

VALUTEC NEWS

5

Laatu valttia Euroopan suurimmassa puukorttelissa

6

Valutecin ideasta kehityshanke

8

Stora Enso ja Metsä Wood modernisoivat

Sahoilla lisätään tahtia

Mutta pysyykö laatu perässä? sivut 2–3



Pysyykö laatu kun tuotantotahti kasvaa?

Sahatavaramarkkinoiden kohentuessa sahat nopeuttavat tuotantoa. Suhdannejohteisessa sahateollisuudessa tämä on luonnollista, mutta se aiheuttaa joskus ongelmia toisaalla – kuten kuivausprosessin heikentynyttä laatua.

Valutec News on jututtanut Euroopan sahateollisuuden suurten tuottajamaiden yritysten johtoa ja saanut kuvan, että huomio kohdistuu alalla entistä enemmän teknologiaan ja korkeatasoiseen osaamiseen.

Yksi heistä on Kai Matthies, saksalaisen Ziegler Holzindustrien tuotantojohtaja. Yhtiön sahatavaratuotanto on 1,6 miljoonaa kuutiometriä vuodessa.

– Sanoisin, että Saksassa kaikki ovat kiinnostuneita uudesta teknologiasta, mutta maksuhalukkuutta ei oikein ole ollut. Vaikka laatuun kiinnitetään enemmän huomiota, tärkeintä on yhä kuivauksen nopeus ja investointikustannus, erityisesti kun on kyse esimerkiksi 18-22 mm:n sivulaudoista.

Kanavakuivaus selkeä trendi

Juuri Ziegler osti äskettäin Valutecilta toisen kanavakuivaamonsa, jolla he aikovat kuivata sivulautoja, jotka aiemmin lähtivät sahalta tuoreina. Se tekee yhtiöstä ikään kuin uranuurtajan Saksassa, jossa kanavakuivaamot ovat edelleen suhteellisen epätavallisia.

– Meille valinta oli melko helppo, sillä olemme erittäin tyytyväisiä aikaisemmin Valutecilta ostamaamme kanavakuivaamoon. Tämä oli meille logistisesti paras ratkaisu, ja kanavakuivaamoja käytettäessä kattilamme kuormituskin on paljon tasaisempaa, Kai selostaa.

Misawa Homesin Mikkelin saha, joka toimittaa Japanin markkinoille tuotteita puutalotuotantoon, valitsi Valutecin kamarikuivaamot investoidessaan hiljattain uuteen kuivauskapasiteettiin. Yhä useampi valitsee kuitenkin kanavakuivaamon, mikä on tuotantopäällikkö Pasi Lähdelahden mukaan selvä trendi.

– Uskon, että kyse on paljolti kapasiteetista. Meille keskittyminen laatuun on kuitenkin edelleen äärimmäisen tärkeää. Asiakkaamme vaativat tasaista ja korkeaa laatua, mikä ratkaisi valinnan kamarikuivaamojen hyväksi.

Myös Venäjällä kanavakuivaamot näyttävät olevan tekemässä läpimurtoa.

– Keskustelua käydään tuotantokustannuksista, sanoo Viktor Lyjine, joka toimii Valutecin myyntipäällikkönä Venäjällä. Se on auttanut osaltaan avaamaan markkinoita uusille kanavakuivaamomalleillemme, jotka tarjoavat korkeaa laatua alhaisin tuotantokustannuksin monen erimittaisen sahatavaran kuivaukseen.

Osaamisen siirtoa

Samalla kyseessä on monille uudentyyppinen kone. Ja se tarvitsee hyvän kuljettajan, kuten Valutecin kehityspäällikkö Thomas Wamming asian ilmaisee. Samalla Valutecin Valmatics-ohjausjärjestelmä



on kuitenkin tehnyt siirtymisen kanavakuivaamojen käyttöön entistä helpommaksi.

– Toimintatapa tulee muuttumaan mutta kokemuksemme mukaan koneenkäyttäjät pääsevät kyllä Valmaticsin avulla nopeasti jyvälle. Tämän ohella se, että uuden sukupolven kanavakuivaamot tuottavat erittäin korkeaa laatua, vahvistavat suuntautumista kanavakuivaamiseen. Kyse on kuitenkin myös käyttäjien osaamisesta, ja haluamme tietenkin antaa heille mahdollisuuden täydentää tietojaan, niin että he osaavat käyttää koneita parhaalla mahdollisella tavalla, Wamming sanoo.

Yksi ruotsalaisyhtiö, joka on nähnyt teknologiaintensiivisessä toiminnassa mahdollisuuksia, on Moelven Valåsen, jonka kuivaamovastaava Lennart Karlström on aloittanut projektin varastonhallintajärjestelmä Sawinfon tietojen hyödyntämiseksi.

– Mittaamme tavoitekosteuden, mitat ja laadun jälkikäteen, ja annamme palautteen kuivaukseen, Lennart selostaa. Katsomme myös, miten puun sijainti kuivaamossa on vaikuttanut. Saamme siitä arvokasta tietoa kuivauskaavan tarkistamiseen tuotteen loppulaadun parantamiseksi.

Sähköenergian optimointi

Parhaillaan keskustelua käydään sekä Ruotsissa että Suomessa myös mahdollisuudesta sähköenergian säästöön kuivauksen aikana.

– Energian hinta tulee tulevaisuudessa nousemaan, joten on todellakin syytä seurata kehitystä, Pasi Lähdelähti sanoo. Toimittajat ovat mielestäni vastanneet tähän hienosti vahvistamalla kuivauksessa käytettäviä puhaltimia ja kehittämällä lämmön talteenottoa.

PAAKIRJOITUS

Uskomme pitkäjänteisyyteen



Mikko Pitkänen
Paikallisjohtaja

Olemme Valutecilla saaneet elää tapahtumia täynnä olevia aikoja, ja uskon, että sama pätee sahoillakin. Odotettua elpymistä oli kevään ja kesän aikana nähtävissä monilla markkinoilla, niin hintojen kuin kysynnänkin suhteen.

Toivomme todellakin, että kiihtynyt tuotantotahtinne jatkuu samanlaisena vielä pitkään.

Jos jo tunnet meidät hyvin, tiedät, että puhumme mielellämme pitkäjänteisistä ratkaisuista. Olemme usein joutuneet toteamaan, että tuotantoa kasvatettaessa nimenomaan kuivaamisen laatu unohtuu, mikä on seurausta huomion keskittymisestä kapasiteettiin. Kuivataan niin nopeasti, että kosteuden hajonta ja halkeilu lisääntyvät. Tuloksena on, että sahan toimitukset asiakkaalle ovat yksinkertaisesti heikompileatuisia.

Vaikka saha onnistuisikin lyhyellä aikavälillä saamaan tuottamansa tavaran myytyä, ei ole tietenkään toivottavaa, että toimitetaan sahatavaraa, jonka arvoa ei ole täysin hyödynnetty.

Kyse ei ole kuitenkaan pelkästään hinnasta. Asiakas, joka saa tasaisen hyvää laatua, tulee pitkällä aikavälillä todennäköisemmin asettamaan nämä tuotteet etusijalle. Se, joka ei puolestaan katso vaatimusten täyttyneen, valitsee kyllä seuraavalla kerralla toisen tuotteen.

Suosituksemme onkin, että vaalitte prosesseissanne aina laatua, myös aikoina, jolloin vaaditaan nopeita toimituksia. Yksi tapa tehdä se on etsiä uusia logistisia ratkaisuja, jotka vähentävät tarvetta oikoa mutkissa. Toinen tapa voisi olla käynnistää sen kaltaisia projekteja kuin Moelven Valåsen, josta kerrotaan vieraisella sivulla.

Sahoilla tuotetaan nykyään valtavia määriä tietoa. Se antaa mahdollisuuksia tieto-ohjattuun prosessinkehitykseen, jolla on vahva empiirinen pohja. Me todella uskomme siihen ja hyödynnämme sitä simulaattoreiden ja ohjauksjärjestelmien parantamisessa.

Meille toimittajana on myös äärimmäisen innostavaa saada osallistua sahoillanne aktiivisesti toteutettaviin kehityshankkeisiin. Puunkuivauksen asiantuntijoina olemme luonnollisesti käytettävissänne, jos kaipaatte vastauksia kysymyksiin tai haluatte testata kanssamme uusia ideoita.

Sillä meillähän on yhteinen päämäärä – puun käytön lisääminen.

Mikko Pitkänen

Näin paljon maksavat kuivauksen laatupuutteet



”Lastumäki”, esimerkki-saha

Fiktiivisen Lastumäen sahan vuosituotanto on 95 000 m³ sahatavaraa. Seuraavat puutteellisesta laadusta vuosittain aiheutuvat kustannukset on arvioitu tälle vuosituotannolle Ruotsin oloissa.

**KUSTANNUKSET KASVA-
NEESTA HALKEILUSTA 5 %**

320 000 €

laatuluokan lasku, 2 luokkaa

780 000 €

jos haljenneesta määrästä
tehdään haketta

**KUSTANNUKSET KASVANEESTA
KOSTEUDEN HAJONNASTA 1 %**

165 000 €

**KUSTANNUKSET
YLIKUIVAUKSESTA 2 %**

55 000 €



**KUSTANNUKSET
LAATUPUUTTEISTA:**

0–16 €/m³ sahatavaraa



**KUSTANNUKSET
ENERGIANKULUTUKSESTA:**

n. 7 €/m³ sahatavaraa



**KAPASITEETTI
(INVESTOINTIKUSTANNUS):**

n. 4 €/m³ sahatavaraa

Laatupuutekustannuksia voi syntyä sahalla monessa eri paikassa. Puun käsittelyssä, säädöissä, varastoinnissa tai puunkuivauksessa voi tapahtua jotakin, joka pienentää katetta tai pahimmassa tapauksessa hävittää sen kokonaan. Valutec on selvittänyt, mitkä tekijät aiheuttavat puunkuivauksessa laatupuutekustannuksia. Niistä tärkeimmät on esitetty yllä olevassa kuvassa.

– Haluamme, että puun arvo hyödynnetään täysimääräisesti. Sen vuoksi olemme ainoana toimittajana kehittäneet ohjausjärjestelmän, jonka avulla käyttäjä voi optimoida puunkuivauksen laadun, kapasiteetin ja energiankulutuksen perusteella, sanoo Valutecin automaatiopäällikkö John Karbin.

Luvut osoittavat selvästi, miten tärkeää on kohdistaa aivan erityistä huomiota kuivausprosessin laatuun.

– Järjestelmä pohjautuu laajoihin kenttätutkimuksiin siitä, miten puu käytäytyy kuivausprosessin aikana ja miten ohjata energiaa sinne, missä siitä on eniten hyötyä, John jatkaa.

Sahat, jotka ovat siirtyneet yksinkertaisista ohjausjärjestelmistä täysimittaiseen Valmatics-järjestelmän käyttöön, ovat tiettyjen mittojen kuivauksessa pystyneet puolittamaan energiakustannukset laadun pysyessä korkeana. Myös varustelulla on merkitystä: kuivaamon varustaminen lämmönlähteenotolla voi leikata energiankulutusta vielä 20 %:lla.

Kuivaamotyypin valinta on myös keskeisessä asemassa. Kanavakuivaamot, joiden huomattavin etu on suuri kapasiteetti,

ovat tulleet entistä suosittumiksi myös muualla kuin Pohjoismaissa. Kapasiteettia oikein hyödyntämällä kustannukset kuivattua kuutiometriä kohti voivat olla kanavakuivaamossa jopa 15 % alemmat kuin kamarikuivaamossa, mikä tekee siitä erityisen kiinnostavan sahoille, jonne puutavaraa saapuu tasaisena virtana.

”Haluamme, että puun arvo hyödynnetään täysimääräisesti”

Valutec on myynyt kapasiteetiltaan 40 000 m³:n kanavakuivaamon Pölkky Oy:n Kuusamon sahalle. Kuivaamoä käytetään Vantaalle nousevan Euroopan suurimman puukerrostalokorttelin rakentamisessa tarvittavan puutavaran kuivaamiseen.

– Olemme ylpeitä siitä, että Pölkky päätyi projektin laadun varmistukseen valitsemaan meidän ratkaisumme, sanoo Valutecin Suomen paikallisjohtaja Mikko Pitkänen.

Laatu valttia Euroopan suurimmassa puukorttelissa

Kanavakuivaamoä käytetään 44-63 mm:n mäntypuutavaran kuivaamiseen. Kuivaamoä on rakennettu syksyn aikana, ja tuotanto aloitetaan marraskuussa.

– Osa Kuusamon laitoksen kuivaamoista on jo parhaat päivänsä nähnyt, ja tämä kanavakuivaamo tulee nyt niiden tilalle. Valutecin valinta tuntui luonnolliselta, olemmehan tehneet yhteistyötä jo pitkään. Korkealaatuiset laitteistot ja huippuhyvä palvelu tekivät valinnasta helpon, sanoo Pölkyn Kuusamon sahan tuotepäällikkö Petteri Virran-niemi.

Euroopan suurin puutalokortteli

Vantaalle rakennettavaan asuintalokortteliin nousee seitsenkerroksinen liimapuutalo, johon tulee yhteensä 186 asuntoa ja runsaat 10 000 neliömetriä asuinpinta-alaa. Kaikkiaan projektiin arvioidaan tarvittavan 3000 m³ puuta. Passiivitalotekniikalla varustettavassa talossa huomiota on kiinnitetty erityisesti paloturvallisuuteen ja äänieristykseen. Vaadittava energia saadaan katolle asennettavista aurinkokennoista.

– Olen todella iloinen, että saamme olla mukana näin merkittävässä projektissa. Talosta tulee aivan fantastinen paikka asua, ja se osoittaa konkreettisella tavalla, miten puurakentaminen edistää kestävää kehitystä, sanoo Valutecin Suomen paikallisjohtaja Mikko Pitkänen.

Tarkka kuivausprosessi

Eurooppalaisten sahojen johtavana toimittajana Valutec on jo pitkään tehnyt työtä lopputuotteiden laadun parantamiseksi entistä tarkemman kuivausprosessin avulla.

– Olemme aina toimineet tiiviissä yhteistyössä tutkijayhteisön kanssa pysyäksemme ajan hermolla ja kuullaksemme uusista tutkimustuloksista, jotka koskevat puun käyttäytymistä kuivausprosessissa. Sen ansiosta olemme kyenneet jatkuvasti tarkentamaan tavoitekosteutta ja minimoimaan halkeilun. Pitkällä aikavälillä tällä on suuri vaikutus sahojen kilpailukykyyn ja siten yleisesti puunkäyttöön, Mikko toteaa.



FAKTOJA

Puurakentamisessa suuria kasvumahdollisuuksia Metsäalan strategisessa ohjelmassa, josta on päätetty Suomen hallituksessa, puurakentamisen lisääminen on yksi kolmesta painopistealueesta. Työ- ja elinkeinoministeriön verkkosivujen mukaan puun käytön suurimmat kasvumahdollisuudet Suomessa ovat kerrostalorakentamisessa, julkisessa rakentamisessa ja hallinnallisissa rakennuksissa, lähiötalojen julkisivujen energiakorjauksissa ja lisäkerrosten rakentamisessa sekä piha- ja ympäristörakentamisessa.

Valutecin ideasta kehityshanke

Luulajan teknisessä yliopistossa ja Ruotsin teknisen tutkimuslaitoksen SP:n metsäosastolla työskentelevä Tommy Vikberg tutkii uudentyypistä kanavakuivaamaa, jossa energian talteenottoa pyritään lisäämään vyöhykkeiden välisen seinän avulla. Idea on peräisin Valutecin toimitusjohtajalta Robert Larssonilta, joka käytyään saksalaisella energiatehokkuuteen panostaneella sahalla alkoi hahmotella, miten vastaava olisi saavutettavissa täällä.

– Energian talteenotto onnistuu aina lämmönvaihtimen avulla, mutta rakentamalla vyöhykkeiden väliin fyysisen seinän voimme aikaansaada eroja eri vyöhykkeiden kuiva- ja märkälämpötilojen välille. Se antaa meille mahdollisuuden lisätä merkittävästi energian talteenottoa, selostaa tohtorikoulutettava Tommy Vikberg, joka on toiminut hankkeen parissa vuoden 2014 alusta.

Selvitettävänä ovat muun muassa tämän ns. kylmälautakuivaamon vaikutukset laatuun ja kapasiteettiin.

– Nämä tekijät eivät saa ainakaan heikentyä. Ellei välitetä laadusta ja kuivaukseen kuluva ajasta, voidaan käyttää lautatarhakuivausta, joka on kaikista huolimatta energiansäästön kannalta optimaalisin ratkaisu.

Larsson keskustelukumppanina

Valutec, ja etenkin Robert Larsson, toimivat keskustelukumppanin ja ajatusten vaihtajan roolissa tässä hankkeessa, joka toteutetaan läheisessä yhteydessä teollisuuteen.

– Tulosten on oltava hyödynnettävissä teollisuudessa. On erityisen inspiroivaa, että Valutec osoittaa suurta kiinnostusta hankkeeseen. Sitä etua ei ole kaikilla tutkimuksen parissa toimivilla, kertoo Tommy, jonka tohtorinkoulutuksesta on vielä noin vuosi jäljellä.

Ennen väitöstilaisuutta tutkimustulokset on lähetettävä julkaistaviksi tieteellisissä aikakauslehdissä.

– Julkaiseminen on tutkimuspuolella tavattavan tärkeää, ja nimenomaan puun tutkimiseen erikoistuneita aikakausjulkaisuja on ällistyttävän monta, Tommy Vikberg toteaa.

Mikäli tulokset ovat suotuisat, suunnitelmassa on siirtyä suuremman mittakaavan kokeisiin.

Rinnakkaisia hankkeita

Tämän hankkeen ohella Vikberg on mukana myös kahdessa muussa puunkuivaukseen liittyvässä tutkimusprojektissa. Toisessa on kyse ilmannopeusmittauksista ja toisessa tuorepuukuormien punnituksesta erilaisten kuivausprosessien simuloinnin helpottamiseksi.

– Tuore sahatavaran on käytännössä puuta ja vettä, joten punnitsemalla kuorman saamme paremman käsityksen puusta poistettavan veden määrästä. Menetelmä

edellyttää luonnollisesti tiettyä oletusta kuiva-tuoretiheydeksi, mutta koska keskimääräinen vaihtelu kussakin sahatavaruokassa kuivauserää kohti ei ole kovinkaan suurta, meidän pitäisi saada hyvä indikaatio kausittaisista vaihteluista, Tommy sanoo.

Aloite SP-tutkimuslaitoksen ja Luulajan teknisen yliopiston välisenä yhteistyönä toteutettavaan hankkeeseen on tullut Valutecilta ja erityisesti kehityspäällikkö Thomas Wammingilta.

Luulajan Teknisen Yliopiston
tohtorikoulutettava Tommy Vikberg



Uudistuksista tehoa Stora Enson ja Metsä Woodin sahoille

Kevään ja kesän aikana Valutec on uusinnut ja modernisoinut kuivaamoja muun muassa Stora Enson Honkalahden ja Metsä Woodin Rengon sahoilla. Honkalahden Valutec toimitti lukuisia uusia komponentteja yhteen yrityksen kanavakuivaamoista ja Renkoon tilauksen, joka sisälsi muun muassa uuden lämmöntalteenottojärjestelmän ja uudet patterit.

– Molempiin toimituksiin sisältyivät tietenkin myös asennukset. Vanhan kuivaamon modernisointi on aina haastavampaa kuin aivan uuden rakentaminen, sanoo Valutecin projektipäällikkö Petri Asikainen. Hän jatkaa:

– Molemmat kuivaamot sijaitsevat keskellä sahan tuotantolinjaa, joten nostojen, työskentelymenetelmien ja toteutuksen suunnittelu oli erityisen haastavaa.

Uudistusten tulokset ovat vaikuttavat. Honkalahden kapasiteettitestauksessa 50 x 115 mm:n tavaran, jonka tavoitekosteus oli 10 %, kuivauksessa päästiin keskimäärin 10,1 %:n loppukosteuteen standardipoikkeaman ollessa alle 1 %. Myös halkeilu oli vähäistä, alle 0,2 %.

– Myös Rengossa päästiin todella hyviin tuloksiin, ja uudistuksella kyettiin kasvattamaan kuivaamon kapasiteettia.

Molemmassa tapauksissa toteutetut uudistukset olivat luonnollista seurausta sahojen tarpeesta uusia komponentteja ja lisätä kuivauskapasiteettia.

– Tavallisesti vanhat betoniset kuivaamot on rakennettu kestäväksi 50 vuotta, joten mikäli rakennus on hyvässä kunnossa, modernisointi voi olla viisas ratkaisu. Vanhat komponentit ovat myös tehottomia, mikä koskee erityisesti lämmöntalteenottoa, pattereita ja puhaltimia.

Modernisoinnissa vastaan tulee kuitenkin myös koko joukko haasteita.

– Usein asennusajat ovat pidemmät kuin uutta kuivaamo rakennettaessa. Lisäksi vanhoista kuivaamorakennuksista voi paljastua piileviä vikoja, jotka nostavat projektin kustannuksia. Uusissa projekteissa kokonaiskustannuksista saa jo varhaisessa vaiheessa paremman yleiskuvan, Petri toteaa.

FAKTOJA VALUTECIN TOIMITUS

Stora Enso, Honkalahti: Viisiratainen rullaratakuormansiirto, patentoidut altanostajat rimakuormille, painoraamit, modifioitu lämmöntalteenotto, hydraulikka; koneikko, putkitus, kuormansiirtomootorit ja pysäyttimet, puhallinseinät, lamellipatterit, venttiiliryhmät, sähkökeskukset, lämpötilamittaus anturit; Vaisala ja PT100



Trikoot suurempi paha kuin Aborrbacken?

Useimpien Lidingöloppet-kisaan valmistautuvien mieltä kaiheartaa aina välillä pitkä ja jyrkkä Aborrbacken, joka odottaa juoksijoita noin 25 kilometrin kohdalla. Jotkut taas tuskailevat jo etukäteen juoksemista trikoissa.

– Uudet juoksijat epäroivät joskus, mutta suosittelemme sitä lämpimästi. Ne, jotka ovat alkaneet juosta trikoissa, jatkavat sitä. Haluamme Valutecillä tietenkin antaa kaikille kanssamme juokseville parhaat mahdolliset edellytykset, sanoo markkinointipäällikkö Eric Johansson.

Toimitettuja tilauksia vuonna 2014

| | |
|------------------------|------------------------|
| Vida Hästveda, SV | 1 kanavakuivaamo (FB) |
| JSC Asia Les, RU | 8 kanavakuivaamo (FB) |
| JSC Asia Les, RU | 3 kamarikuivaamo |
| Moelven Sokna bruk, NO | 2 kanavakuivaamo (FB) |
| Vida Borgstena, SV | 1 kanavakuivaamo (FB) |
| Höglandssågen, SV | 3 kanavakuivaamo (FB) |
| Pölkky, Kuusamo, FI | 1 kanavakuivaamo (FB) |
| Misawa Homes, FI | 4 kamarikuivaamo |
| Ziegler, D | 1 kanavakuivaamo (OTC) |
| Rörvik Timber, SV | 3 kamarikuivaamo |

Tule tapaamaan meitä sahapäiville!

Haluaisitko keskustella viiroista tai painoraameista vai kiinnostaako sinua enemmän kuivauksen merkitys lopputuotteen arvonmuodotuksessa? Kiinnostuksen kohteestasi riippumatta olet tervetullut tapaamaan Valutecin väkeä Hämeenlinnassa 29.-30. lokakuuta järjestettäville sahapäiville.

– Odotamme innolla tapaamisia ja keskusteluja sahoilla ajankohtaisista kysymyksistä, sanoo Valutecin paikallisjohtaja Mikko Pitkänen.

Valutec esittelee tapansa mukaan koko joukon tuote- ja ohjelmistoutuuksia kävijöille, jotka ovat kiinnostuneita kehittämään puunkuivausmenetelmiään.

– Puhumme organisaatiossamme paljon siitä, mitä kaikkea meiltä hyvänä yhteistyökumppanina vaaditaan. Osittain kyse on aktiivisesta kehittämistyöstä mutta yhtä tärkeää on käydä jatkuvaa vuoropuhelua asiakkaiden ja muiden sahateollisuuden toimijoiden kanssa, niin että tiedämme, mitä asioita ensi sijassa kehittää.

Arvokkaita keskusteluja

Tämä merkitsee, että sahapäivät jo sinänsä ovat Valutecille tärkeitä.

– Meille on äärettömän arvokasta saada tavata asiakkaita ja keskustella kuivaukseen liittyvistä asioista. Uskomme tapaamisten olevan antoisia myös sahoille. Monesti uudella ajattelutavalla puunkuivaukseen liittyvissä kysymyksissä on sahoilla suuri vaikutus, Mikko kertoo. Tiedämme, että monet eivät hyödynnä nykyisiä laitoksiaan optimaalisesti.

Se, että Valutec on ainoa puutavara-kuivaamojen toimittaja, jolla on tarjota kattava tuotevalikoima ja markkinoiden johtava ohjauksjärjestelmä, on myös keskusteluille hyvä lähtökohta.

– Siten pystymme yhtä hyvin paneutumaan niin yleisiin kysymyksiin kuin yksityiskohtiin, kuten koneen osiin. Olitpa sitten päättäjät tai sahalla puunkuivauksesta vastaava henkilö, toivotamme sinut tervetulleeksi luoksemme!



Valmatics päivitetty

Onko käytössäsi olevan Valmaticsin versio 1.5 tai vanhempi? Siinä tapauksessa voi olla hyvä idea hankkia päivitys uusimpaan versioon, jossa on muun muassa uusi käyttäjäystävällisempi käyttöliittymä ja useita uusia toimintoja kehittyneempään puunkuivaukseen.

– Nyt mukaan on otettu myös sähkönkulutusta, lämpöenergian kulutusta ja kokonaiskustannuksia kuutiometriä kohti sekä sähköenergian säästöä kuvaavat luvut, kertoo automaatiopäällikkö John Karbin. Tämä on yksi tapa tuoda kuivauskustannukset konkreettisesti esille, jolloin optimoinnin edut tulevat entistä selvemmiksi.

Myös jäätymisriskiin liittyviä ominaisuuksia on uudessa versiossa kehitetty edelleen. Laitteiston suojausta on täydennetty kehittyneellä toimintojen suojauksella laatu- ja turvallisuusaiheutuvien kustannusten välttämiseksi silloin, kun kone menee suojatilaan.

Lisäksi käyttäjällä on enemmän mahdollisuuksia kuin koskaan räätälöidä oma kuivausprosessinsa kunkin kuivaamon yksilöllisten edellytysten mukaan.

YHTEYSTIEDOT VALUTEC OY



Mikko Pitkänen
Paikallisjohtaja
+358 400 889 806



Markku Hirvelä
Sähkö- ja automaatiopäällikkö
+358 500 424 001



Juha Pöyljoki
Varaosat
+358 404 509 857



Valutec Oy
Tehdaskylänkatu 11 A
FI-11710 Riihimäki
Puh. +358 75 756 1401
Faksi +358 (0)19 760 4440
Sähköposti: valutec@valutec.fi
www.valutec.fi

 **valutec**[®]
Good for Wood