



Det goda samarbetet mellan Martinsons och Renholmen fortsätter. Fr v Olov Martinson, Martinsons, Leif Pettersson, Bernt-Ove Andersson, Gunnar Marklund, samtliga Renholmen och Lars Martinson, Martinsons.

sidan 4

**Succé
för kap-
system**

Renholmen fick storordern

Nytt justerverk till Martinsons

Renholmen AB i Byske har fått en riktig prestigeorder: beställning på Martinsons nya justerverk. Affären är värd ca 65 milj kr och hela anläggningen ska tas i full drift till årsskiftet 2009-2010.

-Vi tyckte helt enkelt att Renholmen erbjöd mest för pengarna och uppfyller våra önskemål när det gäller hög kapacitet, kvalitet och god arbetsmiljö, säger koncernchef Lars Martinson.

Detaljerna i kontraktet finslipas i Olov Martinsons arbetsrum.



Detta är tredje gången (!) som Renholmen levererar justerverk till Martinsons i Bygdsiljum. Totalt har man sedan 1972 levererat åtta olika hanteringsanläggningar till denna trogna Renholmenkund. Senast levererades en råsortering i anslutning till den nya såglinjen som invigdes för ett par år sedan. Ändå var det inte självklart att det skulle bli Renholmen även denna gång.

-Nej, vi har noggrant utvärderat olika leverantörers förslag och konkurrensen var hård, säger Olov Martinson, produktionschef på Martinsons. Det är förstås roligt att vi har en svensk leverantör som kan vara med på denna tekniska nivå, dessutom på så kort geografiskt avstånd från oss!

Ersätter två äldre verk

Det nya justerverket kommer att ersätta två äldre verk och ska inrymmas i en helt

ny byggnad. Det blir ett riktigt högkapacitetsverk med möjlighet att automatiskt bedöma, kapa och sortera upp till 200 brädor/minut. I leveransen ingår t ex Renholmens kapsystem, 60 sjunkfack med soft-bin och paketeringsanläggning. Virket kommer att kameran sorteras, vilket innebär att kvaliteten ska bli jämnare och högre.

Förberedd kapacitetshöjning

-Vi har i första hand inte planerat för en kapacitetshöjning, men vi räknar med att vara förberedda om behovet uppstår, säger Lars Martinson. Trots att det här är ett tekniksprång för oss så känner vi oss trygga eftersom Renholmen har levererat flera liknande anläggningar tidigare. Arbetsmiljön blir också mycket bättre.

-Det här kommer att bli en riktigt trevlig leverans, säger Renholmens säljare

Bernt-Ove Andersson. Den nya anläggningen är väl dimensionerad och kommer att utrustas med bästa tillgängliga teknik genom hela flödet. Jag räknar med att det kommer att bli en anläggning som både kunden och vi kommer att vara stolta över att visa upp.

Montage nästa år

Arbetet med det nya justerverket har redan startat på Renholmen i Byske. Under nästa år kommer anläggningen att monteras för att köras igång strax efter semestern.

-Martinsons-order innebär att vi har en stabil grundbeläggning långt in på nästa år, säger Gunnar Marklund, VD på Renholmen.



Gunnar Marklund,
VD Renholmen

Säkerheten främst!

De senaste åren har ett antal allvarliga olyckor och tillbud inneburit ett ökat fokus på säkerheten på sågverken. För oss på Renholmen är det en självklarhet att ständigt arbeta för ökad personsäkerhet. Detta gäller alltifrån den grundläggande designen till att medverka till att operatörer och servicepersonal får korrekt utbildning.

Vi tar allvarligt på vårt ansvar – våra leveranser omfattar ju rörliga delar, stora krafter och höga hastigheter som alltid är riskmoment, på sågverk liksom i vardagen i stort.

Några reflektioner:

- Modern hantering av virke innebär automatisering. Detta ger allmänt ökad säkerhet då personal i mindre utsträckning behöver vistas i direkt anslutning till det som rör sig, det som kappar eller det som faller. På vissa sågverk förses besökare alltid med reflexvästar. En viktig markering både för besökaren och även en påminnelse för alla som arbetar på sågverket att det faktiskt handlar om ett område där det inte är helt ofarligt att vistas.
- Driftsäkerhet är en nyckelfaktor. Ju färre avbrott och störningar som uppstår desto mindre blir riskerna.
- Enligt de nya reglerna ska det inte gå att komma i närheten av rörliga delar utan att processen avbryts automatiskt. Detta är givetvis något som alla moderna hantlingsanläggningar konstrueras utifrån och ger lösningar som även kan appliceras på äldre anläggningar. Samtidigt måste detta kombineras med en hanterbarhet utifrån både drift och service, något som vi på Renholmen lägger stor vikt vid.
- Samarbete och kontinuerligt utbyte av erfarenheter är ett måste. För oss som leverantör är det alltid mest fördelaktigt om säkerhetsfrågorna ligger högt upp på agendan, på ledningsnivå och vidare genom hela organisationen. Vi vet mycket om riskerna kring det vi levererar, men behöver också kontinuerligt hjälp från alla som arbetar med vår utrustning för att ytterligare kunna förbättra säkerheten.
- Om produktion ställs mot säkerhet har vi misslyckats. Vi anser att man genom att hitta de rätta lösningarna ska en ökad säkerhet också bidra till en bättre produktion och ökad lönsamhet. För att inte tala om den vinst som görs varje gång en olycka kan undvikas!

Låt oss prata säkerhet i höst!

Gunnar Marklund, VD Renholmen



Niclas Forsberg
*Driftsättare/
Servicetekniker*



Per Wikström
*Driftsättare/
El-Servicetekniker*



Erik Andersson
Inköpare



Ingemar Burström
Konstruktör, Mek



Barry Olsson
Inköpare



Premiär för helt ny generation hjälphiss

Renholmen kan presentera en helt ny generation hjälphiss till virkestilten i intaget. Den första hjälphissen av denna typ har installerats på SCA Munksunds sågverk, Piteå.

-I samband med att vi skulle byta ut den befintliga tilten i vårt avströmningsverk började vi diskutera en hjälphiss, säger Börje Wahlström, sågverkstekniker på Munksunds sågverk. Eftersom vi hade ont om plats krävdes det en ny konstruktion och vi gjorde detta som ett gemensamt utvecklingsprojekt.

Vid Munksunds sågverk har man tidigare haft två justerverk. Det ena för grövre virke och det andra för klenare virke. Det senare levererades av Renholmen och togs i drift 2001. Beslut togs att ställa av det äldre verket och flytta över hela produktionen till det nyare. Man räknar att där komma upp i en årsproduktion om 400 000 kbm virke, inklusive den produktion som flyttas över från det ”pensionerade” verket.

Minskad väntetid

Här krävdes alltså ytterligare investeringar för att höja kapaciteten. En av

flaskhalsarna som identifierades var virkestilten där man behövde säkra den kontinuerliga matningen av virke genom att minska väntetiden mellan virkespaketen. Eftersom det var ont om utrymme i alla riktningar kom Renholmen med förslaget att placera hjälphissen framför tilten och låta den arbeta i en noggrant avpassad båge för att inte slå i taket. I korthet går arbetscykeln ut på att hjälphissen går upp och tar över när ca en meter återstår av virkespaketet som ska avströas. Processen är övervakad och skevningsdon korrigerar kontinuerligt för eventuella ojämnheter i pakteten. Tilten går så ner och hämtar nästa paket och gör sig

beredd att ta över när hjälphissen är tom på virke.

-Vi räknar med att minska väntetiden med minst hälften, beroende på virkesdimension, säger Börje. Det blir mycket extra produktionstid per år! Efter en del inkörning ser det riktigt lovande ut.

Även Renholmen projektledare Leif Pettersson är nöjd med projektet.

Kompakt hjälphiss

-Det har gått riktigt bra att ta fram den här nya hjälphissen och jag tror att många fler sågverk skulle kunna öka sin kapacitet

Succé för Renholmens kapsystem

-Succé!

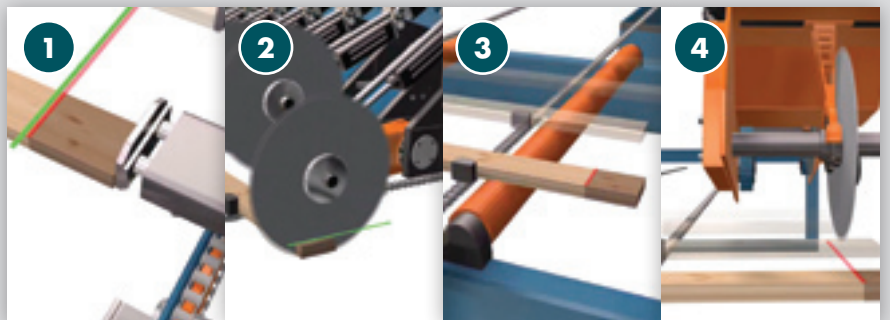
Så sammanfattar VD Gunnar Marklund och säljare Bernt-Ove Andersson resultatet av flera års enträget utvecklingsarbete som resulterat i ett komplett kapsystem för hantering i upp till 200 takt.

-Viktigast är att vi kan leverera en komplett och driftsäker funktion under kontinuerlig drift i dessa höga hastigheter. Det är det som är grunden till succén, menar Gunnar och Bernt-Ove.

Renholmens kapsystem finns idag installerat på SCA Munksunds sågverk, Kastet sågverk (Setra Group), Boxholms sågverk och Holmen Timber Iggesund. Även Martinsons kommer att installera kapsystemet i sitt nya justerverk.

Att automatiskt hantera virke i takter upp till 200 bitar per minut är i sig en bedrift. Att dessutom kapa dem i dessa höga hastigheter ställer enormt höga krav på tekniken. Det innebär t ex att klingarmarna inte står stilla utan har en sinusformad rörelse under tiden som kapning sker. Hjärtat i hela kapsystemet är Trimmer 200, ett maskindel där sågklingor rörs kontrollerat upp och ner för att kapa virket på de förutbestämda ställena.

Det här ingår i kapsystemet:



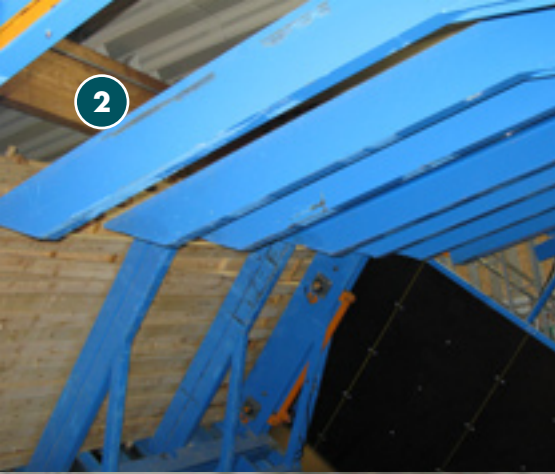
1. Positionerande anslag Brädan/plankan positioneras utifrån den kapning som bestämts i kamerasorteringen.

2. Trimmer 200 Brädan/plankan kapas till önskat modulmått.

3. Rullställ Brädan/plankan ändjämnas och slutmäts inför slutkapning.

4. Dubbelrobotkap Robotkapen positioneras enligt de bestämda måtten och plankan/brädan finkapas till annan längd än modullängd innan den är klar.

Fotnot: För intresserade finns en instruktiv animation om Renholmens kapsystem. Kontakta Renholmen!



1. Renholmen introducerar en helt ny typ av hjälphiss i virkestilten.
2. Hjälphissen går in och tar över när avströningen av virkespaketet närmar sig sitt slut.
3. Virkespaketets läge övervakas kontinuerligt med hjälp av elektronisk mätutrustning.

med hjälp av en sådan, säger han. Särskilt där man har begränsat utrymme. Jag skulle inte tro att det finns en mer kompakt hjälphiss på marknaden.

Förutom hjälphissen har avströningsverket i Munksund också uppgraderats till Trimmer 200 med ombyggd klingdrift, nytt positionerande anslag och sorteringsborden har tagits bort eftersom man gått över till kamerasortering.

-Vår trånga sektor är nu flyttad till nedervåningen och paketeringen där vi tittar på olika möjligheter att öka kapaciteten även där, säger Börje Wahlström.



Kamerasortering har kommit för att stanna. Renholmen har många lösningar för att bygga in tekniken i det befintliga flödet.

Många satsar på kamerasortering

”Låg kostnad för ökad kapacitet och kvalitet”

Råsortering och justering med hjälp av kamerateknik har kommit för att stanna. Tekniken introducerades redan på slutet av 1980-talet men det är först nu som den börjar bli allmän på de skandinaviska sågverken. En anledning är förstås att den kommer mest till sin rätt vid högre takter. Nya högkapacitetsverk utrustas nästan uteslutande med kamerasortering.

Renholmen har den senaste tiden också haft flera projekt där det handlar om att uppdatera äldre anläggningar med ny utrustning och kamerasortering.

-Den stora fördelen med kameratekniken är att väldigt monotona arbeten försvinner och ersätts av datorer som är överlägsna den mänskliga hjärnan då det gäller att göra en ekonomisk kalkyl på varje enskild virkesbit som passerar med en hastighet av tre-fyra per sekund, säger Nils-Erik Eriksson, projektledare på Renholmen. Intensivare körning och bättre produktionsekonomi samt möjlighet att sortera kundanpassat talar alltså för tekniken. Man ska dock komma ihåg att det handlar om komplex teknik inom mekanik, elektronik, styrning och datahantering som kräver uppföljning av kunnig personal för att ge maximalt utbyte.

Något annat man ska tänka på?

-Rent konstruktionsmässigt är det ofta problem med utrymme, både i längd och i

takhöjd. Här får vi ofta utnyttja våra konstruktörers kompetens och erfarenhet för att hitta de optimala lösningarna. I regel kombinerar man installation av kamerasortering med allmän uppdatering av utrustningen.

Rekommenderar du någon speciell kameraleverantör?

-Nej, det finns flera kompetenta leverantörer av denna typ av utrustning och våra kunder har ofta en bestämd uppfattning om vilken utrustning som passar bäst till just deras specifika förutsättningar. Vi har lång erfarenhet av tätt samarbete med många olika kategorier leverantörer varför valet av denna utrustning inte är något problem för oss.

Vad vill du säga sammanfattningsvis?

-Att uppdatera en äldre råsortering eller ett justerverk med kamerasortering är en, i sågverksammanhang, mindre investering. Med relativt enkla medel kan man öka kapaciteten och kvaliteten på sorteringen. Jag är säker på att vi kommer att få många fler uppdrag när det gäller det här i framtiden.

Uppgraderingar senaste tiden

Sågverk: Boxholm, Rörviks-gruppen
Anläggning: Justerverk, levererat av Hammars/Renholmen 88
Sorteringshastighet, ca: Från 100 till 160 Medbr./min
Gjordes: Sommaren 07, steg 2 under sommaren 08

Sågverk: Bergkvist Insjön
Anläggning: Justerverk, levererat av Renholmen 85
Sorteringshastighet, ca: Från 100 takt till 120
Gjordes: Hösten 07

Sågverk: Höglands Säg & Hyvleri
Anläggning: Justerverk, levererat av Renholmen 88
Sorteringshastighet, ca: Från 100 takt till 120
Gjordes: Vintern 08

Renholmen eftermarknad

Service och underhåll i hela världen

Tommy Markström är servicetekniker på Renholmen med världen som arbetsfält.



Jobb i Ryssland, därefter i Australien. Sedan tog Renholmens Tommy Markström semester och åkte till Thailand!

Renholmens levererade anläggningar finns utspridda i hela världen och även om de är driftsäkra är det förstås ibland dags för ordentlig service och/eller uppgradering. Då rycker service- och eftermarknadsavdelningen ut. Senhösten 2007 var uppdragen utspridda på ett sätt som gjorde Tommy Markström till en riktig globetrotter...

Det började med service av en gammal "bekant" – en råsortering från slutet av 1970-talet, numera uppsatt i Kostomuksha i Ryssland. Sågverket ingår i Swedwood-koncernen (Ikea) Sågverket levererar virke till en komponentfabrik, ett fingerkarvningsverk och en möbelfabrik.

-Där hade de gjort en del egna försök att öka hastigheten, men inte riktigt lyckats. Efter våra begränsade insatser ökade kapaciteten rejält och råsorteringen levererar nu fina, strölagda paket.

Tillsammans med sin arbetskamrat Anders Edström blev Tommy sedan kallad till Australien, en resa som innebar 21 timmars flygtid. Den råsortering som Renholmen levererade 1993-94 till sågverket 16 mil väster om Sidney hade stoppat bra, men även här var det dags att uppgradera.

-Man kan tycka att verkar långsökt att åka till andra sidan jordklotet för detta, men kunden var mycket nöjd och tyckte att det var värt pengarna. Så pass belåten att vi dessutom fick uppdrag att offerera en fortsättning.

Men visst finns det skillnader mellan sågverksmiljön i Skandinavien jämfört med Australien.

-Virket där är mycket grövre i Australien, vilket ställer andra krav på utrustningen. Säkerhetstänkandet var också på en helt annan nivå än vad vi är vana med. Innan vi fick gå ut på området var det ordentlig genomgång av säkerheten.

Väl hemma igen behövde Tommy lite semester, så han packade om väskan och drog till Thailand.

-Att vara ledig hemma i november är ju ingen riktigt höjdare...

De internationella uppdragen för Renholmens eftermarknadsavdelning fortsätter. Nu närmast ligger ett uppdrag till en annan Swedwood-anläggning i Tikhvin, Ryssland. Det gäller en råsortering som Renholmen levererade till Backe sågverk en gång i tiden som nu flyttats dit. Eventuellt blir det också Kanada under hösten.

-Visst kan det ibland vara lite bökit med dessa uppdrag med till exempel gods som fastnar i tullen och andra förhållanden än hemma. Men det är intressant och inspirerande att se hur man jobbar med samma saker i andra delar av världen, tycker Tommy.

Smidigt byggprojekt på NWP Östavall

I dagens högteknologiska samhälle blir det ändå ibland tillfällen då man får ta till gammeldags metoder. När NWP Östavall skulle bygga om sin råsortering fick man manuellt förflytta över ca 13 ton utrustning, från ett hål i taket, via trappor till montaget.

-Kunden tyckte att montaget var det bäst genomförda någonsin på sågverket, berättar projektledare Nils-Erik Eriksson.

Allt fungerade i tid, utan komplikationer.

-Ja, ett riktigt drömpjekt där två viktiga faktorer spelade in, menar Nils-Erik. Den råsortering som skulle byggas om var en äldre linje med begränsad användning så någon produktionsstörning uppstod inte. Men framför allt var samarbetet med både kunden och övriga leverantörer och entreprenörer ovanligt smidigt!

Projektet omfattade ombyggnad, från klen- och grovtimmeravläggen fram till krokbanan. Extra sjunkfack samt byte av styrsystem avseende sortering och maskinstyrning ingick också. Avsikten är att få extra kapacitet för sortering av centrumvirke vid en ökad produktion. NWP Östavall har nyligen fattat beslut om en ny såglinje. Tills den är på plats kommer den renoverade linjen att användas vid behov.

Allt gick alltså helt enligt planerna under installationen, trots att det handlade om ett ovanligt komplicerat montage. Den råsortering som skulle renoveras ligger mitt inne i en byggnad med annan utrustning runt omkring och är därför svår att komma åt från alla håll. Man fick göra ett hål i taket och lyfta in alla komponenter och utrustning med kran eller bära för hand.

-Montagekillarna gjorde ett jättejobb och kunden hjälpte till på bästa sätt. Det hela genomfördes i början av året och totalt tog jobbet inte mer än ungefär 14 dagar! berättar Nils-Erik.

Några korta rader om...

Hällnäs sågverk där Renholmen bytt styrsystem i läggaren.

Kopparfors sågverk dit Renholmen levererat en trimmer.

I korthet

Vi behöver bli fler!

Renholmen har en stabil ingång på order och behöver långsiktigt mer personal.

-Vi har redan anställt ett antal personer de senaste året och söker nu efter framför allt mek- och elkonstruktörer samt projektledare, säger VD Gunnar Marklund.

Extra välkommen till Trä&Teknik 2008!

Möt oss på mässan i Göteborg 27-30 augusti och prata virkeshantering med kapacitet. Du hittar oss i monter B06:26. Denna gång lägger vi lite extra krut på att presentera vårt kompletta kapsystem. Bland annat kommer vi att ställa ut en trimmerarm.

-Eftersom det är fyra år sedan vi var med senast finns det förstås en hel del nytt att prata om, säger säljare Bernt-Ove Andersson.

Tävling!



Du som får Renholmen News får också ett speciellt inbjudningskort till mässan. Den är också en tävlingskupong. Missa inte att delta i den tävling som beskrivs där. Du har chans att vinna en fin GPS-navigatör! Om du av någon anledning inte fått något inbjudningskort kan du kontakta oss.

För fri entré, gå in på vår hemsida www.renholmen.se