

VALUTEC NEWS

UTVECKLING, TEKNIK & INNOVATION

How the west was won

Valutec når nya framgångar världen över

• VALMATICS 4.0 GÖR SKILLNAD PÅ SISTA RADEN • HÖGKONJUNKTURENS KOM IHÅG-LISTA
• TC-KANALER TILL ÖSTERRIKE • STORT FORSKNINGSPROJEKT GÅR I MÅL

På sågverksgolvet – för att hantera globala utmaningar

Alla som arbetar inom sågverksindustrin är vana vid snabba kast. Ibland från skyhöga prisnivåer på marknader som några få månader senare bottnar. För den mer långsiktigt fokuserade har trenden över tid alltid varit viktigare. Det är ett sätt att tänka som vi på Valutec anammar – och vi tror att läget på sikt sällan varit bättre för träanvändandet. Förutsatt att ny lagstiftning inte sätter käppar i hjulen för skogsbruket, så har användningen av trä alla möjligheter att öka.

Det är en utveckling vi vill fortsätta vara en del av. En del av vår framgång har handlat om att vi funnits nära verksamheten på sågverken. När vi utvecklat lösningar som tillåter en mer automatiserad arbetsprocess har det till exempel gått hand i hand med utvecklingen av mer flexibla arbetssätt där medarbetare kombinerar flera roller.

Kvalitetsutvecklingen av virkestorkningen kan också ses ur perspektivet på sågverkens resursanvändning. Verksamheterna har, på alla fronter, blivit bättre på att minimera spillet, så att rätt del av stocken används till rätt produkt. I dag är det en självklarhet att jobba med styrningen av torkprocesserna så att nedklassningar minimeras och att fler plank och brädor förvekligas till den slutprodukt som var avsedd från början.



Samtidigt som den sortens utvecklingsarbete pågår har helhetsperspektivet på hållbarhet vuxit i betydelse. Reaktionerna på innehållet i FN:s senaste klimatrapport visar också att varje bransch behöver göra sitt yttersta för att förbättra sin hållbarhetsprestanda.

Vår åsikt är att träanvändandet ger klimatnytta. Dels är det ett material som binder koldioxid under hela sin användningstid, dels innebär ett ökat användande av trä att klimatbelastande material ersätts. Här är kanske det moderna träbyggandet det allra tydligaste exemplet: När vi bygger mer i trä kan användandet av starkt klimatbelastande byggmaterial minska, vilket ger en dubbel hållbarhetsvinst – både lagring och substitution.

Men även om trä är ett fantastiskt material så ska vi naturligtvis vara kloka också i våra processer. Det finns både ekonomiska och klimatomfattiga fördelar med till exempel en effektiv energianvändning, från start till mål i torkprocesserna. Just hållbarhetseffekterna i detta är något som allt fler av våra kunder ser fördelarna med.

Det är både ett resultat av de krav som omvärlden ställer på verksamheter, men den mest hållbart producerade produkten är också ett mått på kvalitet på allt fler marknader.

Jag tror att det är låga odds på att frågan om hållbarhet kommer att växa i betydelse de kommande åren – både på process- och på produktsidan.

Kanske är det också en fråga som vi allt oftare kommer att diskutera när vi ses på utbildningar eller KO Society? Det får visa sig, men alla kan i varje fall vara säkra på att precis alla hos oss på Valutec ser fram emot att träffas även i fysisk form, så snart som det nu möjliggörs.



Robert Larsson, vd



FRÅN NORDEN TILL RESTEN AV VÄRLDEN

Internationella leveranser är inget nytt för Valutec. Nu levererar företaget fler virkestorkar än någonsin tidigare till bland annat Nordamerika och mer avlägsna delar av Ryssland. En stark organisation på hemmaplan ger trygghet när leveranserna ställer nya krav.

”Ett bättre och snabbare sätt att torka virke”

Valutec har levererat mer än 4000 virkestorkar till sågverk runt om i hela världen. Det hade inte varit möjligt utan väl utvecklade processer och både stolthet och engagemang i varje uppdrag. Oavsett om mottagaren är Höglandssågen i Ångermanland, Luzales i ryska Komi eller Pleasant Rivers sågverk i Maine, USA.

Återkommande kunder

Något som sticker ut är att många kunder som valt att investera i virkestorkar från Valutec också väljer företagets lösningar i sina följande investeringar. Det gäller bland annat hos nämnda Luzales och Pleasant River, som nu investerar i sin tredje TC-kanaltork från Valutec.

– Vi tog in offerter från andra leverantörer, men i slutändan var det inget svårt beslut. Vi är riktigt nöjda med TC-kanaltorkarna på våra sågverk i Dover och Jackman och ville fortsätta med Valutec, säger Jason Brochu, delägare hos Pleasant River som nu bygger ett tredje sågverk där pannan dimensionerats så att den kan driva ytterligare en TC-kanaltork i framtiden:

– Det är ett snabbare och bättre sätt att torka virke, inte minst när det handlar om kvalitet och energiförbrukning. Just den jämna belastningen på pannan är också en enorm fördel, säger Jason Brochu.

Valutec har tidigare levererat två TC-kanaltorkar till Pleasant River, som blev först ut i Nordamerika med torkmodellen. Inom kort kommer de att få efterföljare, då många sågverk i USA och Kanada fått upp ögonen för teknologin.

– Vi ser mycket ljus på framtiden. Vi växlar upp organisationen i takt med marknaden och lär oss mycket av varje leverans, säger Robert Larsson, vd på Valutec.

”Bra stöd”

I Ryssland växer också Valutec och även här är det TC-kanaltorkarna som öppnat dörrarna till marknaden på vid gavel. En återkommande kund är storbolaget Luzales, som producerar cirka 840 000 kubikmeter trävaror för världsmarknaden varje år.

– När vi ville växla upp produktionen behövde vi också



ändra vår strategi när det handlade om virkestorkningen. Det gjorde att vi tog klivet över till kanaltorkar. Vi analyserade flera leverantörer och vårt val föll på Valutec, berättade Ruslan Semenjuk, kommersiell chef på Luzales i samband med sågverkets första investering.

Den första investeringen var en TC-kanaltork för att torka sidobrädor till 18 procent med kapacitet på 70 000 kubikmeter. Det följdes sedan upp med investeringen i två likadana anläggningar till ytterligare ett av koncernens sågverk. De driftsattes sommaren 2020.

– I det första projektet arbetade vi tillsammans med specialister från Valutec och fick ett bra stöd. Baserat på våra erfarenheter från det projektet valde vi att fortsätta satsningen på TC-kanaltorkar, säger Valentin Rozhok, vd på Luzales som fortsätter:

– Vi har genom båda projekten haft ett nära samarbete. När frågor uppstår under processen så kan vi hantera dom med korta svarstider och Valutecs personal finns alltid tillgängliga på distans.

Mångsidig spelfördelare

En viktig kugge på Valutecs hemmaplan i Skellefteå är Lars Ågren, som arbetat mer än 20 år på företaget och i flera olika roller. Han kliver oftast in i projekten efter uppstart då inköp av komponenter och material för leveransen behöver säkerställas.



PAVEL ROZHOK

är vd på Luzales, en växande aktör på den ryska sågverksmarknaden med produktion på 840 000 kubikmeter årligen.

– Vi har utvecklat system som gör det enkelt att hitta rätt artiklar och få en översyn på lagerstatus.

Lars började som konstruktör, sedan följde en period som projektledare. Sedan några år jobbar han huvudsakligen med inköp till nyproduktioner, ombyggnationer eller byten av styrsystem. Erfarenheten ger trygghet.

– Jag kan de flesta produkterna utan och innan och även artiklarna. Det gör också att jag kan agera som backup och kan hjälpa till där det behövs.

En viktig del av arbetet handlar om att ha koll på marknaden för inköpen.

– Vi behöver hålla våra inköpspriser aktuella. Det ska vara så prismässigt fördelaktigt för kunden som möjligt. Alla ska kunna lita på att det inte blir några otrevliga överraskningar i slutändan.

När det handlar om internationella leveranser är det särskilt viktigt att hålla koll på alla regler som omger frakten.

– Många gånger är det kunden som står för frakten och då kan det uppstå frågor om tulldeklarationen. Det är viktigt att vi förser dem med vikt och värde på godset, så att de kan göra en import som går rätt till. Vårt finska bolag sköter kontakten mot kunder i Ryssland och agerar som mellanhand och den som har marknadskontakten. I Nordamerika är det våra projektledare i Skellefteå som har kontakten.

När Valutec skickar leveranser utomlands så samlas

transporterna från olika leverantörer för att det ska bli så smidigt som möjligt för mottagaren och våra montörer. Genom samlastningen minskar också transporternas klimatavtryck. I Sverige är logistiken enklare, då kan det vara enklast att skicka direkt från Valutecs leverantör till sågverket.

– Egentligen spelar det ingen roll om vi levererar en kam-martork eller en TC-kanaltork. Det är bara antalet artiklar som blir annorlunda och att vi skickar i större antal containrar. Sedan är det kul att allt fler sågverk upptäcker fördelarna med TC-kanaler, det är en något vi arbetat hårt för att utveckla både när det handlar om anläggning och systemstödet. ■



Lars Ågren, projektledare



STORT UTVECKLINGS- PROJEKT NÅR MÅL

Utvecklingsprojekten kring virkestorkning som genomförts inom den treåriga satsningen IPOS gick i mål under första delen av 2021. Sex delområden har tillsammans gett nya kunskaper som ska förbättra torkprocessen.

– Det handlar både om hur snabbt och hur energieffektivt vi torkar, men också om att automatisera smart med hög och jämn torkkvalitet. När vi tar kloka steg på den vägen får sågverken förutsättningar att öka värdeutbytet, säger Thomas Wamming, utvecklingschef på Valutec.

Thomas har tillsammans med Margot Sehlstedt-Persson, professor på Luleå Tekniska Universitet, lett arbetet som bland annat innefattat fältstudier hos Norra Timbers anläggning i Kåge och SCA i Tunadal.

– Vi har genomfört försök i industriell fullskala som hade varit omöjliga att genomföra utan företagens engagemang och insatser. Det var riktigt imponerande

att se hur allt flöt på så smidigt och vi vill tillsammans rikta ett stort tack till alla inblandade, säger Thomas och Margot.

Kortare uppvärmningstid

Studierna har också gett direkta och konkreta resultat. Som ett resultat av delprojektet kopplat till uppvärmning har tuffare klimat och kortare uppvärmningstid införts i styrsystemet Valmatics 4.0 för tunnare dimensioner med stor splintvedsandel och hög startfuktkvot. – Samtidigt är det viktigt att hålla koll på den råvara som torkas. Det här är en strategi som inte ska användas på sprickkänsligt virke som grövre furuplank, säger Thomas.

I projektets andra delmoment studerades reverseringsintervall i kammare. I projektet genomfördes fullskaliga försök där data från justerverk gav feedback till torkprocessen. Frågan som utvärderades var hur ett förlängt reverseringsintervall under torkfasen

FAKTA:

IPOS är ett projekt som initierats av Skogsindustrierna för att öka efterfrågan på svenskt trä, med fokus på furu. Projektet är finansierat av Vinnova, Energimyndigheten och Formas.

kunde påverka fuktkvotsträff och fuktkvotsspridning. Grunden till studien var till viss del att just reversering tenderat att alltid vara en timme i moderna kammartorkar. Samtidigt har inte reverseringstidens påverkan på virket studerats i någon större omfattning.

– Cirkulationsfläktarnas rotation är enkelt att ändra i Valmatics 4.0. Resultaten går snabbt att implementera där det finns fördelar med att göra den längre, förklarar Thomas.

Reversering

Studierna visade att förlängda reverseringsintervall till 6 timmar förbättrade både målfuktkvotsträff och resulterade i mindre fuktkvotsspridning jämfört med normal reverseringstid på 2 timmar. Ingen ökad sprickbildning noterades i kantstaplarna på 50x100 vid förlängt reverseringsintervall, vilket var en farhåga inför projektet.

– När det handlar om blöta dimensioner menar vi att det finns fördelar

med att förlänga reverseringstiden upp till sex timmar. Studien visar också att det egentligen inte finns några nackdelar med en längre reverseringstid på virke upp till 50 millimeter, även om inverkan är liten när det finns bra med luft över hela blåsdjupet, säger Thomas.

Delstudien var omfattande. Torkförsöken utfördes hos Norra Timber i Kåge på tre moderna kammartorkar. Tre olika torkscheman med en total torktid på 60 timmar och målfuktkvot på 18 procent användes. I torkarna var blåsdjupet 10,5 meter och varje tork hade sju staplar.

Även i det tredje delprojektet användes mätdata från justerverk som input för att vässa torkprocessen. Det handlar om tiden i diffusionsfas efter effektras vid kammartorkning av granbräder. Här utfördes testen hos SCA Tunadal, med målet att kunna öka automatiseringen samtidigt som kontrollen på energieffektiviteten behålls.

– Studien var utredande och kunskaperna är ett steg på vägen där slutmålet är att utveckla Valmatics 4.0 när det handlar om automatiseringen av processen, säger Thomas. ■

”Det finns fördelar med att förlänga reverseringstiden upp till sex timmar”

VIDA investerar över 100 miljoner kronor i virkestorkar från Valutec

VIDA investerar i kanaltorkar till sex av koncernens sågverk. Totalt uppgår investeringen till över 100 miljoner kronor. Satsningen innebär att den årliga torkkapaciteten ökar med cirka 400 000 kubikmeter samtidigt som energianvändningen effektiviseras och torkkvaliteten höjs.

Virkestorkningen är en kvalitetskritisk och energikrävande del av ett sågverks förädlingsprocess. I takt med att kvalitets- och miljökrav höjts har den hamnat allt mer i fokus.

– På VIDA arbetar vi varje dag med att minska vårt klimatavtryck. De nya kanaltorkarna kombinerar hög kapacitet och kontinuitet vilket innebär stora fördelar när det handlar om energieffektivitet, säger Jonas Axelsson, teknisk chef, VIDA.

Investeringen innefattar totalt sex kanaltorkar: FB-kanaltorkar till sågverken i Alves- ta, Tranemo, Vimmerby och Vislanda, en OTC-kanaltork till sågverket i Bruza och VIDA:s första TC-kanaltork till Borgstena.

– VIDA strävar efter att alltid ha den senaste tekniken. Det ska bli mycket intressant att utvärdera hur TC-torken kan bidra till att effektivisera vår produktion, säger Axelsson.

Samtliga kanaltorkar levereras med Valutecs nya styrsystem Valmatics 4.0. Valmatics 4.0 är det enda styrsystemet som kombinerar simulatorteknik med adaptiv styrning och som möjliggör optimering av kapacitet, kvalitet och energiförbrukning samtidigt.

– Vi har ett långt samarbete med Valutec och de uppfyller de förväntningar och krav VIDA har. Både vad gäller produkt och projektgenomförande. De är en bra samarbetspartner, säger Axelsson.

Montage och driftsättning av kanaltorkarna sker kontinuerligt och samtliga torkar kommer att vara i drift 2022.



NOTISER

Stort tack Margot!

I juni gick Margot Sehlstedt-Persson, professor på Luleå Tekniska Universitet, i pension. Hon har genom åren gjort stora insatser för utvecklingen av virkestorkningen och vi vill från oss på Valutec rikta ett stort tack till Margot för både klokskap, driv och ett gott samarbete genom åren!



KO SOCIETY FULLBOKAT!

När KO Society återvänder till Kosta den 7-8 december kommer bland annat pannleverantören Jernforsen på besök – ett högaktuellt ämne med tanke på både kapacitetsinvesteringar och omställning av torkparker till en ökad andel kanaltorkar. Enligt tradition var evenemanget fullbokat redan tidigt i oktober.



SEX KAMMARE TILL KARL HEDIN

För att öka sin torkkapacitet och samtidigt behålla en hög kvalitetsnivå investerar Karl Hedin i fyra kammartorkar till sitt sågverk i Säter och två kammartorkar till Krylbo. Investeringen innebär att koncernens torkkapacitet ökar med cirka 77 000 kubikmeter.

– Sedan tidigare leveranser har vi goda erfarenheter av att arbeta med Valutec. De erbjuder en genomtänkt torkdesign tillsammans med ett ypperligt styrsystem. Genom att fortsätta med Valutec som vår primära torkleverantör blir totallösningen mest kostnadseffektiv, säger Michael Forsberg, projektansvarig hos Karl Hedin.



Vi har goda erfarenheter av att arbeta med Valutec

MICHAEL FORSBERG, Karl Hedin

TVÅ KANALTORKAR TILL HÖGLANDS

Höglands Såg & Hyvleri investerar i två kanaltorkar från Valutec till sitt sågverk i Anundsjö. Efter investeringen kommer företagets torkkapacitet att uppgå till 375 000 kubikmeter årligen.

– När sågen löper kontinuerligt har vi upplevt att virkestorkarna blivit en produktionsbegränsande faktor. Så investeringen gör vi främst för att få bättre flyt i produktionen, men även för att få en förbättrad kvalitet på slutprodukten, säger David Markusson vd på Höglands Såg och Hyvleri.

TC TILL HA-SA

För att öka kapaciteten och ersätta äldre virkestorkar investerar Ha-Sa i en TC-kanaltork till sitt sågverk i Haapajärvi.

– TC-kanaltorken ger oss möjlighet att öka vår produktionskapacitet och optimera vårt produktsortiment. Den kommer att leverera en hög energieffektiviteten och minimera koldioxidavtrycket, säger Mika Hakulinen, produktionschef, Ha-Sa. Ha-Sa har också en sågverksanläggning i Haapavesi.

Förstärkningar på plats

Valutec har under året stärkt upp organisationen runt om i världen, men också på hemmaplan i Sverige. Nya ansikten är ekonomen Matilda Glaas, konstruktören Simon Söderström och projektledaren Rickard Larsson som är tillbaka på Valutec efter en tolv år på andra företag. Varmt välkomna!



John Karbin

Effekten av Valmatics 4.0 syns på sista raden hos sågverken

Sedan lanseringen har nu fler än 500 enheter av styrsystemet Valmatics 4.0 sålts världen över. Samtidigt har Valutec fortsatt utveckla systemet. En ny funktion som nu erbjuds är adaptiv styrning med temperaturfall och justering mot startfukt, en metod som bygger på luftens avkylning genom virkespaketet. Det har gjort avtryck hos kunder, som rapporterat att värdet på en torksats ökat med cirka 50 000 kronor tack vare metoden.

– De har använt sig av tempfall och simulatorns scheman. Resultatet blev att de behövde sortera ut betydligt färre bräder än tidigare och det översäts snabbt till mycket pengar. Särskilt om det körs över många torksatser. För oss är det ett enormt fint kvitto att få direkt från en kund, säger John Karbin, som leder utvecklingsarbetet av styrsystemet i sin roll som automationschef på Valutec.

Valutec har tagit stora steg när det handlar om att utveckla styrningen med temperaturfall under det senaste året. Tid och kvalitet på processen har förbättrats för både kanal- och kammartorkar.

Hittar bra synergier

– Styrsystemet och utvecklingen av torkarna driver varandra framåt på ett bra sätt. Vi har gjort ändringar i hårdvaran som gett nya insikter och även justerat givarplaceringar för att få ännu bättre indata. Det påverkar hastigheten på utvecklingen. Och när vi ser att vi kan hitta effektiva modeller för exempelvis blöta bräder för TC-kanalerna vill vi också överföra det till kammartorkarna. Vi ser att det går att hitta bra synergier mellan torktyper och torkstrategier.

Ett stort steg inom styrningen handlar just om TC-torkarna, där varje torksats har ett individuellt schema som följer den genom varje zon. Det ger en stor frihet i hur scheman byggs upp och i profilbyten.

– Alla torksatser kan köras med individuella scheman för tid och temperatur, men det är oftast mest effektivt att planera utifrån vad som blir en rimlig torktid för satser som körs bredvid varandra. I praktiken handlar det om att skapa jämna flöden med frihet att växla dimensioner och det har vi ett riktigt bra systemstöd för nu.

På kanal-torkarna har den utvecklade psykrometerstyrningen också stabiliserat torkprocessen ytterligare.

Finjusterade funktioner

Den andra modellen för styrning som används anpassar processen mot spänning i träet, vilket är särskilt viktigt för sprickkänsligare dimensioner. Det har alltid varit en del av simulatören och schemautvecklingen och har kompletterats med adaptiv tid.

– Valmatics 4.0 ska kunna stötta för alla typer av torkbehov och då är det viktigt att fortsätta lyfta in kunskaper in befintliga styrmodeller.

Den fortsatta utvecklingen handlar nu om att fortsätta utveckla den adaptiva styrningen i bred bemärkelse.

– Vi jobbar hela tiden för att förenkla och förbättra systemet för användaren. Med Valmatics 4.0 har vi ett riktigt vasst system i grunden och det finns stora utvecklingsmöjligheter inom den ramen, förklarar John Karbin. ■

Högkonjunkturrens kom ihåg-lista



I lägen där marknaden knappt går att mätta är det lätt hänt att volymfokuset tar över. Här listar vi några tankar som är bra att ha med sig för att hålla huvudet kallt mitt under högtrycket.

1



Se till att ha koll på pannans begränsningar.

Pannan sätter ramar både för uppvärmning och kontinuerlig drift av torkparken. Det är något som alla vet, ändå kan det lätt glömmas bort i ett läge där mycket vill ha mer. Många sågverk är utrustade med fler torkar än vad kapaciteten hos pannan medger. När produktionsplaneringen kan jämna ut belastningen är det kanske inget större problem – men i ett läge där allt går på högtryck så blir pannan begränsningen. Valmatics 4.0 är ett effektivt verktyg för att på optimera torkprocessen – och tillsammans med bra värmeåtervinning kan det bidra till ett riktigt bra samspel mellan tork och panna. Men till slut nås ett effekttak och många gånger är det pannan som begränsar.

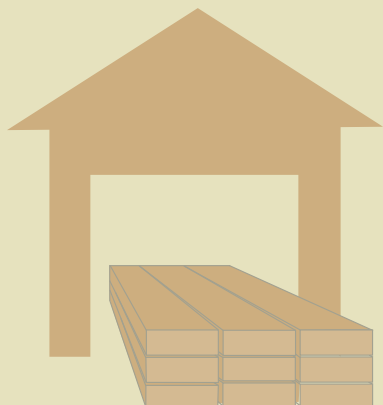
2

Ordning och reda.

Under ett högtryck händer mycket på samma gång. Varje del av produktionslinjen arbetar i full fart för att göra sin del så bra som möjligt. Just då är det också som lättast att tappa fokus på att hålla rent och snyggt på varje arbetsplats. Det kan börja med små saker som tappade strön som ingen ser som sin uppgift att plocka upp. Lika lätt är det att oredan sprider sig till att hålla reda på verktyg eller att vänta med att fixa mindre maskindelar som givare, dysor och flaps. Varje steg tar verksamheten närmare gränsen för hur mycket fel som går att göra och ändå producera med rätt kvalitet.

Precis alla som någon gång landat på fel sida om den gränsen önskar att de hade tagit tag i småsakerna innan de innebar en större produktionsstörning.





3

Behåll kvalitetsfokus!

Ca 250 000 KR

Det totala värde som riskeras vid ett haveri. Kostnad produktionsbortfall, vilket direkt påverkar marginalen.

80 000 KR

kan produktionsbortfallet vid **oplanerat byte** av styrsystem kosta.

I ett läge där fokus ensidigt handlar om kapacitet glöms kvalitetsaspekter lätt bort. Visst, för vissa kan good enough vara tillräckligt, men för kvalitetskänsliga kunder behöver leveranserna alltid hålla en hög precision. Dessutom: Ingen vill hamna i ett läge där en sats behöver torkas om, med allt vad det innebär. På Valutec har vi sedan länge varit helt övertygade om fördelarna med att hålla en hög kvalitet – se till exempel räknexemplet till vänster vad kostnaderna för kvalitetsbristkostnader som nedklassning och sprickbildning kan leda till i en kammartork.

4

FREDRIK ÅHMAN

JOAKIM BERGLUND

Planera underhållet.

Du har säkert hört oss på Valutec betona detta tidigare. Det handlar om att våga risken för ett oförutsett stopp som kan leda till produktionsbortfall över en hel vecka istället för ett planerat underhåll som i bästa fall kan göras i harmoni med produktionen och i sämsta fall med ett produktionsbortfall på ett fåtal timmar. Planeringen av underhållet tillsammans med våra experter är en investering som snabbt lönar sig.



TA I TRÄ – NU GÅR BO I PENSION

Bo Birath har vikt arbetslivet åt att fördjupa sig och optimera torktekniken på Setra Hasselfors i snart 40 år. Vid slutet av året blir han pensionär.

– Egentligen hade jag tänkt gå tidigare, men jag ville vara med och driftsätta den nya TC-kanaltorken. Ny teknik och utveckling har alltid legat mig varmt om hjärtat, säger Bo.

När Bo slutfört nionde klass 1973 gick han direkt in på sågen och anmälde sitt intresse. Precis som sin pappa en gång hade gjort med en lång karriär på sågverket som bland annat facklig ordförande.

– Jag fick börja med att lägga paket, sedan körde jag lite truck innan jag kom in på torken. Och där blev jag kvar, säger Bo.

För Bo har fuktkvoterna sedan dess varit en naturlig del av vardagen.

– Det var självklart att börja på sågen, det var bara 1,5 mil hemifrån och så var jag sugen på att börja tjäna pengar. Även om jag bara gått nio års grundskola så hade jag hunnit bli skoltrött och då lockade arbetet på sågen. Längre var jag torskötare men på senare tid skulle det heta torktekniker och visst låter det lite finare men jobbet är det ingen skillnad på, menar han.

Beskriv hur det såg ut på torken när du började?

– De första torkarna hade inga portar utan blåste värmen rakt ut. Vi hade jättemycket bark att elda med och energin var billig så någon energiåtervinning var det inte tal om. Nu säljer vi bark och flis till värmeverket och försöker förbruka så lite flis som möjligt.

– Vi hade också en helt annan temperatur i torken, särskilt under vintern var det som en behaglig sommardag att gå in i torken som höll 38 grader. Nu ligger vi på 80 grader så det är lite skillnad. Det var heller inte så noga med fuktkvoter, då skulle det vara under 25 procent för att vara skeppningstorr och nu är vi nere på halvprocentenheter och styr. Som en följd kan kunderna ställa större krav på slutprodukten när det går åstadkomma så mycket mer med teknikens hjälp, menar han.

”
De första
torkarna
hade inga
portar
utan blåste
värmen
rakt ut”

Hur summerar du ditt arbetsliv?

– Det har varit trevligt och utvecklande, den sociala samvaron med arbetskamraterna har gjort mycket. Det finns ju stunder när det inte varit lika kul, som när det rasat i paketen men det händer som tur är inte så himla ofta. Annars har det handlat om att få igenom så mycket virke som möjligt till högsta möjliga kvalitet. Jag tycker att det gått bra, egentligen är det väl andra som får bedöma min insats, men jag har ju bevisligen fått vara kvar länge på jobbet...

Som mycket annat på sågverket har utvecklingen sprungit fram inom virkestorkningen under de 40 år som Bo jobbat inom skräet och han har uppskattat träffarna med torkteknikerna i KO Society.

– Principen är densamma då som nu, det handlar om luft och värme, men det är datastyrningen som gjort det så spännande och det har alltid varit lärorikt att få tips från kollegor runt om i landet när vi samlats. Jag tycker teknikutvecklingen har varit intressant och vore det inte för driftsättningen av TC-kanaltorken från Valutec hade jag nog gått i pension tidigare. Jag ville verkligen se värstingtorken i drift, säger han.

Vid årets slut stämplar Bo ut för sista gången och påbörjar livet som pensionär. Men dagarna kommer ändå fyllas av både trä och skog.

– Då ska jag göra allt som jag inte hinner med i dag. Jag tycker om att snickra, det är något jag ärvt från morfar som var snickare. Frugan ska ha blomlådor och sonen brukar också vilja ha lite hjälp. Jag mountainbikar också ganska mycket i skogen och skruvar i bilar så nog kommer jag att fylla min fritid, säger Bo. ■



Nilsson nyckelspelare i Valutecs utvecklingsresa

Valutec avtackade för en tid sedan en trotjänare som haft stor betydelse för företagets utveckling till att bli världsledande. Det handlar om Olof Nilsson, som hört till Valutec-familjen i nästan 43 år och som blev pensionär efter två år på "övertid".

Olofs teknikintresse föddes tidigt och karriärplanerna fick en knuff i en avgörande riktning när Olof gjorde lumpen med en kille som läste på Kungliga Tekniska Högskolan, KTH. Inspirerad av kompisen sökte Olof till Chalmers, där han 1976 tog examen som elektronikingenjör. Examensarbetet var en egenbyggd mikrodator.

– Mikroprocessorer kom omkring 1974-1976 och det var nytt och spännande. De var riktigt enkla, bara åtta bitar och litet minne, fast det var ett väldigt stort steg, berättar Olof.

Olofs flickvän studerade på Framnäs utanför Piteå och han återvände hem till Skellefteå för att kunna träffa henne oftare. 1976 började han sin anställning på Utecs elektronikavdelning. Till största delen tillverkades system för torkar, men även en del "allmän elektronik", som Olof kallar det – till exempel specialanpassade kretskort. 1988 flyttade avdelningen verksamheten till Luleå, och dit var Olof inte så sugen på att hänga med. Då passade det bra att Eloptronicon, numera Optronix, värvade honom.

– Jag jobbade mycket med elektronik och programmering, för det mesta som konsult åt Valutec, berättar Olof.

"Torkar innehåller mycket teknik"

Efter 20 år var det så dags att gå över till Valutec, som tog emot sin tidigare konsult med öppna armar.

– Det är jag glad för. Konsultjobb är omväxlande men för mig var det trevligare att jobba med en produkt. Speciellt med just virkestorkar är att de innehåller väldigt mycket teknik. Det är inte lätt att utveckla en robust virkestork som ska klara klimatet i värsta vintern lika bra som mitt i sommaren, hålla precis rätt temperatur och fukt med mera. Virke är ett omväxlande material, och det är ganska komplicerat att få allt rätt.

På Valutec jobbade Olof mest med programmering och systemutveckling, precis som han gjort under åren som konsult. Ett av de första styrsystem som han var med om att utveckla var P5000.

– Många grejer har varit roliga och speciella genom åren, men P5000 minns jag lite extra. Det var det första styrsystemet som var mjukvarustyrt och det var något väldigt nytt när det kom 1980, även om det var väldigt enkelt jämfört med dagens system. Vi sålde till avlägsna länder som Kanada och Nya Zeeland. Det kändes stort.

"Ägarna har satsat på utveckling"

Som pensionär tänker Olof ta upp några hobbies som han inte haft så mycket tid för tidigare, som skidåkning och fotografering.

– Sen är jag ju från Skellefteå, så jag gillar hockey. Och så har jag sju barnbarn att umgås med.

Olof Nilsson vill även nämna Valutecs tidigare långvariga ägare, bröderna Mats, Pähr och Anders Lövgren.

– Jag uppskattar att de varit lokalpatrioter och värnat om bygden. När det har varit svåra tider har de inte skurit ner utan satsat på utveckling. Det hoppas jag att de nya ägarna fortsätter göra även i framtiden. ■

HASSLACHER FÖRST I ÖSTERRIKE MED TC

Hasslacher Group, en världsledande producent av limträ och KL-trä, investerar i TC-kanaltorkar från Valutec. Affären innebär att den välkända sågverkskoncernen blir först i Österrike med den banbrytande torkmodellen. Den är även en ny prestigeleverans för Valutec som stärker sin position som världsledande inom kanaltorkar.

– Vi vill öka torkkapaciteten på bräder vid våra sågverk i Preding och Sachsenburg och såg att TC-kanaltorkar var rätt för oss. De erbjuder en kombination av hög kapacitet och flexibilitet utan att tumma på kvaliteten, säger Michael Fercher, teknisk chef vid Hasslacher Group som består av sju sågverk i tre länder.

Investeringen i TC-kanaltorkar är den tredje i ordningen där Valutec vunnit familjeägda Hasslachers förtroende. För fem år sedan blev företaget först i Österrike med Valutecs kanaltorkteknologi när man investerade i två OTC-kanaltorkar till sitt sågverk i Sachsenburg. Det följdes upp med ytterligare en kanaltork av samma typ till sågverket följande år.

– Vi tilltalas av Valutecs kanaltorkteknologi. Den är överlägsen kapacitetsmässigt, levererar hög kvalitet och kräver mindre materialhantering än traditionella kammartorkar samtidigt som den är skonsam mot pannan med sin kontinuerliga drift, säger Fercher.

Med investeringen i TC-kanaltorkar följer Hasslacher Group en tydlig trend i sågverksvärlden. TC-torkarna som ska levereras till Hasslacher har åtta torkzoner och kommer uteslutande att användas till att torka sidobrädor.

Årskapaciteten uppgår till cirka 75 000 kubikmeter per tork. Torkarna byggs i rostfritt stål och levereras med tryckramar för minimal deformation av de övre virkeslagren, värmeåtervinning samt styrsystemet Valmatics 4.0.

I samband med investeringen uppgraderas även två kammartorkar i Preding med Valmatics 4.0. Montaget påbörjas under hösten.

”Valutecs kanaltorkteknologi är överlägsen kapacitetsmässigt”



VALUTEC ÅTERUPPTAR UTBILDNINGSPROGRAMMET I SKELLEFTÅ

Det senaste året har pandemin begränsat utbildningsverksamheten till digitala utbildningar. Om Folkhälsomyndighetens rekommendationer tillåter så återupptas vår ordinarie utbildningsverksamhet i Skellefteå under hösten.

Visst går mycket att hantera mellan skärmar och datorer, men samtal där vi utbyter erfarenheter och tillsammans löser utmaningar behövs!

- **Grundkurs i virkestorkning** 26-27 oktober
- **Valmatics 4.0 Fortsättning** 16-17 november
- **Valmatics 1.8** 6-7 december
- **Felsökning** Se valutec.se/utbildning/kurser

