



Monsterkonverteringen i Braviken

Holmen Timber i Braviken har i dag en torkkapacitet på närmare 500 000 m³. Upp till en tredjedel av den volymen kan passera genom den nyligen konverterade 10-zons TC-kanalen, som Valutec byggt om till att bli i stort sett identisk med den internationellt uppmärksammade anläggning som Valutec levererat till SCA Bollsta.

– Nu är zonerna så åtskilda att vi i princip har en kammartork i varje zon. Det ger oss möjligheten att blanda dimensioner så flexibelt som vi behöver, säger platschefen Göran Storm.

När Holmen Timber byggde sin nya anläggning i Braviken 2009 fick Valutec förtroendet att leverera samtliga virkestorkar: fyra OTC-kanaltorkar som används för grövre dimensioner, tre kammartorkar samt en TC-tork med tio torkzoner som i utgångsläget var anpassad för att kunna köra två typer av brädor.

– Den var byggd med evakuering i ena änden av torken vilket innebär att zonerna inte kunde styras så flexibelt som vi behöver i dag. Nu har vi installerat evakuering i varje zon, förklarar Göran.

Tredubblad evakuering

Efter ombyggnaden har kapaciteten att evakuera luft tredubblats. Det var ett måste för att göra den nya, mer flexibla klimatstyrningen möjlig.

– Vi kan nu använda torken till allt från 16 mm gran till 25 mm tall, som är extremerna, säger Göran och fortsätter:

– Så vilt kommer vi kanske inte att blanda. Men varje dag låter vi både gran och tallvirke passera genom torken.

En anledning är närheten till pappersbruket Holmen Paper.

– De finns just intill oss och har hela tiden ett behov av granflis. För oss är den bästa hanteringen att de flesta dagar inleda med en tallpost för att sedan gå över till gran, förklarar Göran.

Grövsta dimensionen styr

En stor fördel med den nya generationens TC-torkar är utvecklingen som skett inom klimatstyrningen, som nu Holmen Braviken också drar nytta av.

– Ombyggnaden medför att det går att ha olika dimensioner i varje zon, men det blir den grövsta dimensionen som har längst torktid, som styr tiderna också för de andra. Möjligheten ger större frihet till operatören och underlättar dessutom produktionsplaneringen på sågen, säger Valutecs vd Robert Larsson, som arbetat närmast Holmen Braviken för att identifiera vad som behövde korrigeras för att torken skulle möta sågverkets förändrade behov.



Göran Storm, platschef Holmen Timber

Snabba torkprocesser

De liknande kanaltorkar som Valutec byggt är kända för extremt snabba torkprocesser. I Bollsta torkas 25 mm sidobräder av gran på 21 timmar och i TC-torken i Tunadal, som har 10 zoner, torkar man 22 mm sidobräder av gran på 14 timmar. Samtidigt så behålls en hög kvalitet genom hela torkprocessen.

– Även om Bollsta och Braviken inte kan jämföras rakt av på grund av olika paketstorlekar, har man alla förutsättningar att också torka bräder riktigt effektivt. Vi kommer att fortsätta följa deras arbete under hösten, säger Robert Larsson.

Projektet att bygga om torken inleddes i mitten av april och avslutades i början av maj.

– Det var ett bra projekt och vi var klara redan innan tidplan, säger Göran Storm.



Situationen på sågverket styr

Robert Larsson,
vd Valutec Group

Under mina år på Valutec har jag aldrig upplevt ett liknande intresse och nyfikenhet från marknaden än det som den nya generationen TC-kanaltorkar röner. Möjligheten att blanda dimensioner helt fritt mellan de olika zonerna är förstås högintressant då det innebär ett rejält kliv framåt när det handlar om att utveckla produktionen på många sågverk.

Och visst är det en maskin som kan göra stor nytta hos många. Om vi tänker oss ett sågverk som sågar 200 000 m³, så utgörs cirka 60 000 m³ av den volymen av sidobräder. Hela den volymen kan hanteras av en TC-kanal. Eftersom man endast behöver cirka 30 m³ av varje dimension som batchstorlek, blir TC:n en flexibel maskin som inte kräver någon tidskrävande produktionsplanering.

Vi ska också vara klara med att situationen på varje sågverk är unik. En TC-kanal är inte rätt för alla – det handlar särskilt om inflöde av råvara och om den befintliga torkparken. Därför är vi måna om att träffa er för att utvärdera er situation innan vi gör en rekommendation kring investering. Många gånger kan det också handla om att renovera en befintlig tork.

På nästa uppslag berättar vi om Jarl Timber, som för åtta år sedan investerade i en kanaltork – och den är fortfarande precis som ny. Deras tork kan fortsätta producera på högsta nivå i många årtionden tack vare det löpande underhållet, något som många sågverk ser till att hantera på ett mycket bra sätt. Som en av de viktigaste länkarna i produktionskedjan förtjänar virkestorkarna stor omsorg. Precis intill visar vi på två exempel om värdet av att byta styrsystem i tid.

Våra lösningar baseras på forskning, systematisk utveckling och erfarenheter från användarna. Anledningen till att vi samlat ledande nordisk kunskap inom virkestorkning är att vi har tänkt fortsätta vara bäst på att omsätta forskningsresultat till konkreta förbättringar för sågverken.

En annan viktig uppgift för oss är att sprida kunskap. Därför hoppas jag att du tittar igenom vårt utbildningsprogram för hösten som finns på sidan 9. Vi har ett brett program med kurser som du eller dina kollegor kan gå för att kunna utveckla virkestorkningen hos er ytterligare.

Hälsningar

Robert Larsson, vd