

VALUTEC NEWS



2 | Martinsons
ständigt nytänkande

6 | Tätposition inom
forskning och utveckling

Från ABB till Valutec

virkestorkar

Martinsons

– en träindustri med nytänkande i genererna

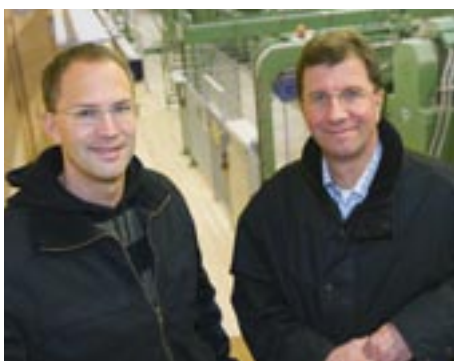
Det har passerat många timmerstockar genom sågklingorna sedan Karl Martinson förvärvade en råoljemotor och startade ett transportabelt sågverk i Bygdsiljum. Året var 1929 och sedan dess har intresset för teknik och nytänkande gått i arv i ytterligare tre generationer. Det är grunden till att Martinsons idag är en av Sveriges största träindustrier med Europas modernaste sågverk.

Sedan 1984 drivs företagsgruppen av den fjärde generationen Martinsons. Att andan lever kvar visas bland annat av den offensiva satsningen på ökad förädling och innovativa produkter. Idag är limträ, Comwoodpelare och träbroar viktiga tillväxtområden för företaget. I mars fick dotterföretaget Svenska Träbroar en order på Sveriges längsta träbro. Med sina 230 meter detroniseras därmed den anrika Lejonströmsbron i Skellefteå som innehåft rekordet sedan 1737.

Produktutveckling och ökad förädling

I december offentliggjorde den svenska regeringen och skogsbranschen en gemensam strategi och vision om att Sverige ska vara världsledande inom skogs- och träområdet i kraft av produkter med ökande förädlingsvärde. Där ingår bland annat den högintressanta satsningen på flervåningshus i massivträ. Ett område där Martinsons tagit en klart Sverigeledande position. Inte minst genom en aktiv roll i det industrikonsortium som utvecklat en handbok för byggande i massivträ.

Olov Martinson, produktionschef och Lars Martinson, vd, tillhör den fjärde generationens Martinsons som driver företaget.



– Marknaden för flervåningshus i massivträ skapar enorma möjligheter för både oss själva och den övriga svenska träindustrin. Intresset är redan mycket stort och kommer att växa stadigt i takt med att kunskapen sprids och attityder förändras, säger Martinsons vd, Lars Martinson.

Martinsons har de senaste åren levererat massivträsystem till flera prestigefyllda projekt och många nya är på gång. Ett av de mest uppmärksammade är de fem sexvåningshusen i Inre Hamnen i Sundsvall.

Flexibel produktion

Den höga graden av förädling ställer nya krav på flexibilitet och kostnadseffektivitet i produktionen. Även här satsar Martinsons på nytänkande och senaste teknik. I november invigdes Europas modernaste sågverkslinje. Anläggningen är den första i världen med högutbytesprofilering i högkapacitet. Investeringen var på 190 mkr, vilket gör projektet till det största i företagets historia. Projektansvarig var produktionschef, Olov Martinson.

– Projektet har fungerat mycket smidigt. Vi uppfyllde såväl tidplanerna som kravet på kort inkörningstid. Inte minst tack vare att vi lade ner mycket tid och engagemang på planering och upphandling. Starkt bidragande var också det fantastiska engagemanget från både våra egna medarbetare och leverantörerna.

Såglinjen levererades av tyska Link. De uppfyllde kraven avseende såväl teknikhöjd som kvalitet och måttprecision.

– Första stocken rann rakt igenom utan problem. Den tredje körde vi igenom med full hastighet, vilket innebär 150 meter per minut, ler Olov Martinson.



Företagets mål var att höja utbytet, flexibiliteten, tillgängligheten och kvaliteten. Dessutom skulle personalbehovet halveras. På samtliga punkter uppfylldes eller överträffades målen. Idag är årstakten uppe i 210 000 kubikmeter sågad vara.

Ökad kvalitet och kapacitet i torkningen

Nu står företaget inför en utbyggnad av torkkapaciteten för att hantera den ökade produktionen. Den befintliga anläggningen består av 12 kammartorkar och 6 vandrings-torkar.

– Virkestorkningen har en stor betydelse för virkeskvaliteten. Vi ställer höga krav på en effektiv torkningsprocess som är optimerad för såväl exakt fuktkvot som högsta kvalitet ur alla aspekter, menar Olov Martinson.

Två av de befintliga vandrings-torkarna kommer att rivas för att ge plats för två nya FB-kanaltorkar med en sammanlagd årskapacitet på ca 93 000 kubikmeter. De nya torkarna är valda för att klara en produktion av enhetliga dimensioner av limträvirke respektive bräder i stora serier. Den första torken ska vara i drift i augusti och den andra vid årsskiftet.

– Sverige och inte minst vår närmaste stad Skellefteå ligger långt framme inom forskning och utveckling inom virkestorkområdet. Vi fastnade till slut för Valutec för att de både



har bra produkter och kompetenta medarbetare som även är bra att ha att göra med. Vi ser dessutom ett stort värde i deras simuleringsprogram och i den pågående utvecklingen av automatisk fuktkvotmätning med radiovågor, avslutar Olov Martinson.

Den nya sågverkslinjen i Bygdsiljum är Europas modernaste.



Sexvåningshusen i Inre Hamnen i Sundsvall är ett av Martinsons mest uppmärksammade projekt inom massivträbyggande.

©Foto: Sverin Hånström

FAKTA

Ägare:	Familjerna Martinson.
Organisation:	Martinsons Såg AB, Wallmarks Såg AB, Hällnäs Såg AB, Martinsons Trä AB, Martinsons Byggsystem AB, Svenska Träbroar, Martinsons Tre A/S.
Antal medarbetare:	400.
Omsättning:	825 mkr/år.
Aktuell investering:	2 st FB-kanaltorkar. Byggnad i rostfritt stål, tryckramar, värmeåtervinning.
Sammanlagd kapacitet:	93 000 m ³ .

LEDARE

Trä – ett framtidsmaterial i tiden



Thomas Lundmark,
vd Valutec Group AB

Sommaren närmar sig och trävarupriserna fortsätter att stiga. Exportmarknaden utvecklas positivt och på det politiska planet har man fått upp ögonen för byggande i trä. Det andas en optimism i träbranschen och det smittar av sig till oss på Valutec.

Den senaste perioden har präglats av ett intensivt och positivt arbete med genomförandet av affären med ABB. Belöningen är att vi stärkt gruppen med både kompetens, produkter och resurser. Idag är alla inblandade förväntansfulla inför de möjligheter som skapats. Med lösningar och utföranden, som både överlappar och kompletterar varandra, ökar vi både spetsen och bredden. Inför framtiden ser vi många intressanta utvecklingsmöjligheter som både bygger på nya idéer och korsbefruktning. Som anläggningsleverantör är vi nu fullt rustade för utmaningen att hela tiden se till att våra leveranser – i vid mening – blir bättre!

Under vintern har vi fått en rad stora order. Med tre mångmiljonorder till Polen har vi tagit det definitiva steget som en av Europas ledande torkleverantörer. Att svensk torkteknik och värmebehandlings-teknik har en hög status på det internationella planet visas även av intresset från Asien och Nordamerika. Vi levererar nu processutrustning, styrsystem och knowhow till Kina samt värmebehandlingsutrustningar till Kanada. Även på hemmaplan har vi haft stora framgångar. Bara under vårvintern har vi gjort klart med leveranser till bl a Kastet, Mönsterås, Långasjö och Martinsons. För oss är det förstås mycket stimulerande att få förtroendet att bidra till framgångsrika sågverks framtidssatsningar. Martinsons är ett bra exempel. Deras satsningar på flervåningshus i massivträ är dessutom ett högtintressant exempel på nya möjligheter inom träindustrin.

För att träanvändningen även fortsättningsvis ska växa ställs ytterligare krav på leveranskvalitet och kostnadseffektivitet. Det är anledningen till att vi som utrustningsleverantör i samarbete med kunder, universitet och branschorgan fortsätter att satsa hårt på forskning och utveckling inom torkning, värmebehandling och miljövänlig impregnering. Vår avsikt är att göra en internationellt framstående torkteknik ännu bättre. I den utvecklingen är våra kontakter med Er ute på sågverken speciellt viktiga.

Välkommen att diskutera dagens och morgondagens virkesteknik med oss.

Glad sommar!

Det har gått ett några månader sedan Valutec vid årsskiftet övertog ABBs virkestorkverksamhet. Nu lever verksamheten vidare under det nya namnet Valutec Virkestorkar AB och de flesta bitarna har fallit på plats. För kunderna blir skillnaden inte så stor, åtminstone inte på kort sikt. Förändringen handlar mer om att säkra förutsättningarna för att ta vara på och vidareutveckla unik kunskap och ett brett produktsortiment med hög tekniknivå.

I gruppen ingick sedan tidigare Valutec AB, Skellefteå och Valutec OY i Finland. Med det nya företaget Valutec Virkestorkar AB samlar Valutec Group tre av Nordens ledande företag inom området. Tillsammans bildar den nya konstellationen ett av Europas större företag inom virkestorkning.

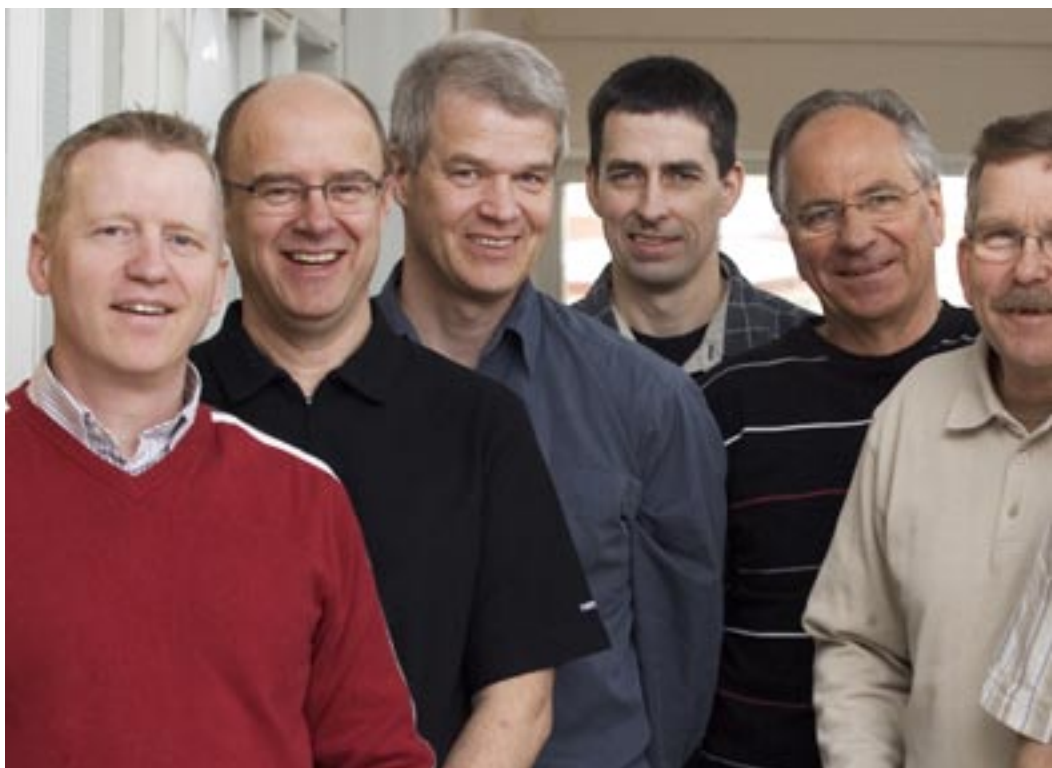
Produkterna lever vidare

Sedan i mars är det nya företaget och alla medarbetarna installerade i sina nya lokaler i direkt anslutning till systerföretaget Valutec ABs på Utec Center i Skellefteå. Utgångspunkten har varit att ge organisationen de bästa förutsättningarna för fortsatt utveckling och kundservice för sitt produktsortiment. Närheten mellan bolagen lägger samtidigt en grund för ökad samverkan. Syftet är att effektivisera och ta vara på synergier inom allt från forskning och utveckling till service och support.

– Vi ser det som viktigt att ta vara på de bästa lösningarna från respektive företags sortiment. Det ger oss helt nya möjligheter för en korsbefruktande produktutveckling som skapar ännu bättre lösningar. Därmed stärker vi också förutsättningarna för en offensiv framtida utveckling av de produktkoncept som redan finns ute hos respektive företags kunder, säger Thomas Lundmark.

Samarbete inom utveckling och support

Det innebär bland annat att styrsystemen PCS190 och det kommande Valmatics vidareutvecklas sida vid sida. Samtidigt kommer organisationerna att ta vara på alla möjligheter att göra varandras kunskap och programmoduler tillgängliga för båda systemen. I och med förvärvet samlades i det närmaste all kommersiell erfarenhet och teknik för adaptiv styrning. Med tillgång till Valutecs "Temperaturfallsmodell" och ABBs "Effektstyrningsmodell", skapas nya intressanta möjligheter till modellkombinationer och teknikoptimering.



Det nya bolaget Valutec Virkestorkar AB består av fr v: Pär Wiberg, forskning och utveckling, Johnny Lundmark, system support och service, Anders Johansson, konstruktion, Göran Kågström, support och service, Anders Lindroth, försäljning

Ett nytt företag i Valutec Group

Adaptiv processtyrning, tillsammans med effektiva processimulatorer och radiofrekvens-teknik för mätning av medelfuktkvot on-line, ger goda förutsättningar för den fortsatta systemutvecklingen. Den uppgiften är högt prioriterad hos gruppens två doktorer inom träfysik, Pär Wiberg och Jonas Danvind. Även inom service och support blir de gemensamma resurserna större, vilket ger ökad flexibilitet samtidigt som det blir lättare att hantera svängningar utifrån kundernas behov.

– Med vår nya verksamhet har gruppen även fått tillgång till flera starka komplement i produktportföljen. Dit hör bland annat TC-kanalerna som ABB Virkestorkar framgångsrikt utvecklat i samarbete med ett par nyckelkunder. TC-kanaltekniken har visat sig ge kammartorkningens flexibilitet och kvalitet, samtidigt som den ger kanalens produktions-effektivitet och automatiseringsfördelar.

Framöver bedömer vi även att den helt nya tekniken för mätning av medelfuktkvot med radiovågor kommer att erbjuda spännande möjligheter för styrning av både kanaler och kammare, säger Thomas Lundmark.

Anders Lindroth, försäljningschef på Valutec Virkestorkar AB, hör till dem som varit med och byggt upp ABB Virkestorkar från grunden.

– Det är klart att vi kände en oro när ryktena om att ABB skulle renodla sin verksamhet och avyttra engagemanget inom virkestorkning. Det var ju vår baby det handlade om. Nu så här efteråt, när vi fått klarhet i den nya ägarens avsikter, känns det som om vi istället har tagit ett stort steg framåt. Vi har blivit en del i en företagsgrupp med kunskap, kultur och tydlig fokus på att bli en både nationellt och internationellt ledande aktör inom vårt specialområde, avslutar Anders Lindroth.



ansvarig, Kenneth Hedman,
ning, Krister Lindberg, försäljning.

Flera intressanta tillskott i produktportföljen

Med förvärvet av ABBs virkestorkverksamhet fick Valutec Group tillgång till ytterligare ett komplett produktsortiment. Två exempel på framgångsrika produkter är styrsystemet PCS190 och TC-kanaltorken.

Styrsystemet PCS190

Övervakningssystemet PCS190 lanserades redan 2000 och ersatte då det tidigare PCS90. PCS övervakar idag över 1 000 torkar runt om i Sverige och utomlands. PCS190 är mycket användarvänligt och erbjuder mycket stor flexibilitet när det gäller styrning, övervakning och dokumentering.

Kammartorkar kan styras med schema eller med en unik effektstyrning för optimering av torktider och automatisk anpassning till respektive torksats. För kanaltorkar finns möjlighet att spara olika torkprogram som kan bytas automatiskt om man vid satsning byter dimension. Systemet innehåller en kraftfull databasbaserad modul, PCS-info, för informationslagring. Rapportsystemet ger möjlighet att redovisa informationen i en mängd olika rapporter för varje torkning, t ex trend, fuktkvot, paketnummer, tid över 56°C m m.

PCS190 kommunicerar direkt med den PLC som sköter satsning av kanaltorkar, vilket möjliggör visning av alla larm direkt på skärmen. Systemet kan köras över nätverk från valfri PC. Som tillbehör finns ett mycket flexibelt larmprogram som skickar textmeddelanden till mobiltelefon med larm i klartext. Reglerdatorn PU100 är speciellt utvecklad för torkning.

TC-kanaltork

TC-kanaltorken är en nyutvecklad, effektiv och flexibel virkestork som ger i det närmaste obegränsad frihet att blanda dimensioner samtidigt som fuktspridningen minimeras. Till dags dato har ABB levererat fem stycken TC-kanaltorkar, bl a två till Bergkvist-Insjön.

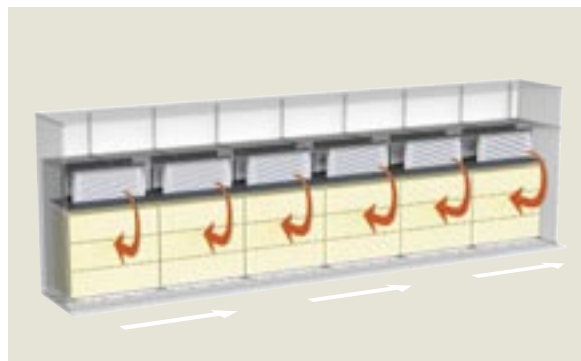
TC står för tvärcirkulation och bygger på en princip med tvärställda paket och separata reglerzoner. I kombination med energiåtervinning erhålls en mycket energisnål torkanläggning.

TC-kanaltorken är utvecklad för torkning av bräder eller plank. Stora luftflöden och hög kapacitet på värmebatterier ger optimal torkkapacitet. Virkesmatning och portar styrs automatiskt.



Korta fakta PCS190

Max anslutna torkar	Över 100 st
Hårdvara, styrdator	PC
Operativsystem	Windows XP
Underdator	PU100



Korta fakta TC-kanaltork

Max torktemperatur	90°C
Årskapacitet	25 000–90 000 m ³
Målfuktkvot	8–20 %
Rekomm. dimension	16–50 mm

Tillsammans bildar den nya konstellationen ett av Europas större företag inom virkestorkning.

Under senare delen av 1990-talet stod dåvarande Utec SM inför ett vägska. Företaget befann sig mitt i en accelererande globalisering där kunderna i allt högre grad fanns internationellt. Samtidigt ökade satsningarna på universitet och institutioner inom träforskning, främst för att öka kvalitet och förädlingsgrad. I det skedet fanns behov av att samordna FoU med tillverkningsindustrin för att omsätta nya rön i konkreta produkter. Strategin blev att ta ett samordiskt initiativ i den utvecklingen.



Pär Wiberg är en av två teknologie doktorer på Valutec. Här förbereder han ett bøjprov vid Luleå tekniska universitet, Skellefteå Campus.

Ökad fokus på forskning och industriell utveckling

– Det började redan 1997 när vi köpte finska Valmets division för virkestorkar och bildade den nya koncernen Valutec Group AB. Därmed blev vi direkt ett av Europas största företag inom virkestorkning. Med förvärvet av ABBs verksamhet inom virkestorkning har vi tagit nästa steg, säger Thomas Lundmark, vd Valutec Group AB.

Norden har en tätposition

Sverige och Norden har en tätposition inom forskningsområdet virkestorkning. I Sverige bedrivs forskning och utveckling på Luleå tekniska universitets institution i Skellefteå, SP Träteknik i Skellefteå och Stockholm samt på Chalmers. Även i grannlandet Finland, med sina starkare institut, bedrivs ett framgångsrikt arbete, inte minst inom experimentell forskning. Flera av de senaste årens forskningsrön har kunnat omsättas i nyskapande industriella produkttillämpningar. Viktiga exempel är den forskning som LTU bedrivit inom områden som ångbasning, adaptiv styrning och värmebehandling.

– Det är livsviktigt för oss inom forskningsvärlden att det finns starka aktörer som har intresse och resurser att omsätta nya rön i kommersiella produktlösningar. Valutec har länge varit en viktig sådan samarbetspartner. Det är naturligtvis glädjande att de i både ord och handling visar att de satsar på rollen som industriellt kunskapsföretag, säger Tom Morén, professor i Träfyssik vid LTU.

Svensk-finskt industrisamarbete

Valutec Group AB satsar ca 6 % av årsomsättningen på FoU. Affären med ABB innebär ytterligare miljoner till FoU-budgeten, samtidigt

som den tillför kompletterande specialistkunskaper. I organisationen finns två teknologie doktorer och en industridoktorand som är specialiserade på virkestorkning samt en rad specialister inom data, el, mekanik och processkunskaper.

– Den finländska verksamheten har bl a bidragit med den unika OTC-tekniken, (Optimized Twostage Continuous) en patenterad process för torkning av virke i kanal. Bland de svenska bidragen finns system för adaptiv styrning. Via ABB får gruppen bl a tillgång till en helt ny teknik för mätning av medelfuktkvot med radioväggar och en nyutvecklad multizonprocess för tvärcirkulationskanaler (TC-kanal). En process som även lämpar sig för långskalade virkespaket, vilket är vanligt i Mellaneuropa. Genom affären med ABB breddar vi dessutom de viktiga kontakterna med nordiska högskolor och forskningsinstitut. Tillsammans med dem ska vi även arbeta vidare med den intressanta utvecklingen inom värmebehandling av trä. Och det är inte bara för att rädda världens regnskogar, ler Robert Larsson, marknads- och utvecklingschef Valutec Group.

– Valutec och ABB har varit tuffa konkurrenter under en rad år. Det har på många sätt varit en stimulerande konkurrens som hjälpt oss att utvecklas till två av den skandinaviska marknadens starkaste aktörer. Redan nu har vi mobiliserat våra styrkor i ett mycket intressant samarbete inom forskning och utveckling. Tillsammans får vi helt nya möjligheter, säger Pär Wiberg, forskningsansvarig i det nytillkomna systerföretaget Valutec Virkestorkar AB.

Modell-, effekt- eller schemastyrning. Hur fungerar det?

Den internationellt dominerande styrmetodiken är schemastyrning där klimatutvecklingen av temperatur och luftfuktighet följer av användaren definierade värden. Bland Valutecs kunder används även andra metoder som s k modellstyrning (S9000) och effektstyrning (Refricon). Båda dessa baserar sig på upptäckter som gjordes av Pär Wiberg och Tom Morén i tomografen vid Luleå tekniska universitet i Skellefteå under mitten/slutet på 1990-talet. Det man funnit var att torkningen av det fria vattnet i cellhålrummen, d v s när virkets fuktkvot är över ca 30 %, inte styrdes av koncentrationsskillnader av vatten i träet. Man såg att det i många fall begränsades av hur mycket energi man kunde överföra till virkesytan.

Denna upptäckt gav värdefull information för att kunna torka mycket snabbare än vad som gjordes i industrin genom att öka värmeöverföringen vid torkningen av det fria vattnet. Dessutom såg man tydligt att tillförd energi avtar då man närmar sig fibermättnad, även om man försöker tillföra mer till träet. Med den kunskapen fanns det underlag för att göra en processtyrning som själv "kände av" när det fria vattnet torkat bort, det vi kallat för adaptiv styrning.

I samband med att ABBs virkestorkverksamhet blev en del i Valutec Group, har frågan kring de olika styrprinciperna aktualiserats. En artikel som beskriver detta finns att läsa på Valutecs hemsida: www.valutec.se

Valutec L/V för energiåtervinning

Energiåtervinningsystemet, Valutec L/V, ger värme ur frånluft. Resultatet är en radikal sänkning av uppvärmningskostnaderna för torkprocessen. Principen är att ett eller flera batterier placeras i till-, respektive frånluftskanalerna. Batterierna är sammankopplade med en sluten vätskekrets.

Till fördelarna hör möjligheten till flexibel fördelning av den återvunna energin till andra förbrukare än den egna torkmaskinen. Energin kan t ex med fördel användas till plattvärme, uppvärmning av lokaler och värma tilluft till andra torkar.

Valutec L/V har hög temperaturverkningsgrad och är installerbar i befintliga torkanläggningar. Systemet är energisnålt och har därmed en positiv inverkan på miljön.

Med hjälp av beräkningsmallar implementeras varje system för att ge anläggningen den mest ekonomiska verkningsgraden med hänsyn till kostnader och besparingar. Det bidrar ytterligare till en lönsam investering med kort pay-off-tid.



Ny teknologie doktor

Den 7 oktober 2005 disputerade Valutecs Jonas Danvind inom området Träfyksik vid Luleå tekniska universitet i Skellefteå. Fakultetsopponent för professor Annika Mårtensson från Lunds universitet. I betygsnämnden satt Alpo Ranta-Maunus (VTT), Mikael Sjödah (Ltu) och Sigurdur Ormarsson (Chalmers). Jonas arbete har handlat om avancerade mätmetoder för att oförstörande mäta fuktkvot och töjning med hjälp av datortomografi och "digital speckle fotografering". Dessutom beskrevs hur data mätt med dessa metoder kan användas för att ta fram modellparametrar för torkande trä, vilket är användbart i simuleringsmodeller. Avhandlingen fick mycket god kritik och Jonas uppmuntrades till vidare forskning inom området.



Beröringsfri on-linemätning av fuktkvot

För att styra virkestorkprocessen måste man veta när träet nått rätt slutfuktkvot. I Norden mäts fuktkvoten vanligtvis med hjälp av en stiftmätare i slutet av torkningen. Nackdelen är att mätningen inte kan ske kontinuerligt i processen med god noggrannhet, samt att det är svårt att mäta medelfuktkvoten korrekt. En säker metod för on-linemätning skulle skapa nya möjligheter för exakt styrning av processen.

Redan 1998 startade ABB experiment med fuktkvotsmätningar med olika radiofrekvenser. Arbetet har sedan dess lett fram till en metod som fungerar på mas-sivträ. Nu fortsätter utvecklingen av det kommersiella systemet inom Valutec.

Tekniken bygger på mätningar av ett spektrum av radiofrekvenser som karakteriserar materialet som undersöks. Genom avancerad signalanalys kan metoden prediktera bland annat fuktkvoten. I en kammartork placeras två antenner i var sin ände av torken, en sändar- och en mottagarantenn. Metoden är alltså helt beröringsfri och inga detaljer behöver kopplas till virket vid start. Den elektroniska mätenheten sitter utanför klimatet och i den mäts dämpning och fasvridning av radiovågorna som går genom virket, vilket sedan omvandlas till fuktkvot.

Uppmätta värden kan sedan användas som indata för styrning av torkprocessen. De kan nyttjas för övervakning, ge indikation på när slutfuktkvoten uppnåtts eller användas som en styrparameter för satsning av vandringsstorkar.

Kenneth Söderlund – en pionjär som vänder ett nytt blad



Ända sedan 1978, när han tillsammans med två kollegor startade Refritherm, har Kenneth Söderlund varit en av de starka profilerna inom virkestorkning. Som förgrundsfigur, ledare och vd för ABB Virkestorkar har han anført styrkorna hos en av Valutecs tuffaste konkurrenter. När turen för ABBs strävan att renodla sin verksamhet till slut kom till bolaget inom virkestorkning, sammanföll det med de personliga planerna på att trappa ner.

– För mig var det ingen överraskning att ABB avvecklade sitt engagemang inom virkestorkning. I den stora ABB-världen var vi ett ganska udda inslag. Det är mer förvånande att det dröjde så länge innan turen kom till oss, menar Kenneth.

I samband med affären passade Kenneth på att kliva av från sin fasta anställning i bolaget. Istället har han träffat ett konsultavtal med Valutec och är en värdefull kraft i den fortsatta utvecklingen. Idag tycker han att han har en privilegierad livssituation.

– Visserligen tog jag nog steget något år tidigare än beräknat, men läget kändes naturligt. Mitt avtal med Valutec ger mig dessutom möjlighet att fortsätta i branschen. Jag tycker fortfarande att träindustrin är en stimulerande värld som dessutom befolkas av många av mina bästa vänner. Skillnaden är att jag helt plötsligt även har fått tid över för allt det andra.

Under vintern har Kenneth förverkligat en länge närd dröm om att få ägna mer tid för sitt båtintresse. En sommarstugotomt är dessutom inköpt i havsbandet utanför Skellefteå. Att det blev den arga konkurrenten Valutec som tog över tycker han egentligen var en bra lösning.

– Med perspektiv på allt som hänt tycker jag att Valutec var det naturliga alternativet som ny ägare. Det är ett lokalt förankrat företag med offensivt fokus på att utveckla en stark verksamhet inom virkestorkning. På kort sikt kan jag förstå de kunder som känner en oro för att antalet konkurrerande leverantörer minskat. På lång sikt är jag däremot övertygad om att det kommer att bli bättre för alla. Större volymer och samlad kompetens kommer att leda till effektivare och bättre produkter. Ska jag vara ärlig tror jag att den här förändringen är en förutsättning för att svensk virkestorkning ska kunna försvara och utveckla en internationell teknikledande position.

Ökat intresse för tryckramar i befintliga torkar

Sedan flera år tillbaka levereras Valutecs virkestorkar med tryckramar för att minska deformation hos virket. De goda erfarenheterna födde även idén att utveckla en modell för befintliga torkar. Genom att utforma tryckramarna med saxgejdrar kunde inbyggnadshöjden minimeras för att förenkla installation och undvika håltagning i taket eller fläktdäcket. Idag finns ett 60-tal saxtryckramar installerade hos kunder och intresset ökar stadigt. Den första saxtryckramen har varit i drift hos Norra Skogsägarna, Kåge Såg i över tre år. Idag är åtta av sågverkets kammare utrustade med saxtryckramar.

– Det här är ett bra exempel på en relativt liten investering med kort återbetalningstid. De största vinsterna har vi uppnått när vi kör klen nedtorkad furu och gran. På vissa sortiment har utsorteringsen minskat med hela 8–10 %, säger Per Boman, produktionschef på Kåge Såg.



Norra Skogsägarna, Kåge Såg.
Saxtryckramar inbyggda i en befintlig kammare.

KUNDKONTAKTER VALUTEC GROUP AB

 Thomas Lundmark Vd 070-550 39 69	 Robert Larsson Chef marknad och utveckling 070-336 40 58	 Jon Lindberg Försäljning 070-662 99 99	 Robert Andersson Projektledning, försäljning 070-534 35 31	 Henrik Johansson Support, service, reservdelar 070-688 79 66	 Mikael Jonsson El-ansvarig och support styrsystem 070-576 03 40	 Andreas Lövgren Projektledning 070-693 29 74
 Börje Andersson Reservdelar 070-508 79 91	 Jonas Danvind Forskning och utveckling 070-332 33 56	 Anders Lindroth Försäljning 070-623 96 66	 Krister Lindberg Försäljning 070-513 31 75	 Pär Wiberg Forskning och utveckling 070-268 66 07	 Kenneth Hedman Support och service 070-513 03 08	
	 Tom Sangder Försäljning, platschef +358 400 549 735	 Kari Keinonen Försäljning, service, reservdelar +358 400 797 804	 Jussi Jokinen Projektledning +358 400 797 803	 Billy Greggas Support styrsystem och el +358 400 523 575	 Erkki Koskinen Support styrsystem och el +358 40 591 4665	

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

Finland
PL 35
FI-20521 Turku, Finland
Tel +358 2 2116 600
Fax +358 2 2401 332
förnamn.efternamn@valutec.fi
www.valutec.fi

