårt sätt att bidra till det målet är att arbeta för att vi i torkprocessen ska optimera energi, kvalitet och kapacitet samtidigt och hela tiden med fokus på slutprodukten. Det innebär att vi använder rätt mängd energi, för rätt typ av kvalitet och önskad kapacitet.

Då vi pratar med sågverken hör vi att kvalitet börjar efterfrågas i allt högre utsträckning. Även på många andra håll och för andra typer av produkter ökar kraven. Jag tror att den utvecklingen kommer att fortsätta. Då allt fler sågverk vässar sin produktion ökar förväntningarna, och i nästa led även benägenheten hos kunderna att betala mer. I grunden är det en positiv utveckling för att öka användandet av trä.

En del av dagens verklighet är också att marginalerna mellan timmerpriserna och produktpriserna är väldigt små, främst för sågade trävaror. Då råvarutillgången samtidigt är begränsad handlar det om att ta tillvara råvaran med så lite spill som möjligt och skapa bra produkter som kunderna vill betala för.

För att nå dit krävs en helhetssyn. Jag lovar att vi gör allt vi kan från vårt håll.

Bästa hälsningar,

Robert Larsson, vd



# Dynamisk torkning när medelåldern

Kanske gick startskottet som ledde till att den dynamiska torkprocess som Utec, sedermera Valutec, fick patent 1972 i Myckle ett par år tidigare. Då sågade Anders Lövgren, ung men inte lättimponerad, en konsults förslag på en ny virkestork.

Efter de tre åren på gymnasiet tekniska linje engagerade sig Anders i sin pappa Alfreds byggföretag, tillsammans med bröderna Mats och Pähr. Ett av jobben de anlätades för var en satsning på Myckle Såg utanför Skellefteå.

– Där föddes mitt intresse för sågverk, jag ville lära mig mer, berättar Anders.

Bland annat ville man bygga en virkestork, och förtroendet att konstruera den hade gått till en erfaren VVS-konsult.

– Jag hade lånat böcker på biblioteket och läst på och upptäckte att ritningarna han använde var från 1911. Så jag sa åt honom att "något måste väl ändå ha hänt sedan dess", minns Anders, som är delägare och styrelseordförande i Valutec, som han grundade som Utec tillsammans med sina bröder.

## "Gör det bättre själv!"

Konsulten blev tvärarg, kastade ritningarna mot Anders och utbrast "gör det bättre själv då!". Det var precis vad han gjorde: Myckle fick i stället för 1911 års modell en truckmatad kammartork, något som var mycket ovanligt på den tiden. Den var murad, utrustad med skjutport och temperaturstyrning av torr och våt temperatur, där utrustningen levererades av Honeywell.

– Den funkade utmärkt jämfört med andra torkar, som i bästa fall styrdes med kamskivor och många kom för att titta på denna nya skapelse.

Kort därefter släppte Svensk Träforskning en rapport med titeln som "De sju främsta problemen vid virkestorkning". Rapporten talade om dålig isolering, otäthet i både byggnader och portar, transport-system som frös ihop på vintern och – problem med styrningen. Det fanns mycket kvar att göra. Anders tog kontakt med Kjell Lidström, som var duktig på elektronik och som senare blev en duktig uppfinnare, för att titta på hur styrningen kunde förbättras.

– Vår stora fördel var att vi inte visste något. Vi löste problem i stället för att titta på vad andra gjort. Dessutom var timingen perfekt, vi hade både tur och dök upp i rätt tid.

## Fick patent

De ökade kapaciteten genom att öka lufthastigheterna och höja värmen i torken. De började också titta på den relativa fuktkvoten som främsta styrmedel. Och snart föddes världens första adaptiva



Anders Lövgren, en av Valutecs grundare, visar ett av många patent som företaget fått för sitt arbete med att utveckla torkprocessen.

regulator för virkestorkning. Den styrdes med kretskort där gasrörs-siffror visade relativ luftfuktighet och temperatur i torken. Metoden patentterades, och kompletterades med nya patent under flera år för utveckling av metoden.

Och Valutec fortsätter driva utvecklingen inom virkestorkningen framåt. Hemligheten?

– Vi har alltid haft kundnyttan i fokus, och alltid haft förmågan att engagera duktiga människor. I dag är det ett kunnigt gäng, som verkligen kan virkestorkning, som driver verksamheten. Det är härligt att se hur de arbetar för att optimera konstruktionerna och hela tiden förbättra kvaliteten på det färdigtorkade virket, genom att ta vara på dagens tekniska möjligheter, avslutar Anders.

"De var skitjobbiga att konkurrera med." Läs hela berättelsen om hur Valutec växte på [www.valutec.se](http://www.valutec.se)



# Södra Timber investerar i Värö

Södra Timber investerar i tre kanaltorkar till sågverket Värö, sex mil söder om Göteborg. Satsningen är ett led i en planerad produktionsökning till hösten 2013, då treskift införs på anläggningen och produktionskapaciteten ökar till 600 000 kubikmeter.

– Vi ser en ökande efterfrågan på våra trävaror från marknader i Asien samt även i USA och några länder i norra Europa, säger Håkan Svensson tf vd för Södra Timber. Produktionen kommer att bli 80 procent gran och 20 procent furu, vilket är optimalt för det fångstområde sågverket Värö har.

## "Låga driftkostnader"

Tillsammans har de tre kanaltorkarna en torkkapacitet på 175 000 m<sup>3</sup> per år. FB-kanalerna är byggda i rostfritt stål, försedda med värmeåtervinning och är speciellt lämpade för att torka sidobrädor som innehåller mycket vatten. De blir därmed ett bra komplement till kammartorkarna som redan finns på Södra Timber Värö, som passar bättre för centrumvirke.

– Valet föll på kanaltorkar från Valutec, eftersom de har låga driftkostnader. De

kräver heller ingen bemanning, säger Håkan Svensson.

Valutecs samarbete med Södra sträcker sig mer än 50 år bakåt i tiden. Johan Blixt, verksamhetsutvecklare och platsledning i Värö, uppskattar samarbetet:

– Vi känner att Valutec är med och utvecklar torktekniken hela tiden, vilket vi kan ta del av. Det blir allt viktigare att vi kan torka effektivare med bibehållen kvalitet och i det arbetet är Valutec en bra samarbetspartner.

Södra Timber Värö är ett av norra Europas största. Huvudprodukterna är hållfasthets-sorterade reglar och emballagevirke.



## Paketvägning kan ge fördelar

Valutec och Träcentrum Norr har initierat ett forskningsprojekt för att väga paket inför torkprocessen för att bedöma om datan kan användas för att bestämma ingångsfuktkvot i varje paket.

– Vi vill få en bättre uppskattning av ingångsfuktkvot, säger Thomas Wamming, utvecklingschef på Valutec.

Två saker är särskilt viktiga för att kunna bedöma fuktkvoten: träets densitet och mängden vatten som är bundet i träet. Om densiteten på virket har en lägre spridning än tidigare, vilket verkar vara fallet, så är variationen en direkt indikation på förändring av rå fuktkvot.

– Om resultaten är bra kan vi använda den här metoden för att vässa vår simulator, berättar Thomas Wamming.



## Lidingöloppet med Valutec

# Fruktansvärt underbart

**Efter två och en halv mil kommer den så: Den mytomspunna Abborrbacken. Den senaste halvmilen har jag tagit mig fram med kramp i båda benen. Då Moder Natur skapade backen var tanken nog att man skulle åka skidor utför, inte springa uppför tänker jag.**

Men jag tar mig upp och på stela ben ända till mållinjen och landar på blygsamma tiden 3 timmar och 20 minuter. Det är långt från den tid jag hoppats på – jag ville komma in under tre timmar – och sista milen var en plåga utan dess like. Men ändå är jag fullt inställd på att få komma tillbaka nästa år.

En viktig anledning till det är Valutecs arrangemang under helgen, där både en leverantör som undertecknad, torktekniker och sågverkschefer fick träffas för löpning, middag och utbildning på en kursgård i närheten av den ofta dyblöta och leriga äng där starten för loppet går.

Löparförmåga hos deltagarna? Allt från glada amatörer till elitmotionärer, alla är lika välkomna.

### Pär gjorde comeback

En annan deltagare var Pär Wikberg, 29 år, som sedan några månader tillbaka är produktionsplanerare på Kåge Såg, där han trivs bra med utmaningarna som arbetet erbjuder.

Hans upplevelse av loppet var en helt annan än min. Och skillnaden kan nog härledas direkt till träningstimmar. Som 20-åring bytte han ut tennisen mot löpning och satsade i några år hårt på sin träning. För ett par år sedan började motivationen tryta och intresset för jakt och hundar tog över. När hans gamla träningskompis John Karbin på Valutec hörde av sig för att be honom vara med i Lidingöloppet var svaret därför glasklart:

– Nej, nej och åter nej. Men sedan började jag fundera och kom fram till att det kanske vore kul att köra ett halvt lopp i alla fall.

### Sprang förbi 7 000

Pär testade sin förmåga på ett tvåmilslopp två veckor innan. Det gick bra, trots att han inte hade tränat särskilt mycket under sommaren och snart hade han till sin förvåning anmält sig till Lidingöloppets tremilssträcka i alla fall, sista startledet.

– Det var trångt, jag fick jobba lite extra genom att sicksacka mig fram mellan löparna

och ibland springa utanför spåret. Efteråt kom jag fram till att jag måste ha passerat sju tusen personer på vägen.

Pär gick i mål med den imponerande tiden 2:16.

– Det var en halvtimme från mitt personbästa, men jag var nöjd ändå med tanke på förutsättningarna. Det viktiga var att ta sig igenom med ett jämnt tempo och inte springa in i väggen.

### ”Kul med något annat”

Pär berömmar Valutecs initiativ att delta i loppet med sina kunder.

– Det var jättebra, trevligt att få vara med och träffa andra folk i branschen i ett annat sammanhang. Det är kul att Valutec ordnar en sån här grej i stället för att bjuda sina kunder på nåt klassiskt, middag till exempel. Det här är betydligt mer aktivt.

Nästa år är han antagligen med igen.

Och förutsatt att han hamnar i rätt startgrupp tänker han sikta mot en sluttid under två-timmarsstreck. 2013 blir också femårsjubileum.

Pärs tips till andra som vill springa ett längre lopp:

– Respektera sträckan. Inleder man för hårt kommer man att få en upplevelse som man inte vill ha igen. Håll tillbaka i början och strunta i att folk springer om dig. Mot slutet får du springa förbi dem i stället. Det ger en kick som du behöver då, när du är som tröttast.

Text: Peter Westermark

Stående fr v: Mikael Lundkvist, Martin Andersson, Ingemar Lundin, Johan Andreasson, Björn Stenberg, Tommy Wikberg, Fredrik Andersson, Sven Sundelin, Peter Westermark.

Knästående fr v: Eric Johansson, Pär Wikberg, Leif Gustavsson, John Karbin.



## Test på gång?

Det nationella projektet Energieffektivisering inom Sågverksindustrin, som SP Trä och SP Energiteknik driver tillsammans, fortsätter. Just nu arbetar man bland annat med att planera försök där man ska undersöka olika metoder, där en av dem är Valutecs, för att reglera cirkulationsfläkterna i kammartorkarna och därmed spara energi under virkestorkningsprocessen. Det planerade arbetet har väckt stort intresse från sågverksindustrin och det är många åsikter som framkommit vid utformningen av försöksupplägget, skriver SP Trätek.

Mätningarna startar så fort alla kan enas runt mätupplägget.



## Vi ses på Ligna!

Den 6–10 maj är det återigen dags för Ligna och Valutec kommer självklart att finnas på plats för att informera om det senaste inom virkestorkning och träffa sågverksindustrin. Jon Lindberg, försäljningschef, berättar att kunderna kommer att känna igen sig:

– Vi har alltid haft en härlig stämning i vår monter och det kommer vi att behålla. Faktiskt borde vi nästan få något sorts hederspris. Jag tror många åker till Ligna bara för att besöka oss, säger Jon med glimten i ögat.

## Vasaloppet – en triumf för de gubbsega?

Flera anställda på Valutec har antagit utmaningen att åka de klassiska nio milen från Sälen till Mora. Vis av erfarenhet menar marknadschefen Eric Johansson att några kommer att vika ner sig när det kommer till kritan.

– Jag hör redan hur det grymtas och att några börjar kratta manegen för att dra sig ur genom att hitta på skavanker. Men jag har grymt höga förhoppningar på Jon Lindberg, som har bra meriter. Han är gubbseg.

## Vårens utbildningsprogram klart

Under våren kommer Valutec att erbjuda följande utbildningar. Kontakta Valutec för att säkra din plats!

Grundkurs Valmatics	5–6 mars
Valmatics steg 2	16–17 april
Felsökning	21–22 maj

# Heatwood dubblar sin produktion

**Den nya tork som Heatwood i Hudiksvall köpte av Valutec i våras är nu uppställd och driftklar. Gustav Åström ser fram emot en fördubbling av produktionen av värmebehandlat trä.**

– Ja, torken är provkörd och klar. Vi räknar med att dubbla vår produktion från 4 000 kubikmeter till 8 000, säger han.

Thermowood är en metod att värmebehandla trä och är ett miljövänligt alternativ till tryckimpregnerat virke. I processen används i huvudsak gran och furu som torkas i hög temperatur, utan kemikalier. Träet blir rötbeständigt och formstabilit.

– Med värmebehandlingen kan man också påverka färgen på svenskt lövträ så att det får de mörka nyanser som annars är typiska för tropiska träslag, berättar Gustav Åström.

### Sverigeunik

Heatwood är än så länge de enda som jobbar med denna metod i Sverige.

– Störst efterfrågan har vi i Centraleuropa, men det finns också intresse i Iran och Portugal, berättar Gustav, som startade företaget tillsammans med sin bror Erik för fem år sedan.

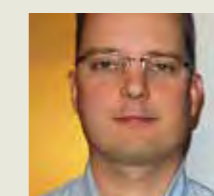
Som rådgivare har de sin far Birger Åström, en nestor inom träindustrin med lång erfarenhet av bland annat torkning hos Holmen Timber.

### Nytt systerbolag

I somras startade de ett systerbolag till Heatwood, Forsa Wood. Verksamheten består framför allt av klyvning, ströning och avströning.

Thermowood kan användas både inomhus och utomhus. I dagsläget går det mesta till ytterfasader och trallar, berättar Gustav Åström. Även om den svenska marknaden är ganska konservativ när det gäller värmebehandlat trä, tycker han sig se en långsam ökning på efterfrågan även här.

– Vårt grannland Finland producerar 80–90 000 kubik varje år, varav mycket går till hemmamarknaden, så potential finns det, säger han.



Mikko Pitkänen

## Mikko ny platschef hos WSValutec

Mikko Pitkänen blir ny platschef hos WSValutec, Valutec Groups finska dotterbolag. Mikko, som varit försäljningschef under det senaste året, tar över efter Aarno Tuomola som går i pension.

– Vi tackar Aarno för de här åren och önskar honom allt gott framöver, säger Robert Larsson, vd på Valutec. Samtidigt ser vi fram emot att fortsätta samarbetet med Mikko, som har ett härligt driv och intresse för virkestorkning.



Aarno Tuomola

# Valutec bollar med Bollsta

**Kunden kan sin verklighet och sitter ofta på mycket värdefull kunskap. Därför utvecklar Valutec nu sitt styrsystem Valmatics i ett nära samarbete med SCA Timbers sågverk i Bollstabruk, Västernorrland.**

Bollsta sågverk har länge varit ett föredöme bland SCA:s sågverk då det handlar om virkestorkning. Bland annat har de under lång tid arbetat med att utveckla en metod för effektstyrning med hjälp av Relaxstiftelsen som bestod av intressesågverken och virkestorktillverkare där Valutec ingick.

– Det var kloka sågverksgubbar som såg ångans fördelar i torkningen och skapade embryot till den adaptiva effektstyrningen vi har använt oss av här i Bollsta. Innan dess byggde styrningen på låsta scheman, berättar projektledaren Niclas Larsson.

Han beskriver branschen som traditionell, utvecklingsarbete tar tid. Därför är han väldigt positiv till det framgångsrika samarbete som nu sker mellan sågverket och Valutec. Det går ut på att väva ihop fördelarna med effektstyrningen och de adaptiva funktionerna i Valutecs styrsystem Valmatics.

– Vi plussar ihop våra styrkor och tillsammans kan vi bli otroligt effektiva. På Valutec är de väldigt duktiga. Sedan måste de smarta lösningarna fungera i den praktiska verkligheten också och där har vi flera ton erfarenhet, säger Niclas.

I korthet går systemförbättringen ut på att förena Valmatics temperaturfallssystem med Bollstas effektstyrning och på så sätt göra systemet exakt i målfuktkvotsberäkningen.

Nyligen började projektgruppen testa systemet och man räknar med att åtgärda mindre skavanker under januari. Målet är att ha ett helt fungerande system i februari då sågverket går över till Valmatics-systemet helt och hållet.

Niclas Larsson tror framför allt att systemsågverken inom SCA kommer att se stora effekter av systemutvecklingen.

– När vi gick över till vår effektstyrning för cirka 10 år sedan i Bollsta, kunde vi på en del av dimensionerna i det närmsta halvera torktiden, utan att sänka kvaliteten, snarare höja den. Och tid är ju som bekant pengar inom torkning. Det finns enorma vinster att göra för dem som fortfarande jobbar med fasta scheman.



## KUNDKONTAKTER VALUTEC GROUP AB



**Robert Larsson**  
Vd  
070-336 40 58



**Jon Lindberg**  
Försäljningschef  
070-662 99 99



**Eric Johansson**  
Marknadschef  
076-767 69 68



**Anders Lindroth**  
Marknad  
070-623 96 66



**Thomas Wamming**  
Utvecklingschef  
070-608 79 45



**Kennet Hedman**  
Service och support  
070-513 03 08



**Krister Lindberg**  
Marknad och support  
070-513 31 75



**Anna-Lena Lindgren**  
Administration  
070-338 79 77



**Göran Kågström**  
Reservdelar och support  
070-512 66 59



**Joakim Berglund**  
Reservdelar, säljare  
070-577 05 14

**Sverige**  
Valutec AB  
Box 709  
931 27 Skellefteå, Sverige  
Tel 0910-879 50  
Fax 0910-879 59  
förnamn.efternamn@valutec.se  
www.valutec.se

**Finland**  
WSValutec Oy  
Tehdaskylänkatu 11 A  
FI-11710 Riihimäki, Finland  
Tel +358 19 760 440  
Fax +358 19 760 4440  
förnamn.efternamn@wsvalutec.fi  
www.wsvalutec.fi