

VALUTECHNEWS

Caring for the future

SIDAN 2-3 LÄS OM JARL TIMBER

4 | Driftsättarna
viktig länk

6 | Uppgradering
ökar kapaciteten

Lyckad satsning på ny kanal för Jarl Timber



Den småländska sågverksindustrin Jarl Timber har över 40 års erfarenhet av export till Storbritannien och har med tiden byggt upp ett väl fungerande kontaktnät på den brittiska marknaden.

– Vi ger våra brittiska kunder precis det som de vill ha, både vad gäller kvalitet och precision. Mer komplicerat är det inte, säger företagets vd Henrik Jarl.

Med en ny kanalork i drift sedan ett år tillbaka har de dessutom stärkt torkkapaciteten väsentligt.

När sågverksindustrin Jarl Timber i småländska Broakulla firade 60-årsjubileum härom året, kunde man se tillbaka på en historia som tog sin början när företagets grundare Holger Jarl i mitten på 1940-talet sågade ved till de gengasaggregat som drev bilarna på den tiden. Med tiden utvecklades verksamheten till att koncentreras på att processa och sälja sågade trävaror. Sedan 2002 leds företaget av Holgers barnbarn Henrik Jarl,

som därmed är den tredje generationen Jarl att inneha vd-positionen.

– Självklart är vi stolta över vårt arv och det vi har åstadkommit genom åren. Den lokala förankringen är viktig för oss och med så god tillgång på råvara som vi har i Sverige har vi en tradition att förvalta och bygga vidare på, säger Henrik Jarl.

Storbritannien viktigaste marknaden

Företaget hette fram till 2007 Jarl Trä AB, när man bytte namn till Jarl Timber och senare samma år blev man en del av den isländska koncernen Norvik. I dag har Jarl Timber runt 75 anställda och en omsättning på drygt 300 miljoner kronor om året. Företagets huvudmarknad är Storbritannien, dit man exporterar ungefär 65 % av den årliga produktionen av sågade trävaror. Försäljningen på den

brittiska marknaden tog sin början redan i mitten av 1960-talet.

– På den tiden bedrevs all försäljning via agenter och den första agenten som kom i kontakt med företaget pratade faktiskt svenska. Vilket nog var en förutsättning, eftersom engelska knappast var farfars starka sida, säger Henrik och skrattar.

Så småningom avvecklades samarbetena med agenter och sedan flera år arbetar man enbart direkt mot importörer på den brittiska marknaden. Henrik Jarl berättar:

– Vi har medvetet valt att inte hoppa hit och dit beroende på vart vi kan få bäst pris för stunden, utan i stället vårdat våra kundrelationer med långsiktiga mål.

Kanalorken ökar kapaciteten

Den senaste tidens lågkonjunktur i bland annat Sverige och Storbritannien har självklart påverkat förutsättningarna inom Jarl Timber.

– Vi hade ju tre guldår mellan 2005 och 2007, men både i år och 2009 handlar det framför allt om att behålla marknadsandelar. De tuffare tiderna gör det ännu viktigare att hålla sig framme och göra det bästa av den marknad som råder, säger Henrik Jarl.

En viktig framtidsatsning gjordes redan 2007, när man investerade i sin första kanalork från Valutec. Jarl Timber hade sedan tidigare åtta finska kammartorkar, men hade med tiden känt ett ökat behov av både förstärkt torkkapacitet och möjlighet att torka centrum av stocken.

Givande samarbete med Valutec

– Att valet föll just på Valutecs kanalork berodde på flera faktorer. Först tittade vi på hur mycket vi kunde torka för minst satsade kronor och då kom vi fram till att Valutec kunde erbjuda det bästa alternativet. De hade även vissa leverans fördelar som spelade in och gjorde valet lättare för oss, berättar Henrik Jarl.

Processen från skrivet kontrakt till driftstart beskriver han som den snabbaste i företagets drygt 60-åriga historia:



Henrik Jarl, vd Jarl Timber

– Redan första veckan kunde vi gå för full produktion och sedan dess har torken faktiskt haft till och med större kapacitet än vad som var utlovat från Valutecs sida.

Henrik Jarl tycker att samarbetet med Valutec har varit mycket givande, där båda parter har kunnat dela med sig av sina respektive erfarenheter:

– De är självklart väldigt skickliga, det märks både i deras effektivitet och förmåga att anpassa en tork efter precis de förutsättningar som gäller för det virke som vi arbetar med. Dessutom har de onlinekontakt med våra torkkillar och kan enkelt justera vår anläggning både styrtekniskt och reglermässigt, vilket underlättar det kontinuerliga arbetet, avslutar Henrik Jarl.

FAKTA

Namn:	Jarl Timber AB
Ägare:	Norvik-gruppen A/S, Reykjavik, Island
Antal medarbetare:	Cirka 75 st
Årlig omsättning:	Cirka 330 000 000 SEK
Årlig produktion:	Cirka 145 000 m ³
Aktuell investering:	OTC-kanal i rostfritt, inklusive tryckramar och värmeåtervinning, med en kapacitet på ca 60 000 m ³ /år

Det man inte dör av blir man stärkt av



Thomas Lundmark,
vd Valutec Group AB

Det har gått nästan ett och ett halvt år sedan vi fick rapporter om växande lager som förvarning om en avmattning för oss inom sågverksindustrin. Däremot kunde vi varken förutspå den kraftiga inbromsning vi ser i dag eller finanskrisen som ytterligare förstärker situationen. Trots det vill jag påstå att det finns en hel del ljuspunkter som kan leda oss framåt mot det definitiva ljuset i slutet av tunneln. Inte minst det faktum att trä får en allt viktigare roll i klimatdebatten. Både i egenskap av naturligt hållbart material och som grund för utvecklingen av de nya lättbyggnadssystemen för rationellt och klimateffektivt byggande. På konferensen "Genombrott för svenskt träbyggande" den 13 november lanserades dessutom starten för "Trästad 2012" som är ett samarbete mellan staten, kommunerna och Sveriges träbyggnadskansli med syfte att stimulera en sådan utveckling.

I dagsläget är det dock viktigt att vi hanterar den rådande situationen, samtidigt som vi förbereder oss för den uppgång som förr eller senare kommer. Ett av våra bidrag i den processen är lösningarna för uppgradering och trimning av torkanläggningarna, som du kan läsa mer om längre fram i tidningen. Du kanske även hörde till dem som besökte oss på ValuTA-dagarna, nu i november, där vi berättade mer om det ämnet.

Även i övrigt har hösten bjudit på många tillfällen att prata framtid med nya och gamla kunder. Här på hemmaplan hade vi många intressanta möten i vår monter på Trä & Teknik-mässan i augusti. Dessutom har vi hunnit med att medverka på Lesdrevmash i Moskva och på Klagenfurt Internationale Holzmesse i Österrike. De senare tillfällena gav oss ytterligare bekräftelse på att världens mest krävande kunder finns på vår nordiska hemmamarknad. Det ser vi som en viktig anledning till vårt försprång på de flesta marknader. Tack för det senaste årets utmaningar. När det gäller framtiden sägs det ju att det man inte dör av blir man stärkt av. Eftersom vi definitivt inte tänker lägga oss ner och dö har vi för avsikt att även gå stärkta ur nästa års tuffa utmaningar.

God jul & Gott nytt år

Valutecs driftsättare Mikael Jonsson och Jens Karlsson har en viktig roll när en ny virkestork ska tas i bruk. Både vad gäller de tekniska funktionerna och i arbetet med att göra en bra överlämning till de ansvariga torkskötarna.

– Vi sköter ju driftstart och intrimning av torken, men det är nästan lika viktigt att torkskötarna blir engagerade och får förutsättningar att utföra sitt jobb på bästa möjliga sätt, säger Jens Karlsson.

Driftsättarnas arbete börjar långt innan det är dags för driftstart av en anläggning. Redan när en affärsuppgörelse är gjord och kontraktet är skrivet kopplas driftsättarna in för att sammanställa vilka material och komponenter som behövs för att färdigställa den aktuella torkanläggningen. Ambitionen är att ha stommen under tak redan efter två veckor efter byggstart så att slutmontage och löpande kvalitetskontroller kan ske i säker och rationell inomhusmiljö.

– När montaget är genomfört åker en driftsättare till anläggningen för att slutföra arbetet med att ta virkestorken i drift och genomföra en första utbildning med de ansvariga torkskötarna. Normalt sett avsätter vi en arbetsvecka för en driftsättning, men tiden kan variera framför allt beroende på hur många torkar det rör sig om, säger Jens Karlsson.

Intrimning och utbildning

Efter att ha kontrollerat att allt är rätt kopplat och att alla funktioner fungerar slår de igång torken för att tillsammans med personalen på plats köra en första torksats. Mikael Jonsson berättar:

– Vid intrimningen kontrollerar vi bland annat att torken kommer upp i rätt temperatur och att kurvorna följer det uppgjorda schemat. Sedan mäter vi fukthalten i det torkade virket och säkerställer att det inte finns några spänningar eller sprickor.

I samband med driftstarten genomförs även en initial utbildning med torkskötarna, där man går igenom funktioner som matare, portar och de gränslägen som gäller.

– Som regel är det rutinerade och skickliga torkskötare som vi har att göra med. Den första utbildningen handlar därför mest om att gå igenom de grundläggande detaljerna och sedan görs en mer utförlig utbildning när de har fått köra anläggningen själva ett tag, säger Jens Karlsson.



Driftsättare på Valutec; Jens Karlsson och Mikael Jonsson.

Driftsättarna är den viktiga sista länken i kedjan

Engagerade torkskötare A och O

Mikael Jonsson och Jens Karlsson menar att kunderna ställer allt högre krav på de virkestorkar som levereras, med tydliga önskemål vad gäller allt ifrån anpassning och styrning till utseende och dokumentation.

– Tekniken har gått framåt oerhört om man ser till de senaste 15–20 åren och vi använder andra material i dag. Användarna har större möjlighet till kontroll och genom värmeåtervinning och anpassning av luftfuktigheten kan de billigare nå sina uppsatta mål, berättar Mikael Jonsson.

Den moderna tekniken ger torkskötarna

större möjlighet att själva engagera sig för att nå bättre torkresultat till lägre kostnader.

– Min erfarenhet är att sågverkens personal oftast är väldigt kunniga och engagerade i sitt arbete, vilket har stor betydelse för slutresultatet. Man kan nog säga att en torkskötare som följer upp resultaten och känner ansvar för sin uppgift är lika betydelsefull som själva tekniken. Där ingår det i vårt arbete som driftsättare att ge dem bästa möjliga förutsättningar och förstå vilka möjligheter de själva har att påverka både ekonomi och kvalitet, avslutar Jens Karlsson.



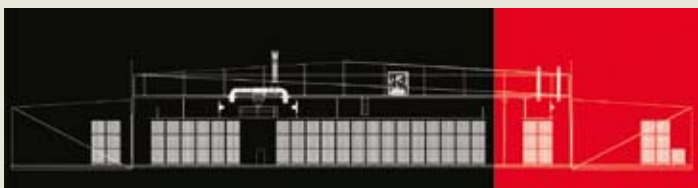
Massor av mässor

Under sensommaren och hösten har Valutec deltagit i ett antal intressanta mässor, en här hemma i Sverige och några utomlands. Först ut var Trä & Teknik-mässan i Göteborg, där intresset för Valutecs monter som vanligt var mycket stort. I slutet av augusti deltog vi även vid Klagenfurt-mässan i natursköna Kerntnern i södra Österrike, ett arrangemang som fokuserar på skogs-, sågverks- och snickeri-maskiner. Mässan firade 50-årsjubileum och slog rekord med 21 000 besökare och utställare från 22 olika länder. I början av september följde sedan sågverks- och träindustrimässan Lesdrevmash som arrangeras vart annat år i Moskva.

Som alltid har det varit intressant att träffa både befintliga och potentiella kunder och diskutera allt från torkteknik och styrsystem till värmebehandling och andra intressanta områden.

Utvärdering av Valutecs första 3-zons kanaltork

Sommaren 2005 byggde Valutec en 3-zons FB kanaltork vid Martinsons sågverk i Bygdsiljum. Torken var då den första kanaltorken i världen med en separat konditioneringszon. Den har en kapacitet på ungefär 28 000 m³ per år och den färdiga varan går rakt in i Martinsons produktion av limträbalkar. Zon 1 och 2 är konventionellt uppbyggda för en FB-kanal, medan zon 3 är en konditioneringszon för tre vagnar med speciell maskinutrustning och automatisk drift av klimat och matningssystem. Uppföljning av torkningen visar på en markant förbättring med avseende på spänningar och standardavvikelse, i jämförelse med befintliga kanaltorkar. Fortlöpande utvärderingar pågår och kommer att redovisas efter årsskiftet 2008/2009.



Världens största TC-kanal i drift

Vid SCA Timbers anläggning i Tunadal utanför Sundsvall är nu TC-kanalen i drift och producerar till och med mer än utlovat. Med byggandet av denna kanal har Tunadal nu kunnat riva inte mindre än 10 gamla kanaler som alla hade manuell satsning, vilket innebar mycket arbete. I den nya kanalen sker satsningarna automatiskt med 2-3 timmars mellanrum. För en tid sedan var det stor invigning av kanalen, men även de sju nybyggda kammartorkarna som tillsammans med de tre tidigare byggda nu utgör en imponerande anläggning.

Vältrimmade virkestorkare

Det är inte bara Valutecs virkestorkar som hålls i trim, utan även vissa delar av personalen och företagets kunder. Förra vintern kom en idé om att springa Lidingöloppet i Stockholm tillsammans och även bjuda in leverantörer och kunder att delta i loppet. Man tog bland annat hjälp av en löparcoach och bedrev en del träning gemensamt för att peppa varandra till att komma i form. Valutecs Rickard Larsson berättar:

– Vi hade en kul helg tillsammans i Stockholm och det finns planer på att genomföra något liknande även nästa år. Halvmaran Göteborgsvarvet har nämnts som ett alternativ och om det blir av hoppas vi självklart på bra uppslutning bland våra kunder och kollegor.

Känner du dig manad att vara med nästa år? Kontakta Rickard Larsson för mer information, tel 0910-879 79.

ThermoWood® växer i Nordamerika

Valutecs anläggningar för värmebehandling har blivit allt mer intressanta för den nordamerikanska marknaden. De senaste åren har fyra anläggningar levererats till USA och Kanada och inom Valutec tror man att intresset kommer att fortsätta växa. Anläggningarna för värmebehandling baseras på ThermoWood®-metoden, där man genom att anpassa temperaturnivå och processtid kan styra träets egenskaper och bruna färgton efter slutkundens behov. I Nordamerika sägas generellt mer lövträ än i Europa och vid värmebehandling av till exempel björk, asp och lönn är det framför allt den jämna, mörka färgens lyster som eftersträvas. Dessutom sägas en hel del virke från de nordamerikanska barrskogarna, där man genom värmebehandling ökar träets beständighet för att användas till bland annat utomhusprodukter.

Uppgraderingar, renoveringar och underhåll

Bra läge att trimma virkestorken

– En uppgradering av den befintliga torkanläggningen kan vara en oerhört effektiv väg till både ökad kapacitet och kvalitet. Nu när det är tuffa tider på marknaden är det ju många sågverksindustrier som har dragit ned på produktionen och vissa perioder kanske man inte behöver använda alla sina torkar. Då kan det vara ett bra tillfälle att se över sin anläggning för att vara väl förberedda när högkonjunkturen kommer, säger Valutecs Jon Lindberg.

För att uppnå förbättrad virkeskvalitet är det inte alltid nödvändigt att investera i en helt ny torkanläggning. I vissa fall kan även en kvalitetstrimning av den befintliga anläggningen vara ett effektivt medel för att uppnå både bättre driftsekonomi och högre kvalitet på slutprodukten. Valutec har tagit fram kostnadseffektiva lösningar för kvalitetstrimning av virkestorkar och hjälper gärna till med rådgivning.

Besiktning och förslag på åtgärder

– Kunderna kan vända sig till oss för konsultation om vilka åtgärder som skulle kunna vara fördelaktiga för just deras virkestorkar. Då kan vi komma ut och göra en besiktning och sedan komma med förslag. För vissa kan det vara lämpligt med en renovering av befintliga delar, medan andra skulle tjäna på en uppgradering av en eller flera komponenter, berättar Jon Lindberg.

En renovering handlar ofta om att göra injusteringar och se över att alla funktioner är i bra skick samt att se till att byggnaden är tät genom att byta flaps och göra porttätningar.

Lätt att räkna hem

För att öka både produktionskapaciteten och virkeskvaliteten finns det en rad olika uppgraderingar som är möjliga att genomföra. Jon Lindberg berättar:

– Dagens batterier, fläktar och motorer har betydligt högre verkningsgrad än de som fanns förut och genom att byta ut någon eller några av dessa delar kan man snabbt förbättra sin kapacitet. Dessutom finns det ju möjlighet att förbättra kvaliteten genom att installera högtrycksvarmvattenbasning och tryckramar eller byta styrsystem.

Jon Lindberg menar att ett sågverk genom att genomföra lämpliga uppgraderingar kan öka sin kapacitet med upp emot 20 %.

– Med tanke på vad det resulterar i är det en investering som är ganska lätt att räkna hem för de sågverk som verkligen behöver den utökade kapaciteten, säger han.

Bra tillfälle för kvalitetstrimning

Jon Lindberg menar även att regelbundet underhåll av virkestorkar är viktigt för att uppnå bästa möjliga torkresultat. Vid köp av en ny virkestork ingår ett supportavtal gratis under ett år, som sedan kan förlängas om kunden så önskar.



– Genom supportavtalet får kunden ta del av bland annat uppgraderingar av styrsystem och har även tillgång till fri support via telefon. Vår service- och supportkille Kenneth Hedman jobbar heltid med att lösa torktekniska problem hos våra kunder via nätet. Han kopplar upp sig mot kundens styrdator och hjälper till att få bättre snurr på torken. Dessutom kan han ge råd om någon ska säga något helt nytt, som de aldrig har torkat förut.

Enligt Jon Lindberg skulle många sågverksindustrier kunna tjäna på att passa på att se över sina virkestorkar nu när det inte är så hårt tryck på marknaden.

– För de som tillfälligt har gått ned i produktion och därför kan låta en tork stå stilla under en tid kan det vara ett utmärkt tillfälle att göra renoveringar eller uppgraderingar. Det kommer ju en dag när konjunkturen vänder och då gäller det att vara bra förberedd, säger han.

”Man kunde kasta mössan genom sprickorna”

Sågverkslegenden Birger Åström kan se tillbaka på en lång och framgångsrik karriär i branschen.

– Visst har jag varit med om en fantastisk utveckling inom sågverksindustrin, men fortfarande finns det mycket kvar att göra. Det finns nog jobb för ett helt liv till, säger han och skrattar.

Birger Åström ägnade nästan 30 år åt Holmen Timber, först som produktionsansvarig för koncernens samtliga sågverk och från 1989 som teknisk chef för sågverken i Iggesund Timber. Sedan pensioneringen från Holmen i slutet av 2001 arbetar han som konsult åt ett antal sågverk i Sverige, där fokus just nu ligger på rollen som senior advisor för det projekt vid Bråviken i Norrköping som planeras bli Sveriges största sågverk.

”Fogsvansen ska bort från byggena”

Under en karriär som alltså börjar närma sig 40 år har Birger Åström varit med om en enorm utveckling, både vad gäller kapacitet och kvalitet. Den positiva utvecklingen till trots menar Birger Åström att det finns mycket som fortfarande kan göras, bland annat genom att leverera mer färdiga produkter:

– Vi måste i större utsträckning förse byggindustrin med färdiga insatsvaror med rätt längd, tjocklek och tolerans, som är färdiga att montera. Fogsvansen ska bort från byggena, som jag ser det.

Kunde kasta mössan genom sprickorna

Nu när det råder tuffa tider på marknaden menar Birger Åström att bland annat virkestorkningen blir ännu viktigare:

– De som sköter sin torkning väl har större förutsättningar att sälja sina varor och därigenom klara sig igenom en lågkonjunktur på ett bra sätt.

Birger Åström har beskrivits som den person i Sverige som är mest tekniskt insatt inom virkestorkning, ett område som han tidigt intresserade sig för.

– När jag började hade vi helt andra torkmöjligheter och resultatet var därefter. Virke som ansågs vara bra torkat hade ofta sprickor som man i stort sett kunde kasta mössan igenom och det tyckte jag att vi borde kunna göra någonting åt, säger Birger Åström.

Grundade Relaxstiftelsen

Under en resa till Nya Zeeland tillsammans med några kollegor i Virkestorkningsgruppen fick han upp ögonen för ångbasningens betydelse för torkresultatet. Den nya insikten resulterade i att ett basningskar sattes upp på Graningeverkens (SCA) sågverk i Bollsta Bruk.

– Vi blev imponerade av hur snabbt det gick att värma upp virket, med en sprickbildning som minskade avsevärt och ledde till högre kvalitet på våra produkter.

Metoden för ångbasning blev snart etablerad i Sverige och patenterades senare, något som låg till grund för grundandet av Relaxstiftelsen som verkar för att förbättra



och utveckla virkestorkningen. Birger Åström menar att Sverige länge har legat långt framme inom torkning av virke och att en viktig förklaring till det är den utbildning som sker kontinuerligt för landets torkskötare.

Både pappa och konsult

Birger Åström berättar att han börjar se slutet på sin yrkeskarriär, men riktigt ännu är det inte dags att dra sig tillbaka:

– Jag har tänkt att hålla på åtminstone ett par tre år till och har definitivt inga planer på att överge mina nuvarande kunder.

Dessutom är han inblandad i utvecklingen av värmebehandlat trä med Thermowood®-metoden, ett arbete där även hans söner har en viktig roll. Sonen Gustav Åström driver Heatwood i Forsa, Sveriges första anläggning för värmebehandling enligt ThermoWood®-metoden. Birger Åström berättar:

– Där får jag agera både pappa och konsult kan man väl säga, vilket självklart känns kul.

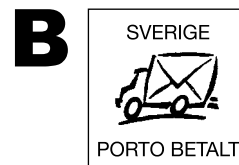
Givande ValuTA-dagar i Sundsvall

Årets ValuTA-dagar på Hotell Södra Berget i Sundsvall blev en succé, med både hög upplutning och en mängd intressanta möten branschkollegor emellan. Inklusive föreläsare var det drygt 60 deltagare som hade samlats, främst från norra Sverige, men även några från Västkusten och Gotland.

Temat för årets ValuTA-dagar var uppgraderingar, renoveringar och underhåll, områden som kan vara intressanta och effektiva metoder för kapacitets- och kvalitetshöjning av torkanläggningar. Utöver detta pratade man även om grundläggande torkteknik och det bjöds på en intressant föreläsning av Sören Edmark, numera pensionerad teknisk direktör på SCA Timber.

Under dag två bjöds deltagarna på en uppskattad rundvisning på SCA Tunadal, där fyra guider visade upp bland annat sågen, råsorteringen, världens största TC-kanaltork samt anläggningens tio kammartorkar.





Julgransteknik



Introduktion: Granar barrar ibland, Julgranar mer än skogsgranar i bestånd. Julgranar blir fulgranar om de utsätts för okontrollerad torkning. Men, kan okontrollerad och besvärande barrning hos *Picea abies* (L.) Karst., naturgran, i torrt inomhusklimat undvikas genom avvägd vattning utan tillsatser? Kan fenomenet luftemboli härigenom undvikas och inverkar avkapning av topp på granens förmåga att hålla sig vital?

Material och metoder: En nyavverkad åkerväxt gran utomhusförvarades ca 1 vecka med stammens nedersta del nedsänkt i vatten som snabbt frös till is. När granen togs in gjordes ett avkap strax ovanför isklumpen så att färskt snitt uppstod. Det är viktigt att avkapet görs tvärt av, dvs änden får inte spetsas. Granen placerades inomhus direkt i vatten i sin fot, med tämligen generöst vattenutrymme (ca 1 l). Inga konstiga tillsatser (magnecyl, sockerbitar, växtnäring, anabola steroider e.d.) tillsattes

vid något tillfälle. Efterhand vattnades granen så att kapsnittet aldrig vid något tillfälle kom i luftkontakt, detta kräver särskild uppmärksamhet första dygnen när granen tagits in. Toppen kapades dock ca 2 dm för att få plats med den stilfulla Julstjärnan.

Resultat: När granen gjort sitt, dvs på Knutte-dagen, hade många kvistar börjat skjuta vackert ljusgröna skott. Granens barrning var obetydlig; tvärtom föreföll barren synnerligen spänstiga och livskraftiga. Katterna trivdes utomordentligt under granens täta nedersta kvistvarv.

Diskussion: Hypotesen om att luftemboli orsakar okontrollerad barrning av Julgran, får genom försöket anses stärkt. När klyvöppningarnas avdunstning hela tiden kunde fortgå genom tillförsel av fritt vatten från trakeiderna, som i sin tur hela tiden stod i kontakt med vattnet i foten, kunde livsprocessen fortgå

som om granen stått på egna ben, eller fot, d.v.s. rot. Detta är väl i överensstämmelse med kohesionsteorin om växters vattenuptagning. Hur länge detta något förkonstlade livstillstånd kunnat upprätthållas, kunde ej avgöras i detta försök, eftersom labbet måste ställas om till annan verksamhet.

Framtida forskning: I en långtidsstudie undersöks huruvida detta livstillstånd kan utsträckas över minst en period, dvs Jul-Jul. Härigenom skulle stora skogliga värden kunna sparas och arbetet med införskaffandet av julgranar väsentligen underlättas (once in a lifetime?). Detta kan man i princip tänka sig eftersom toppavkapning inte menligt synes ha inverkat på livsfunktionen. Emellertid tillkommer då ett behov att studera om granen även tål kvistavkap, enär den annars troligen kommer att förvida sig utöver det tillgängliga utrymmet.

Tom-ten (Tom Morén)

Populär medarbetare antar nya utmaningar

Robert Andersson byter inriktning på sin karriär och slutar hos Valutec, där han har jobbat med bland annat montageledning och projektledning. Valutecs vd Thomas Lundmark berättar:

– Robert har ju spenderat hela sitt verksamhetsliv inom vår företagsgrupp och har under de senaste 25 åren arbetat inom både Utec, Fastec och Valutec. Han kände nog att det var dags att anta en ny utmaning,

vilket jag har full förståelse för. Men samtidigt är det tråkigt för oss och vi hade gärna sett att Robert hade stannat. Han har varit en skicklig medarbetare och det blir en utmaning för oss att hitta någon som fyller hans kostym.

Robert Anderssons nya arbetsgivare är Martinsons, där han kommer att arbeta som montageledare för deras byggsystem.

– Vi önskar Robert all lycka och det känns ändå bra att han går till just Martinsons, eftersom det är ett välskött företag och en mycket bra kund till oss inom Valutec. Det hade ju varit värre om han hade gått till en konkurrent, säger Thomas Lundmark och skrattar.



KUNDKONTAKTER VALUTEC GROUP AB

	Thomas Lundmark Vd 070-550 39 69		Robert Larsson Chef marknad och utveckling 070-336 40 58		Jon Lindberg Försäljning 070-662 99 99		Rickard Larsson Projektledning 070-388 66 04		Mikael Jonsson El-ansvarig och support styrsystem 070-576 03 40		Andreas Lövgren Projektledning 070-693 29 74		Göran Kågström Reservdelar och support 070-512 66 59
	Börje Andersson Reservdelar 070-508 79 91		Fredrik Åhman Projektledning 070-527 07 56		Anders Lindroth Försäljning 070-623 96 66		Kristen Lindberg Försäljning 070-513 31 75		Pär Wiberg Forskning och utveckling 070-268 66 07		Kenneth Hedman Support och service 070-513 03 08		Lars Ågren Projektledning 070-582 50 88
	Jens Karlsson El-Konstruktion 070-325 44 13		Heikki Partanen Försäljning +358 400 889 806		Kari Keinonen Försäljning, service, reservdelar +358 400 797 804		Jussi Jokinen Projektledning +358 400 797 803		Billy Greggas Support styrsystem och el +358 400 523 575		Erkki Koskinen Support styrsystem och el +358 40 591 4665	FINLAND ▶	

Sverige
Box 709
931 27 Skellefteå, Sverige
Tel 0910-879 50
Fax 0910-879 59
förnamn.efternamn@valutec.se
www.valutec.se

Finland
PL 35
FI-20521 Turku, Finland
Tel +358 2 2116 600
Fax +358 2 2401 332
förnamn.efternamn@valutec.fi
www.valutec.fi