

VALUTEC NEWS

UTVECKLING, TEKNIK & INNOVATION

”

Vi ökar produktionen
med rätt kvalitet.”

JOHAN OJA, teknisk chef på Norra Skogsägarna.

På väg mot Industri 4.0

Mitt i den starka konjunkturläget på många marknader har behovet av effektiv produktion fortsatt att öka. Det är tydligt att det som populärt kallas Industri 4.0, med ökat fokus på automation och smarta processer, kommer att prägla även vår industri framöver.

Många tecken på marknaderna är positiva just nu. Siffror från Woodstat visar att den kinesiska marknaden fortsätter att uppvisa en tydlig positiv trend med ökad trävaruimport. Även trävarupriserna i USA fortsätter uppåt.

Oavsett var man har sin huvudmarknad är det goda nyheter för producenter runt om i världen.

Efterfrågan är stark och många sågverk tjänar pengar. Men trots att framtidstron är stark och att vi ser en mängd långsiktiga investeringar, delar ett flertal i branschen känslan av att lönsamheten borde vara ännu högre även om vi samtidigt vet att konkurrensen är stenhård.

För oss på Valutec är sågverkens lönsamhet något som vi på olika sätt jobbar med varje dag. Ibland som rådgivare och samarbetspartner, andra gånger som konstruktörer och utvecklare av virkestorkar och styrsystem. Oavsett vilken av våra roller det handlar om så är det ett förstående vi tar på mycket stort allvar. Det är så vi bidrar till ett ökat användande av trä.



Under 2017 sålde vi på Valutec kanaltorkar med en total kapacitet på ungefär 1,7 miljoner kubikmeter per år. Kanaltorkens uppsving beror på att fler upptäckt hur just den teknologin kan hjälpa dem. Kammartorken kommer emellertid att fortsätta spela en viktig roll, precis som alltid.

Men vi befinner oss också mitt i ett omfattande tekniksifte som just nu sker över hela Europa och som påverkar sättet som trävaror produceras i framtiden. Jag tror att det kommer att fortsätta av den enkla anledningen att det skapar fler möjligheter för varje sågverk att optimera sin produktion och ta nästa steg i utvecklingen.

Den artificiella intelligens som ofta diskuteras i samband med Industri 4.0 motsvaras i vårt fall främst av styrsystemet Valmatics. Vi har investerat stort i den fortsatta utvecklingen av systemet under året och ser fram emot att presentera flera nyheter och utvecklingspunkter under 2018.

Vi ägnar också mycket tid åt att skapa förutsättningar för att integrera virkestorkningen och styrsystemet med annan teknik på sågverket. Jag tror att vi genom det kan skapa bättre beslutsunderlag för torkprocessen, där förutsättningarna för att optimera blir ännu bättre än de någonsin varit. Projektet kring vägningen av råa virkespaket är ett sådant exempel, där vi hämtar in data i vårt styrsystem som vi aldrig kunnat göra tidigare. Det finns många fler möjligheter som vi utforskar för att se hur vi bäst kan vässa styrningen av torkprocessen. För det handlar om att ta in rätt data, inte bara mer data. Särskilt när vi jobbar med ett material som trä, där vi har stora individuella variationer.

Precis som tekniken ligger oss varmt om hjärtat så gör också våra många nära samarbeten det. De är som alltid förutsättningen för att vi ska kunna nå fram till nya och banbrytande resultat som stärker sågverkens totalekonomi och träets konkurrenskraft.

Till sist vill jag hälsa alla läsare välkomna till nya Valutec News. Vi har utökat tidningen för att rymma fler reportage om utvecklingen både hos oss och i vår industri i stort. Jag hoppas att ni hittar mycket intressant läsning.



Robert Larsson, vd



TEKNIKLYFT HOS NORRA

Under de senaste tio åren har Norra skogsägarna genomfört en långsiktig tekniksatsning på sågverken i Kåge och Sävar. Det har bland annat resulterat i att en av världens modernaste såglinjer och en torkprocess som blir ensam i sitt slag. Till sommaren driftsätts dessutom två TC-kanaltorkar från Valutec på anläggningarna Kåge och Sävar.

– De behövs för att vi ska kunna öka produktionen på det sätt vi vill och med rätt kvalitet, säger Johan Oja, teknisk chef på Norra skogsägarna.

”Vi har en längre och mer komplex såglinje men tycker att fördelarna överväger”

2008 påbörjade Norra Skogsägarna ett investeringsprogram, där den sista delen var driftsättningen av tre kammartorkar från Valutec i slutet av 2011.

Efter det sattes fokus på sågverket i Sävar som fick ett nytt kantverk, timmerintag och i fjol stod en ny såglinje klar. I sommar ska det också byggas en ny ströläggare.

– Sävar kommer att öka produktionen så mycket att de kör fast i torkarna om vi inte agerar, därför investerar vi också i en ny TC-kanaltork, säger Johan Oja.

Den andra TC-kanaltorken bygger företaget i Kåge där den kommer att ersätta åtta äldre kammartorkar, med en sammanlagd kapacitet på 70 000 kubikmeter, som tas ur drift. TC-kanaltorken har en kapacitet på 90 000 kubikmeter och höjer alltså Kåges torkkapacitet.

– Genom att förnya torkparken kan vi höja produktionen och samtidigt spara energi vilket betyder att vi kan räkna hem det här. En modern kanalortork med hög flexibilitet gör att vi får en mer effektiv torkprocess. I Kåge är det nu pannan som börjar vara flaskhalsen, konstaterar Johan.

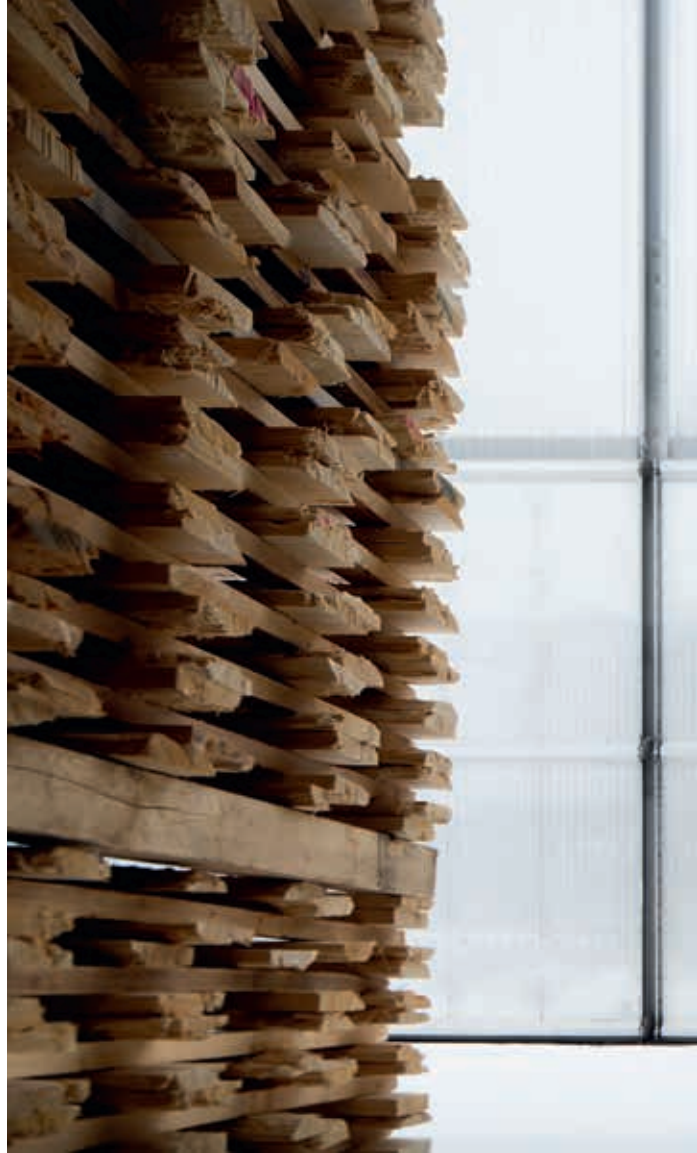
I Kåge pågår också ett projekt med att väga varje virkespaket som går in i torken. Utifrån det kan torkskötaren beräkna vilken rå fuktkvot som finns i varje paket och anpassa programmet till just den lasten. Även det blir första anläggningen i sitt slag.

– Då vet vi inte bara en uppskattad densitet utan även hur mycket kärnved som finns. Då kan vi anpassa torkprogrammet ännu bättre. Testerna har varit väldigt lovande men vi har lite kvar innan vi använder det fullt ut, säger Robin Holmbom, projektingenjör vid Norra skogsägarna, som föreläst på KO Society om vägningen.

Johan Oja räknar med en besparing på 10 kilowattimmar per kubikmeter i Kåge. I Sävar handlar det mer om en ren kapacitetsökning där TC-kanaltorken tillsammans med den nya såglinjen och ströläggaren kan öka produktionen markant.

Maximalt utbyte

Parallellt jobbar Norra skogsägarna målmedvetet för att maximera värdeutbytet ur varje stock.



– Med ny teknik kan vi styra kurvsågningen och därmed få ut mer plank och bräder. Med ett tunnare sågsnitt producerar vi mindre spån och det har gett bra effekt under hösten. Vi har fått upp både tillgängligheten och utbytet, säger Johan.

I Sävar har det länge körts med bandsåg och det var något sågverksledningen ville behålla vid ombyggnaden för att få ut mesta möjliga värde ur stocken – samtidigt eftersträvades en fartökning.

– Ska du få högre sågutbyte måste du anpassa sågen till varje stock. Det som är unikt med Sävars såglinje är ett nytt koncept där vi sågar ett fyrkantigt block från början och har olika lång stocklucka i olika delar av såglinjen, förklarar han.

Bättre kontroll men längre såglinje

Fördelen med att göra ett fyrkantigt block direkt är att sågen inte behöver såga genom lika mycket trä. Det ger bättre kontroll på bandet och man kan köra snabbare.

Varför gör inte alla så här?

– Det kan man fråga sig. Det finns en nackdel och den är att du får en längre såglinje som är mer komplex och därmed dyrare. Men vi tycker att fördelarna överväger, säger Johan Oja.

En av de fördelar Johan Oja tänker på är att reducerarna, som gör fyrkantsblocket, går att köra betydligt snabbare än en bandsåg. Vid behovet att posta om och såga olika produkter

**FAKTA:**

Norra skogsägarna bygger just nu två TC-kanaltorkar. Var och en har en kapacitet på cirka 90 000 kubikmeter per år.

behövs en längre stocklucka, vilket ger lägre produktion.

– Vi kan köra riktigt fort och med lång stocklucka så att vi hinner ställa om måtten på varje stock. Det gör att vi ändå kan hålla uppe tempot genom bandsågarna. Så kombinationen av bandsågens tunna snitt, den höga farten och att kunna posta om individuellt mellan stockarna gör det här till en flexibel lösning med högre värdeutbyte, säger Johan.

Investering i datortomograf

För att förbättra värdeutbytet vill Norra också öka kunskapen om stockarna redan innan de sågas.

Därför har företaget investerat i en datortomograf från Microtec CT Log till sågverket i Sävar. Det blir den första utrustningen i världen som installeras direkt på såglinjen.

– Bildalgoritmerna är framtagna i Skellefteå och det ledde till den första prototypen av CT Log. Blir det här så bra som vi tror kommer många sågverk att anamma idén. Jag tror att vårt köp var lite av en isbrytare. Men det handlar om en investering på 30 miljoner kronor så det krävs ett hyfsat stort sågverk innan du kan räkna hem det, menar Johan.

”Tumlaren” i CT Log snurrar snabbare och har en större fotodetektor än andra skannrar. Den kör tre varv per sekund vilket innebär farter upp till 180 meter per minut.

– Det här öppnar möjligheter. Vi kan ta fram nya produkter och jobba mot torkningen med ökat värdeutbyte, till exempel

när vi vill finputs i torkprogram. Vi trimmar produktionskedjan på ett mer optimalt sätt. Med tomografen ökar möjligheten att ta fram virke med kundunik kombination av dimension, kvalitet och fuktkvot, säger Johan.

Att tomografen sitter cirka 20 meter före invidningen av stockarna har sin förklaring. Först mäts den in och då kanske stocken behöver vridas 45 grader för bästa resultat. Men när den är framme vid invidningen har man följt stocken och sett hur den rört sig och kan kompensera för de rörelserna.

– När vi nu kan se vilka specifika egenskaper varje stock har så går det att styra hur stocken ska delas för att kunna såga ut det maximala värdet, förklarar han.

Tekniksatsningarna i Sävar och Kåge är givetvis omfattande projekt som krävt mycket resurser och noggrann projektstyrning redan i byggskedet. Men Johan Ojas känsla har hela tiden varit positiv.

– Det har gått bra men visst finns det saker att jobba med. Det var en spännande period – båda sågverken byggdes om i samma veva. Men både Sävar och Kåge startade på planerad dag och var uppe i produktion några veckor snabbare än beräknat. Projektledarna Jens Flodin i Kåge och Johan Fredriksson i Sävar har gjort ett stort jobb. Planeringen var mycket noggrann och i Kåge kunde driftsättarna som vi anlidade åka hem efter sex istället för åtta veckor, konstaterar Johan nöjt. ■

NORSKA SÅGVERK FRAMTIDSSATSAR



Sågverksindustrin i Norge ökar takten. Under 2017 och början av 2018 har flera sågverk gjort tongivande investeringar, bland annat i nya anläggningar för virkestorkning.

– Höjda kvalitetskrav är en viktig anledning.

Fokus på torkningen ökar bland annat tack vare utvecklingen där limträ och KL-trä används i stommar till större och högre trähus att tillverkningsprocesserna och därmed torkningen får ett annat fokus, säger Helge Fönhus som är Valutecs norska representant.

Anrika familjeföretaget Fönhus Maskin AS har sitt huvudkontor i Larvik, söder om Oslo, där man varit verksamma i 50 år. Som representant för ett flertal maskintillverkare finns kunder runt om i hela Norge.

– Valutec är vår största samarbetspartner och det har varit en bra resa tillsammans. Den norska marknaden är förstås inte lika stor som den svenska men vi har ett gott grepp och förhållandevis stor marknadsandel, berättar Helge Fönhus som övertog verksamheten efter sin far 1986.

– Jag verkar inom hela spannet från investeringar till eftermarknad. Ibland handlar det om torkskötare som behöver en ny fuktqvotsmätare, andra gånger om kompletta torkanläggningar, säger Helge.

Ökad produktion

Han tycker sig se ett uppsving på senare år och trenden är att sågverkens produktion har ökat. Då har även behovet att se över torkprocessen följt med.

– Det beror dels på att koncernerna har vuxit men utvecklingen har också gått mot att sågverken producerar mer effektivt. De kör inte bara sju-åtta arbetstimmar per dag utan 16 timmar eller ännu mer. Det är fler skift helt enkelt, menar Helge.

– När sågproduktionen ökar uppstår flaskhalsar på flera håll. Värmeproduktionen och torkkapaciteten blir i regel en utmaning att klara, då är det nödvändigt med större panna samt flera och effektivare torkar.

Investering hos flera sågverk

Nyligen tog Valutec och trävaruproducenten Bergene Holm i hand på en investering som i norsk media beskrivs som den största enskilda torksatsningen i landet. Det är tre moderna kanaltorkar från Valutec som ska installeras i Bergene Holms sågverk i Åmli. Kanaltorkarna levereras under hösten och tas i drift under första kvartalet 2019.

– Vi behöver förnya oss och vidta åtgärder för att nå målet på 350 000 kubikmeter sågade trävaror, säger Johan Mörland, direktör för avdelningen i Nidarå.

Satsningen är en del av ett större projekt där sågverket även byggt en ny såglinje.

FAKTA:

Den totala norska sågverksproduktionen ligger på 2,5 miljoner kubikmeter per år.

Sågverket Gran Tre KS är i samma fördelaktiga sits med behovet att öka sin produktion med hela 50 procent – och då behövs mer torkkapacitet. Valet föll på två truckmatade kammartorkar från Valutec.

Planen är att öka sågkapaciteten från dagens 60 000 kubikmeter timmer per år till 90 000 kubikmeter.

– Vi såg Valutec som det bästa alternativet för oss. De är en seriös leverantör och har länge varit på marknaden. Det är den bästa torkmiljön samlad under samma tak, säger Finn Hoel, vd.

Norges största sågverkskoncern Moelven har också valt att investera i två kammartorkar från Valutec till sitt sågverk i Numedal. Kammartorkarna levereras under våren och tas i drift under tidig höst.

– Virkestorkarna har länge varit en flaskhals hos oss. Med ökad torkkapacitet blir vi ännu bättre på att möta kundernas krav på en modern marknad, säger Rune Frogner, direktör Moelven Numedal.

Även Kjeldstadkoncernen har köpt in en kammartork till sågverksanläggningen i Stören.

Ökat intresse för kanaltorkar

Helge Fönhus berättar att allt fler sågverk gör förfrågningar kring större kanaltorkar.

– Marknaden för kanaltorkar har växt. Vi har sålt fyra kammartorkar och hela nio kanaler om man tittar några år tillbaka på Valutecs leveranser i Norge. Det ger en fingervisning om hur marknaden är på väg att utvecklas. Att den nya generationens kanaler kan leverera rätt torkkvalitet i kombination med sin höga kapacitet och goda drifts-ekonomi gör de till ett starkt kort, menar Helge.

”Marknaden för kanaltorkar har växt”

Hållbarhet och miljö talar för trä

Även om det är stora skillnader i den årliga sågverksproduktionen i Sverige jämfört med Norge – 18 kontra 2,5 miljoner kubikmeter sågade trävaror, så är kunnandet stort i vårt västra grannland. Inte minst när det kommer till att bygga hus i trä och användandet av trä i offentliga miljöer.

– Vi har en ganska bra inhemsk marknad, trähus är väldigt vanliga i Norge och när bostadshusen blir större och högre krävs en god kvalitetskedja där torkprocessen är A och O. Dessutom tänker många arkitekter i trä när de ritat och designat hus och större byggnader. Där kommer tankarna om ett hållbart och miljövänligt samhälle in, säger Helge.

– Det är inte stål eller betong utan en förnybar resurs där skogen växer, vi skördar och planterar nytt. Det står i en skarp kontrast till att tömma en oljekälla ute i Nordsjön. ■

NYA ANSIKTEN PÅ VALUTEC

Valutec växer med nya uppdrag – i takt med det ökade behovet av Valutecs virkestorkar har Skellefteåkontoret utökat sin personalstyrka. Totalt anställdes hela fem personer under 2017.

– För att vi ska kunna möta marknadens efterfrågan och samtidigt ha resurser till att fortsätta utveckla virkestorkningen var det en förutsättning att utöka personalstyrkan, säger Robert Larsson, vd.



Caroline Lohman har anslutit till den växande konstruktionsavdelningen. Hon kommer direkt från Karlstads universitet där hon läst till maskiningenjör med inriktning på innovationsteknik och design.

Thomas Alm är ny elkonstruktör på Valutec. Han har en bred erfarenhet av eljobb från olika branschen och kommer senast från jobbet som verksamhetschef på Elteknik i Piteå.



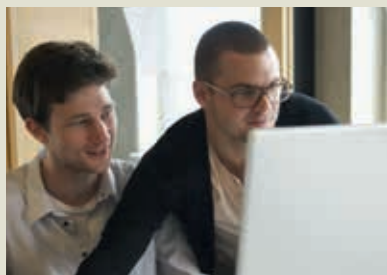
Patrik Selin har börjat som driftsättare på Valutec. Han har lång erfarenhet från mekanik och elektronik i bilvärlden då han jobbat som tekniker och service-rådgivare på Norrlands Bil i Skellefteå.

Daniel Lind är Valutecs senaste stora vän av ordning. Men så jobbar han också på lager och logistik och chefade dessförinnan på Bygmas lager i Skellefteå.



Peter Johansson har genom åren haft mycket att göra med Valutec genom underleverantören NMV i Luleå där han var vd. Nu jobbar han som projektledare på Valutec och kommer senast från Ursvikens Mekaniska där han var eftermarknadschef.

NOTISER



HÖSTENS UTBILDNINGAR OCH TRÄFFAR

Valutec erbjuder en rad utbildningar både på bas- och fortsättningsnivå. Utbildningarna riktar sig mot torkoperatörer och annan personal på sågverken.

Grundkurs i virkestorkning.

Nästa kurstillfälle: 22–23 januari

Valmatics 2. Vidareutbildning.

Nästa kurstillfälle: 9–10 oktober

Valmatics 3. Vidareutbildning.

Nästa kurstillfälle: 6–7 november

Felsökning.

Kursen riktar sig till alla som dagligen arbetar med virkestorkning. Är lika värdefull för den som är ansvarig för virkestorkningen på företaget som för operatörer på olika nivåer. Nästa kurstillfälle: våren 2019.

KO Society.

Medlemsträff: 4–5 december

RESERVDELSKATALOG PÅ GÅNG

Inom kort kommer Valutec att publicera sin reservdelskatalog för att göra det ännu enklare att beställa de reservdelar som behövs för det löpande underhållet av era anläggningar. Snart ligger den på fikabordet på just ditt sågverk!



AUTOMATION FOKUS PÅ SAWTEC

Nu har Sawtec-dagarna i Umeå och Västerås arrangerats. Valutec fokuserade sitt pass på TC-kanaltorkar och hur ny teknik kan användas för att knyta ihop och förbättra sågverksprocessen.

– Särskilt i Umeå var det ett fantastiskt intresse med många bra diskussioner kring framtiden för virkestorkningen, säger Jon Lindberg, försäljningschef på Valutec.

EN KOPIA, TACK!

Moelven Edane har valt att investera i ytterligare en FB-kanaltork från Valutec. Den kommer att ha en kapacitet på cirka 40 000 kubikmeter årligen och är närmast identisk med anläggningen som Moelven Edane investerade i 2015.

– Ett gott betyg för oss, konstaterar Jon Lindberg, försäljningschef.

MUSMATTAN SLUT?

Kontakta Fredrik Åhman på telefon 070-527 07 56 så ser han till att skicka över en ny fräsch Valutec-musmatta till er. Som alltid optimerad för perfekt kontroll på styrningen.

BEKRÄFTA DIN E-POST!

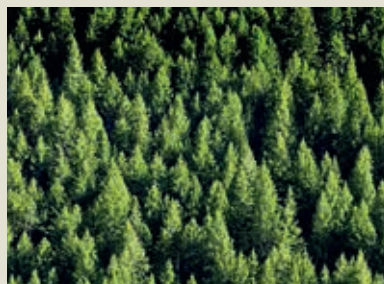
Den 25:e maj så börjar GDPR (General Data Protection Regulations) att gälla i hela EU. Från och med det datumet måste alla som tecknat sig för våra nyhetsbrev eller andra utskick själva ha valt det genom att bekräfta sin egen e-post-adress. Det gör att du kanske behöver registrera dig igen.

Gör det via valutec.se eller när du får vårt nästa nyhetsbrev.



Läs **Hjärnstark.**
En fantastisk
bok om nyttan
med träning.

THOMAS LUNDMARK, tidigare vd Valutec



JGA INVESTERAR

JG Andersson i Linneryd har valt att investera i fyra nya kammartorkar från Valutec. Sågverket, som producerar ungefär 200 000 kubikmeter sågat virke per år, exporterar närmare två tredjedelar av sin produktion till Danmark, England, Holland och Polen.



28 750 kr

Det kostar varje timme sågverket* står helt stilla.

Oplanerade driftstopp kan göra att marginalerna snabbt försvinner. För att stärka sågverkens arbete med löpande och förebyggande underhåll av torkparken utökar Valutec nu sin satsning på eftermarknad.

* Vi har räknat på ett sågverk som kostat 1,3 miljarder att bygga, en kostnad som skrivs av på 10 år. Det betyder att maskinerna med ett rundskift på 8 000 timmar per år kostar 16 250 kronor varje timme. Vi antar att sågverket har 80 anställda, som i genomsnitt kostar 500 000 kronor. Det ger personalkostnader på 12 500 kronor per timme. Då landar den totala kostnaden på 28 750 kronor per timme.



Fredrik Åhman, försäljning

Sedan årsskiftet har Fredrik Åhman tagit klivet över till att fokusera på modernisering, reservdelar och ombyggnationer. Det är ett led i arbetet för att kunna möta det

ökande behovet av tillgänglighet hos sågverken.

– En väl underhållen tork kan både tjäna pengar till sågverket och leda till minskade kvalitetsbristkostnader, säger Fredrik, som tidigare jobbat som projektledare hos Valutec och innan dess som torkansvarig hos Martinsons.

Efter en lång period med en uppåtgående och stark konjunktur har många sågverk valt att investera och utöka sin produktions- och torkkapacitet. Behovet av tillgänglighet på eftermarknadssidan har följt med.

– För att kunna vara den samarbetspartner vi vill vara till sågverken så behöver vi kunna möta deras behov även på eftermarknadssidan, säger Fredrik.

Har själv torkbakgrund

Under kommande år kommer Fredrik att besöka kunder för att knyta kontakter och även i viss mån gå igenom deras anläggningar.

– Vi har såklart koll på deras torkar och utrustning, men vi vill ta ett tydligare grepp och göra en inventering för framtiden.

Hur har responsen varit?

– Jag tycker att det är roligt att komma ut och jag blir alltid väl mottagen. Alla har en positiv inställning till Valutec och det förtroendet ska vi förvalta.

Fredrik Åhman har själv en gedigen torkbakgrund som ansvarig för torkarna och panncentralen på Martinsons sågverk i Bygdsiljum och dessförinnan jobbade han som elektriker.

Har du nytta av tidigare jobb?

– Ja, det är värdefulla erfarenheter, jag tycker att jag förstår de utmaningar de står inför och kan sätta mig in i deras funderingar på ett naturligt sätt. Jag har byggt torkar i tio år som projektledare och kan de nya moderna torkarna.

– Jag tycker att jag och Joakim Berglund som redan jobbat på eftermarknadssidan en tid kompletterar varandra på ett bra sätt. Han har rejält med erfarenhet kring äldre torkar och har ju precis som jag varit torkoperatör, så vi vet vilka parametrar som ska vara i ordning för ett bra resultat, menar Fredrik.

Kontinuerlig drift

Det finns många utmaningar när det handlar om att säkerställa en kontinuerlig drift av torkarna. Förutsättningarna hos sågver-

ken varierar vilket gör att lösningarna kan se mycket olika ut.

– Det gäller att lära känna kunden då deras behov alltid ser olika ut. På många sågverk finns det särskild torkpersonal men på en del mindre finns det ingen uttalad torksökare. Det innebär att det blir stora skillnader i vilken utsträckning sågverken hinner med att underhålla sina torkar säger Fredrik.

Servicebesök

För att stödja sågverkens arbete med förebyggande underhåll erbjuder Valutec servicebesök. Många ser fördelar med att experter som kan torken utan och innan går igenom anläggningen.

– Det brukar alltid ge tydliga effekter. Vid första och andra servicebesöket brukar det vara en del åtgärds punkter men vi märker också hur det blir färre och färre punkter hos dem som har återkommande besök. Det här är något som jag både tror och hoppas att fler sågverk kommer att upptäcka.

Fredrik märker att behoven är på väg att förändras för sågverken när fler och fler går för högtryck.

– Många sågverk har ökat sina drifttimmar och sågar året runt utan de traditionella stoppveckorna under jul och över sommaren. Därför behöver underhållet skötas löpande och då gäller det att man har ordning och översyn på virkestorkarna.

Du har sett flera exempel på vad driftstopp kostar?

– Det är kostsamt och stör produktionen i övrigt. Det är ofta svårt att se vidden av ett stopp men man ska alltid sträva efter att ha så kort förlagringstid som möjligt för att undvika skador som mögel och sprickor.

Helhetssyn på produktionsprocessen

– Det finns många faktorer som påverkar torkresultatet, men underhållet är något alla kan råda över. Lyckas man ta bort allt brus som en dåligt underhållen tork för med sig, så finns det mycket pengar att tjäna. Med en väl underhållen virkestork får man både större tillgänglighet och högre kvalitet. Det tror jag alla sågverk vet om, men kanske inte har tid och möjlighet att ta hand om, säger Fredrik.

Om du försöker se runt hörnet, vad är det som väntar i framtiden?

– Vi jobbar ständigt med nya mekaniska lösningar till våra nyproducerade torkar. Dessa försöker vi att i så stor utsträckning som möjligt använda oss av vid ombyggnationer och moderniseringar av äldre virkestorkar. Vi utvecklar också vårt styrsystem Valmatics hela tiden och i framtiden kommer vår simulator att bli allt mer integrerad. Jag tror även att vi kommer att ta in data från andra delar av sågverken så att torkningen, precis som övrig produktion på sågverken, blir både mer automatiserad och integrerad. Detta i sin tur kommer att kräva att man har ännu bättre koll på utrustningen i torkarna. ■

SÅ MYCKET KOSTAR KVALITETSBRISTERNA

KOSTNAD VID ÖKAD SPRICKBILDNING 5 %



Spånkullen producerar 95 000 kubikmeter sågade trävaror per år. Följande kvalitetsbristkostnader är beräknade årliga kostnader baserat på den årsproduktionen och utgående från svenska förhållanden.

2,9 Mkr

nedklassning, 2 kvalitetsklasser

7,1 Mkr

om den spruckna volymen görs till flis

KOSTNAD FÖR
ÖKAD FUKTKVOTS-
SPRIDNING 1 %

1,5 Mkr

KOSTNAD FÖR
ÖVERTORKNING 2 %

0,5 Mkr

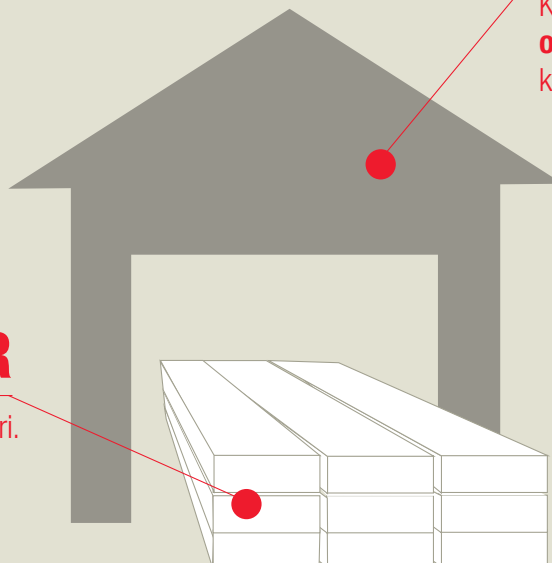
80 000 KR

Kan produktionsbortfallet vid **oplanerat byte** av styrsystem kosta.

SÅ MYCKET KOSTAR DRIFTSTOPPET

Ca 250 000 KR

Det totala värde som riskeras vid ett haveri. Kostnad produktionsbortfall, vilket direkt påverkar marginalen.



Ett **oplanerat byte** av styrsystem kan ta

2 veckor*

Ett **planerat byte** av styrsystem tar

2 timmar

*Leveranstid för reservdelar, allokering av personal med mera.

”Det värsta jag vet är att sitta still.”

Den bild som kanske sammanfattar Valutecs tidigare vd Thomas Lundmark allra bäst är en hemmakväll för några år sedan. Trampande i bra tempo på en motionscykel, samtidigt som han läser en bok och har fötterna i ett fotbad i form av vattenfyllda gummistövlar på varje fot.

– Det värsta jag vet är att sitta still, säger Valutecs tidigare vd **Thomas Lundmark** som fyllde 70 för ett år sedan men som inte har några planer på att varva ner.

Just nu arbetar han som platschef hos Stilmek i Skellefteå, som är specialiserat inom industri- montage, maskinbearbetning och svetsning. Efter tiden på Valutec har Thomas också hunnit med en period som ansvarig för Träcentrum Norr, ett samarbete mellan forskning och näringsliv för att stärka den svenska träindustrins konkurrenskraft.

– Vi måste göra fler intresserade av att jobba i de här branscherna, för det finns riktigt bra och spännande jobb på många företag, berättar Thomas.

Gedigen industribakgrund

Och han vet vad han pratar om. Efter att ha utbildat sig tillcivilingenjör hamnade han hos Boliden som konstruktör. Därefter fortsatte resan vidare till Ursvikens Mekaniska där han arbetade som konstruktionschef i sex år innan han tog jobb som vd hos InPipe, ett företag med japanska huvudägare.

– Vi bodde i Vilhelmina då och stod vid ett vägskafl där vi var på väg att ta steget ut i Europa.

Samtidigt skulle barnen börja skolan. Vi valde då att flytta hem av familjeskäl och det har jag inte ångrat.

Rätt kompetens

Några år efter flytten frågade Anders, Pähr och Mats Lövgren om inte Thomas ville kliva på som vd för Valutec.

De första åren handlade mycket om att rekrytera rätt medarbetare till företaget, som då bestod av ungefär sex personer. Och under Thomas Lundmarks ledning växte Valutec sedan stadigt, både genom egen kraft och förvärv till att ha en personalstyrka på över 20 personer. Sedan Thomas lämnade över vd-stafettspinnen till Robert Larsson har ytterligare genombrött skett för kanaltorteknologin och Valutec har också fått ett efterlängtat genombrött i Centraleuropa.

– Utvecklingen har varit fantastisk de senaste åren och Valutec fortsätter ta imponerande kliv varje år. ■

NAMN: Thomas Lundmark

ÅLDER: 71

FRÄMSTA MERIT:

Har nästan aldrig glömt att ta med löparskorna på en arbetsresa.

TIOÅRSJUBILEUM PÅ LIDINGÖ

När det är dags för världens största terränglopp på Lidingö den 29 september är det tionde året som Valutec skickar löpare till evenemanget. Den första gången var arrangemanget mest en intern utmaning bland Valutecs personal, men över åren har arrangemanget vuxit till en mötesplats för sågverkspersonal från länder runt om i hela Europa – och Japan.

– Vi har ett begränsat antal platser och evenemanget blir alltid fulltecknat så den som vill springa med oss måste se till att anmäla sig så snabbt som möjligt, säger Eric Johansson, Valutecs marknadschef.

– Och när det är tionde året som vi genomför den här satsningen kan vi också utlova något utöver det vanliga!

Internationellt arrangemang

Initiativtagarna det första året var Valutecs tidigare vd Thomas Lundmark, som du kan läsa mer om här in-till, och automationschefen John Karbin. De senaste åren har Eric Johansson styrt arrangemanget och det är ett jobb som han tagit med glädje.

– Det är det enda arrangemang där vi riktar oss till alla. Från torkoperatörer till sågverksägare. Det är intresset för löpningen som förenar och det skapar en speciell atmosfär, berättar Eric.

– Det känns förstås också riktigt kul att vi fått

FAKTA OM LIDINGÖLOPPET

Sedan 1982 är Lidingöloppet noterat i Guinness Rekordbok som världens största terränglopp med cirka 60 000 deltagare varje år. Tillsammans med Vasaloppet/Engelbrektsloppet, Vätternrundan och Vansbrosimningen ingår TCSLidingöloppet i En Svensk Klassiker. Sträckan omfattar 30 kuperade kilometer.

välkomna deltagare från andra länder. Vi har varje år en hel grupp från Finland som springer med oss och ofta också deltagare från Tyskland och Österrike. Dessutom är det kul att se fler och fler kvinnor som väljer att springa med oss.

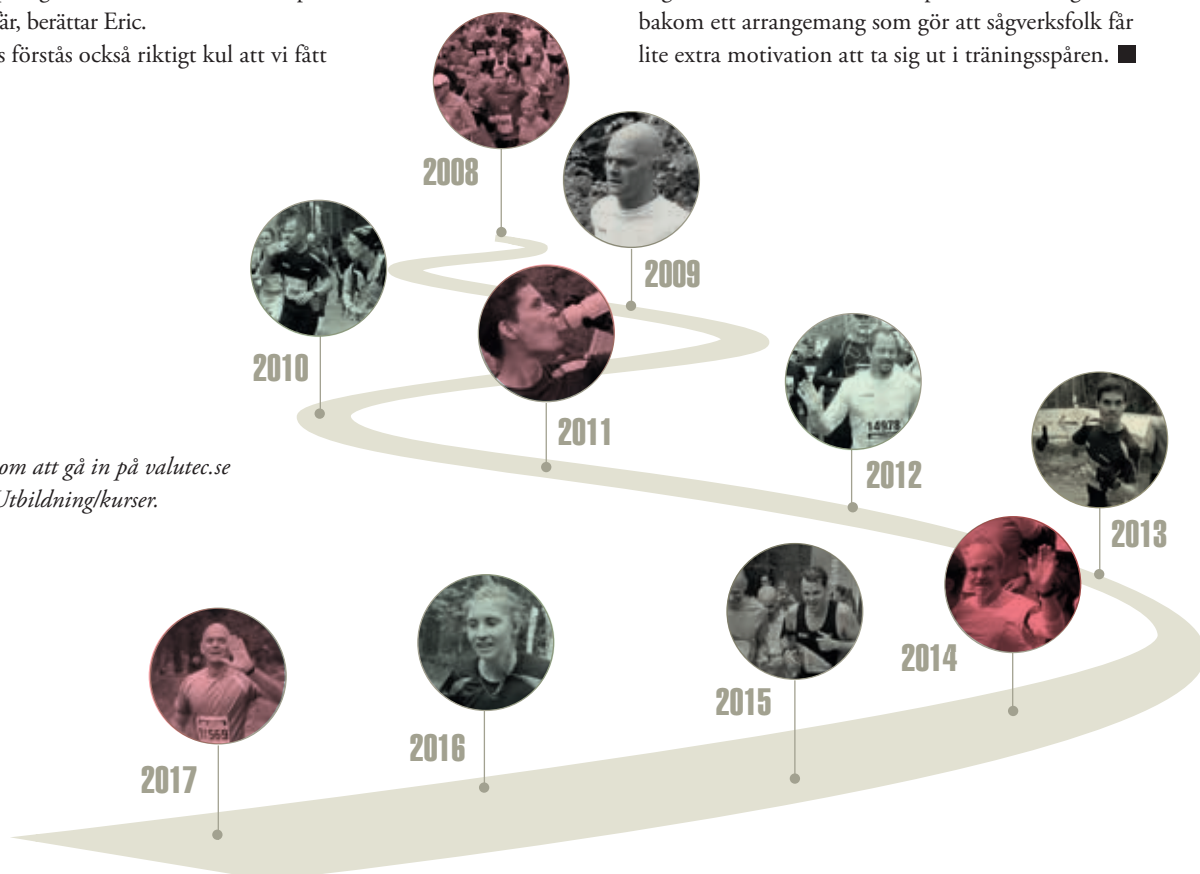
Tack vare att Valutec har en kund i Misawa Homes, som har ett sågverk baserat i Finland dit japanska medarbetare åker för att arbeta under längre perioder har också två japaner dragit på sig Valutecs röd-svarta ställ under de senaste åren.

– Även om det kan finnas språkbarriärer ibland så har vi hittat ett härligt sätt att umgås. På fredagen, när alla anländer för att ladda inför loppet, så har vi först föreläsningar kring virkestorkning och därefter en gemensam middag. På lördag kväll samlas vi sedan för att summera och jämföra krampkänningar. Det är en speciell atmosfär och något jag verkligen rekommenderar.

Själv har Eric ett personbästa på Lidingö på imponerande 2 timmar och 36 minuter från 2016. Om ryggen håller för en hyfsad träningsmängd kan det vara dags för ett nytt personbästa.

– Trettio kilometer är för långt för att ta med en klackspark. Det kräver förberedelser och även det är en del av tanken med att bjuda in till loppet. Det blir något att se fram emot och vi på Valutec står gärna bakom ett arrangemang som gör att sågverksfolk får lite extra motivation att ta sig ut i träningsspåren. ■

Anmäl dig genom att gå in på valutec.se och klicka på [Utbildningskurser](#).





Gruvöns sågverk i Grums.



Pär Larsson, platschef.

VALUTEC LEVERERAR TILL STORA ENSOS REKORDSATSNING

Stora Enso investerar en halv miljard vid Gruvöns sågverk i Grums för att bygga Sveriges största produktionslinje för korslimmat trä (CLT). Vid sidan av denna investering uppförs samtidigt fyra kammartorkor från Valutec.

– Vi ser fram mot ett viktigt och givande samarbete, säger Pär Larsson, platschef.

Stora Ensos satsning i Grums är strategiskt viktig och ska stärka företagets ställning som global leverantör av högkvalitativa byggelement i trä. Stora Enso är Europas största leverantör av träprodukter. I och med CLT-investeringen i Gruvöns sågverk kommer man att bidra till en ökad kapacitet.

– Det handlar om att forma ett ekosystem för träbyggande och det är en roll vi gärna tar på oss, säger Pär Larsson.

– Vi ser positivt på framtiden och vill driva på utvecklingen av bioekonomin i samhället så att vi får en mer hållbar värld, tillägger han.

I takt med att förädlingsgraden av trä utvecklas krävs det mer av hela kvalitetskedjan och där spelar torkningen av virket en betydande roll. Som ett led i hela investeringsprogrammet har Stora Enso valt fyra kammartorkor från Valutec.

– Förhoppningsvis innebär det att vi kan lägga in en ännu högre växel i vår produktion. Vi ser fram mot ett gott och viktigt samarbete med Valutec, säger Pär Larsson.

Driftstart 2019

Stora Ensos kapacitet i den nya produktionslinjen för korslimmat trä blir cirka 100 000 m³ vid full drift. Driftstarten beräknas ske under första kvartalet 2019.

– Det känns riktigt positivt med den utveckling vi har – vi bygger just nu en av Europas största och mest moderna produktionslinjer för korslimmat trä och sågverket går för fullt, säger Pär.

För att möta produktionsökningen så behöver personalstyrkan utökas med ytterligare 60 personer.

– Det känns roligt att få vara med och bidra till en så betydande satsning som Stora Enso gör. Vi har mycket att leva upp till med den här leveransen, den betyder mycket för oss, och det känns såklart bra att få förtroendet med vårt erbjudande av support, utbildning och driftsäkra torklösningar, säger Jon Lindberg, försäljningschef på Valutec.

Satsningen som Stora Enso genomför på Gruvön är Sveriges just nu största inom sågverksindustrin.

– Vi har nyligen fått förtroendet att leverera till stora sågverks-satsningar i både Finland och Norge. Det känns oerhört bra att följa upp det med det här projektet i Sverige, säger Jon Lindberg. ■

HÄR SATSAR SÅGVERKEN

Den internationella sågverksindustrin går för högtryck och runt om i hela världen satsar sågverk för att göra utrymme för en ökad användning av trä. Den ökande användningen av trävaror i Asien är en viktig anledning liksom en återhämtning av efterfrågan i länder som Storbritannien, Nederländerna, Österrike och Spanien. Här är några satsningar som genomförs just nu.

Svensk produktion av KL-trä

Det är ljusa tider för svenska sågverk och flera av dem genomför större framtidssatsningar än på mycket länge. I Sverige handlar det kanske främst om utvecklingen av nya produktionslinjer för korslimmat trä där Martinsons satsning i

Bygdsiljum och Stora Ensos projekt i Gruvön följts upp av satsningar hos Södra i Värö och Setra i Långshyttan. Även Holmen Timber utreder möjligheterna att börja producera materialet som snabbt vunnit marknadsandelar på byggmarknaden och då särskilt som material för bjälklag, väggar och tak.

I takt med ett växande fokus på hållbart byggande skapas också ytterligare möjligheter för trä att ta marknadsandelar. Detta trots att det svenska bostadsbyggandet ser ut att bromsa in efter rekordåret 2017.

Effektiv produktion i södra USA

I svallvågorna efter finanskrisen var det amerikanska bostadsbyggandet mycket lågt. Det fick följd effekter på trävarumarknader runt om i hela världen då USA blev en nettoexportör istället för en importör. Nu har den inhemska marknaden vänt uppåt igen och i de södra delarna av USA satsar sågverksindustrin.

Talladega är inte enbart hemvist för den snabbaste och största banan inom den amerikanska NASCAR-cirkusen, utan också platsen för den växande sågverksindustri där relativt låga produktionskostnader skapat utrymme för nya satsningar. Georgia Pacific investerar hundra miljoner amerikanska dollar i bygget av ett nytt sågverk som ska ge mer än 100 nya jobb på orten.

– Den nya anläggningen är en av flera nya som vi planerat. Efterfrågan på trävaror ökar i takt med att bostadsbyggandet återhämtat sig och vi utvärderar liknande investeringar i Georgia, Texas och Mississippi, sa Fritz Mason, vd på Georgia Pacific, i ett nyhetsutskick kopplat till investeringen.

**HUNDRA
MILJONER
DOLLAR**

investerar
Georgia Pacific i
ett nytt sågverk
i den
amerikanska
södern.

Växande indisk marknad

I Kina och andra delar av Asien är användningen av trä fortfarande knuten mer till möbeltillverkning än som alternativ till bygghetor i till exempel stål och betong. Indien ses däremot som en växande marknad och vid Indiawood 2018 deltog sågverk från alla världens största exporterande länder. Hårdsatsande finska sågverk som Pölkky, Versowood och Keitele Timber är några av de företag som fanns på plats.

– Med de affärsmöjligheter som finns här så är det en bra möjlighet för finska sågverk att knyta kontakter med kunder i Indien, sa Nina Vaskunlahti, Finlands ambassadör i Indien. De senaste åren har konsumtionen av trävaror i Indien varit högre än någonsin och tillväxten kan komma att öka ytterligare under de kommande åren.

Svag marknad i MENA-länderna

Men det är sällan alla kurvor pekar uppåt samtidigt. I USA föll efterfrågan på importerade trävaror något under fjolåret. I Mellanöstern och Nordafrika minskade de två största importörerna Egypten och Algeriet kraftigt sin import under fjolåret – båda med över 20 procent. ■



FÖLJ OSS PÅ FACEBOOK

Gör som ungefär hundra andra och följ oss på Facebook för nyheter från virkestorkningens underbara värld och några av de torraste skämten som överhuvudtaget går att hitta på internet.



Valutecguld i Skotercross!

Valutec har varit stolta samarbetspartners till Team Renheim i skotercross under många år. Under SM-veckan i Skellefteå förvarade laget skotrarna hos Valutec och resultaten lät inte vänta på sig – **Adam Renheim** vann ännu ett guld. Vi på Valutec säger stort grattis!



KO SOCIETY Medlemsträff 4–5 dec

Håll kalendern öppen för den 4–5 december, då det är dags för årets stora medlemsträff. Men vi ses väl redan på Trä och Teknik i Göteborg då det är dags för medlemspub? KO Societys nya referensgrupp består av Erik Hållander (Hållanders) som är kvar sedan förra året samt Henrik Öhrn (Moelven Valåsen) och Peter Östman (Setra Nyby) som båda valts på två år.



Vilken kroppsdel är mest kriminell? Hälarna.”

Facebooks torraste vitsar presenteras av torkexperterna Valutec.



valutec[®]
WOOD DRYERS INC

Good for Wood