

VALUTEC NEWS

UTVECKLING, TEKNIK & INNOVATION

”

En investering som betalar sig fort”

STIG PERSSON, Setra Malå



FEEDBACK SOM FÖRBÄTTRAR · VERKLIGHETEN IN YOUR FACE
PORTRÄTTET THOMAS NORDSTRÖM, BLYGBERG SILJAN

Trä ska ta marknadsandelar

Den förändrade marknadssituationen har nog inte undgått någon i vår bransch. Vi som har varit med i många år känner igen mönstret med snabba prisförändringar på trävaror. Men visst finns det faktorer som är mer svårförutsägbara, till exempel problem med granbarkborrar på många håll och den stundande Brexit.

Det återstår att se om det handlar om en återgång till ett mer normalt marknadsläge efter en lång högkonjunktur eller om något allvarigare än så. Oavsett vilket, så är vi sågverksmänniskor luttrade. Hur än vindarna blåser, så fortsätter vi sitta lugnt i båten.

För oss på Valutec handlar det om att vara en så bra långsiktig partner som möjligt till alla er som producerar och förädlar trävaror. I en marknadssituation med mindre marginaler brukar det innebära ett ökat fokus på underhåll och renovering av befintliga anläggningar.



Vi har sett det ökande behovet inom det här fältet och förstärkt vår organisation. Med Joakim Berglund och Fredrik Åhman har vi två erfarna och engagerade experter som leder arbetet och kan stötta sågverken – inte minst när det handlar om att planera underhållet på ett klokt sätt. Även det en detalj som kan göra stor skillnad på den sista raden.

En dämpad konjunktur brukar även betyda en förändrad syn på virkestorkningen. Det kan vid en första anblick tyckas motsägelsefullt, men vi upplever ofta att det är enklast att diskutera kvalitetsfrågor i torkprocessen i en konjunktur där det inte är full gas på marknaden.

Men det är kanske inte så konstigt. Även om virke med rätt kvalitet alltid är bäst att sälja, blir det så att säga inte skarpt läge förrän vi står i en situation där varor konkurrerar mot varandra.

Hur den än uppstår, så välkomnar vi alltid diskussionen om kvalitet i torkprocessen då den ligger oss varmt om hjärtat. Vi är övertygade om att Valmatics 4.0 kommer att göra en stor skillnad i det här avseendet. Inte minst tack vare att allt fler TC-kanaler är i drift ute på sågverken. Det är enormt kraftfulla maskiner, men de ställer också krav på både operatör och styrning.

Sen handlar det som alltid om att samla in ny kunskap, anpassa den och dela den med er på sågverken. Där är både samarbeten med operatörer för att få feedback på våra system, kundbesök och sammankomster som KO Society viktiga.

Vi är enormt glada över gensvaret och ambitionen att tillsammans fortsätta utveckla virkestorkningen. Det hjälper oss prioritera bland satsningar vilket vi hoppas ska gynna hela vår bransch i slutändan.

För i vår värld handlar det egentligen inte om sågverkens konkurrens mot varandra, eller ens olika länders. Vi vill skynda på en utveckling där trävaror tar marknadsandelar från andra material.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Robert Larsson'.

Robert Larsson, vd



FEEDBACK SOM FÖRBÄTTRAR

Valutec och Moelven Edane har i flera projekt samarbetat kring styrningen av kanaltorkar. Det senaste handlar om implementeringen av Valmatics 4.0. Det kraftfulla nya styrsystemet skapar möjligheter att tydligt förbättra torkprocessen. Men stora förändringar sker sällan över en natt.

”Principen är densamma, men det finns betydligt mer utvecklingspotential i Valmatics 4.0”

Stig-Erik Larsson och Lars Persson är operatörerna som jobbar med torkutvecklingen på Moelven Edanesågen, som ligger strax öster om Arvika. De har sedan början av året använt Valutecs nya styrsystem Valmatics 4.0 på en av sina FB-kanaltorkar. Även om det har varit en del jobb med bytet så menar Stig-Erik och Lars att de snabbt sett goda resultat av det.

– Virket kommer ut fortare ur torken och kvaliteten är bättre, säger Stig-Erik.

– Det är alltid en process att kliva över till ett nytt system. Vi räknar med att det kommer att ta ett tag innan vi är helt framme, men det här är en långsiktig plan. Ibland tycker vi väl att det går för sakta men det går åt rätt håll och Valutecs automationschef John Karbin är väldigt öppen för att lyssna på oss och vad vi tycker, säger Lars.

Stig-Erik och Lars har tät kontakt med John.

– Vi pratar ofta när det handlar om feedback kring uppdateringar och hur de fungerar. Vi har inga bokade möten, men vi hör av varandra mest hela tiden. När det dyker upp funderingar ringer vi, berättar Stig-Erik.

Värdefullt utbyte

För Valutec är utbytet med torkoperatörerna värdefullt.

– Oavsett hur många testkörningar vi genomför är återkopplingen från torkoperatörer i ett skarpt läge ute på sågverken något annat. Erfarenheterna från användarsidan gör att vi kan vässa systemet för att bäst passa deras behov. Att det finns torkoperatörer där ute som Stig-Erik och Lars som hjälper oss framåt i det arbetet är en oerhörd tillgång, säger John Karbin.



I förlängningen vinner hela branschen på utbytet. Den första generationen av Valmatics har levt i många år och Valmatics 4.0 är ett resultat av att behovet av styrning förändrats ute på sågverken – särskilt genom den ökande användningen av kanaltorkar.

– Vi behövde en ny plattform som kunde tillgodose de förändrade behoven ute på sågverken. Den har vi skapat men förbättringar sker så mycket snabbare när vi har ett nära samarbete med användarna, förklarar John.

Valmatics 4.0 är på ytan inte så olik den tidigare generationen. I användarvyn är den största skillnaden att ännu fler åtgärder och information hanteras direkt från den första vyn.

– Principen är densamma men det finns betydligt mer utvecklingspotential i Valmatics 4.0, säger Lars.

– Men vi är ännu i läget att vi behöver hitta rätt i systemet så att vi kan rusa in och göra snabba grejer på datorn, säger Stig-Erik.



Fortsätter utveckla

Stig-Erik och Lars fortsätter förstås att skruva på torkprocessen för att optimera den ännu mer.

– Nu håller vi på att prova autostyrning på torken för att se hur det går när det kommer in lite blötare eller torrare virke, eller virke av andra kvaliteter. En tanke är att systemet ska kunna sköta sig självt mer än 1.8.

Stig-Erik och Lars välkomnar utvecklingen och tycker att det är viktigt att inte stå stilla i yrket.

– I det här skräet har folk alltid varit konservativa, men det håller på att vända. Förr körde man bara samma som för 15 år sedan – det känner nog de flesta torkskötare igen. Man kanske har experimenterat lite, men i det stora hela gör man som man alltid har gjort. Därför är det extra kul att Valutec vill utveckla sig. De vill bli bäst och vara i framkant, och det är roligt att få vara med på den resan, säger Stig-Erik.

– Ja, det är viktigt att prova lite nytt, och det är roligt att Valutec vågar! tycker Lars. ■

FAKTA:

MOELVEN EDANESÅGEN

Edanesågen producerar en volym på cirka 120 000 kubikmeter sågade och hyvlade trävaror. Drygt två tredjedelar av volymen utgörs av sidobräder och centrumdimensioner av gran, medan resterande del är furu. Varorna producerar främst för den skandinaviska marknaden, medan 15 procent av produktionen går på export.



STIG ÄR TILLFÄLLIGT NÖJD

Att renovera befintliga anläggningar är ofta klokt och hos Setra Malå har en ny värmeåtervinning gett tydliga resultat. Det handlar både om avsevärt kortare torktider och en effektivare energianvändning. De tydliga resultaten har inneburit en svårslagen återbetalningstid på investeringen.

I det kontinuerliga arbetet med planerat underhåll och renovering av sina anläggningar har Setra Malå genomfört flera investeringar under de senaste åren – med goda resultat. En förbättrad värmeåtervinning är ett exempel. Stig Persson är torkansvarig på Setra i Malå, och berättar att han är mycket nöjd med den nya värmeåtervinningen:

– Nu är det mer automatiserat med klimat, temperatur, satsningstid och fuktmätning. Det är en rätt omfattande investering, men vi sparar in den fort. Vi har en helt annan fart och kvaliteten blir bättre, och samtidigt sparar vi en hel del energi. Tidigare hade vi en totaltid för torkningen på 96 timmar och nu har vi kapat den till 89 timmar. Sju timmar per sats är mycket i kammarna. I kanaltorken för bräder i dimensionen 16–19 millimeter har vi gjort en invändig renovering av värmeåtervinningen och kapat tiden från 57 timmar till 45,6 timmar. Vi har ökat kapaciteten enormt.

Stig menar att renovering ofta är en förnuftig åtgärd som kan göra stor skillnad.

– Med ganska små steg kan man förbättra torkningen betydligt i gamla anläggningar. Torkningen är mycket viktig, om inte den fungerar får vi inga bra resultat.

Setra Malå har också investerat i tryckramar till sex kammartorkar. Tryckramen ger ett mycket rakare virke och det blir mindre strul i justerverk och hyvleri, berättar Stig. Han skulle gärna se att man investerade i ännu fler, men säger att det är ett senare beslut.

– Den nya värmeåtervinningen är bara en av många investeringar jag har drivit på. Ser man något som kan förbättras så ska man ha en öppen mun och våga säga vad man tycker. Jag har ibland fått frågan ”är du nöjd nu?”. Ja, men bara för tillfället! säger Stig. ■

Planera underhållet under vintern

De kalla vintermånaderna innebär särskilda påfrestningar på torkanläggningen. Valutecs eftermarknadsexperten Joakim Berglund och Fredrik Åhman ger här tre bra tips att ha koll på.



1. Kontrollera att returgivaren och cirkulationspumpen i shuntgruppen är okej. Annars är det risk att batterierna fryser, vilket kan innebära stora kostnader och av långa stillestånd.



2. Se över porttätningarna. En otät tork kräver mycket mer energi för att hålla rätt temperatur.



3. Använd gärna Valutecs besiktningsprotokoll! En hjälp för att hålla koll på alla delar i era virkestorkar. Du hittar protokollet på valutec.se, under Eftermarknad.

NOTISER

Björn Stenberg höll fanan högt

Valutec avslutade satsningen på Lidingöloppet efter tioårsjubileumet 2018. Men även i år fanns det en löpare i Valutecs färger.

Björn Stenberg som tidigare jobbat hos JGA landade på en imponerande sluttid på 2 timmar och 27 minuter.

93
MILJONER
TON CO2

Så mycket minskar Sveriges skogs-näring klimatbelastningen med varje år enligt en ny rapport från Skogsindustrierna. 55 miljoner ton är bundet i produkterna, 42 miljoner ton sparas genom att produkter av trä ersätter andra material och skogsnäringen i sig bidrar med 4 miljoner ton CO2 i fossila utsläpp från transporter och industriella processer.



Vida Nössemark ökar torkkapaciteten

Vida Nössemark investerar i en kanaltork från Valutec. Det ökar torkkapaciteten på sågverket med 70 000 m3 årligen.

– Vi har sedan tidigare goda erfarenheter att arbeta med Valutec. Vi känner varandra väl och vet att vi får ett smidigt och okomplicerat projektgenomförande, säger Styrbjörn Johansson, vd på Vida Nössemark. I värmländska Nössemark produceras hyvlat konstruktionsvirke, där en stor del går på export till Asien. Sågverket producerar i dag 150 000 m3 men har planer att på sikt öka till 250 000 m3. Genom att investera i en kanaltork från Valutec ökar torkkapaciteten med 70 000 m3 samtidigt som kvaliteten på virket höjs. Den nya kanaltorken är den första torkinvesteringen sedan Vida köpte anläggningen av Moelven 2016. Sågverket har sedan tidigare 12 kammartorkar.

– Kanaltorken kommer att passa som hand i handske för de produkter vi producerar och den typ av timmer vi sågar, säger Styrbjörn.

Flera anledningar att fira

Den finska sågverksgruppen Junnikkala grundades 1960 och firar därmed 60-årsjubileum nästa år. Ytterligare en anledning att fira är att de byggt Finlands första TC-kanaltork. Den driftsattes i början av mars på Junnikkalas sågverk i Kalajoki.

– Vi investerar i en modern maskinpark för att vi har en tro på en positiv utveckling över tid för sågverksindustrin, säger Kalle Junnikkala, vd hos Junnikkala.

TC-kanaltorken har en total kapacitet på 78 000 kubikmeter och ökar den totala torkkapaciteten på sågverket i Kalajoki där den ersätter äldre torkanläggningar. Det är just nu den enda TC-kanaltorken i drift i Finland och torkar ned 18-22 millimeters bräddor till en fuktkvot på 18 procent på endast 28 timmar.

– Vi har en hög efterfrågan på våra produkter men torkningen har varit en flaskhals och nu har vi löst det problemet, säger Veli-Matti Junnikkala, försäljningschef hos Junnikkala.

Barkborreexpert till KO Society

Granbarkborrens åverkan har nog inte gått någon i sågverksbranschen förbi. När KO Society träffas den 3-4 december kommer Kerstin Ström som leder Skogsstyrelsens granbarkborreprojekt "Stoppa borrar" att föreläsa om vad som kan göras för att begränsa skadorna och angreppen.

– Det här är en brännande aktuell fråga för sågverken. I år har vi sett stora angrepp, med en andra generation borrar som svärmat i syd- och mellansverige. Vi vill gärna hjälpa till att sprida kunskap i frågan, säger Eric Johansson, marknadschef på Valutec.

Med i Skogsstyrelsens barkborreprojekt finns sågverk som Holmen, Södra, Vida och sågverksföreningen SägSyd.



”

Kanaltorken
kommer att
passa som hand
i handske”



Verkligheten in your face

Kort efter att Valutec driftsatt en tork åker utvecklingschefen Thomas Wamming dit för att testa att alla delar fungerar som de ska. Oavsett typ av tork och del av världen.

– Vi åker ut och tittar på varenda burk som byggs. Det är viktigt både för att säkerställa funktionen och för att få träffa och prata med operatörerna, vi får helt enkelt verkligheten in your face, säger Thomas.



Varje virkestork levereras med en kapacitetssammanställning där det redogörs för torktider och kapaciteter för givna dimensioner och slutfuktkvoter. Syftet med leveransproverna är dels att säkerställa prestandan utifrån de dimensioner som ska torkas, men även att krav på sprickor och målfuktkvot inte överstiger givna toleranser.

– Efter driftstarten så har vi alltid en fas med testkörningar. När det är stabilt och känns okej med dom som jobbar där sätter vi igång med leveransproverna. Operatörerna på plats får hjälpa till med ingångsmätningar och sätta upp mätsystemet. Sen kommer jag ut till dem för att analysera att allting fungerar enligt det som lovats i kontraktet.

Schemat för leveranskontroller som Valutec jobbar efter skapades redan i mitten av 1990-talet av SP Träteknik, numera RISE, då med just Thomas som en av upphovsmännen. Även om mätteknikerna utvecklats, så har processen hållit över tid.

– Handledningen är vettig och borde användas av fler. Men vi på Valutec är nog fortfarande ensamma på marknaden om att göra så här genomgående tester efter en leverans. Vår inställning är att virkestorkningen är en kvalitetskritisk process. Då behövs testerna.

Svårtolkade data

Mätningarna kräver också viss expertis. Alla som arbetat nära virkestorkningen vet att det finns en rad felkällor som kan göra mätningar komplicerade och svårtolkade.

– Det kan handla om brus inom råvaran med virke som är olika blött när det åker in i torken, men också att pannan inte presterar som den ska. Resultaten är inte alltid så tydliga vid första anblick och det gäller att inställningarna är rätt för sammanhanget.

Ibland finns också kvalitetsansvariga med vid testerna.

– De kan gärna lyfta frågor som deformation och skevhet. Det är råvarurelaterat och finns inte med i våra kontrakt, så därför är det svårt att lova saker kopplat till det. Sedan vill vi såklart att det ska hanteras så bra som det kan i processen. Vi och torkoperatörerna vill säkerställa att processen i sig fungerar som den ska. När vi rätt fuktkvot? Hur fort kan vi köra? Det är otroligt viktigt att veta.

Uppsamlingsheat

För Thomas Wamming handlar leveransproverna också om möjligheten att träffa kunden och göra ett avslut på projektet. Som utvecklingschef kan han komma som en neutral part efter att



projektledarna och installatörerna lämnat. Det blir ett sorts uppsamlingsheat med möjlighet för att diskutera utvecklingsområden.

– När vi gör en omfattande mätning kan det vara intressant att titta på några extra parametrar som vi på Valutec eller kunden är intresserad av. Ligger ströna på rätt ställe eller behövs kontroll av sågsöm med mötande klingor? Nyfikna kunder ger kunskaper som hjälper oss framåt i vårt arbete.

Under leveransproverna handlar det också om att hjälpa till med hanteringen av nya torkanläggningar. Här är självklart TC-kanaltorken en viktig del.

– TC-kanaltorken är så kraftfull att det går snabbt att köra i diket om man inte är försiktig. Även när allt fungerar bra gäller det att fortsätta att övervaka processen.

Operatörerna viktigast

Efter Valutecs exportframgångar de senaste åren har det också blivit en hel del resor runt om i Europa. Det har gett nya infallsvinklar kring både olika typer av råvara och hantering av virket innan det hamnar i virkestorken.

– En del handlar om att många har längdade paket i Europa. Det har gett nya insikter kring läckageluft och hur flödet ser ut inne i torkarna. Sedan finns variationer i råvaran. Den tyska granen är rätt lik den vi ser på många håll i Sverige, kanske lite frodigare, men den österrikiska är tydligt annorlunda eftersom den vuxit upp i sluttningar. Det finns helt andra spänningar i det virket, säger Thomas som menar att den stora kampen handlar om att arbeta med att skapa förståelse för råvarans begränsningar och vad som går att fixa i torken.

– I Sverige har det varit viktigt att få torkningen att vara mer delaktig i planeringen och här har vi kommit ganska långt. Det är inte bara ett ställe där vi får bort vatten ur virket. Den resan behöver vi också göra utomlands.

En annan skillnad handlar om de mer hierariska arbetssätt som ofta finns på kontinenten.

– Utomlands ska cheferna alltid vara med, trots att dom egentligen inte har detaljkunskaperna. Jag vill prata med den som har hand som spakarna. Men det brukar lösa sig, cheferna blir ointresserade när vi börjar bläddra i virket. ■

SÅ GÖR VI LEVERANSPROVET

Vi kontrollerar processen utifrån garanterade värden. Då är det också viktigt att torken körs enligt rekommendationer på exempelvis torknings-scheman, uppvärmning och reverseringsintervall.

En komplett provtorkning omfattar allt från in-mätning till analys av mätdata.

FLÖDESSCHEMA



”Därför jobbar vi hela tiden med att optimera torkningen.”

– Det spelar ingen roll hur snabba vi blir och hur bra kvalitet vi producerar. Målet måste alltid vara att bli ännu bättre. Och efter det ännu bättre, säger Blyberg Timbers produktionschef Thomas Nordström.

Med tanke på att både hans pappa, farfar, två farbröder och hans bror samtliga har jobbat i Siljan-koncernen där Blyberg Timber ingår, är det ingen överdrift att säga att han har starka rötter i bolaget och branschen.

– Som liten sprang jag omkring på sågverket och tyckte att det var en spännande miljö. Senare var det när min farbror som var exportsäljare förklarade hur allt hänger ihop som jag på allvar blev jag intresserad av att plugga träteknik. Jag ville också jobba med trä helt enkelt, berättar Thomas.

Virkestorkning i ständig utveckling

Efter studier på Luleå universitet har Thomas jobbat på olika sågverk och jobbet som produktionschef på Blyberg har han haft sedan 2014. Med drivkraften att utveckla verksamheten finns det nog få som tar virkestorkning på lika stort allvar som Thomas Nordström.

– Torkning är ju ett väldigt komplext ämne, men jag har alltid haft bra folk som har delat med sig av sina kunskaper och erfarenheter. Jag tänker både på lärarna uppe i Luleå och på Valutec. Där finns en riktig kunskapsbank som jag tar tillvara för att själv utvecklas.

”Det fungerar inte att vara feg”

Blyberg sågar kientimmer och säljer de största volymerna i Sverige, Norge och Danmark, men de har kunder över hela världen. Efter investeringen i en ny såglinje 2011 fyrdubb-lades produktionsvolymen till 200 000 kubikmeter, vilket

ställde krav på investeringar även i torkkapaciteten. Idag har Blyberg 18 kammartorkar och två kanaltorkar, varav åtta kammare och en kanal kommer från Valutec.

– Torkinvesteringar är viktiga att ta. Sågverk ska ju alltid öka i volym och vill alltid bli snabbare. Dessutom gäller det ju att vårda virket och inte tappa i kvalitet. Vi hanterar enorma värden varje dag och det fungerar inte att vara feg när det gäller sina satsningar, säger Thomas.

Wamming en prestigelös expert

– Nu kanske jag får Valutec på mig för att jag säger det här, säger Thomas och skrattar. Men en virkestork är ju inte billig direkt. Det är många miljoner som står där i varje enskild tork. Men så länge vi tar tillvara på möjligheterna blir det en riktigt smart investering. Våra kunder ställer höga krav på torkningen och även en perfekt sågad produkt kan ju förstöras genom fel torkning. Därför jobbar vi hela tiden för att optimera torkningen.

I samarbetet med Valutec lyfter han, som så många andra, fram utvecklingschefen Thomas Wamming och hans kvaliteter som bollplank och rådgivare.

– Wamming är alltid så entusiasmerande. Även om du ställer världens tråkigaste fråga till honom, som han säkert hört tusen gånger förut, så kommer det ett gapskratt och så sätter han igång att förklara. Det är ingen annan som har den förmågan. Och trots att han har forskat och har teoretiska kunskaper som ingen annan kring virkestorkning, så är han extremt prestigelös. Det gillar jag, säger Thomas Nordström. ■



VALUTEC LEVERERAR NYA TC-TORKAR TILL RYSKA LUZALES

Valutec levererar två nya TC-kanaltorkar till ryska Luzales. Torkarna bidrar tillsammans med en kapacitet på 140 000 kubikmeter virke per år till företagets nya sågverk i norra Ryssland.

– Ryssland är en traditionell marknad, men Luzales är framåttänkande och det här andra gången vi levererar till dem, vilket känns fantastiskt, säger Timo Kanerva, chef på Valutec LCC, med säte i St Petersburg.

Familjeägda träkoncernen Luzales har en bred produktportfölj av sågade trävaror och är verksam på marknader i Europa och Asien. För två år sedan investerade Luzales i tre TC-kanaltorkar från Valutec. Den första levererades sommaren 2017 och driftsattes samma höst. Företaget har sedan dess etablerat ytterligare en sågverksanläggning i Komi-republiken och det är till den som Valutec nu har levererat ytterligare två TC-kanaltorkar.

– De har köpt ett befintligt sågverk från Sverige, som de installerat cirka tio kilometer norr om republikens huvudstad Syktyvkar, säger Timo Kanerva.

Monterar själva

Torkarna levererades under sommaren och montaget startade i början av hösten, för att de ska kunna tas i drift i slutet av 2019.

– När Luzales köpte den första TC-torken innebar det mycket ny teknologi för dem. Vi har gett dem support i exempelvis hantering av dimensionsväxlingar och torkningsformulär. Nu har de på egen hand utbildat sin personal, så den här gången blir det normal driftsättning.

Ljus framtid i Ryssland

Valutec har satsat mycket på att bygga ut organisationen i Ryssland. Idag har företaget sju anställda i landet och Timo tror på en ljus framtid för Valutec på den ryska marknaden.

– Skogsindustrin i Ryssland har idag stora statliga mål för hur man ska utvecklas och hur man kan öka exporterade skogsbruksprodukter från Ryssland. Det finns också samtal och rekommendationer för att använda den senaste tekniken inom skogsbruk och därigenom bli mer konkurrenskraftig över hela världen. I Ryssland finns det gott om gamla torkanläggningar som måste ersättas och sågverken är positiva till att investera i nya för att säkerställa att man har tillräcklig kapacitet, säger han. ■

NAMN: Thomas Nordström
GÖR: Produktionschef på
Blyberg Siljan



ALLT FLER KANALTORKAR I CENTRALEUROPA

Har du hört förkortningen DACH tidigare? Det är en förkortning av nationsbeteckningarna för Tyskland (D), Österrike (A) och Schweiz (CH). De tre centraleuropeiska länderna utgjorde tillsammans Valutecs största marknad under fjolåret – före både Sverige och Finland.

Österrikiska Mosser och tyska Ladenburger är två sågverk som under 2019 driftsatt virkestorkar från Valutec.

Mosser är en av Europas största och ledande limträproducenter. Tidigare har de endast använt kammartorkar, men eftersom de i dag hanterar stora mängder limträvirke av samma dimensioner valde de att investera i en kanaltork.

– Den enskilt viktigaste parametern i valet av torkleverantör är kvaliteten på det torkade virket och där känner vi oss trygga med Valutec. Sen var det förstås en fördel att de har lång erfarenhet av kanaltorkar och goda referenser i Österrike, säger Thomas Harreither, MBA Betriebsleitung, Mosser. Kanaltorken används till att torka limträvirke ned till 12 procents fuktkvot. Det bidrog till valet av kanaltork då det är en typ av anläggning där effektiviteten är som allra högst vid torkning av liknande dimensioner och paketstorlekar.

Torken obemmanad under helger

Anläggningen har en årskapacitet på drygt 50 000 kubikmeter och är utrustade med Valutecs styrsystem Valmatics. Den levereras också med buffertzoner om 20 paketstaplar både före och efter kanaltorken.

– Tack vare buffertzonerna och det automatiska matningssystemet behöver kanaltorken ingen bemanning under helger, vilket underlättat vår produktionsplanering, säger Thomas.

Hos tyska Holzwerke Ladenburger har Valutec byggt en TC-kanaltork.

– Valet föll på en TC-tork eftersom det är den mest flexibla och ekonomiska torken på marknaden. Den låter oss blanda di-

mensioner fritt och kombinerar hög kvalitet och kapacitet med låg energiförbrukning, säger Christoph Rettenmeier, projektchef hos Ladenburger.

TC-kanaltorken i Bopfingen används för att möta en ökad efterfrågan på främst torkade bräder. Kapaciteten hos virkestorken uppgår till 90 000 kubikmeter.

– Det var några perioder av blåsigt väder när vi monterade yttertakets men efter att ha klätt in stommen kunde installation av el, vvs samt ventilation fortskrida enligt plan, berättar Robert Öhman, projektledare på Valutec.

Bra planering ger effektiv byggprocess

Sågverket har gjort andra förändringar och satsningar för att effektivisera processen runt TC-kanaltorken. Bland har de annat byggt om intilliggande byggnader för att anpassa driftsättningen.

– De har justerandet vägg i vägg, vilket medför att trucken inte behöver köra mer än några meter för att lasta på. Här har kunden planerat det väldigt bra och tänkt ett extra varv. De har även varit duktiga på att förbereda med markarbetet och eldragningen fram till torkanläggningen. När det är välplanerat så underlättar det för oss också, risken är annars att vi tappar dagar i byggprocessen och det är onödigt när vi alla är måna om att driftsättningen ska ske i tid, säger Robert.

Valutec har flera montage-team som reser runt i Europa och färdigställer torkprojekten.

– Alla våra team är rutinerade och har lärt sig produkterna genom åren, de är väldigt duktiga och effektiva. Man blir själv överraskad över hur fort stommen kommer upp med tanke på hur mycket material som följer med. När alla kan sin roll går det undan och det brukar avspeglas på hur framgångsrika vi är på att hålla tidplanen, säger Robert. ■

”JAG FÅR VÄNJA MIG VID ATT INTE KALLAS SIR NÄR JAG KOMMER HEM!”

I vårnumret av Valutec News berättade vi om Valutecs montageledare Mattias Henriksson och hans ansvarsfyllda roll i arbetet med två TC-kanaltorkar i Maine, USA. Han blev snabbt Matty bland sina nya kollegor på plats och fick uppleva en värld som på många sätt är olik den han är van vid. Här kommer fortsättningen.

Det har varit full fart hela sommaren och hösten på Pleasant Rivers sågverk i Jackman-Moose River, Maine. TC-kanalen ska vara igång i mitten av oktober och sedan följer arbetet med att färdigställa ytterligare en TC, i Dover-Foxcroft, cirka 15 mil därifrån.

– Det är annorlunda att leda ett team när allt är på engelska. Verktyg och facktermer är inte de första glosorna man lär sig, säger Mattias som menar att samarbetet fungerat bra mycket tack vare det amerikanska montageteams försteman Phil Smith.

– Han är tydlig och pålitlig. I USA är det mer hierarkiskt än vi är vana vid i Sverige och de litar mycket till hans order. Drivet behöver komma från ledningen och det finns definitivt hos Phil. Dessutom gör sågverkets ägare Jason Brochu allt för att jag ska ha det bra. Både i jobbet och vad gäller boende.

Imponerande säkerhetstänk

Just nu befinner sig Mattias återigen i USA efter att ha varit hemma i Sverige en sväng i början av hösten för bland annat älgjakten. Den första delen av projektet är inne i slutfasen och den andra har så påbörjats parallellt. Mattias tycker att samarbetet fungerar allt bättre.

– För mig är det viktigt att förklara varför vi gör som vi gör när vi bygger. De är rutinerade, men det är första virkestorkarna som de bygger. Det är många moment och många detaljer som ska stämma för att det ska bli rätt. Och de har ett bra tänk kring



säkerhet. Man kanske inte tror det vid första anblick då dom kommer med sina boots, jeans och hard hats, men de är noga med sele och har en väl utarbetad arbetsmiljöplan från Fastco, som deras företag heter.

En lärorik upplevelse på flera plan

När den andra TC-kanalen tas i drift i mitten av februari kommer Mattias ha tillbringat nästan ett år i USA. Redan nu känner han att det har varit en lärorik erfarenhet.

– Det är klart att mycket är annorlunda mot hur det är hemma, både i sättet att samarbeta och i hur de uttrycker sig. Här är det väldigt tydligt vems ord det är som gäller och eftersom jag är den som styr arbetet får jag mycket respekt. Men jag får nog vänja mig vid att inte kallas sir när jag

kommer hem, säger Mattias och skrattar.

– Men det är verkligen roligt och jag lär mig mycket, både om andra sätt att jobba och om människor. Och kanske inte minst om mig själv. ■

FAKTA: DET HÄR ÄR PLEASANT RIVER

Pleasant River är ett familjeägt sågverk i fjärde generationen. De trycker en amerikansk flagga på varje bräda som en kvalitetsgaranti och den årliga produktionen uppgår till 100 miljoner board feet, eller cirka 240 000 kubikmeter.



SUCCÉN KO SOCIETY FYLLER FEM

Den 3-4 december firar populära KO Society femårsjubileum vid Kosta Boda Art Hotel i Småland. Temat den här gången är Underhåll och precis som alltid bjuds det på en väl avvägd mix av föreläsningar, seminarier och insiktsfullt branschsnack. Dessutom är det den bästa chansen under året att få träffa kollegor från hela Sverige under lite mer avslappnade former.

I år gör vi också två studiebesök. Dels kommer vi att besöka sågverket JGA i Linneryd, där vi får chansen att titta närmare på deras nyinstallerade "kammartorkar de luxe". Det kan ju vara speciellt intressant eftersom JGA har de första kammartorkarna på marknaden med styrsystemet Valmatics 4.0. Dessutom tar vi oss till vidareförädlingens framkant i form av Kähns i Nybro, en anrik tillverkare av trägolv som utvecklats till en global marknadsledare.

**Är du en av de lyckliga som har bokat plats till KO Society 2019?
Då ser vi fram emot att ses!**

Läs mer och anmäl dig här: valutec.se/utbildning/ko-society

