

VALUTECHNEWS

5 | Planerat styrsystembyte kan spara hundratusentals kronor

6 | Efter åtta år – fortfarande som ny

8 | Erfarna projektledare hyllar sågverken

Monsterkonverteringen

10-zoners TC-tork i Braviken moderniseras sid 2–3



Monsterkonverteringen i Braviken

Holmen Timber i Braviken har i dag en torkkapacitet på närmare 500 000 m³. Upp till en tredjedel av den volymen kan passera genom den nyligen konverterade 10-zons TC-kanalen, som Valutec byggt om till att bli i stort sett identisk med den internationellt uppmärksammade anläggning som Valutec levererat till SCA Bollsta.

– Nu är zonerna så åtskilda att vi i princip har en kammartork i varje zon. Det ger oss möjligheten att blanda dimensioner så flexibelt som vi behöver, säger platschefen Göran Storm.

När Holmen Timber byggde sin nya anläggning i Braviken 2009 fick Valutec förtroendet att leverera samtliga virkestorkar: fyra OTC-kanaltorkar som används för grövre dimensioner, tre kammartorkar samt en TC-tork med tio torkzoner som i utgångsläget var anpassad för att kunna köra två typer av brädor.

– Den var byggd med evakuering i ena änden av torken vilket innebär att zonerna inte kunde styras så flexibelt som vi behöver i dag. Nu har vi installerat evakuering i varje zon, förklarar Göran.

Tredubblad evakuering

Efter ombyggnaden har kapaciteten att evakuera luft tredubblats. Det var ett måste för att göra den nya, mer flexibla klimatstyrningen möjlig.

– Vi kan nu använda torken till allt från 16 mm gran till 25 mm tall, som är extremerna, säger Göran och fortsätter:

– Så vilt kommer vi kanske inte att blanda. Men varje dag låter vi både gran och tallvirke passera genom torken.

En anledning är närheten till pappersbruket Holmen Paper.

– De finns just intill oss och har hela tiden ett behov av granflis. För oss är den bästa hanteringen att de flesta dagar inleda med en tallpost för att sedan gå över till gran, förklarar Göran.

Grövsta dimensionen styr

En stor fördel med den nya generationens TC-torkar är utvecklingen som skett inom klimatstyrningen, som nu Holmen Braviken också drar nytta av.

– Ombyggnaden medför att det går att ha olika dimensioner i varje zon, men det blir den grövsta dimensionen som har längst torktid, som styr tiderna också för de andra. Möjligheten ger större frihet till operatören och underlättar dessutom produktionsplaneringen på sågen, säger Valutecs vd Robert Larsson, som arbetat närmast Holmen Braviken för att identifiera vad som behövde korrigeras för att torken skulle möta sågverkets förändrade behov.



Göran Storm, platschef Holmen Timber

Snabba torkprocesser

De liknande kanaltorkar som Valutec byggt är kända för extremt snabba torkprocesser. I Bollsta torkas 25 mm sidobräder av gran på 21 timmar och i TC-torken i Tunadal, som har 10 zoner, torkar man 22 mm sidobräder av gran på 14 timmar. Samtidigt så behålls en hög kvalitet genom hela torkprocessen.

– Även om Bollsta och Braviken inte kan jämföras rakt av på grund av olika paketstorlekar, har man alla förutsättningar att också torka bräder riktigt effektivt. Vi kommer att fortsätta följa deras arbete under hösten, säger Robert Larsson.

Projektet att bygga om torken inleddes i mitten av april och avslutades i början av maj.

– Det var ett bra projekt och vi var klara redan innan tidplan, säger Göran Storm.



Situationen på sågverket styr

Robert Larsson,
vd Valutec Group

Under mina år på Valutec har jag aldrig upplevt ett liknande intresse och nyfikenhet från marknaden än det som den nya generationen TC-kanaltorkar röner. Möjligheten att blanda dimensioner helt fritt mellan de olika zonerna är förstås högintressant då det innebär ett rejält kliv framåt när det handlar om att utveckla produktionen på många sågverk.

Och visst är det en maskin som kan göra stor nytta hos många. Om vi tänker oss ett sågverk som sågar 200 000 m³, så utgörs cirka 60 000 m³ av den volymen av sidobräder. Hela den volymen kan hanteras av en TC-kanal. Eftersom man endast behöver cirka 30 m³ av varje dimension som batchstorlek, blir TC:n en flexibel maskin som inte kräver någon tidskrävande produktionsplanering.

Vi ska också vara klara med att situationen på varje sågverk är unik. En TC-kanal är inte rätt för alla – det handlar särskilt om inflöde av råvara och om den befintliga torkparken. Därför är vi måna om att träffa er för att utvärdera er situation innan vi gör en rekommendation kring investering. Många gånger kan det också handla om att renovera en befintlig tork.

På nästa uppslag berättar vi om Jarl Timber, som för åtta år sedan investerade i en kanaltork – och den är fortfarande precis som ny. Deras tork kan fortsätta producera på högsta nivå i många årtionden tack vare det löpande underhållet, något som många sågverk ser till att hantera på ett mycket bra sätt. Som en av de viktigaste länkarna i produktionskedjan förtjänar virkestorkarna stor omsorg. Precis intill visar vi på två exempel om värdet av att byta styrsystem i tid.

Våra lösningar baseras på forskning, systematisk utveckling och erfarenheter från användarna. Anledningen till att vi samlat ledande nordisk kunskap inom virkestorkning är att vi har tänkt fortsätta vara bäst på att omsätta forskningsresultat till konkreta förbättringar för sågverken.

En annan viktig uppgift för oss är att sprida kunskap. Därför hoppas jag att du tittar igenom vårt utbildningsprogram för hösten som finns på sidan 9. Vi har ett brett program med kurser som du eller dina kollegor kan gå för att kunna utveckla virkestorkningen hos er ytterligare.

Hälsningar

Robert Larsson, vd

Britter valde Valutec

Valutec levererar två kanaltorkar till Crown Timbers sågverk i finska Hamina. Crown Timber är en av de ledande distributörerna av konstruktionsvirke i Storbritannien och för Valutec är affären ytterligare ett kliv närmare den växande brittiska trämarknaden.

– Det var Valutecs goda rykte tillsammans med deras enorma expertis på området som avgjorde valet. Deras entusiasm och förmåga att hitta de lösningar vi behöver var också en faktor, säger Stuart McIntyre, vd på Crown Timber.

Crown Timber, som främst är kända som distributör av trävaror, förvärvade sågverket i finska Hamina för snart ett och ett halvt år sedan. Produktionen består av granvirke i specifika längder, vilket är ett viktigt inslag i företagets produktmix.



Fyra nationaliteter i Valutecs färger

Valutec samlar löpare från hela världen till Lidingöloppet. Hittills har tjugo svenskar, sju finländare, samt två representanter från Tyskland och en från Japan accepterat utmaningen.

– För första gången når vi långt utanför Europa. Det känns riktigt kul att intresset för helgen är så stort också utanför Sverige, säger marknadschefen Eric Johansson.

För det är inte bara loppet som lockar. När löparna anländer på fredagen hålls ett flertal seminarier, följt av en gemensam middag där torkoperatörer, produktionschefer och alla andra på plats får chansen att utbyta erfarenheter.

– Anledningen att vi satsat på att finnas på Lidingöloppet de här åren är mycket för att vi vill bidra till att skapa fler mötesplatser för folk i vår bransch, säger Johansson.



Robust säkerhet

Valutec fortsätter utveckla säkerheten i sina kanaltorkar. Bland annat har företaget arbetat för att systemen ska bli mer robusta, där till exempel fåglar inte kan förväxlas med att människor finns i ett område av torken som inte är säkert.

– Vi har bland annat prövat ut nya skydd för att göra systemet säkrare. Vi vill inte tumma på säkerheten, men samtidigt ska torken förstås ha högsta möjliga tillgänglighet, säger Thomas Wamming.

Vägning vässar Valmatics

Det forskningsprojekt som bedrivits med mätningar av råa paket hos både Norra Skogsägarna i Kåge och hos Bergkvist Insjön, kommer med stor säkerhet att leda till nya förbättringar av Valmatics.

– Vi vill hitta ett automatiserat sätt att hantera datan som genererats och har nu kontakt med en samarbetspartner för att knyta ihop systemen på smartaste möjliga sätt, säger Thomas Wamming, utvecklingschef på Valutec.

Valutec tittar också på nya styrmetodiker för kanaltorkar.



Planerat styrsystembyte kan spara hundratusentals kronor

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

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

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

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

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

Hundratusentals kronor riskeras

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

SÅ PÅVERKAR DET OPLANERADE STOPPET

Värdet i torken
som riskeras:

**250 000
kronor**

Kostnad för
produktionsbortfall:

**80 000
kronor**

Tid för byte

PLANERAD TID: **2 TIMMAR**

OPLANERAD TID: **2 VECKOR**

Följdeffekter

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

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

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

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

Rätt kvalitet

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

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



Efter åtta år – fortfarande som ny

Valutecs virkestorkar är ett dokumenterat smart val över tid.

– Effekten på den kanaltork som vi köpte av Valutec för åtta år sedan är fortfarande lika hög. Ekonomiskt blir det så klart väldigt gynnsamt att kunna använda samma tork under många år, säger Göran Gunnarsson, produktionschef på Jarl Timber som också var med och köpte in torken.

2007 valde Jarl Timber att investera i en kanaltork med kapacitet på 55 000 m³ till anläggningen i Broakulla, Emmaljunga, Småland. Genom fortsatt gott och ändamålsenligt underhåll kommer den att ha en livslängd på närmare 40 år, med intakt prestanda.

– Våra kunder är mycket nöjda med kvaliteten på virket som vi kan leverera genom kanaltorken, säger Göran Gunnarsson.

Löpande underhåll

Nyckeln till den höga hållbarheten är ett eget underhåll parallellt med god service från Valutec.

– Vi vårdar kanaltorken genom löpande underhåll. Under de här åtta åren har vi bara behövt byta centralenheten, värmebatteriet och haft en incident med en tryckkram. Det har också blivit succé tack vare väldigt stark närvaro av Valutec, som har en person som besöker oss med jämna mellanrum och ser över hur torken mår, berättar Göran Gunnarsson.

Uppgraderade styrsystem

Jarl Timber beslutade sig för att utöka samarbetet med Valutec i samband med köpet av kanaltorken.

– Vi uppgraderade vår mjukvara i två kammartorkar till deras smidiga styrsystem. Det ger goda samordningseffekter, säger Göran Gunnarsson.

Företaget planerar även för ytterligare investeringar.

– I och med att vi trivs väldigt bra med Valutec som partner, ser vi över möjligheterna att köpa in en ny kammartork från dem. Vår nuvarande kammartork är anpassad för plank och vi ser ett behov av en kammartork där vi även kan torka bräder, säger Göran Gunnarsson.



Stefan ny exportsäljare

För att ta tillvara en ökande potentialen på den centraleuropeiska marknaden har Valutec anställt Stefan Sundqvist som ny exportsäljare. Stefan har en gedigen erfarenhet av träförädlingsindustrin och har bland annat varit försäljningschef hos Martinsons Träbroar.

– Det känns riktigt bra att vi kan knyta till oss en person som Stefan. Han har en gedigen kunskap om trä som material och har direkt erfarenhet av dess förtjänster, säger Robert Larsson, vd på Valutec.

131 containrar till Khabarovsk

Under sommaren inledde Valutec leveransen av elva virkestorkar till AsiaLes i Khabarovsk. Med start från huvudkontoret i Skellefteå, via båt genom Bottenviken och järnväg genom hela Ryssland kommer de att nå slutdestinationen Khabarovsk i ryska fjärran östern.

– Eftersom transporterna tar sådan tid är det oerhört viktigt att göra rätt redan från början, säger projektledaren Lars Ågren.

”Eftersom transporterna tar sådan tid är det oerhört viktigt att göra rätt redan från början”

Valutec började förbereda packningen redan i februari. Totalt omfattar maskindelar och allt som hör till anläggningarna 131 containrar. Investeringen i torkarna är en del av en kraftig expansion vid AsiaLes sågverk i Khabarovsk och ökar kapaciteten på anläggningen från dagens 150 000 m³ per år till närmare 500 000 m³ per år.

Valutec har varit etablerade i västra Ryssland under många år, där man sålt virkestorkutrustning till sågverk som levererar produkter främst till den inhemska marknaden, Europa samt Nordafrika och Mellanöstern. AsiaLes exporterar huvuddelen av sin produktion till Kina och Japan.

Affärer i urval

VIDA Hästveda, Sverige

Två kammartorkar med en total kapacitet på upp till 30 000 m³. Driftsättning i slutet av november.

Wielbark, Polen

FB-kanaltork med kapacitet på 30–50 000 m³, beroende på produkt. Driftsättning november 2015.

Josef Ziegler GMBH, Tyskland

OTC-kanaltork med kapacitet på 47 000 m³. Driftsättning augusti 2015.

Koskisen, Finland

OTC-kanaltork med kapacitet på 50 000 m³ samt Valmatics styrning till 30 kanal- och kammartorkar. Driftsättning januari 2016.

Crown Timber, Finland

Två kanaltorkar, kapacitet 40 000 m³. Driftsatta.

Norra Timber, Sverige

Tre kammartorkar, kapacitet 15 000 m³. Driftsatta.

Rörvik Timber, Sverige

Tre kammartorkar, kapacitet 15 000 m³. Driftsatta.

Nydala Trävaru, Sverige

Tre kammartorkar, kapacitet 15 000 m³. Driftsatta.

Produktnyheter

3-zonskanal med mellanport.

Ger konditioneringszon som minskar spänningar i virket och som kan reducera fuktkvotsspridning med upp till 50 %.

Returbana. Automatiserad hantering av vagnar, utan mellanlagring eller hantering av truckar.

Förstärkt säkerhetssystem. Samtliga nya anläggningar levereras nu med ljusbommar.



Robert Öhman och Lars Ågren,
projektledare på Valutec

Erfarna projektledare hyllar sågverken

Från köp till driftsättning är Valutecs projektledare de som kunderna lutar sig mot för att få torken enligt tidplan. Och de gör ett gott jobb – för att hitta en driftsättning som försenats för att Valutec inte kunnat leverera sina delar i tid måste man gå långt tillbaka i tiden.

– Vi har varit duktiga på att aldrig lova för mycket. Vår erfarenhet gör också att vi vet hur vi minimerar risken för förseningar, säger Robert Öhman, som jobbat hos Valutec i fyra år. Innan dess var han själv en slutanvändare av trä, då han både som anställd och i egen regi jobbat som snickare.

Vill vara bäst

Ytterligare två projektledare finns också på plats i huvudkontoret i Skellefteå. Det är Lars Ågren, som jobbat hos Valutec i snart 15 år och under den tiden varit både konstruktör och projektledare och Fredrik Åhman, som jobbat hos Valutec i 8 år. Lars har en bakgrund som konstruktör och reparatör inom både maskin- och gruvindustri medan Fredrik kommer från träförädlingskoncernen Martinsons.

– Valutec är ett genuint företag med korta

beslutsvägar. Alla hjälper alla och vi har ett prestigelöst klimat utan skarpa linjer mellan tjänstetyperna. Alla strävar efter att fortsätta vara bäst, så för oss handlar det hela tiden om att hitta bästa lösningen på problemet, säger Lars Ågren.

Planera rätt

Tiden från att en order har blivit klar till montage är ofta cirka tolv veckor. Beroende på projektets storlek tar det sedan upp till ytterligare tolv veckor innan anläggningen står helt klar.

– Det gäller att komma in rätt från början och i de här projekten har också våra kunder flera åtaganden. Många är mindre delar, men det är ändå viktigt att de planerar för dem, säger Robert.

– Jag tycker att sågverken är riktigt bra på sina delar. De har förstås ett stort eget

intresse av att få torken i drift enligt tidplan och i våra kontakter med produktionschefer, torkansvariga och operatörer så upplever jag att det fungerar väldigt smidigt, säger Fredrik Åhman.

En vecka till driftsättning

En del av jobbet drivs från kontoret, men ofta handlar det också om att vara ute hos kunder. Platser som Sävar, bayerska Plößberg, Wielbark i Polen och Borgstena är välkända för projektledarna.

– När vi åker ut och startar upp en tork med en driftsättare så är vi ofta borta en vecka. Handlar det om att installera ny basning eller att renovera befintliga torkar, så kan det bli några dagar mindre. Men det är alltid riktigt kul att få komma ut på sågverken, säger Lars.



Stort intresse för kanaltorkar på Ligna

På Lignamässan i maj hade Valutec som vanligt en strid ström av intresserade besökare i sin runda monter. Det samlade intrycket hos Valutecs virkestorkexperter var positivt.

– Det finns en tilltagande optimism i branschen som vi tar med oss, säger marknadschefen Eric Johansson. Dessutom kan vi konstatera att intresset för kanaltorkar ökat också utanför Skandinavien, vilket är extra roligt då vi arbetat under lång tid för att utbilda marknaden.

En del av mässan ägnade Valutec åt att sprida kunskap om den nya generationens kanaltorkar.

– I rollen som branschledare ingår att introducera nytänkande för våra kunder. Vi gillar långsiktiga satsningar, förklarar Johansson.

Tre sågverk investerade i kammartorkar

Tre sågverk runt om i Sverige har ökat sin torkkapacitet med nya kammartorkar från Valutec. Det handlar om Rörvik Timber i Rörvik, Nydala Trävaru och Norra Timbers såg i Sävar, som var och en investerat i tre nya kammartorkar.

– Vi jämförde flera leverantörer, men kände oss mest trygga med Valutec som vi arbetat med länge, säger Johan Fredriksson, produktionsutvecklare i Sävar. De har genomtänkta lösningar och en bra support. Norra Timber i Sävar ökar från cirka 180 000 m³ till cirka 210 000 m³, Nydala Trävaru ökar från dagens 90 000 m³ till 120 000 m³ och i Rörvik ökar kapaciteten med 30 000 m³ till 150 000 m³. Torkarna driftsattes tidigt i år.



Utbildningsprogram Valmatics

Valutec håller i vanlig ordning utbildningar för alla som vill utveckla sin kompetens inom virkestorkning under hösten. Ett mer detaljerat program kommer att presenteras på Valutecs webbplats och genom riktade utskick, men lägg datumen nedan på minnet redan nu! En nyhet för året är att Valutec kommer att erbjuda en fortsättningskurs i Valmatics, 30 september–1 oktober, som riktar sig till dem som har behov av särskilda expertkunskaper inom systemet.

KURSDAGAR

Grundkurs i virkestorkning 8–9 september

Valmatics 3 30 september–1 oktober

Valmatics 2 20–21 oktober

Felsökning 8–9 december

ValuTA-dagar i november

Precis som förra året kommer Valutec att erbjuda ValuTA- dagarna vid två tillfällen så att så många som möjligt ska få möjligheten att delta. I år kommer Valutadagarna att hållas den 24–25 november och 9–10 december. Boka datumet redan nu. Mer information kommer senare!

Valutec stöttar skola i Ghana

Valutec kommer att ge ett bidrag till en skola för behövande barn i staden Kasoa i Ghana. Skolan började byggas 2010 på initiativ av Skelleftebon Ida Lundin och har i dag 50 elever från förskoleåldern och upp till femte klass. Och fler står i kö för att få börja, något som gör Valutecs bidrag mer än välkommet

– Vi kommer i första hand att använda pengarna till att ge lärarna drägliga löner så att vi får behålla dem. Vi hoppas också kunna anställa några till. Vi är otroligt glada över att Valutec vill hjälpa till, säger Ida Lundin.



”Anders är kunnig och har varit mån om en bra relation. Han har hållit vad han lovat och levererat bra grejer.”

Lennart Johansson, Ture Johansson Såg



Anders njuter av pensionärs- livet, men saknar mötena med människor

Efter 40 år i branschen njuter Valutecs veteran Anders Lindroth, 64 år, av livet som pensionär. Anders, som gick i pension vid årsskiftet, blickar tillbaka med glädje:

– Jag har sett allt inom sågverksindustrin, från riktiga rishögar till fantastiskt fina anläggningar. Gemensamt för alla som jag har träffat är att de har varit glada och trevliga. På så sätt saknar jag mötena med människor och hetluften.

På bara några kilometers avstånd från centrala Skellefteå, trivs Anders Lindroth och hustrun Cathrine med lediga – om än inte lata – dagar i huset och dess idylliska trädgård. För att inte tala om garaget, där Anders nu vårdar sin nygamla pärla: en blå Saab Sonett, årsmodell 1972.

Anders visar stolt upp sin raritet:

– 1976 stod jag i bilhallen och valde mellan en ny Saab 99 och en begagnad Sonett -74. Jag ångrar fortfarande att jag valde 99:an. Men till slut fick jag en ny chans att köpa en Sonett att putsa och meka med, och som jag tänker glida omkring med som en cafébil, som frugan kallar det.

Milen i bilen har blivit många under tjänsteåren.

– Familjen har avverkat en hel del bilar under åren... Jag har hellre kört bil än åkt flyg. Jag har besökt alla sågverk i Sverige och även i stort sett alla i Norge.

Ett särskilt minnesvärt besök var på sågen i Korpilombolo:

– Jag skulle vara på plats och prata styrsystem. När jag kom dit var de som jag skulle träffa ute på lunch. Jag satt kvar i bilen och väntade, och plötsligt kom brandbilar dit för att det hade börjat brinna i kontrollrummet. Så när jag åkte hem hade jag sålt nya styrsystem – det är min snabbaste affär...

Anders har haft en rad olika befattningar från när han började på K Lidström AB 1972, via ABB och fram tills han slutade på Valutec i fjol.

– Jag har haft bra arbetskompisar på alla ställen. Den som sticker ut är Kjell Lidström. En suverän karl med sin exceptionella kreativitet och innovationsförmåga. Sedan har jag varit för rastlös för att vara på kontoret för länge. "Lindroth blir odräglig om han är på kontoret mer än en vecka", brukade arbetskompisarna säga med glimten i ögat.

Sedan han började på K Lidström AB 1972, fram tills han slutade på Valutec i fjol har han jobbat med Utecs, sedermera Valutecs, styrsystem. Under den perioden har han också upplevt en enorm teknisk utveckling:

– I dag är allt datoriserat och kunskapshöjningen på sågverken har varit stor under de senaste 25 åren – numera är det högskoleingenjörer på de flesta befattningarna.

Och vad tycker han kännetecknar just Valutec?

– Proffsig. Det är ordning och reda, kostnadskontroll utan gissanden och antaganden. Om något har blivit fel så åtgärdar man det för att det inte ska upprepas i nästa projekt, säger Anders, som då och då besöker sin gamla arbetsplats och även har fortsatt kontakt med flera av de tidigare kunderna.

Nyfiken på vad fler kunder säger om Anders?

Läs mer på www.valutec.se

Valutec-torkat trä till Europas största träkvarter

I år kommer Europas största bostadskvarter byggt i trä att stå klart i Vantaa utanför Helsingfors. Det består av 186 lägenheter på en total yta på mer än 10 000 m², där de högsta trähusen är sju våningar höga. Två av företagen som levererat byggdelar till projektet är Pölkky och Koskisen – två företag som valt att investera i virkestorkar från Valutec under det senaste året.

– Vi har jobbat med Valutec tidigare och vet vad de går för. Deras automations- och styrsystem håller hög kvalitet precis som deras tekniska kunskaper, säger Tommi Sneck, direktör på Koskisen sågverksindustri.

Koskisen, som bland annat tillverkar byggkomponenter och prefabricerade hus i trä, har investerat i en OTC-kanaltork, som är utrustad med värmeåtervinning, tryckramar och rullbana. Den har en kapacitet på 51 000 m³ och kommer att användas för nedtorkning av furu till 18 procent. Utöver kanaltorken har Koskisen även investerat i Valutecs styrsystem Valmatics till sågverkets befintliga torkar.

Litar på Valutec

Hos Pölkky, som bland annat är en stor producent av limträ, föll valet på en FB-

kanaltork med en kapacitet på cirka 40 000 m³ per år.

– Vid våra tre andra anläggningar har vi sammanlagt nio kanaltorkar som vi köpte från WSAB. Det gör att vi känner oss trygga med kvaliteten och det sätt som Valutec bygger sina torkar på, berättar Jouko Virranniemi, huvudägare på Pölkky tillsammans med sin bror Antti, som är teknisk chef på företaget.

Ökad medvetenhet

För Valutec är affärerna en bekräftelse på att de långvariga satsningar på att säkerställa rätt kvalitet genom hela torkprocessen också nått ut till kunderna.

– Under de senaste åren har vi sett en ökad förståelse för hur viktig virkestorkningen är för kvaliteten på slutprodukten. Det

här är en utveckling som vi tror kommer att fortsätta, eftersom torkningen är en så central och kvalitetskritisk del av produktionen, säger Mikko Pitkänen, platschef hos Valutec i Finland, som sålt projekten.



KUNDKONTAKTER VALUTEC AB



Robert Larsson
Vd
070-336 40 58



Jon Lindberg
Försäljningschef
070-662 99 99



Eric Johansson
Marknadschef
076-767 69 68



Thomas Wamming
Utvecklingschef
070-608 79 45



Kennet Hedman
Service och support
070-513 03 08



Krister Lindberg
Marknad och support
070-513 31 75



Anna-Lena Lindgren
Administration
070-338 79 77



Joakim Berglund
Reservdelar, säljare
070-577 05 14



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

 **valutec**[®]
Good for Wood