

Planerat styrsystembyte kan spara hundratusentals kronor

I stort och smått så är det nog lätt att känna igen sig i situationer som vi vet att vi borde ta tag i, men som vi ändå skjuter upp. Och visst är det mänskligt att vänta med att se över sina försäkringar eller kittandet av fönstren. Men onödigt och möjligtvis väldigt kostsamt. Det är precis likadant när det handlar om att vänta att byta ut föråldrade styrsystem.

När de gamla styrsystemen hos finska Ha-Sa i Haapajärvi havererade för några månader sedan kunde Valutec åtgärda problemet på bara några timmar – det fanns ett gammalt styrsystem av just den typen som Ha-Sa använder på Valutecs lager, och personal fanns tillgänglig som direkt kunde åka till Ha-Sa. Men det är bäst att försöka undvika riskerna med plötsliga stopp, menar Jon Lindberg, försäljningschef på Valutec.

– Vi hjälper förstås våra kunder så fort vi kan, men det är mycket bättre för kunden att planera styrsystemsbytet än att ta tag i det då något gått sönder. Det gör rejäl skillnad på sista raden.

Titta bara på siffrorna här intill. Ett planerat stopp tar ofta bara mellan en och två timmar, medan det vid en krasch ofta handlar om två veckor innan allt är på plats.

– Om ett sågverk sitter på ett gammalt styrsystem så rekommenderar vi ofta att byta ut det. Teknik blir gammal fort och en del mjukvara går helt enkelt inte att få tag på numera. Och även om vi har gott om personal för att kunna hantera situationer som uppkommer plötsligt, så kan det hända att alla är upptagna med planerade uppdrag, förklarar Jon.

Hundratusentals kronor riskeras

Värdet i en kammartork är ofta cirka 250 000 SEK, och hela det värdet riskeras vid ett haveri. Dessutom tillkommer produktionsbortfallet, vilket direkt påverkar marginalen.

SÅ PÅVERKAR DET OPLANERADE STOPPET

Värdet i torken
som riskeras:

**250 000
kronor**

Kostnad för
produktionsbortfall:

**80 000
kronor**

Tid för byte

PLANERAD TID: **2 TIMMAR**

OPLANERAD TID: **2 VECKOR**

Följdeffekter

- ✓ MINSKAD ENERGIFÖRBR.
- ✓ RÄTT KAPACITET
- ✓ KVALITET

På ett medelstort sågverk som producerar 100 000 m³ och som har en årlig vinst på 10 miljoner SEK så bidrar varje kubikmeter trä till 100 kronor på resultatet. I en torksats, som tar 3–4 dagar, finns då en möjlig vinst på cirka 20 000 kronor. Produktionsbortfallet vid ett driftstopp kan då uppgå till närmare 80 000 kronor.

– Vi förstår att det är lätt att skjuta upp ett byte av styrsystem, men vill ändå uppmana alla att planera sina byten. Det krävs inte mer för att undvika risken för den här typen av produktionsbortfall.

”Vi förstår att det är lätt att skjuta upp ett byte av styrsystem, men vill ändå uppmana alla att planera sina byten.”

Rätt kvalitet

Dessutom innebär det nya uppgraderade styrsystemet också möjlighet till minskade driftskostnader, genom energibesparingar. Med Valmatics styrs cirkulationsfläktarna på det mest optimala sättet beroende på dimension och den inbyggda simulatören ger torkoperatören möjlighet att anpassa torkprogrammen så att torkarna nyttjas på bästa möjliga sätt.

– Det ökar kvaliteten på produkterna som passerar genom torken, och ger därmed ett ökat värde på det som ska säljas.