

VALUTEC NEWS

UTVECKLING, TEKNIK & INNOVATION

En given nyckelpjä

Satsande sågverk väljer TC-kanaltorkar.

JGA SIDAN 3 • SVEDEN TRÄ SIDAN 6 • HOLMEN SIDAN 14 • NYTT STEG MOT ADAPTIV STYRNING
FÖR TC-TORKAR SIDAN 7 • ETT HÅLLBART VAL SIDAN 9 • BALUNGSTRANDS TORKVETERAN SIDAN 12

Om självklara och långsiktiga fokusområden

I dag är det, med all rätt, mycket fokus på TC-kanaltorkar. Det är en ekonomisk, mångsidig och flexibel virkestork, som erbjuder en kombination av hög kapacitet och rätt kvalitet vilket gjort den till en central del av ett flertal stora sågverkssatsningar. I det här numret av Valutec News berättar vi om några sådana satsningar – hos JGA, Sveden Trä och Holmen i Iggesund.

Vi har ofta betonat att det är torkanläggningar med potential att förändra arbetssättet på ett helt sågverk och när våra kunder berättar om sina erfarenheter så stärker det oss i vår övertygelse.

Det gäller både på vår hemmaplan och i andra delar av världen. Samtidigt upplever vi att detta sätt att arbeta med virkestorkning som kännetecknar nordiska sågverk ger en bra grund att stå på – från sättet att hantera virke till vanan att aktivt arbeta med att styra processen.

Det gör det enklare att del av nya rön och sätt att arbeta.



En annan fråga som tar mycket fokus är det rådande marknadsläget. I takt med att bland annat byggandet tvärbromsat till följd av den ekonomiska osäkerheten har marginalerna för många aktörer inom sågverksindustrin minskat. Samtidigt möter vi precis som tidigare en stor trygghet i att marknadsläget med tiden kommer att förbättras även denna gång.

Tankesättet fortsätter att imponera på både mig och mina medarbetare. Det är en förmån att få jobba med en bransch där långsiktigheten vinner även i osäkra tider.

Även om variationerna på kort sikt kan vara dramatiska i vår bransch så ökar intresset för trä över tid. Särskilt det som är producerat på ett ansvarsfullt sätt. Vi tror också att kraven på hållbarhet kommer att öka. Bland annat kommer medvetna kunder att ställa nya krav på sättet att återskapa om verksamheten.

Där vill vi hjälpa till. Vi har genomfört en bred genomlysning av vårt erbjudande i frågor som klimatavtryck och arbetsmiljö för att kunna ge en heltäckande bild av hur vi presterar. Vårt tidiga vägval att bygga i rostfritt stål i stället för aluminium är när det handlar om klimatpåverkan ett bättre sätt att konstruera virkestorkar.

Vi fortsätter att utveckla våra anläggningar. Våra nya och effektivare fläktmotorer är ett bra tillskott som gör skillnad för energiförbrukning och även motorernas livslängd. När det handlar om styrning fortsätter vi resan med att utveckla effektiva sätt att hantera torkprocessen för alla typer av anläggningar, från kammare till TC-kanaler.

Som alltid med målet att användningen av trä ska öka.



Robert Larsson, vd



OMFATTANDE SATSNING I LINNERYD

Familjeägda JGA i Linneryd har inlett en satsning för att kraftfullt öka sin produktion. En TC-kanaltork har ökat torkkapaciteten till rätt nivåer och omfattande investeringar görs också på andra håll. Men ökningen till 400 000 kubikmeter måste vänta tills att byråkratins kvarnar malt klart. Smålänningarna tar situationen med ro.



”Vi har funnits i 95 år och har sett den här typen av svängningar förut”

JG Anderssons Söner, JGA, har varit verksamma inom sågade och förädlade trävaror sedan 1928 och producerar ungefär 250 000 kubikmeter sågat virke per år. För ett par år sedan fattade bolagets ledning ett strategiskt beslut om att växla upp. En långsiktig plan för att nå en årlig kapacitet på 400 000 kubikmeter tog form, samtidigt som företaget agerade på flera fronter. Bland annat säkrades den förnybara energiförsörjningen och bolaget som hanterade råvaruförsörjningen döptes om och omorganiserades.

Som alltid pågår en värld runt omkring som kanske inte marscherar i samma takt. Tillstånden för att öka produktionen mal fortfarande i byråkratins kvarnar och frågor som exempelvis rör bullernivåer återstår att nå i land med, innan produktionstillståndet utökas.

Marknaden har också tvärbromsat efter en flerårig högkonjunktur.

– Vi har funnits i 95 år och har sett den här typen av svängningar förut, säger Magnus Ragnarsson, produktionschef och delägare i fjärde generationen.

TC-kanal ett bra tillskott

Den planerade produktionsökningen innefattar investeringar i hela kedjan från mätstationer till såglinje och torkning. En TC-kanaltork köptes in med avsikten att hantera hela behovet av att torka bräddor vid en produktion på 400 000 kubikmeter. Den stod klar för snart ett år sedan.

– Vi har enbart positiva erfarenheter, förklarar Magnus. Men man ska vara medveten om att en TC-kanaltork ställer om verksamheten rätt så rejält med sina täta satsningsintervaller. Det ställer krav på truckarna och på flödet av råvara, men vi var väl förberedda på det.

TC-kanalen är byggd med åtta torkzoner.

– Samtidigt som den ger oss hög kapacitet levererar den



även ett gott torkresultat, som lever upp till framtidens kvalitetskrav.

De senaste åren har JGA även investerat i fyra kammartorkar från Valutec. De har, precis som TC-kanaltorken, utrustats med träfasad och stora fönster som ger ljusinsläpp på vindan.

– Vi ville att det skulle se bra ut, sågverket är också ett skyltfönster i sig. Fönstret är egentligen ingen större grej, men gör mycket för arbetsmiljön i och kring torken, säger Magnus.

JGA använder Valmatics 4.0 för att styra sina torkar och företagets två torkskötare har deltagit i Valutecs fortsättningskurser i systemet.

Råvarubolag i ny kostym

Ett annat led i JGA:s satsning handlar om fusioneringen av JGA Skog med Skånetimmer och Skånetimmer Bioenergi som under mer än tio års tid var helägda dotterbolag.

– Namnfrågan var en viktig bit. Vi köper mycket skog från privata skogsägare och tror att kopplingen till JGA som ett



familjeägt företag är viktig. Det finns inte så många familjeägda sågverk kvar och vi ville tydliggöra den delen redan på namnnivån. Sedan handlade det förstås också om administrativa fördelar som gjorde att det steget kändes naturligt för oss.

Hållbar profil

Företaget har också säkrat leveranser av förnybar el, i ett led att stärka sin hållbara profil ytterligare.

– Hållbarhetsperspektivet är integrerat i vår vardag och går hand i hand med våra affärsstrategier. Därför var det ett naturligt steg för oss att använda 100 procent förnybar energi i vår produktion som dessutom gynnar lokala elproducenter, säger Claes Andersson, vd på JGA.

Stora delar av elen kommer från lokala lantbrukare som förutom att odla mat även producerar el från sol, vind och vatten.

Sammantaget har JGA lagt grunden för en helhet som kommer att förbli konkurrenskraftig långt efter det 100-årsjubileum som väntar om fem år. ■



Magnus Ragnarsson, produktionschef



”Den största satsningen i vår historia” – Sveden Trä investerar

Sveden Trä genomför en satsning som omfattar totalt 240 miljoner kronor, varav 45 miljoner kronor öronmärkts för torkutrustning. Pengar som sågverket använt till TC-kanaltork till sågverket i Rågsveden, uppgradering av styrsystem och ombyggnad av en befintlig kanaltork, som utrustas med tryckramar och anpassas för torkning av plank.

– Sammantaget är detta den största satsningen i vår historia. Timmersorteringen var den första flaskhalsen och när vi ökade kapaciteten där behövdes en ny virkestork för bräder för att ta vara på potentialen. TC-kanaltorken blev det naturliga valet, säger Per-Erik Andersson, ägare och vd på Sveden Trä.

Långa längder

TC-kanaltorken kommer att ha en årskapacitet på 55 000 kubikmeter och torka virke i sex individuella zoner. Tack vare att virket lastas i torkens längdriktning kan virke upp till 11.4 meters längd torkas, då det lastas på dubbla vagnar.

– Vår nya fingerskarvsanläggning kan hantera riktigt långa längder och nu kan vi också torka upp till 11.4 meter. Det rustar oss väl för framtiden, säger Per-Erik.

Investerar i patenterad impregnering

En annan del av investeringsprogrammet handlar om en hel-

automatisk tryckimpregnering. Sveden Trä har licensierats för användning av Burnblock, en produkt som tagits fram av ett danskt företag och som har patent.

– De säljer konceptet på licens, ungefär som när Spendrups tillverkar Coca-Cola. Vi tror på produkten då det finns en efterfrågan framför allt hos offentliga aktörer som stat, kommuner och regioner. De vill gärna bygga i trä och kräver samtidigt en hög nivå på brandskyddet, säger Per-Erik.

Ett annat vanligt användningsområde för Burnblock-impregnerat trä är byggprodukter för fasader.

Driftsätts 2024

Sveden Trä har påbörjat de markarbeten som behövs för att förbereda för bygget av den nya TC-kanaltorken som ska driftsättas under 2024.

De uppgraderar också samtliga styrsystem för virkestorkning till Valmatics 4.0.

– För sex år sedan stod vi inför beslut om inköp av ett nytt styrsystem. Vi valde att genomföra en tävling mellan Valutec och en konkurrent, där vi gjorde i ordning två kammartorkar och torkade identiska virkespaket. Valutecs system var överlägset kvalitetsmässigt. Så vi vet att de levererar ett bra system och även att utvecklingen går fort framåt. Om vi inte skulle uppgradera och investera nu så skulle vi tappa konkurrenskraft, förklarar Per-Erik. ■

NYTT KLIV MOT ADAPTIV STYRNING FÖR TC-TORKAR

Energisnålare drift och färre virkesdefekter: rätt använt kan adaptiv styrning på TC-kanaltorkar ge stora fördelar. Valutec har samarbetat med högskolestudenten Gustav Backlund för att studera hur en sådan process skulle kunna introduceras.

Adaptiv styrning har funnits på kammartorkar under lång tid och varit en metod för att styra torkprocessen som tilltalat flera. För TC-kanaltorken är den adaptiva styrtekniken under utveckling.

Gustav Backlund är nyutexaminerad högskoleingenjör i skog- och träteknik vid Linnéuniversitetet i Växjö. I sitt examensarbete studerade han förutsättningarna för att använda temperaturfallet av cirkulationsluften över virkespaketet som styrparameter i en TC-kanaltork.

– Grunden är att man vill nå en resurshushållning i två delar. Dels att minska och optimera energiförbrukningen under torkprocessen. Den andra delen handlar om att öka exaktheten i att träffa målfuktkvoten, där det oftast handlar om att inte övertorka virket. På så sätt kan man minimera formfel och deformationer på virket, säger han.

Utmaningar för TC-kanaler

När det gäller TC-torkar finns flera utmaningar med den adaptiva styrningen.

– En utmaning i TC-torken är risken för läckage-luft mellan zonerna, vilket kan påverka temperaturmätningarna. När virket rör sig genom torken ställer det också krav på att temperaturgivarna i varje zon stämmer överens, säger Gustav.



NAMN: Gustav Backlund.

ÅLDER: 23.

BOR: Umeå.

FAMILJ: Sambo.

INTRESSEN: Jakt och finsnickeri.

Slutsatsen i Gustavs rapport är att adaptiv styrning borde kunna användas för det här ändamålet.

– Klimatet i torken återges på ett korrekt vis. Det tyder på att temperaturgivarnas position är korrekta, vilket är positivt för att kunna introducera adaptiv styrning. Styrsystemets beräkningar stämmer också förhållandevis väl överens med de uppmätta fuktkvoterna för materialet. Det ger en god indikation på att den adaptiva beräknade fuktkvoten kan användas som en styrvariabel, säger han.

Projektet har genomförts på Kåge Såg i Skellefteå i samarbete med Valutec.

– Det har varit väldigt givande att få vara ute i industrin och möta de problem som finns i vardagen. Att få jobba tillsammans med Valutec som verkligen är i torkutvecklingens framkant har varit väldigt lärorikt. Jag har lärt mig mycket av utvecklingschefen Tomas Wamming och automationschefen John Karbin, säger Gustav.

Området fortsätter nu att undersökas, samtidigt som Valutecs arbete med att utveckla styrsystemet Valmatics 4.0 fortsätter.

– Gustavs arbete visar att adaptiv styrning kan vara ett bra sätt att styra även TC-kanaltorkar och hans jobb är ett riktigt fint bidrag till det fortsatta utvecklingsarbetet, säger Thomas Wamming. Han fortsätter:

– Som alltid är det en förmån att ha goda samarbetspartners i industrin och vi riktar också ett stort och varmt tack till Kåge Såg som tillät att mätningarna genomfördes hos dem. ■

NOTISER

"They're the best kilns out there"

Chris och Jason Brochu från nord-amerikanska Pleasant River har investerat i fyra TC-kanaltorkar från Valutec. Bröderna tog emot pris som årets personer inom den nordamerikanska sågverksindustrin och har sin bild av Valutecs torkar klara.

Se filmen när bröderna tar emot priset



Moelven Valåsen investerar

Moelven Valåsen bygger en ny linje för klena dimensioner och då beräknas årsproduktionen nå upp till dryga 500 000 kubikmeter. För att möta kapacitetsökningen krävs investering i ny torkkapacitet och där har valet fallit på en TC-kanaltork.

– Vi visste tidigt att vi ville ha en TC-tork och Valutec är den enda torkleverantören som erbjuder den torktypen. Det är en volymmaskin som även är flexibel. Vi kommer att använda den till våra sidobrädor, men potentialen finns att även torka plank i den. TC-torken möjliggör också en hög torkkvalitet på bräder, vilket kommer bli allt viktigare i framtiden, säger Thomas Haglund, vd på Moelven Valåsen.

Fortsättningskurs i Valmatics

För torkoperatörer som gått grundkursen i Valmatics finns möjligheten att gå fortsättningskursen i Valmatics **16-17 januari**. Utbildningen hålls på Scandic Grand Central i Stockholm och är gratis för de som installerat Valmatics 4.0.

Under utbildningen studeras hela menysystemet och de olika vyerna. Dessutom behandlas styr- och reglerprinciper, torkprofiler för kammare och kanaler samt olika parametrar och inställningar. En stor vikt läggs vid den inbyggda simulatören och som avslutning lär sig deltagarna att simulera torkscheman för en ny produkt.

Nya driftsättningar i USA

I år har nya TC-kanaltorkar driftsatts i delstaten Maine. Det handlar om JD Irvings sågverk i Ashland och Pleasant Rivers sågverk i Enfield. Thomas Wamming besökte sågverken tillsammans med John Karbin för att inspektera torkarna.

– Det finns ofta ett behov av att anpassa processen över tid beroende på den typ av råvara som passerar genom torken. Att besöka sågverken ger alltid en bra möjlighet att vässa processerna, säger Thomas.

48 h

48 timmar. Längre än så tog det inte innan alla 60 platser till årets upplaga av KO Society var fullbokad. Detta år hålls dagarna på Falkenberg Strandbad den 6-7 december. Huvudtemat är kvalitet och kvalitetskrav i olika former som berör virkestorkningen.



Till minne av Bengt Bäcklund

Bengt Bäcklund, under lång tid ansvarig för virkestorkningen på Munksunds sågverk utanför Piteå har avlidit 75 år gammal. Han utmärkte sig med en nyfikenhet, kreativitet och kunskap som gjort stora avtryck – inte minst bland alla som på olika sätt samarbetat med Bengt. Vännerna på Valutec tackar för gott samarbete och vänskap genom åren.





MOTSATSEN TILL SLIT OCH SLÄNG

Valet att bygga torkar i rostfritt stål var från början ett resultat av klassisk svensk ingenjörskonst. Yrkesstolthet som gav upphov till robusta konstruktioner som stod emot årstidernas växlingar och levererade rätt kvalitet – år ut och år in. I dag vet vi att de är hållbara också ur många fler perspektiv.



Det finns inga tv-reparatörer längre. Åtminstone inte av den sort som de som var med på 1980-talet minns. De som vi självklart tog en tur till när antennen eller bildröret krånglade. Oftast handlade det om små fel, där enkla åtgärder kunde göra att 24-tums-tv:n i vardagsrummet höll nästan hur länge som helst. De var, i grunden, rejäla.

I dag har de ersatts av prispressad elektronik, där en slit-och-släng-mentalitet präglar sättet vi hanterar dem. Direkt något går sönder så förväntas vi köpa nytt.

Visst är det några stenkast från virkestorkar – varken produkt eller felfrekvens har särskilt mycket gemensamt med äldre elektronik. Men i tankesättet finns beröringspunkter. Det som Valutec står för har mer gemensamt med den gamla tidens sätt att både bygga och vårda sina saker.

En välskött tork från Valutec, rätt underhållen, kan ha en livslängd som är längre än ett helt arbetsliv.

Lång erfarenhet av utveckling

Den första virkestorken som byggdes av företaget som i dag är Valutec år 1970 var murad och utrustad med skjutport och temperaturstyrning av torr- och våttemperatur. Det var då ett stort steg framåt som lockade besökare från när och fjärran.

Det var första steget på en resa där en hörnsten var täta och robusta torkkonstruktioner, som möjliggjorde de höga lufthastigheter och värme som är en förutsättning för att kunna torka med rätt kvalitet.

Lång livslängd minskar klimatpåverkan

Ett av materialvalen som tidigt gjordes för att nå rätt täthet, särskilt i vårt nordiska klimat, har varit att bygga i rostfritt stål. Numera är det tydligt att de fördelarna inte begränsar sig till torkkvalitet och livslängd – utan beräkningar visar att även klimatavtrycket från konstruktionen minskas med hela 65 procent jämfört med alternativ i aluminium.

Huvudanledningarna till det är just stålets högre livslängd och att Valutec använder en hög andel återvunnet stål i sina konstruktioner.

Livslängden för en virkestork som byggs i rostfritt stål uppgår till minst 40 år – dubbla tiden jämfört med livslängden för torkar som

byggts i aluminium. Ett exempel med exakthet: klimatpåverkan för att bygga en FB-kanaltork uppgår till 309 ton koldioxid, när 50 procent av stålet är återvunnet.

Med en livslängd på 40 år ger det en årlig koldioxidbelastning på cirka 8 ton. Samma beräkning för ett alternativ i aluminium ger en årlig belastning på cirka 23 ton per år. Skillnaden motsvarar ungefär den mängd CO₂ som binds i två hektar barrskog.*

Tack vare virkets förmåga att binda kol innebär det också att de trävaror som passerat torken klimatkompenserat uppbyggnaden redan efter att drygt 400 kubikmeter trävaror passerat torken.

Effektiva motorer sparar energi

Valutec har också kontinuerligt förbättrat maskindelen i sina virkestorkar. Ett av de senaste stegen gäller nya motorer,

som har kraftigt förbättrad verkningsgrad. Ett omfattande långtidstest har visat att de nya motorerna ger en årlig besparing på drygt 7 000 kWh vid normal drift, jämfört med de motorer som tidigare varit standard i virkestorkarna. Livslängden för de nya motorerna förväntas också vara mer än

dubbelt så lång.

Det innebär besparingar på både pengar och klimat. När mindre energi används minskar också klimatbelastningen. Motorerna har en verkningsgrad på IE5, som är den högsta nivån i EU:s klassning för energieffektivitet i elmotorer. För virkestorkar är IE2 och IE3 den godkända och vanligtvis använda nivån i dag.

Den högre energieffektiviteten i motorerna innebär också att de når betydligt lägre temperaturer under drift, vilket minskar slitage och ökar livslängd. Loggning av lager- och lindningstemperatur visar på cirka 20 grader lägre temperaturer.

Då 10 grader lägre temperatur förväntas fördubbla livslängden hos en motor, kan de nya motorerna användas två till fyra gånger längre än en motor som möter kraven för IE2. Då motorerna har samma byggstorlek är det enkelt att uppgradera befintliga torkar med de nya motorerna.

Helt i linje med den första tanken i texten – motsatsen till slit och släng. ■

”
En välskött tork från Valutec
håller ett helt arbetsliv.

* Baserat på siffror från Stena Recycling, där 50 % återvunnet material används både i alternativet med stål och aluminium.

HÅLLBARA FAKTA

Fördelar med rostfritt stål

Torkar byggda i rostfritt stål håller över 40 år. Att jämföra med alternativ i aluminium som sällan håller längre än 20 år. Det gör stora skillnader för byggnadens CO₂-avtryck. För en FB-kanaltork från Valutec landar det på 8 ton per år, medan en tork byggd i aluminium har ett avtryck på 23 ton per år.



HÅLLER
ÖVER 40 ÅR



HÅLLER
CA 20 ÅR

Nya effektivare motorer

Temperaturen hos nya IE5-motorer är cirka 20 grader lägre än den för standardmotorer. Det visar loggning av lager- och lindningstemperatur under ett långtidstest. Det kan innebära upp till fyra gånger högre livslängd – och dessutom sparas ungefär 7 000 kWh vid normal drift.



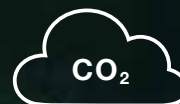
– 20 GRADER

x4

LIVSLÄNGD

Trävaror lagrar CO₂

Tack vare virkets förmåga att binda kol så har de trävaror som passerat torken klimatkompenserat uppbyggnaden redan efter att drygt 400 kubikmeter trävaror torkats.



CA 800 KG/M³



CA 400 M³

Siffror från traguiden.se

Prioriterade mål

Valutecs vision är att vara den mest hållbara virkestorkleverantören i världen och aktivt bidra till omställningen mot ett hållbarare samhälle. De av FNs klimatmål som listas bredvid är de som Valutec kan påverka.



Läs mer om vårt sätt att se på hållbarhet här.





SKOG, TRÄ OCH SÅGVERK FINNS I PETERS GENER

Hela sitt yrkesliv har Peter Berg jobbat med skog – från planta till sågverk. Och som torkoperatör under 25 år har Peter sett utvecklingen ta stormsteg och själv varit med som en viktig kugge i Valutecs KO Society.

– Jag har nördat ner mig ganska mycket i torkprocessen, men det har också varit en drivkraft att hela tiden bli bättre, säger Balungstrands torkveteran.

Sågverket ligger vackert och strategiskt placerat efter riksväg 50, några mil norr om Falun. Väster om sågverket står dalafurorna tätt inpå knuten till sågverksområdet och bara på andra sidan vägen ligger sjön Balungen.

Det är välbekanta trakter för Peter som bor i Enviken, precis som många andra av sågverkets cirka 40 anställda.

– Det sitter väl i generna att jobba med trä. Många är uppväxta med sågen och farsan min jobbade i skogen så det föll sig naturligt för mig också. I den här bygden finns

inte så mycket annat än snickerier, sågen och skogen, säger Peter.

Genom åren har han planterat, röjt, skördat och slutligen jobbat på sågverk.

– Det har blivit alla moment kan man säga, förutom att jag inte har kört timret till sågen, konstaterar han.

1997 tog han klivet in i torkbranschen och uppskattade direkt handpåläggningen det innebar att jobba med virkestorkning.

– Det går inte jämföra med hur vi jobbar idag. På den tiden var det rena chansningar och det hängde bara på operatören hur torkningen gick. Jag fick mäta mig fram och testa eftersom jag inte hade några kunskaper. Till slut fick jag kontakt med några andra operatörer som hållit på länge och fick göra praktik. Det ledde till att man fick ett litet nätverk där vi ringde runt till varandra och ställde frågor och stöttade varandra, berättar Peter.

Han fick så småningom kompetensutveckla sig via kurser där han lärde känna Valutecs utvecklingschef Thomas Wamming och med åren har de utvecklat ett kompisskap som sträcker sig utanför torkvärlden.

– Han är så jätta trevlig och sympatisk, vi hörs av och pratar både om ditten och datten. Folket på Valutec har blivit som ens arbetskompisar och det har betytt jättemycket. Man har inte så många kollegor inom torkningen på mindre sågverk, så det stödet har varit betydelsefullt, menar han.

”På den tiden var det rena chansningar och det hängde bara på operatören hur torkningen gick.”

Valutec torkarforum Kiln Operators Society har också varit något för Peter att se fram emot och med tiden blev han invald i referensgruppen som går igenom vilken agenda som ligger till grund för träffarna i KO Society.

– Det är ett skönt gäng nördar där vi spånar om aktuella ämnen, som senast när vi pratade mycket om att spara energi som är särskilt betydelsefullt i dessa dagar. Jag vill nog hävda att KO Society gjort väldigt mycket för utvecklingen av torkbranschen – här finns ingen konkurrens utan alla är på det klara att vi tillsammans ska hjälpas åt. Det är inget snack om att Sverige är världsledande när det kommer till torkning, menar Peter.

Balungstrands sågverk ligger på närmare 120 000 kubik sågat virke idag och torkparken består av tio äldre kammartorkar, två äldre kanaltorkar samt en ny kanaltork från Valutec. Alla har utrustats med Valutecs styrsystem Valmatics.

– Vi har gjort en del underhåll och ”hottat” upp torkarna, i dag fungerar det riktigt bra. Men det är klart att man vill ha nya torkar nu när man ser vilken kapacitet vår nya kanal har. Jag fyller 63 nästa år och kan gå i pension om jag vill, men jag hade hoppats få jobba med några fler nya torkar innan dess, så vi får väl se, säger han.

Som framtida pensionär lär det inte saknas att göra för Peter och hans fru Ingrid, som för övrigt jobbar med ekonomi på sågverket. De är lite av hobbybönder med skogsbruk, ett 30-tal får och lamm samt kossor och kvigor på sommaren med två fastigheter som ska underhållas. De två döttrarna finns i Falun och Malmö.

– Vi kommer inte att ha några problem att sysselsätta oss, konstaterar han och skrattar. ■

1 200 Valmatics 4.0-system sålda

Styrsystemet Valmatics 4.0 har snabbt etablerats på sågverk runt om i hela världen sedan lanseringen 2019. I nuläget har fler än 1 200 system sålts.

– Bland annat har flera större koncerner beslutat att använda Valmatics 4.0 på samtliga virkestorkar, vilket ger en direkt och stor effekt. Allt fler ser fördelarna med att ta steget över till 4.0, säger Joakim Berglund, försäljningschef på Valutec.

De nordiska sågverken har varit snabbast på att uppgradera till Valmatics 4.0. Många är koncerner och det handlar om idel tongivande namn: Setra, Vida, Moelven, Bergene Holm, G3, Södra, UPM, Stora Enso, Westas Group, Junnikkala, Pfeifer Group (som numera äger Pölkky), Keitele Group, Metsä Fibre, Versowood samt HASA Group.



Beslutet motiveras i de flesta fall av en helhet. Att använda samma styrning för hela torkparken underlättar för operatörerna och den automatiserade torkprocessen frigör också tid. En viktig anledning är också att det är väl anpassat för integrationer med andra system i produktionskedjan.

– Utvecklingen går mot en alltmer sammanhållen process, där olika delar av kedjan delar information med varandra. Då blir också de funktionerna allt viktigare, säger Joakim.

Omvärldsfaktorer som höga energipriser har också bidragit till att snabba på övergången. Valutec har bland annat mött den mer osäkra situationen på energimarknaden genom att utveckla funktioner för att optimera torkningen mot de så kallade spotpriserna på elmarknaden.

– Vi har också funktioner för att optimera samspelet med pannan, vilket tillsammans med möjligheten att optimera på energi, kapacitet och kvalitet samtidigt, ger en riktigt bra helhet. Vi fortsätter arbetet för att löpande utveckla systemet i nära samarbete med sågverken, säger Joakim. ■

Iggesund bjöd all personal på lunch.



Good For Food. Robert Öhman, projektledare och kock.

Långbakad lunchsuccé

I samband med invigningen i Iggesund bjöds hela sågverket på lunch – med kött som nattbakats i TC-kanaltorken i huvudrollen.

– Det blir ju som en slowcooker, säger projektledaren Robert Öhman på Valutec. Han fortsätter:

– Idén kom först från driftsättarna Thomas Alm och Patrik Selin som testat att låta kött ligga inne i torken och bakat det långsamt, väl förseglat. Nu föreslog vi tanken för gänget i Iggesund och riktigt kul att de nappade!

I Iggesund påbörjades tillagningen av köttet vid 20-tiden kvällen innan invigningen och togs ut ur torken 14 timmar senare. En restaurang på området gjorde det också möjligt att hantera både kött och andra tillbehör på ett bra sätt.

– Sågverket stannade torken under lunchen för att alla skulle kunna komma och äta vid uttaget. De bjöd in alla, både sågen, tjänstemännen och inhyrda. En del kom och hämtade mat tre gånger, så det var en riktig succé!



Köttet nattbakades i TC-torken.



TC-TORKEN GAV IGGESUNDS SÅGVERK NYTT LIV

Sedan investeringen av Valutecs TC-tork har Holmen i Iggesund fått nödvändigt andrum på torksidan. Kapacitetsökningen har bidragit till att det finns möjlighet för sågverket att öka produktionen, samtidigt som resultatet håller hög kvalitet. – Det blir väldigt bra virke, signalerna vi får från justerverket är riktigt positiva, säger torkskötare Erik Östberg.

När Holmen väljer att satsa strategiskt på Iggesunds Sågverk gör man det via en ny timmersortering, nytt hyvleri och en ny TC-kanaltork. Kombinationen skapar nya möjligheter att utveckla affären: I slutet av 2024 väntas man nå en produktion på 450 000 m³ per år, att jämföra med tidigare högsta kapaciteten på 380 000 m³.

Imponerande kapacitet

Moderniseringen på torksidan innebar en ny TC-kanal från Valutec, som har en imponerande årskapacitet på hela 160 000 m³ och invigdes i februari 2022. Nu när man hunnit lära känna torkgiganten är intrycken positiva.

– Det har fungerat felfritt, alla är väldigt nöjda med virket. Signalerna från justerverket är att det inte blir för torrt och inte för blött. Det känns som att vi hittat helt rätt, säger Erik.

Han började som truckförare på torken men fick ganska snart lära sig mer och mer om torkprocessen och valde sedan att hoppa på en tjänst som torkskötare. Det var sju år sedan och han lär sig hela tiden nya saker.

– Vi på torkningen drivs av nyfikenheten att lära oss nya saker och det tilltalar mig. Jag tycker om felsökning och trendtolkning, blandat med att vara utomhus och inomhus. Det kan hända mycket olika saker under en dag och nu börjar man känna TC-torken bättre och bättre. Man får laborera sig fram och där är Valmatics ett stort stöd eftersom det är en annorlunda process jämfört med kammartorkarna, menar han.

Hög nyttjandegrad

Som grövst torkas det plank på 42 mm och ner till 25 mm brädor, alltihop till 18 procent fuktkvot.

– Nyttjandegraden är en stor grej. Överlag har vi märkt att det finns mycket tid att spara och särskilt på grövre dimensioner, det går riktigt lätt att köra igenom. Som det är nu sågar vi bara fura men vi tänker börja såga lite gran så det kommer bli mer att bita i, men vi känner oss trygga i flexibiliteten och kapaciteten som TC:n ger oss. Som det är nu har vi en överkapacitet och det är inget vi är

vana. Tidigare har det bara handlat om att lasta ur och in med nytt direkt och då var torken en flaskhals, säger Erik.

Nyligen gick rutinerade Stefan Ehneborn i pension vilket medförde att det är lite av ett generationsskifte på torken.

– Vi är ett drivet och engagerat gäng och vi har börjat att samla kunskaper och erfarenhet som är bra att ha, säger Erik.

När Valutecs team befann sig i Iggesund och startade upp torken hade Erik rollen att kommunicera mellan Valutecs driftsättare och sina arbetskamrater. I dag är de nio som går skift, plus en torkmekaniker och en torktekniker som går dagtid.

Förbättrad arbetsmiljö

En viktig bonusaspekt som TC-torken medfört är den förbättrade arbetsmiljön. Det byggdes till exempel avlastningsramp och pålastningsramp bredvid varandra.

– Då slipper vi köra så långt med truckarna.

För att minska ljudnivåerna sattes även extra ljuddämpare på skorstenen och man såg till att intagsporten ligger riktigt inkapslad.

– Eftersom vi ligger nära byn så har vi haft det i åtanke, men TC-kanaltorken är väldigt tyst. Att jobba uppe på vinden är inga som helst problem, menar Erik.

I samband med ombyggnationen av området togs det bort en grind för lastbilar som gick genom torkområdet.

– Nu är det bara vår trucktrafik som kör här. Vi har till och med anvisad körväg för elektriker och mekaniker så hela situationen har blivit mycket bättre för oss som kör truck, konstaterar Erik. ■



Erik Östberg, torkskötare

”Vi har märkt att det finns mycket tid att spara, särskilt på grövre dimensioner”



NY CHEFSTRIO HOS VALUTEC

Under våren klev tre erfarna medarbetare in i nya roller som chefer hos Valutec. Det handlar om Joakim Berglund som blir försäljningschef, Rickard Larsson som blir teknisk chef och Jens Karlsson som kommer att leda den nya avdelningen El & Driftsättning.

– De har bra erfarenhet och kommer att bidra till vår fortsatta utveckling. Vi fortsätter bygga vidare på ett riktigt bra team för att utveckla långsiktiga och starka relationer med sågverken, säger Valutecs vd Robert Larsson.

Ny teknisk chef är **Rickard Larsson**, som kommer från en roll som projektledare. Han är en riktig veteran med erfarenhet redan från tiden då ABB hade en egen division för virkestorkning, där han arbetat sedan 1994. Efter ett flertal år hos andra arbetsgivare valde han att återvända till Valutec för två år sedan. Rickard blir chef över en avdelning som gjort sig känd för stor kunskap inom hållbar och robust konstruktion och lösningar som bidrar till virkestorkar som håller länge.

Joakim Berglund har under sina 11 år på Valutec arbetat som säljare inriktad på eftermarknaden. Nu har han tagit klivet över till att bli försäljningschef.

– Som alltid i sågverksvärlden så gäller det att hantera en marknad som skiftar fort. För oss handlar det alltid om att möta och hantera frågeställningar som kan hjälpa våra kunder framåt både direkt och över tid.

Jens Karlsson har arbetat i 17 år hos Valutec som elkonstruktör. Han blir nu chef på en ny avdelning hos Valutec som fokuserar på just el och driftsättning.

– Vi växer och får allt fler kundförtroenden. Då behöver vi också utveckla vår organisation. Vi på Valutec är kända för att hålla det vi lovar och en del av det är att vi varit väldigt bra på att planera och genomföra allt som handlar om elarbeten och driftsättningar. Med många parallella projekt vill vi dels säkerställa att vi fortsätter hålla den höga standard som våra kunder väntar sig, dels hitta sätt att utvecklas och bli ännu bättre, säger Robert Larsson. ■



valutec
Good for Wood