



Sågverken gasar – men hänger kvaliteten med?

Flera marknader för trävaror har under det senaste året förbättrats och sågverken har svarat med att höja produktions-takten. I den konjunkturstyrda sågverksbranschen har det ofta skapat problem på andra håll – som en torkprocess med lägre krav på kvalitet. Medan vissa sågverk tittar mot nya torkmodeller för att säkra kvaliteten, använder andra ny teknik.

Valutec News har talat med ledande personer inom sågverksbranschen från flera av Europas stora producentländer och bilden som ges är den av en allt mer teknikintresserad bransch med ett allt högre kunskapsinnehåll.

En av dem är Kai Matthies, produktionschef på tyska Ziegler Holz-industrie, som sågar 800 000 m³ virke varje år.

– Jag skulle säga att alla i Tyskland är intresserade av ny teknologi, men betalningsviljan är rätt låg än så länge. Även om fokus på kvalitet ökat är det viktigaste fortfarande hur snabbt du kan torka och investeringskostnaden, särskilt när det gäller produkter som sidobrädor från 18–22 millimeter.

Tydlig kanaltrend

Just Ziegler köpte nyligen sin andra kanaltork från Valutec, som de kommer att använda för att torka sidobrädor som tidigare lämnat sågverket färsksågade. Det gör dem till något av banbrytare i Tyskland, där kanaltorkar fortfarande är relativt ovanliga.

– För oss var det ett ganska enkelt val då vi är mycket nöjda med den kanaltork vi tidigare köpt av Valutec. Det var den bästa logistiska lösningen för oss och belastningen på vår panna är mycket jämnare med kanaltorken, förklarar Kai.

Misawa Homes sågverk i Mikkeli i Finland, som levererar produkter för trähusproduktion på den japanska marknaden, valde kammar-torkar från Valutec då de nyligen investerade i ny torkkapacitet. Men trenden att allt fler väljer kanaltorkar är ändå tydlig, menar produk-tionschefen Pasi Lähdelähti:

– Jag tror att det i hög grad handlar om kapacitet. Men för oss har det varit oerhört viktigt att behålla vårt starka fokus på kvalitet. Våra kunder kräver en jämn och hög kvalitet och det avgjorde valet till förmån för kammartorkar.

Även i Ryssland ser kanaltorkar ut att vara på väg mot ett genombrott. – Diskussionen handlar om produktionskostnader, säger Viktor Lyjine, som är Valutecs försäljningschef i Ryssland. Det har hjälpt till att öppna marknaden för våra nya modeller av kanaltorkar, som ger en låg produktionskostnad och en hög kvalitet för många dimensioner.

Kunskapsöverföring

Samtidigt är det också en ny typ av maskin för många. Den vill ha en bra chaufför, som Valutecs utvecklingschef Thomas Wamming uttrycker det. Men samtidigt har Valutecs styrsystem Valmatics gjort det enklare än någonsin för många att ta steget över till att använda kanaltorkar.

– Det blir ett annat arbetssätt, men vår erfarenhet är att operatörer-na kommer upp snabbt på banan med hjälp av Valmatics. Det, och att den nya generationens kanaltorkar också levererar riktigt hög kvalitet, bidrar till trenden att allt mer torkas i kanaler. Men det handlar också om kunskapen hos operatörerna, och vi vill förstås att de ska få möj-lighet att fylla på med kunskap för att kunna hantera de maskinerna på bästa sätt, säger Wamming.

Ett svenskt sågverk som sett möjligheter i att en allt mer teknik-intensiv verksamhet är Moelven Valåsen, där produktionsledare Lennart Karlström startat ett projekt för att ta vara på information från lagerhanteringssystemet Sawinfo.

– Vi mäter fuktkvot, mått och kvalitet i efterhand för att sedan koppla tillbaka till torkningen, förklarar Lennart. Vi tittar också på hur det påverkas av vilken position virket haft i torken. Det ger oss värde-full information när det gäller att justera i våra torkscheman för att nå en ökad kvalitet i slutändan.

Elenergioptimering

En aktuell diskussion både i Sverige och i Finland handlar förstås också om möjligheten att spara elenergi under torkningen.

– Energipriserna kommer att öka i framtiden så det finns all anled-ning att hålla koll på utvecklingen, säger Pasi Lähdelähti. Jag tycker att leverantörerna har svarat upp mot detta på ett bra sätt genom att styra fläktarna under torkningen och att förbättra arbetet med värme-återvinning.

LEDARE



Vi tror på långsiktighet

Robert Larsson,
vd Valutec Group

Det har varit ett händelserikt år för oss på Valutec och jag tror säkert att det har varit så hos er på sågverken också. Vi har fått se en efterlängtat återhämtning, både prismässigt och vad gäller efterfrågan, på många marknader under våren och sommaren.

Vi hoppas verkligen att den höga produktionstakt vi nu ser hos många av er behålls på samma nivå under lång tid.

Du som känner oss väl vet att vi tycker om att prata om lång-siktiga lösningar. Historiskt har vi ofta sett hur kvalitetsfrågor just kring torkning hamnat i skymundan vid produktions-ökningar, som en följd av ett starkt fokus på kapacitet – många har helt enkelt torkat så snabbt att ökad fuktkvotsspridning och sprickbildning blivit följden.

Även i ett läge där sågverket på kort sikt får avsättning för varorna som produceras är det förstås inte önskvärt att leverera trävaror där det fulla värdet inte tagits tillvara.

Men det handlar inte bara om pris – den som möter varor av hög och jämn kvalitet över tid kommer med högre sannolikhet att börja föredra just det materialet framför andra. Den som inte gör det, väljer andra material i stället.

För att underlätta och säkerställa att rätt torkningsprocess används har vi byggt in intelligens i våra styrsystem. Vi kallar det för ”Expertsystem”. Expertsystemet hjälper operatören att optimera torkningsprocessen automatiskt. Det enda som operatören behöver göra är att tala om råvarans beskaffenhet och önskat slutligt kvalitetsresultat. Resten sköter Expertsystemet genom att använda torksimulatorer och erfarenhetsbaserade modeller som utvecklats under många år. Expertsystemet opti-merar processen med hänsyn till kvalitetsutfall, kapacitet och energiförbrukning så att optimal torkkostnad kan åstadkom-mas, med hänsyn till produktens slutliga användningsområde.

Vår rekommendation är att värna om kvaliteten i processen, även i tider med krav på snabba leveranser. Ett sätt att göra det kan vara att initiera projekt likt det som drivs ute på Moelven Valåsen och som vi berättar om här intill.

För oss som leverantör är det också oerhört inspirerande att få ta del av det starka utvecklingsfokuset som finns ute på såg-verken. Som experter inom virkestorkningen finns vi naturligt-vis där om ni har frågor eller vill pröva nya idéer hos oss.

För vi har ju samma slutmål – att användningen av trä ska öka.

Robert Larsson, vd

Så här **mycket kostar kvalitetsbrister** i torkningen



”Spånkullen”, exempelsågverk

Det fiktiva sågverket Spånkullen producerar 95 000 m³ sågade trävaror per år. Följande kvalitetsbristkostnader är beräknade årliga kostnader baserat på den årsproduktionen och utgående från svenska förhållanden.

KOSTNAD FÖR ÖKAD SPRICKBILDNING 5 %

2,9 Mkr

nedklassning, 2 kvalitetsklasser

7,1 Mkr

om den spruckna volymen görs till flis

KOSTNAD FÖR ÖKAD FUKTKVOTSSPRIDNING 1 %

1,5 Mkr

KOSTNAD FÖR ÖVERTORKNING 2 %

0,5 Mkr



KOSTNAD KVALITETSBRIST:
0–150 kr/m³ sågad vara

Kvalitetsbristkostnader kan uppstå på många håll i ett sågverk. Såväl timmerhantering, justering, lagerhantering som virkestorkning kan medföra att marginalen minskar eller i värsta fall helt raderas ut. Valutec har studerat vilka faktorer som orsakar kvalitetsbristkostnader under torkning, och några av de viktigaste resultaten kan du se här ovan.

– Vi vill att träets fulla värde ska kunna tas tillvara. Därför har vi som enda leverantör utvecklat ett styrsystem, under namnet Valmatics, där användaren kan optimera virkestorkningen utgående från kvalitet, kapacitet och energiförbrukning, säger John Karbin, automationschef på Valutec.



KOSTNAD ENERGIFÖRBRUKNING:
Ca 65 kr/m³ sågad vara

Siffrorna visar tydligt hur viktigt det är att ha ett särskilt starkt fokus på kvalitet i torkprocessen.

– Valmatics är baserat på omfattande fältstudier om hur träet beter sig under torkprocessen och om hur vi tillför energi där det gör störst nytta, säger John.

Sågverk som gått från enklare styrsystem till att fullt ut använda Valmatics har för vissa dimensioner kunnat halvera energikostnaden, samtidigt som man behållit en hög kvalitet. Även utrustningen spelar roll – genom att utrusta virkestorken med värmeåtervinning kan ytterligare upp till 20 % energi kapas bort.

Den typ av virkestork ett sågverk väljer spelar också en stor roll. Kanaltorkar, vars främsta fördelar är



KAPACITET (INVESTERINGSKOSTNAD):
Ca 35 kr/m³ sågad vara

en hög kapacitet, har blivit allt populärare även utanför Norden. Med ett bra kapacitetsutnyttjande kan kostnaden per torkad kubikmeter vara upp till femton procent lägre i en kanaltork än i en kammartork, vilket gör dem intressanta för sågverk som har ett jämnt och stadigt inflöde av timmer.

”Vi vill att träets fulla värde ska kunna tas tillvara.”



Paketvägning kan öka kvalitet

Det forskningsprojekt som drivs av Träcentrum Norr och som inleddes med vägning av råa paket hos Kåge Såg, har nu gått vidare med nya mätningar hos Bergkvist-Insjön, som genomför mätningarna med vågar på truckarna.

– Vi hoppas att bättre beräkningar av den råa fuktkvoten ska resultera i en mer exakt målfuktkvot. Det kan också leda till energibesparingar, då övertorkningen minskar, säger Thomas Wamming, utvecklingschef på Valutec. Läs mer om detta på sidan 7.

Stort intresse för ValuTa-dagarna

Den första veckan i oktober arrangerades den första av årets två upplagor av ValuTA-dagarna. Platsen var hotell Södra Berget i Sundsvall där Valutec bland annat höll en diskussion om för- och nackdelarna med olika typer av virkestorkar.

– Särskilt kammare gentemot kanaler är något av en ständig debatt och diskussionen höll en riktigt hög nivå. Vi är rätt säkra på att deltagarna fick en hel del ny kunskap med sig som de kan ha nytta av när de ska vidareutveckla virkestorkningen på sina respektive anläggningar, säger marknadschefen Eric Johansson.

Diskussionen kretsade bland annat kring krav på energieffektivisering, flexibel produktion och ökad kvalitet. Under den andra utbildningsdagen besökte deltagarna SCA Tunadal.

Fulltecknat i Växjö

Nästa omgång av ValuTA-dagarna arrangeras i Växjö den 13–14 november och är redan fulltecknad.

– Om du är intresserad av att delta, men inte hunnit anmäla dig ännu, så uppmanar vi dig att ändå kontakta oss för att få stå på väntelistan. Om det kommer sena återbud välkomnar vi förstås gärna andra deltagare, säger Eric.

FAKTA

Valutec TorkAkademi, mer känt som ValuTa-dagarna, är ett årligen återkommande evenemang. Under två seminariedagar får deltagarna ta del av föreläsningar kring den senaste utvecklingen inom virkestorkning, varvat med studiebesök och mingel med andra representanter inom branschen.

Urval av genomförda affärer 2014

Vida Hästveda, Sve	1 kanaltork (FB)
JSC Asia Les, Ry	8 kanaltorkar (FB)
JSC Asia Les, Ry	3 kammartorkar
Moelven Sokna bruk, No	2 kanaltorkar (FB)
Vida Borgstena, Sve	1 kanaltork (FB)
Höglandssågen, Sve	3 kanaltorkar (FB)
Pölkky, Kuusamo, Fi	1 kanaltork (FB)
Misawa Homes, Fi	4 kammartorkar
Ziegler, Ty	1 kanaltork (OTC)
Rörvik Timber, Sve	3 kammartorkar
Nydala Trävaru, Sve	3 kammartorkar



Marknadsundersökning på gång

Valutec kommer inom kort att genomföra en undersökning bland ryska sågverk. Syftet är att få veta mer om hur företaget uppfattas ute på sågverken.

– Vi hoppas naturligtvis att så många som möjligt deltar. Det är en viktig del i vårt arbete för att bli en ännu bättre samarbetspartner till de ryska sågverken, säger marknadschefen Eric Johansson.