

VALUTEC NEWS

UTVECKLING, TEKNIK & INNOVATION



På väg mot
500 000 m³

Setra ökar i Hasselfors

• MÅNGA VÄLJER KAMMARTORKAR SIDAN 6-7 • NYA FRAMGÅNGAR I
NORDAMERIKA SIDAN 12 • TC-OPTIMERING NY KURS SIDAN 16

Synsätt som imponerar

Sågverksbranschen präglas av stora svängningar och omsätter stora pengar – två faktorer som skulle kunna leda till snabba reaktioner och ogenomtänkta satsningar. Trots det möter vi ständigt människor som vågar hålla blicken fäst mot de långsiktiga målen.

Det är ett synsätt som imponerar, särskilt då osäkerhet kring konjunkturutvecklingen ökat kraftigt. Det är också en anledning till att vi trivs så bra i den här branschen.

Det sätt att se på vår roll handlar om att leverera marknadsledande torkanläggningar och styrsystem. Vi tänker att det också handlar om att möjliggöra ett ökat användande av trä.

Det är en ambition man kan närma sig från flera perspektiv. Det mest uppenbara handlar förstås om själva torkprocessen, där vi genom smarta lösningar hjälper varje sågverk nyttja sina resurser på rätt sätt. Det är hedrande och ett fint kvitto att få vara med och dela med oss av våra kunskaper också om det som finns kring det bästa valet av torklösning, som logistisk hänsyn och frågeställningar om energi för driften.



Ett andra perspektiv handlar om att karaktären på slutprodukterna har förändrats under de senaste tio åren. Lite tillspetsat så har vi nu både stolar och takstolar, både designelement och bärande element. Missförstå mig rätt, det är alldeles utmärkt att använda trä till exempelvis möbeltillverkning men att stora volymer nu används för att tillverka limträ och KL-trä är en utveckling som haft stor påverkan på sättet vi använder råvaran. Den ökande bredden av användningsområden möter vi med ökad flexibilitet och utvecklade styrsystem.

Med den utvecklingen i bakhuvudet är det intressant att läsa hur den före Valutec-medarbetaren Robert Andersson, numera på Martinsons, resonerar kring de krav som ställs på slutprodukterna.

Ett tredje perspektiv som blir allt viktigare är det som handlar om en helhetssyn på hållbarhet. På Valutec har vi länge arbetat utifrån hållbara perspektiv, utan att kanske benämna det så alla gånger. En del av det handlar om hänsyn till de medarbetare som arbetar vid torken. Där har vi varit tidiga med säkerhetslösningar i framkant för att förhindra tillbud och olyckor.

Den mest påtagliga hållbarhetsfrågan är förstås den om klimatpåverkan. Det viktigaste tror vi är ett ökat användande av trä i stort. Det hjälper till att ersätta fossilt baserade material för byggande och andra ändamål. Men här ryms också smarta energilösningar där vi ständigt söker sätt att utvecklas. Det senaste är solcellslösningar, som vi utvärderar tillsammans med en samarbetspartner, vilket kan komma att bli ett bra komplement till våra produkter i framtiden.

Oavsett perspektiv, så får vi ständig påfyllning av er som vi möter ute på sågverken. Mycket handlar om det långsiktiga synsättet kring hur hållbara affärer kan växa.

Samarbetet fortsätter att inspirera!



Robert Larsson, vd



HASSELFORS PÅ VÄG MOT 500 000 M³

Hasselfors var först inom Setra Group att satsa på Valutecs TC-teknologi. Nu har de investerat i ytterligare en TC-kanaltork till det anrika sågverket. Det är ett avgörande kliv mot målet att öka produktionen från 350 000 m³ till 500 000 m³.

”En stor del av träproduktens kvalitet bestäms just under torkningen.”

Investeringen är ett avgörande kliv mot målet att öka produktionen från cirka 350 000 m³ till 500 000 m³.

– Den stora fördelen är flexibiliteten. Även om vi strävar efter att vara homogena när det handlar om dimensioner på satser uppstår många tillfällen där vi gynnas av möjligheten till en mer flexibel och mångsidig styrning, säger Marcus Edström, som tillträdde som torkansvarig i slutet av 2021.

Marcus har mer än 20 års erfarenhet av arbete i Hasselfors och torkning har över tid blivit ett allt större intresse.

– Jag har fått pröva olika delar av kedjan här i Hasselfors och det är en fördel att ha helhetsbilden av produktionen. Just torkning tror jag är litet luddigt för många, men samtidigt är det en nyckelfaktor och en del av kärnan i produktionen, menar Marcus och förklarar vidare:

– Frågan om torkningen behöver till exempel tas om hand redan i produktionsplaneringen. En stor del av träproduktens kvalitet bestäms just under torkningen.

Smidig logistik

I Hasselfors arbetar fem personer med torkning. Maskinparken består i dag av två kammartorkar, fyra äldre kanal-torkar, två FB-kanaler och en TC-kanaltork. Den nya TC:n kommer att byggas vägg i vägg med den befintliga.

– Det blir bäst logistik på det viset hos oss, med närhet till både såg och justering. Lite speciellt är att vi har en å som flyter på området, vilket begränsar handlingsutrymmet en aning. Men innan vi bygger ännu fler virkestorkar behöver vi nog se över pannan.

Erfarenhetsutbyte inom koncernen

För att dra nytta av medarbetarnas kompetenser har Setra-



koncernen etablerat ett erfarenhetsutbyte där torkoperatörer och torkskötare på Hasselfors deltagit.

– Det finns mycket att lära av varandra och det behövs ofta några år i yrket för att få kläm på processen. Inom gruppen ses vi för att jobba med problemlösning och titta på specifika utmaningar. Jag tror det är viktigt att hitta ytor där vi tillsammans får tillfälle att utbyta erfarenheter.

Bland annat har gruppen besökt varandras sågverk, men också bytt erfarenhet kring specifika torkprogram.

– Den som arbetar med virkestorkning inser snabbt hur stora variationer som sker över året. Frågan om virkets status innan det går in i torken är inte helt enkel att få kläm på och kan se ut på många olika sätt beroende på lagring, ingående fuktkvot, säsong med mera. Innan mönstren blir tydliga så krävs en hel del erfarenhet.

Marcus betonar vikten av att se till helheten där både kvalitet, energi och volym samspelar. Han ser också en



FAKTA

Setra Hasselfors i Örebro län är ett anrikt gransågverk som etablerades 1908. Under 2021 uppgick produktionen till cirka 370 000 m³ för leverans till kunder i Europa, USA och Australien. Med investeringen ökar sågverket sin torkkapacitet med cirka 150 000 m³, vilket möjliggör en planerad produktionsökning till cirka 500 000 m³.

utveckling som går mot att producera ännu mer kundanpassade produkter.

– Om det handlar om flera mindre satser så är det en utmaning att hitta rätt snabbt.

Potential i styrningen

Det för oss tillbaka till nödvändigheten av en flexibel torkprocess. I styrningen av den nya TC-kanaltorken kommer Setra Hasselfors att använda Valmatics 4.0.

– Gränssnittet är trevligt att jobba med och det finns smarta lösningar för att planera och styra torkprocessen i varje zon. Jag gillar också att det kommer uppdateringar för systemet längs vägen, det hjälper oss ligga i framkant.

Under hösten kommer Marcus att ta del av vidareutbildningen i styrsystemet som erbjuds av Valutec.

– Jag ser en stor potential i systemet och tror det finns många delar vi inte jobbat med ännu.

Sedan har jag en bra erfarenhet av Valutecs utbildningar efter att ha gått grundkursen i virkestorkning och felsökning. Det var ett bra upplägg med en blandning av teori och grupparbeten. Dessutom är det ett tillfälle att bredda ens eget nätverk.

Montaget av den nya TC-kanaltorken i Hasselfors inleds i februari 2023. ■



Marcus Edström

MÅNGA SÅGVERK INVESTERAR I KAMMARTORKAR



Kammartorkar i drift, här hos Hilmer Andersson.

Under våren vann Valutec förtroendet att leverera femton kammartorkar till inte mindre än sju olika sågverk. GranTre och Gausdal Treindustrier i Norge investerar i två torkar var. Övriga elva kammare hamnar på fem olika svenska sågverk. Vi kollade läget hos tre av dem: ELE Trävaru, NK Lundström samt Hedlunds Timber.

Kammartorkar fortsätter att ha en stark ställning på sågverk över hela världen. En anledning är flexibilitet och hög processkvalitet.

– Det är ett bra val särskilt för många mindre och medelstora sågverk. Möjligheten att anpassa torkprocessen i varje torksats utifrån väldigt specifika krav är också en fördel, säger Jon Lindberg, försäljningschef på Valutec.

Ett sådant exempel kan vara leveranser som omfattas av mycket specifika kundkrav, som exempelvis fönsterämnen.

– För den typen av jobb är kammartorken oslagbar.



Jon Lindberg



HEDLUNDS TIMBER:

”Fin råvara som kräver bra torkning”

Hedlunds Timber i Furudal är ett sågverk som finns mitt i hjärtat av Dalarna. De genomför nu en rad investeringar för att effektivisera och växla upp sin produktion. Säglinjen kommer att uppgöras under 2023 och tillskott i form av ny torkkapacitet från Valutec kommer därefter.

– Vi har vår fina furu i Dalarna och den kräver en bra torkprocess. Men det handlar också om att kundernas förväntan på de volymer vi kan leverera ökar. Vi investerar nu för att bygga en överkapacitet med en effektiv torkhantering, säger Björn Nedin, som är rådgivare till styrelsen hos Hedlunds Timber.

De nya kammartorkarna är ett led i en systematisk investeringsplan. För tio år sedan satsade man också på nya Valutectorkar.

– Vi har i princip nått taket för vår torkkapacitet i dag och även investerat i utrustning som gör att vi kommer åt andra kundsegment och det kräver extra torkning men pannkapaciteten finns och det vill vi nyttja. Att det blev Valutec den här gången också kändes som ett naturligt och tryggt val, vi vet vad torkarna går för och därför fortsätter vi på det spåret. Det har alltid funnits en bra dialog med Valutec, säger vd **Erik Hedlund**.

Hedlunds Timber har en budget på att såga 130 000 m³ i år. På sågsidan inklusive vidareförädlingen är man 50 anställda och totalt över 100 i koncernen vilket gör de till Rättvik kommuns största privata arbetsgivare.

Hedlunds består av ett sågverk med vidareförädling och även en husfabrik, som är en prioriterad intern kund.

– Det är en fördel att kunna använda sitt eget material, men vi köper självklart in produkter också för att säkerställa att vi gör det bästa för marknaden vi vänder oss mot i varje led. Då blir det också rätt och riktigt i vår interna hantering, förklarar Björn som arbetat tillsammans med styrelsen hos Hedlunds sedan 2012.

– Vi har haft några utmanande och fantastiska år, men Ukrainakrisen har medfört ett mer osäkert läge. Långsiktigt tror vi mycket på materialet trä och därför vill vi också fortsätta investera för framtiden, säger Erik.

ELE TRÄVARU:

”Trä är ett framtidsmaterial”

Valutec levererar två nya kammartorkar till familjeägda ELE Trävaru AB. De ser sin investering som del av en långsiktig strategi:

– Vi tror på sågade trävaror som ett framtidsmaterial. Investeringen i torkkapacitet är en del av ett större investeringsprogram där vi siktar på att förbättra både effektivitet, kvalitet och arbetsmiljö, säger vd **Maria Rylander**.

ELE Trävaru, som ligger i Hälsingland, är specialiserat på korta längder. Det är ett av fyra bolag inom en företagsgrupp som också innefattar skogsförvaltning, vidareförädling och ett fastighetsbolag.



Kloka rådgivare

Till ELE har Valutec tidigare levererat virkestorkar och även styrsystemet Valmatics 4.0 som installerades under fjolåret.

– De är kloka rådgivare som kan torkprocessen väldigt väl. Både när det handlar om vilken typ av utrustning vi behöver och placering av torkarna på sågverket för en så smidig logistik som möjligt. Det är ett samarbete som fungerar riktigt bra, säger Maria Rylander.

Investeringen sker efter en intensiv period inom sågverksbranschen, men där osäkerhet kring samhällets konjunkturutveckling blivit allt tydligare på senare tid.

– Vi tog investeringsbeslutet innan marknaden tog rejäl fart och är vana stora svängningar. Det är en långsiktig investering som kommer att hjälpa oss att växla upp över tid.

NK LUNDSTRÖM:

”Mer effekt och kapacitet”

För det västerbottniska sågverket NK Lundström i Tväråbäck handlar investeringen i kammartorkar om att växla upp.

– Vi behöver mer kapacitet, men vi behöver också effektivisera torkningen. Vi rustar för att möta allt högre krav på kvalitet och med de här kammartorkarna kan vi göra det. Över tid tror vi på ett fortsatt ökat intresse för trä, säger Mattias Lundström, kvalitets- och miljöchef på NK Lundström som även genomför andra investeringar i sitt arbete för att stegvis växla upp.

NOTISER

Team Valutec vinner Skellefteå Beach Soccer!

Valutec är inte bara bäst på virkestorkning utan också på strandfotboll. I alla fall i Skellefteå. I damfinalen av Skellefteå Beach Soccer vann Team Valutec mot Mormors Köttbullar med 3-1. Nora Engström stod för två mål och målvakten Pauline Hedström stod för vassa räddningar, trots en bruten tån.

– Det känns svinbra, hur bra som helst, mindre bra i foten, sa målvakten Hedström som under segerintervjun med lokaltidningen Norran blev buren av sin lagkamrat Maja Westin på grund av den brutna tån.



VALUTEC UTVECKLAR NYTT HÅLLBART ERBJUDANDE

**Valutec undersöker möjligheten
att erbjuda solenergilösningar för
virkestorkar och sågverk.**

Energifrågan är högaktuell och många sågverk har i dag kommit långt när det handlar om cirkulär och förnybar energianvändning. Det handlar ofta om att ta tillvara restprodukter från sågen som förnybart biobränsle. I andra delar, som driften av maskiner och fordon finns ofta steg kvar att ta. Genom att installera solceller på outnyttjade ytor som exempelvis taket på en kanaltork kan användningen av förnybar energi bli ännu bredare.

HÖSTENS KURS- PROGRAM

Grundkurs i virkestorkning

Valutecs grundkurs i virkestorkning riktar sig till blivande torkoperatörer, truckförare och andra som är intresserade av att lära sig mer om virkestorkning.

Nästa kurstillfälle: 20-21 september

TC Optimering

Kursen riktar sig till alla som torkar virke i en TC-tork och är lika värdefull för torkoperatörer som företagets ledning.

Nästa kurstillfälle: 11-12 oktober

Valmatics 4.0 Fortsättning

Utbildningen riktar sig till torkoperatörer som genomgått Valmatics 4.0 Bas.

Nästa kurstillfälle: 8-9 november



Fr vänster: Henrik Öhrn, Moelven Valåsen, Thomas Wamming, Valutec, Peter Berg, Balungstrand, Henrik Ståhl, Vida Vislanda.

VALUTEC VÄXER

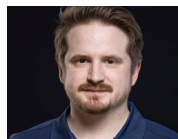
För att möta en ökad efterfrågan har Valutec förstärkt sitt lag på många fronter. Skellefteåkontoret växte med fem medarbetare under 2021 och under 2022 har även Thomas Öhlund stärkt laget på supportsidan.



Tobias Nilsson,
inköp/beredning.



Peter Lindmark,
lager och logistik.



Simon Söderström,
konstruktör.



Matilda Glaas,
ekonomi.



Rickard Larsson,
projektledare.



Thomas Öhlund,
support.

BRA ENERGI HOS KO SOCIETY

Referensgruppen på torkoperatörernas eget forum KO Society träffades veckan före midsommar och planerade höstens träff, som kommer att arrangeras den 7 och 8 december. En programpunkt kommer att handla om de kraftigt ökande priserna på energi och hur det påverkar torkning och produktion på kort och på lång sikt. Dessutom kommer fokus att läggas på felkällor som kan påverka torkresultatet och hur de kan hanteras.

Instruktioner för anmälan samt plats för kommande möte meddelas under september månad.



MADE IN BURTRÄSK

Våtgivartrasan är en lika självklar som viktig del i varje virkestork. De behövs för att kunna mäta luftfuktigheten, som är ett viktigt styrmedel under torkprocessen. Valutecs våtgivartrasor tillverkas i Burträsk, cirka fem mil söder om Skellefteå, och är en viktig del i den dagliga verksamheten.

Det råder febril verksamhet i lokalerna på Skolgatan i Burträsk. Längst in i ett ljust hörnrum sitter ett gäng koncentrerade arbetare med böjda huvuden vid varsin station.

När vi besöker dem har en sändning av trasor precis anlänt för att vidareförädlas till våtgivartrasor för virkestorkning. Arbetsuppgiften uppskattas på det här bygget.

– Det är intressant när man tänker på att trasorna skickas till andra delar av världen, säger Anna Lindström, som är ett riktigt proffs vid symaskinen.

– Det är ett bra jobb det här, jag har gjort det i många år, konstaterar Helene Wahlby som den här dagen jobbar på slutstationen där hon räknar, stämplar och paketerar de färdiga våtgivartrasorna.

Viktiga arbetsuppgifter

Alla medarbetare har en lika viktig uppgift i tillverkningskedjan och många kan hoppa mellan stationerna om det krävs, kanske för att stötta en kompis eller bara för ombytes skull. Det finns både rutinerade och nyare tillskott. Markus Nilsson kan göra lite allt möjligt och

”

**Många
längtar
tills nästa
leverans så
att de får
jobba.**

just i dag sitter han vid första stationen som innebär att han markerar med en penna var symaskinen sedan ska sy sin tråd.

– Det funkar bra, men ibland saknar jag mitt förra jobb på travet där jag fick ge hästarna vatten. Här är det mer inomhusjobb, säger han.

Den här dagen har det kommit en leverans med lastbil på 4000 trasor, ibland behövs också kartonger och stämpelvätska när lagren börjar sina. Allra första steget är att packa upp trasorna från plastförpackningen innan de flyttas till Markus markeringsstation. I dag delar han på arbetsuppgifterna med Ethel Bodén som är lika flink med pennan.

– Jag gillar block och pennor så det passar mig bra, säger Ethel.

Rutinerad symaskinist

Nästa steg är systationen och där sitter det ett rutinerat ess vid spakarna. Anna Lindström har sytt våtgivartrasor så länge som hon kan minnas. Hon har till och med nött ut två maskiner genom åren, men då har Valutec bara köpt in en ny. Det går fort när nålen möter

Markus Nilsson, Ulrika Amin och Helene Wahlby ingår i arbetsteamet som tillverkar våtgivartrasor i Burträsk, utanför Skellefteå.



trasan och Anna styr hastigheten med en fotpedal.

– Jag har sytt åtskilliga tusen genom åren. Tidigare hade vi gula trasor, men nu är de blå, säger hon.

Hon placerar trasan på rätt ställe och syr efter pennmarkeringen och det går i en rasande fart. Det är inte vilken hobbymaskin som helst det här utan en stark och rejäl symaskin som ska klara den tjocka trasan.

– Det går bra ända tills det strular. Det händer ibland att jag måste felsöka och då blir jag arg på maskinen, fast jag säger inte lika fula saker som vissa andra, säger Anna och nickar mot kompisarna.

Det är högt i tak i arbetsrummet. Totalt är det ungefär tio personer som brukar hjälpas åt att tillverka våtgivartrasorna.

På väggen bredvid henne hänger en skiss på en virkestork från Valutec.

– En gång följde jag med och levererade trasorna på kontoret i Skellefteå, berättar hon.

”Bra uppdrag”

Arbetsgruppen i Burträsk utför även andra legojobb, några jobbar deltid på Konsum, medan andra hantverkar.

– Valutecs uppdrag är jättebra och vi är så nöjda att vi får göra det här unika jobbet. Våra brukare tycker att det är meningsfulla arbetsuppgifter och mår bra av att ha en intressant sysselsättning, många längtar tills nästa leverans så att de får jobba. Det går också att anpassa arbetet efter varje persons unika förmågor och det är också viktigt, säger Marika Söderlund, stödassistent vid Skellefteå kommun i Burträsk.

Hög kvalitet

Daglig verksamhet ska erbjuda stimulans, utveckling, meningsfullhet och gemenskap för de i yrkesverksam ålder och som har någon form av funktionsvariation. Under cirka 15 år har Valutec engagerat den dagliga verksamheten i Burträsk med att tillverka våtgivartrasor och det har varit ett framgångsrikt samarbete.

– Det känns jättebra att vi kan bidra till att öka någons självständighet och kan vi på samma sätt skapa delaktighet i det lokala näringslivet så är det ett stort plus. Vi är samtidigt väldigt nöjda med kvaliteten på arbetet och det är ju vårt långa samarbete ett bevis på, säger Robert Larsson, vd på Valutec.

När Anna sytt sina sömmar är det en tydligt markerad ficka där en av två temperaturgivare ska placeras. Trasorna sitter nu ihop i en och samma långa tråd innan de kommer till Ulrika Amin som med sin sax riktar ett välplacerat klipp och delar upp dem. Bordsgrannen Helene Wahlby radar sedan upp tio våtgivartrasor och signerar med en Valutecstämpel som bekräftar ursprunget innan de förpackas och skickas vidare.

Redo att landa i någon av Valutecs virkestorkar världen över.

Och i Burträsk ser man fram emot nästa insats. ■



– Det går bra ända tills det strular, säger symaskinsveteranen Anna Lindström.



FLER TC-KANALER TILL NORDAMERIKA

Framgångarna för TC-kanaltorkar fortsätter över hela världen. Efter att Valutec byggt två TC-kanaltorkar hos Pleasant River har kanadensiska JD Irving följt efter med en egen investering i en ny anläggning som nu är i drift.

– Med TC-torken sparar vi 35 procent energi sommartid och upp till 50 procent energi vintertid jämfört med våra traditionella kammartorkar, säger Mario Desjardins, vd på företaget.

JD Irving är en nordamerikansk sågverksgrupp med en historia som sträcker sig över 140 år. Sågverket där koncernens första TC-kanaltork finns på halvön Nova Scotia, en provins i den östra delen av Kanada.

– Vi har också fått förtroendet att leverera ytterligare en anläggning av samma modell till dem. Det gäller även för Pleasant

River, som vi tidigare berättat om. De investerar nu i sin tredje TC-kanaltork, säger Jon Lindberg, försäljningschef på Valutec.

De kommande leveranserna kommer att ske till nordöstra USA och delstaten Maine, där Pleasant Rivers andra sågverk också finns. Sågverksindustrin är stor i delstaten och skapar ungefär 32 000 arbetstillfällen, inräknat effekter på kringliggande industrier. ■

KOMPLETT TORKLÖSNING TILL STOR FINSK SATSNING

Junnikkala saha Oy investerar cirka 770 miljoner kronor för att bygga ett av Finlands största och modernaste sågverk i Uleåborg. Det kommer att ha en kapacitet på över 350 000 kubikmeter sågade trävaror. Valutec levererar tre TC-kanaltorkar och två traverssystem till satsningen.

– Vi ställer höga krav när det handlar om tekniken vi använder i våra processer. Valutec har i tidigare leveranser bevisat att de kan möta våra behov på ett bra sätt, säger Kalle Junnikkala, vd på Junnikkala.

För Valutec är Uleåborgsordern den senaste i raden av leveranser till Junnikkala. TC-torkarna som levereras till Junnikkala har tio torkzoner och kommer att hantera hela sågverkets produktion. Virkestorkarna är tillverkade i rostfritt stål och utrustade med värmeåtervinning och tryckramar, som minime-

rar risken för deformation av de övre virkeslagren.

– Vi installerade en TC-kanaltork på vårt sågverk i Kalajoki för tre år sedan och har goda erfarenheter. Den erbjuder hög kapacitet och är enkel att anpassa vid förändringar i produktionen. Det är ett snabbare och mer effektivt sätt att torka virke samtidigt som vi säkerställer en hög kvalitet och lägre energiförbrukning, säger Kalle Junnikkala.

Efter investeringen kommer Junnikkala att ha tre sågverk med en sammanlagd produktion på närmare 800 000 kubikmeter sågade trävaror och vidareförädlade produkter årligen. Cirka 80 procent av de färdiga produkterna beräknas exporteras. Sammanlagt binder träprodukterna som produceras under ett verksamhetsår nästan en miljon ton koldioxid.

Bygget av TC-kanaltorkarna inleds våren 2023. ■

Mercer väljer TC-torkar

För två år sedan investerade Mercer Timber Products i två TC-kanaltorkar med en kapacitet på över 300 000 m³. Mercer är nöjda med både prestanda och torkresultat och driftsätter snart ytterligare en kanaltork av samma typ.

– Vi valde TC-torkar eftersom vi kan generera ett 50 procent högre utbyte på samma markyta, säger vd Dr. Cartsten Merforth. Han nämner också den höga torkkvaliteten och flexibiliteten som andra viktiga beslutskriterier.

Mer specifikt beställde Mercer två TC-torkar, var och en med tio zoner.

– De torkegenskaper som Valutec garanterade har överträffats. Det gäller oavsett typ av virke, säger en nöjd Jan Kiesewetter, chef för tekniska projekt på Mercer Timber Products. Kiesewetter nämner också enklare logistik och högre arbets säkerhet som fördelar med kanaltorkarna:

– Vi har nu betydligt mindre trucktrafik och kanalerna är mycket lättare att hantera för förarna. Dessutom behöver vi inte längre betongplattor på paketen, eftersom vi har tryckramar som skyddar mot deformation i paketens översta rader. ■



”Rätt trä på rätt ställe är en viktig fråga”

Robert Andersson är produktionschef på Martinsons Byggsystem och har lett många stora träbyggnadsprojekt genom åren. Ett projekt som sticker ut i mängden är Sara Kulturhus i Skellefteå. Men sin bakgrund på Valutec, där han började som snickarlärling och slutade som projektledare, har han kunskaper som sträcker sig från träets leverantörskedja till utförarledet.

– Träanvändningen har exploderat och det är jätteroligt. För oss är det särskilt viktigt att använda rätt trä på rätt ställe och kommunicera varför med beställaren, säger Robert.

1979 slog en ung snickarlärling in sina första spikar till det som skulle bli ett centralt beläget dubbelgarage i Skellefteå. Då hade Robert fått in en fot i branschen via familjens granne som var Alfred Lövgren, ägare till byggfirman som senare skulle bli Valutec.

Robert blev med tiden fast anställd och kom att jobba med virkestorkmontage när den delen av företaget började ta fart.

– Jag monterade min första tork på sågen i Myckle runt 1983, sedan blev det många montage i Östeuropa bakom dåvarande järnridån så man har samlat på sig otroligt mycket historier och erfarenheter, men även runtom övriga Europa, säger Robert.

Rest världen över

När familjen fick barn övergick han till att bli ansvarig för verkstaden och planera montage innan han började som projektledare 1996 och reste då mycket till Nordamerika.

– Den tiden var värdefull, jag lärde mig mycket och utvecklades som yrkesmänniska. Inte minst när man såg hur långt efter östländerna var i förhållande till Sverige.

Även de udda projekten har varit intressanta, som torkarna vi satte upp till en pianofabrik i Kina eller i Ryssland där de behövde en tork för att bärga dyrbar svartek som sjönk när tsaren Peter den store skulle frakta ek för att bygga upp sin fartygsflotta, säger Robert.

Träbyggande i stor skala

2008 klev Robert in som projektledare på Martinsons byggsystem där han varit med om flera storskaliga och uppmärksammade projekt. IFU Arena och Studenternas i Uppsala, CIK Arena i Knivsta, Östersund Arena och Jämtkraft Arena för att nämna några.

I juni 2018 startade fas 1 i Sara Kulturhusbygget, nu med Robert i rollen som produktionschef på Martinsons. Sara blev ett imponerande projekt som gjorde nya träkonstruktioner och lösningar i trä som man inte provat på tidigare.

Där det arkitektoniskt vackra skulle skapa utmaningar som byggbart och stabilt montage.

– Kvaliteten på trä har också utvecklats, det är min uppfattning. Martinsons har också utvecklats och att välja rätt trä i rätt produkt är en viktig del för oss. Men just KL-trä har ökat otroligt mycket och där var vi snabba på bollen, men senaste fem åren har det verkligen exploderat, säger Robert.

– Miljöfrågan inom byggsektorn med olika miljöcertifieringar driver på användandet av miljövänliga byggmaterial. Att bygga en trästomme ger till exempel höga poäng och då väljer många det alternativet, menar han.

Investering i TC-kanal

I samband med att Martinsons sågverk i Bygdsiljum, som nu ägs av Holmen, invigde sin KL-träfabrik investerade det även i en ny TC-tork. Här var man förutseende och valde en högkapacitetstork med flexibilitet just för att klara av en ökad förfrågan och minimera framtida flaskhalsar.

– En stor utmaning i vår produktionskedja är att få fram rätt råvara för limträ- och KL-träproduktionen när den behövs. När vi säljer ett större projekt som Sara Kulturhus så tas en grov tidplan fram i tidigt skede, där man även lägger in ungefärliga volymer av de olika produkterna som till exempel 1000 m³ av 215 mm breda limträbalkar, säger Robert.

– Det får till följd att vi måste se till att ha tillräckligt med grovt grantimmer, såga och sortera fram rätt dimensioner och kvalitet. Därefter följer torkningen som en viktig del när normkraven för lim- och KL-produktionen är högst med en fuktkvot på 12 procent, säger han. Sedan ska produktionen utföras enligt gällande normer där rätt kvalitet ska hamna på rätt ställe. Före emballering kontrolleras ytan och kvistutslag och större kådlåpor lagas beroende på vilken ytkvalité som är vald ■



NAMN: Robert Andersson

GÖR: Produktionschef på
Martinsons Byggsystem

HAR: Fått 27 meter höga
limträelement på plats i
bygget av Sara kulturhus
i Skellefteå



TC-OPTIMERING, NYHET I VALUTECS KURSUTBUD

Den 11-12 oktober erbjuder Valutec för första gången en kurs i optimering för TC-kanaltorkar. Behovet har vuxit fram i takt med att fler och fler TC-torkar finns ute på sågverken.

– Vi har arbetat intensivt med utveckling av den här typen av torkar under de senaste tio åren, både själva anläggningen och styrningen. I alla sådana processer handlar det om att bygga vidare på det vi gjort bra och lära oss av misstagen. Vi har nu en bra kunskapsbank som vi vill dela med oss av, säger Valutecs utvecklingschef Thomas Wamming.

Utbildningen kommer att vara ett forum där yrkesverksamma får ett tillfälle att lära sig, utbyta erfarenheter och ge viktiga inspel till den fortsatta utvecklingen.

– Jag ser fram emot att lyssna på erfarenheterna från

sågverken. Den input vi får tar vi med oss till den fortsatta utvecklingen och de snabbaste genomslagen sker ofta genom vårt styrsystem Valmatics 4.0 som vi uppdaterar löpande, säger Thomas som också menar att det finns flera frågor där utbytet mellan deltagarna är särskilt viktigt:

– En TC-kanaltork är en så pass stor anläggning att den påverkar hela produktionen på sågverket. Olika sätt att produktionsplanera runt TC-torken, hantera pannan och inte minst trucklogistik är områden där det finns stora möjligheter att utvecklas genom att ta hjälp av varandras erfarenheter.

Kursen har ett begränsat antal platser och riktar sig till torkoperatörer, produktionsplanerare och företagsledning.

Anmäl dig på: valutec.se/utbildning

