

VALUTEC NEWS

4 | Tredje generationens matningssystem

8 | Liten plats hos Hilmer Andersson

11 | Virkestorkning och impregnering

Det rätta virket

Efter testsegrarna – nu tar Valutec nästa steg sid 2–3

Valutec tar nästa steg hos Edane



Stig-Erik Larsson och Lars Persson på Moelven Edane uppskattar bollplanken hos Valutec.

Den nya kanaltork som Moelven byggt vid sitt sågverk i Edane driftsattes i april. Sedan dess har den, utöver regelrätt produktion, även använts i ett av Valutecs utvecklingsprojekt.

– Vi vill utveckla styrsystemet för kanaltorkar så att styrningen blir enklare. För att nå dit behöver vi tydliga och snabba signaler från klimatet på hur processen svarar, precis som i kammartorkar, säger Thomas Wamming, utvecklingschef på Valutec.

Sådana signaler kommer från mätdata. Därför har kanaltorken i Edane utrustats med flera extra temperaturgivare, som placerats både i in- och uttagsändan.

– Vi har testat att placera dem på olika platser i torken, men alltid så nära virkespaketet som möjligt. Vi vill även ta hänsyn till operatörernas arbetsmiljö så att givarnas anslutningar inte sitter mitt i det tuffaste klimatet, förklarar Thomas.

Placeringen av givare i kanaltorkar har länge varit en utmaning. Utifrån traditionell placering har temperatursignaler inte bara påverkats av virket, utan också från omgivande faktorer som läckageluft. För en erfaren torkskötare med vana av en viss typ av virke behöver

det inte vara något problem då virket ändå signalerar till systemet, men för en operatör som möter en ny situation kan det vara en utmaning att urskilja virkets signal.

– Vi vill tona ner de signaler vi inte behöver och samtidigt stärka virkets. Med tydligare temperaturdata får vi också en bättre noggrannhet och utgångspunkt när vi vill göra simuleringar.

Edane ser möjligheter

Hos Moelven Edane ser torkoperatörerna Lars Persson och Stig-Erik Larsson möjligheten att få delta i utvecklingen som enbart positiv.

– Vi får vara med i utvecklingen och samtidigt är Valutec lyhörda

när det gäller våra behov, berättar Lars. Dessutom är det ett nytt styrsystem för oss och vi har fått mycket stöd i driftsättningen och kring sättet att arbeta. Genom det här projektet får vi daglig kontakt med bra och idérika bollplank hos Valutec.

Redan har flera slutsatser kunnat dras av att ändra givarpositionerna i torken. Bland annat har projektgruppen identifierat positioner som ger betydligt snabbare signaler från blött virke, vilket gör att torkningen kan justeras i ett tidigt skede.

– Samtidigt är vi inte oroliga för att testa olika infallsvinklar. Vi inser att vi kommer att göra misstag längs vägen och ser arbetet som en löpande process, säger Lars.

En fördel med att arbeta i projektet just hos Edane, menar Thomas, är att de torkat en rad olika dimensioner av virke i torken.

– För alla sågverk är det en utmaning att blanda dimensioner men ser vi enbart ur ett utvecklingsperspektiv är det positivt. Vi får mycket information som vi inte hade fått annars.

Moelven Edane har använt torken för både sidobrädor och centrumvirke, men har på den senaste tiden mer fokuserat på det senare.

– Det handlar om resultat helt enkelt. Vi har fått ett bättre utfall på de grövre dimensionerna, förklarar Lars.

Medelvärdesstyrning kommer tillbaka?

För att reglera torkningen använder Moelven Edane så kallad medelvärdesstyrning, en metod där medelvärdet av temperaturen på de olika sidorna av virkeslasten används i respektive zon, i stället för kantstyrning där temperaturen på den sida som först träffar virket styr. Metoden har fått något av ett uppsving, då bland andra Setra Hasselfors, Blyberg Timber och SCA Tunadal valt metoden i några av sina kanaltorkar.

– Det finns mycket intressant med medelvärdesstyrning, men som all styrning blir den tandlös utan rätt signaler från virket, säger Thomas Wamming. Så det vi gör i Edane känns viktigt. Vi på Valutec har också gått vidare i projektet för att titta på hur resultaten ska implementeras i Valmatics för kanaltorkar.

FAKTA

Moelven Edanes kanaltork har en kapacitet på 40 000 m³ per år. Kanaltorken är av typen FB, där torkningen sker i två separata zoner. Den första zonen ger snabbare uppfuktning, vilket minskar risken för torksprickor i intagsänden. Den andra zonen fungerar som en utjämningszon och ger en minskad fuktspridning. Torken är byggd i rostfritt stål och utrustad med bland annat tryckramar och värmeåtervinning.



Ständig jakt på ny kunskap

Robert Larsson,
vd Valutec Group

Under det senaste året har vi på Valutec deltagit i två jämförande studier av styrsystem. För oss var det en självklarhet att delta. Detta eftersom vi är ett utvecklingsorienterat företag som ständigt är på jakt efter ny kunskap som kan förbättra våra produkter.

När resultaten presenterades under våren blev uppmärksamheten stor runt om i branschen, vilket förstås är helt naturligt, då det är viktigt att alla som ska använda systemen får en bra bild av hur de presterar.

Vår bild av testerna är att de utförts på ett professionellt sätt av kunniga aktörer. Vi har tillsammans med våra kollegor i branschen också fått ge synpunkter på testens utformning,

Skillnad för miljoner

Därför är vi på Valutec stolta över att vi både i de test som utfördes hos Sveden Trä i Rågsveden och i SP:s jämförelsestudie fick bäst resultat. I Sveden Trä:s jämförelse var fokus på kvalitetsutfallet, där marginalen till vår fördel kan översättas till cirka en miljon kronor varje år för ett sågverk som sågar 100 000 m³. I SP:s jämförelsestudie identifierades 23 punkter att utvärdera virkestorkningen på. Där hade vi bättre resultat på 19 punkter.

För oss visar det att uthålliga satsningar på utveckling lönar sig. Vi har också varit noggranna med att hela tiden hämta in ny kunskap – i samarbete med både forskare och sågverken. Det är också en viktig orsak till att vi kan visa bra resultat.

Utveckling av kanaltorkar

Samtidigt har vi inte på något sätt slagit oss till ro. Vi fortsätter driva tiotals forskningsprojekt och arbetar löpande för att hela tiden bli bättre. I arbetet med att utveckla vårt erbjudande lägger vi just nu mycket fokus på våra kanaltorkar där vi redan börjat se positiva resultat.

Att vi sätter ett ökat fokus på kanaltorkar handlar dels om att det finns allt fler som vill arbeta med dem, dels det oerhörda intresset för TC-kanaltorkar. De som bekantat sig med dem förstår att det är en maskin som på ett avgörande sätt förändrar möjligheterna för utökad produktion med kostnadseffektiva kanaltorkar.

Utvecklingspotentialen som finns där ska vi självklart ta tillvara.

Hälsningar,

Robert Larsson, vd

Torkning i treårigt forskningsprojekt

Valutec spelar en viktig roll i det nya forskningsprojektet TiiN (Träinnovation i Norr) som under tre års tid kommer att driva sju delprojekt för att stärka den trämekaniska industrin. Valutec bidrar med både kunskap och möjligheter att testa idéer i deras torkar.

Projektet TiiN omfattar totalt sju delprojekt där utveckling av industriell virkestorkning utgör ett. Delprojektet fokuserar på utveckling av torkkvalitet, energiförbrukning och kapacitet.

Styrgruppen i delprojektet utgörs av Stenvalls Trä, SCA Timber, Norra Skogsägarna, Martinsons, Setra och Valutec.

– Det här projektet är unikt och syftar till att stärka den regionala träindustrin och i förlängningen bidra till en levande landsbygd i Norr- och Västerbotten. Att Valutec bidrar i det här arbetet betyder mycket, både för projektet och för regionen, säger Thomas Lundmark, verksamhetsledare på TCN i Skellefteå.

TiiN finansieras med hjälp av medel från norra regionala strukturfonden, TCN:s industripartners varav Valutec är en, Region Västerbotten, Skellefteå kommun och Piteå kommun. Total projektomsättning är 28 miljoner kronor.

Västerbottnisk kraftsamling

Det projekt för att mäta råa virkespaket innan torkning samlar flera viktiga aktörer inom olika delar av den västerbottniska träindustrin. Dels utförs försöken på Norra Skogsägarnas anläggning Kåge Såg norr om Skellefteå och de aktörer som är inblandade har också alla sin hemvist i länet. Det handlar om Renholmen, som tillhandahåller utrustningen för att väga paketen, Datapolarna som samlar data till Sawinfo och Valutec som vill använda informationen för att i slutändan vässa Valmatics.

Träffa Valutec på Trä & Teknik

Valutec är på plats under Trä & Teknik 2016 den 6–9 september i Göteborg. Du hittar oss i monter B05:15 i Sawtecs samlingsmonter. Där tänkte vi prata om hur vår utveckling inom virkestorkar och styrsystem skapar nya möjligheter i sättet att tänka.

Nu har den tredje generationens matningssystem lanserats

En av årets produktnyheter från Valutec är den tredje generationens matningssystem. Det ingår nu som standard i alla nya modeller av virkestorkar och innefattar över 50 förbättringspunkter.

– Den första tork vi bygger med det nya matningssystemet kommer att bli kanal-torken hos Vida Vislanda, säger Ulf Wikberg, teknisk chef på Valutec.

Bland förbättringarna märks bland annat en kraftigare och mer skyddad gejerbana, elektriskt manövrerade stoppklackar för ökad matningssäkerhet och nya matningsmöjligheter vid på- och avlastning.

Den nya matningen innefattar också sidoförflyttning av vagnar, anpassningar för befintliga traverssystem, optimerade drifter med tanke på funktion och driftsäkerhet, en mer kompakt design, samt bättre skyddade drivstationer vid av- och pålastning.

– Att nå ytterligare förbättringar i arbetsmiljön kring torken har varit viktigt i vårt utvecklingsarbete, förklarar Ulf, som också betonar att det hela tiden och utifrån befintliga generationer pågått ett löpande förbättringsarbete.

Den nya matningssystemet innebär också att TC-torkar och bredare kanal-torkar utrustas med hydraulisk matning på stångmataren, en patentskyddad lösning som Valutec utvecklat.

Drifternas är frekvensstyrda och integrerade med givare och torkens säkerhetslösning.

– De har vi fortsatt placera utanför den krävande miljön inuti torken, precis som tidigare. De som använt vår tidigare matning kommer att känna igen sig då vi byggt vidare på våra tidigare generationer, säger Ulf.

Torken övervakas och styrs via en säkerhets-PLC från Siemens som kommunicerar med Valmatics.



Ulf Wikberg.

FAKTA

Den första generationens matningssystem levererades från år 2000 och hade då en automatisk packningsfunktion, utan givare för varje vagnsplats.

Den andra generations matningssystem var standard från 2006. Tack vare den patenterade stångmataren kunde alla drifter och givare placeras utanför torkklimatet.

Valusim lyfte kunskapen hos operatörerna

Möt Valutecs utvecklingsavdelning

Som ledande aktör spelar Valutec en viktig roll i utvecklingen av virkestorkningen. Och att Valutec själva tar frågorna på stort allvar råder ingen tvekan om.

– Vi har ett ansvar för branschen som helhet. Det vi gör ska bidra till en positiv utveckling över tid, säger John Karbin, automationschef på Valutec, som alltid satsat stora medel på forskning och utveckling.

Tillsammans med utvecklingschefen Thomas Wamming arbetar främst John Karbin, Olof Nilsson och Kenneth Hedman på den svenska sidan samt flera medarbetare på den finska sidan med utveckling av styrsystem och process.

– Simulatoren utvecklar vi gemensamt, även om arbetet drivs härifrån. Vi är också den avdelning som längst haft ett gemensamt produktprogram och vi ser på oss själva som en avdelning, förklarar John, och tillägger att arbetet mer handlar om att arbeta i en kontinuerlig utvecklingsprocess än i projektform.

Erfaret team

Och det är ett erfaret team som finns på plats. Olof Nilsson, som arbetar med programutveckling av styrsystem är ett exempel. Han började på Utec, som sedermera blev Valutec, redan 1976. Efter att ha arbetat tjugo år hos Optronik (bland annat som konsult till Valutec), som utvecklar och tillverkar optiska sensorer, kom han tillbaka som anställd till Valutec 2008.

– Jag är elektronikkonstruktör i grunden och de första åren handlade arbetet en hel del om hårdvaran. Nu är det ingen egen utveckling av elektronik, utan allt är mjukvara, säger Olof.

En stor del av det dagliga utvecklingsarbetet handlar om styrsystemet Valmatics och simulatören Valusim.

– Att utveckla Valmatics var ett stort jobb, det tog närmare sex år innan det släpptes

och vi tog då det bästa från tidigare system som PCS, Optor, Valpas och särskilt S9000, förklarar Olof. I dag jobbar vi på ett antal intressanta projekt som med tiden kommer att lanseras på marknaden

Förändringen som intåget av simulatören innebar har gjort stor skillnad för sågverken menar Olof.

– Simulatören lyfter kunnandet hos användare på ett mycket påtagligt sätt. De kan snabbt få veta vad som händer om man ändrar en dimension eller justerar ett torkschema.

Nästa stora förändring kan vara TC-kana-lernas breda etablering.

– Möjligheten att fritt byta dimensioner kan förändra sättet att jobba ute på sågverken och det blir spännande att följa den fortsatta utvecklingen, säger John Karbin.

Bakåtkompatibelt

Men det kommer ta tid innan effekterna blir helt tydliga. Så är det alltid med förändringar kopplat till själva anläggningarna, som används under lång tid – en välskött tork kan utan problem användas i 40 år.

Och gamla torkar betyder också föråldrade system på en del håll.

– Bara WSAB, ABB och Valutec har i dag 35 olika varianter på styrning ute hos sågverken och en av de största utmaningarna är att bibehålla en bakåtkompatibilitet. Vi vill inte bygga lösningar som inte är kompatibla med dem de redan har, säger John. Det är både en stor utmaning och ibland en begränsning.

Det kan röra sig om styrning av utrustning som till exempel fläktväggar, som kan vara upp till 30 år gamla.

– Det hade varit enkelt om vi bara hade utvecklat lösningar för utrustning som finns i vår senaste typ av tork, men så ser inte verkligheten ut. Och vår uppgift är ändå att hjälpa sågverken framåt hela tiden, så att de utvecklar sitt sätt att arbeta med virkestorkning.

Projektmöte över nationsgränserna. På Valutecs utvecklingsavdelning finns både svenska och finska medarbetare.



Framtidens trätekniker lär med Valutec

De blivande träteknikerna fick möjlighet att vara med på granskningen av leveransprover från Edanes nya FB-kanaltork inför driftsättning.



På träteknikerutbildningen på Hammarö utanför Karlstad används Valutecs torkar i utbildningssyfte.

– Valutec är i branschens framkant och många elever kommer att jobba på anläggningar med deras torkar. Givetvis spelade det roll när vi valde hur vi skulle arbeta med utbildningen, säger Jörgen Esslingeqvist, utbildningsansvarig.

På träteknikerutbildningen i Värmland, som är två år lång, får eleverna kunskap om hela produktionskedjan, från uppdelning av stock

till design och tillverkning av färdiga produkter. Efter avslutad utbildning kan eleverna därför välja mellan en rad olika yrken inom träbranschen.

– De kan jobba inom allt från sågverk till byggvaruhandeln, som säljare eller möbelsnickare. Det är en utbildning med många utgångar och 80 procent av våra elever brukar få jobb direkt efter examen, säger Jörgen Esslingeqvist.

Eget sågverk på skolan

Träteknikerutbildningen på Hammarö är den enda av Sveriges träutbildningar med egen



Jörgen Esslingeqvist.

sågverksutrustning på skolan. Här får eleverna lära sig hur hela sågverksprocessen fungerar i praktiken. Utbildningens Valutecmärkta kammartork är av äldre modell men utrustad med det moderna styrsystemet Valmatics.

– Vi jobbar med alla möjliga träslag här på utbildningen. Med Valmatics kan vi styra och programmera på de sätt som krävs för att nå rätt målfuktkvot för olika material och ändamål. Vi är mycket nöjda, säger Jörgen Esslingeqvist.

Varje år ansöker mellan 60 och 80 personer till utbildningens 16 platser och det är både män och kvinnor som söker. En av dem är Auli Vahekoski som snart gått ett av de två åren.

– Jag gillar trä som material eftersom det är naturligt och miljövänligt. Just nu praktiserar jag på en byggvaruhandel och skulle gärna jobba med service inom den delen av branschen, säger hon.

Hälften kvinnor

Auli berättar att hennes klass utgörs av ungefär hälften kvinnor och hälften män men att branschen som sådan fortfarande är ganska homogen.

– Det är mycket i branschen som är konservativt och man kan fortfarande chocka lite genom att vara kvinna. Men jag tror samtidigt att det håller på att ändras om man ser till fördelningen på utbildningen, säger Auli.

Kanaltorkar mot genombrott i Centraleuropa?

Kammartorkarnas totala dominans i Centraleuropa kan vara på väg att brytas. Fyra affärer där Valutec sålt kanaltorkar till kvalitetsmedvetna sågverk i Tyskland och Österrike kan vara starten på ett större genombrott.

– Vi har helt andra diskussioner med sågverken i Centraleuropa i dag. Tidigare har de inte känt att kanaltorkarna varit fullt ut anpassade för deras produktion, men att vi kan visa upp referensanläggningar som levererar oerhört bra resultat över tid hjälper naturligtvis mycket, säger Robert Larsson, vd för Valutec.

Under de senaste året har Valutec sålt kammartorkar till de två bayerska sågverken Ziegler Holzindustrie och Josef Ziegler GmbH samt till Hasslacher i Österrike. I juni blev det klart att den österrikiska träkoncernen Egger, som har en omsättning på över 20 miljarder årligen, investerar i en TC-kanaltork från Valutec.

– Gemensamt för dessa fyra affärer är att samtliga sågverk haft höga krav på både torkkapacitet och torkkvalitet vad gäller exaktheten i fuktkvot och minskade sprickor. Fokuseringen på kvalitet har helt enkelt blivit större och då passar vårt starka erbjudande av kanaltorkar, säger Robert Larsson.

Alla fyra sågverk passar också väl in i den profil som krävs för att få full nytta av en kanaltork, nämligen det höga och jämna inflöde av råvara som gör att nyttjandegraden av maskinen blir hög.

Eggers sågverk i Brilon blir det första som bygger en TC-kanaltork i Tyskland.

– När vi tar beslut om vad vi väljer att investera i och av vem så tittar vi på pålitlighet, kvalitet, smidigheten i projekten och självklart också driftskostnader. Den tork vi valt att köpa av Valutec möter våra kunders behov av kvalitet till den bästa kostnaden för oss, säger Paul Lingemann, chef vid sågverket hos Egger Brilon som är baserade i Hochsauerland.

Övriga affärer i urval

Södra Timber, Långasjö

Kanaltork TC med kapacitet på 110 000 m³.

Voma Oy, Finland

Tre kammartorkar med kapacitet på 21 000 m³.

Junnikkala OY, Finland

Kanaltork med kapacitet på 50 000 m³.

Sveden Trä, Sverige

Valmatics till 20 kammartorkar.

Stora Enso, Finland

Valmatics till 11 kammartorkar i Kitee.

Bäckebrons sågverk, Värmland

Två kammartorkar med kapacitet på 20 000 m³.



Produktnyheter

Nya fläkthjul som minimerar vibrationer.

Aerodynamiskt maskindäck. Valutec har utvecklat aerodynamiken på maskindäcket, vilket ger upp till 10 procent mer tillgänglig luft.

TC-kanal kan nu levereras med upp till sex meters blåsdjup, motsvarande en bredd på fyra vagnar.



Tight! Kammartorkarna byggdes rygg mot rygg hos Hilmer Andersson för att möjliggöra fortsatt expansion.

Utrymmesproblem löstes hos Hilmer Andersson

Valutec har under våren installerat och driftsatt två kammartorkar hos familjeägda Hilmer Andersson i värmländska Lässerud. För att spara plats för eventuella framtida investeringar i kanaltorkar byggde sågverket kammartorkarna rygg mot rygg.

– Ingenting är omöjligt. Vi vill möta våra kunders behov av lösningar och har duktiga montörer som kan sitt jobb, säger Robert Öhman, projektledare på Valutec.

Normalt byggs kammartorkar sida vid sida. Hilmer Andersson ville dock spara utrymme mellan de befintliga kanaltorkarna för att på så vis kunna placera kanaltorkar där, när de är redo för nästa steg i sin utveckling.

Dubbelt kranlyft

Det skapade en situation där de två nya kammartorkarna behövde placeras "rygg mot rygg" med de befintliga äldre kanaltorkarna. Det betyder att de två av de fyra torkarna har intaget åt ena hållet och två åt det andra.

– Det blev trängre än vanligt, men vi löste det genom att bygga den gemensamma

långväggen för kammartorkarna på marken och sedan lyfta upp den med två kranar. Resten kunde vi sedan montera som vanligt. Själva lyftet tog bara en och en halv timme och vi höll tidplanen, säger Robert Öhman.

Nils Hansson, teknisk chef på Hilmer Andersson blev mycket nöjd, både med planering, byggprocess och slutresultat.

– Vi gjöt plattan själva och sedan monterade Valutec torkarna. De skötte det själva utan problem och var faktiskt klara med montage före utsatt tid. Visst var det trångt om utrymme, men de löste det väldigt bra, säger Nils Hansson, teknisk chef på Hilmer Andersson och tillägger:

– Torkarna fungerar väldigt bra och även logistiken kring virkesintaget.

FAKTA

De två nya virkestorkarna hos Hilmer Andersson är de första Valutecmärkta anläggningarna på sågverket. Men en kundrelation har funnits också tidigare i form av köp av reservdelar till de befintliga anläggningarna.

Hilmer Andersson kan i dag torka en volym på cirka 180 000 m³ i sina virkestorkar, efter att de två senaste kammartorkarna bidragit med en kapacitetsökning på 30 000 m³.

Setra Kastet väljer kanaltork

Setra Kastet i Gävle investerar i en ny kanaltork och ökar på så sätt sin torkkapacitet med 50 000 m³. Torken är anpassad till Setra Kastets vagnhanteringssystem och har levererats nyckelfärdig.

– Vi har ett flexibelt produktprogram och den här typen av lösning är vi vana vid sedan tidigare eftersom vagnshantering via travers är väldigt vanlig i Finland, säger Jon Lindberg, försäljningschef hos Valutec.

Affären är den andra på relativt kort tid mellan Setra Kastet och Valutec. Senast 2013 levererade och driftsatte Valutec två kammartorkar med Valmatics styrsystem.

– Vi är imponerade av Valutecs system för energiåtervinning. Det är vätskeburet och ger enormt bra förutsättningar för att spara och återanvända energin i torken, säger Ove Sjögren, platschef på Setra Kastet.

Kanaltorken driftsätts under september månad.

FAKTA

Kanaltorken är av typen FB där torkningen delas upp i två separata zoner vilket möjliggör en låg fuktkvotsspridning. Styrsystemet Valmatics och simulatören Valusim ingår i leveransen.

...precis som Vida Vislanda

För mindre än fem år sedan investerade Vida Vislanda i sin första FB-kanal och nu är det dags igen. Den nya anläggningen, som levereras under hösten, ökar torkkapaciteten på sågverken med 48 000 m³.

– Det känns tryggt och positivt att investera i en likadan tork och torkstyrning som vi redan har. Vi vet att det är lösningar som fungerar väl för våra behov, säger Karl Lindow, vd på Vida Vislanda.

Vida Vislanda sågar och hyvlar grantimmer till konstruktionsvirke och exporterar större delen av virket till Storbritannien. Under senare tid har torkningen blivit en flaskhals då större kapacitet har behövts. Genom att investera i en kanaltork frigörs kapacitet samtidigt som kvaliteten på virket höjs.

Kanaltorken kommer främst att användas för torkning av sidobrädor till en fuktkvot på 18 procent.



Halv miljon till torkprojekt

Projektet "Mätning av ytspänning i torkat virke", som drivs av Gerhard Scheepers på SP Sveriges Tekniska Forskningsinstitut i Växjö, har beviljats 478 000 kr i medel från Södras Skogsägarnas forskningsstiftelse, som delade ut totalt 1,4 miljoner kronor till sammanlagt fyra projekt. I projektet ska en ny metod för att upptäcka spänningar i torkat virke undersökas.

Stiftelsen har som uppgift att främja forskning och utveckling som har betydelse för skoglig och skogsindustriell verksamhet i södra Sverige.

Pölky tror på Valutec

Ulea OY, som ingår i Pölky-koncernen, investerar i en FB kanaltork från Valutec. Det är andra gången på kort tid som Valutec vunnit förtroende hos Pölky när det handlar om investering i ny torkkapacitet.

– Vi känner Valutec och tycker om deras sätt att jobba. Deras produkter håller hög kvalitet och därför känns det helt rätt att ge dem förnyat förtroende, säger Petteri Virranemi, utvecklingschef på Pölky.

Ulea OY har en årsproduktion på ungefär 150 000 m³ och ligger i Taivalkoski i norra Österbotten. Det är Pölky-koncernens näst största sågverk.



Skinande sol för KO Society

Under två soliga dagar i juni träffades KO Societys referensgrupp i Skellefteå för att bestämma upp-lägget för höstens aktiviteter.

Bland annat beslöt gruppen om att arrangera en pubkväll under Trä & Teknik-mässan i Göteborg samt att årets stora KO-träff sker den 7–8 december.

Den senaste informationen från KO Society hittar du alltid på KO Societys Facebooksida.

Spridningen av Valmatics i siffror

2016 kan bli ytterligare ett rekordår för antalet installationer av styrsystemet Valmatics runt om i världen. Då slås i så fall rekordet från 2014 (194 system) och 2015 (111 styrsystem totalt).

Fram till juni 2016 har totalt 124(160615) styrsystem sålts av Valutec. Det enskilda sågverk som på ett bräde installerat allra flest styr-

system är Setra Vimmerby, som installerade 25 system i februari 2014.

Den moderna styrningen tränger också oundvikligen bort äldre styrsystem som PCS, Optor, S9000 och Valpas. Dela med dig av dina favoritminnen från de gamla systemen med hashtag #hålkort! Nej, förlåt. Vi skojade bara.

ANTAL STYRSYSTEM INSTALLERADE PER LAND SEDAN 2014:



Forskning om impregnering ger eko i branschen

I slutet av förra året publicerade Träcentrum Norr den sista delen av utredningen kring virkestorkningens inverkan när det gäller kvalitativ impregnering av trä. Under våren har resultaten börjat få genomslag i branschen och redan börjar idéer för fortsatt forskning på området att formos.

Under våren har TCN spridit resultaten av studien i sina nätverk som bland annat omfattar virkestorkarnas egen intresseorganisation KO Society och den Svenska Träskyddsföreningen.

– Vi har mött ett enormt gensvar, Träskyddsföreningen var väldigt intresserade av att använda resultaten i sitt fortsatta arbete, säger Margot Sehlstedt-Persson, biträdande professor i träteknik vid LTU och ansvarig för projektet sedan starten 2010. TCN har samarbetat med SP Trä där Fredrik Persson varit drivande i projektet.

Sämre inträngning i torrt virke

Hennes intryck bekräftas av Leif Berglund, ordförande för Svenska Träskyddsföreningen och även vd för Octowood i Kälarne som tillverkar stolpar för olika ändamål.

– Det är väldigt bra att få vetenskapliga bevis för det vi anat när det gäller impregnering. Ett exempel är att det är sämre inträngning i torrt virke än fuktigt, säger Leif Berglund och fortsätter:

– Vi försöker sprida det här till våra anställda och andra i branschen. Dessutom kommer vi att jobba utifrån de här resultaten framöver.

Framtida forskning?

Studien har väckt idéer för framtida forskningsprojekt hos Margot Sehlstedt-Persson.

– När virket nyss är impregnerat är det fyllt av vatten. Det vore intressant att titta på hur man torkar det igen på bästa sätt, säger hon.

Utredningen kring virkestorkningens inverkan på impregnering av trä, inleddes med en förstudie redan 2010. 2013 presenterades en studie där man undersökte torkningstemperaturens och fuktkvotnivåns betydelse vid impregnering av hyvlade brädor och plank i industriskala. Försöken visade att impregnering av virke med en fuktkvot runt 20 procent ger bättre resultat än impregnering av virke med låga fuktkvoter.

Studiens andra del presenterades senare samma år och studerade inverkan av mellanlagring och konditionering vid impregnering. Den tredje och avslutande delen av undersökningen var klar i slutet av 2015 och visade att hyvlat virke ger bättre impregneringsresultat än ohyvlat, men att det räcker med en tunn hyvling.

– På det hela taget kan man säga att fuktigare virke ger bättre impregnering än torrt, att det är bättre att inte konditionera ohyvlat virke som ska impregneras, men att redan konditionerat virke blir bättre impregnerat om man hyvlar det först. Att hyvla mellan 0,7 mm till 2,4 mm ger samma effekt innan impregnering varför man med fördel kan göra en "lätt" hyvling, sammanfattar Margot Sehlstedt-Persson.



– Det vore intressant att titta på hur man torkar nyimpregnerat virke igen på bästa sätt, säger Margot Sehlstedt-Persson, biträdande professor i träteknik.

"När virket nyss är impregnerat är det fyllt av vatten. Det vore intressant att titta på hur man torkar det igen på bästa sätt."

Klippt och skuren för Centraleuropa

Stefan Sundqvist, exportsäljare med fokus mot Centraleuropa, är senast ombord hos Valutec. Stefan kommer närmast från ett jobb som eftermarknadschef på Ursviken Technology AB. Han anställdes under hösten 2015 och året har varit minst sagt händelserikt.

– Jag har kommit till ett företag som tar klivet in i Nordamerika, samtidigt som den långsiktiga satsning som genomförts mot Central-Europa nu börjar bära frukt, säger Stefan. Det är ett riktigt inspirerande läge att kliva ombord!

Och med hans erfarenhet är det enkelt att se att han är klippt och skuren för rollen. Stefan har sedan tidigare mångårig erfarenhet från sälj- och projektarbete från större anläggningsleveranser inom sågverksindustrin genom Renholmens Mekaniska i Byske. Under sin tid på Renholmen var Stefan under ett par år stationerad i München, Tyskland för att etablera ett agentnät i Mellaneuropa och framför allt komma närmare de tyska och österrikiska sågverken.

Därefter var Stefan i närmare tio år försäljningschef hos Martinsons Träbroar, som är en av Europas ledande tillverkare av väg- samt gång- och cykelbroar i trä.

– Martinsons har ett starkt fokus på hållbart byggande, och där det visar sig att trä mycket väl hävdar sig i jämförelse med andra material som stål och betong.

Hållbarhet och den slutliga kvaliteten på produkten, är precis det som Valutec också vill belysa.

Bland projekten som Stefan Sundqvist var med om att genomföra inom Martinsons finns bland annat Nordens längsta snedstagsbro i trä, Älvsbackabron i Skellefteå och större projekt i Spanien där Martinsons levererade mer än 1 km gångdäck och ett antal större broar till Marbellas lyxiga strandpromenad, förbi bland annat Antonio

Banderas strandvilla och Sean Connery's tidigare egendom i Puerto Banus.

– Det var speciella projekt förstas, men det viktiga var trots allt att få fler att upptäcka fördelarna med att bygga i trä. Jag vet att trä är ett fantastiskt byggmaterial, nu jobbar jag bara i en annan del av kedjan för att öka användandet.

Med Stefan Sundqvist förstärker Valutec sin närvaro i Central-Europa där man sedan länge samarbetat med Scantec och agenten Stephan Lohmeyer.



Stefan Sundqvist.

KUNDKONTAKTER VALUTEC AB



Robert Larsson
Vd
070-336 40 58



Jon Lindberg
Försäljningschef
070-662 99 99



Eric Johansson
Marknadschef
076-767 69 68



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



Joakim Berglund
Reservdelar, säljare
070-577 05 14