

ÅRSMÖTE 2022



**SVENSKT
TRÄTEKNISKT
FORUM**

PROGRAM

Inledning

Årsmötesförhandlingar

"Setra satsar"

Katarina Levin

Setra Group, VD

Vad händer på trävarumarknaden?

Christian Nielsen

Marknadsanalytiker
Skogsindustrierna

Aktiviteter inom STTF

▪ Kompetensportal

▪ Diverse operatörsutbildningar

▪ Certifierad virkessorterare

▪ Sågverksprocessen

▪ Exkursioner, Temadagar och Trä & Teknik 2022

FÖREDRAGNINGSLISTA

vid Svensk Trätekniskt Forums ordinarie årsmöte den 29 april 2022

Föreningsangelägenheter

- § 1 Val av ordförande och sekreterare för mötet
- § 2 Val av två protokollsjusterare för mötets protokoll
- § 3 Styrelsens årsberättelse
- § 4 Revisorernas berättelse
- § 5 Fråga om ansvarsfrihet för styrelsen och kassaförvaltaren

- § 6 Val av föreningens ordförande för 1 år Anders Frykman, ordförande valberedning
- § 7 Val av styrelseledamöter
- § 8 Val av revisorer och revisorssuppleanter
- § 9 Val av ordförande i valnämnden samt ledamöter
- § 10 Bestämmande av årsavgiftens storlek
- § 11 Bestämmande av arvoden (ordföranden och sekreterare)
- § 12 Övriga frågor
- § 13 Mötets avslutning



Kompetensplattform

VÄLKOMMEN TILL FÖRENINGEN SVENSKT TRÄTEKNISKT FORUM

Vårt mål är att skapa ett attraktivt nätverk med dem som är verksamma i eller är intresserade av den trämekaniska industrin och verkets vidareförädling. Vår uppgift är att främja den tekniska, kommersiella och kompetensmässiga utvecklingen inom den trämekaniska industrin.

BLI MEDLEM

Senaste nyheterna



KOMPETENSPLATTFORM

Utbildningar

STTF:s webbutbildningar

Skicka in utbildning

Vårt mål är att skapa ett attraktivt nätverk med dem som är verksamma i eller är intresserade av den trämekaniska industrin och virkets vidareförädling. Vår uppgift är att främja den tekniska, kommersiella och kompetensmässiga utvecklingen inom den trämekaniska industrin.

SKICKA IN UTBILDNING

Filtrera

Sök efter utbildningar...

20 SEPTEMBER



Grundkurs i virkestorkning

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

LÄS MER

CERTIFIERAD VIRKESSORTERARE

Studieperiod: 26 september 2022- 30 september 2022

Studietakt: 100%

Studietakt: klassrumsundervisning

Arrangör: Träutbildningscentrum Nord AB



Träutbildningscentrum
Nord AB

Vad ger utbildningen?

De anställda får en ökad kompetens inom virkessortering enligt det nya sorteringsregelverket, vilket resulterar i tryggare och bättre produktion och försäljning.

Utbildningsupplägg

Utbildningen Certifierad Virkessorterare ger överblick över hela processen från skog till sortering och produktionsekonomi. Utbildningen är

både teoretisk och praktisk och genomförs av certifierade utbildare. Maximalt deltagarantal per kurstillfälle är 15 personer. Utbildningen är uppdelad på fem dagar.

Kontaktperson: Niklas Eklund

E-post kontaktperson: niklas@tuc.se

Timmar: 40

SeQF-level : 1

Pris: 9995 SEK

Certifikat & diplom: Efter att ha deltagit i utbildningen och blivit godkänd genom teoretiskt och praktiskt slutprov får varje deltagare ett diplom.

Studiespråk: Svenska

Utbildningsort: Umeå

DETALJER OM UTBILDNINGEN

Utbildningens titel*

Fyll i titeln här

Webblänk till orginalkurs

T.ex https://sttf.info/kurs-1

Kategori

Välj kategori...



Arrangör*

Logotyp arrangör

Välj filer

Maximum file size: 2 MB

Bild (jpeg eller png)

Sammanfattning*

Kort sammanfattande text om utbildningen

INNEHÅLL

Information*

Beskriv utbildningen

Verktyg

Vilka verktyg behövs?

Kurslitteratur

Vilken litteratur behövs?

Förkunskaper

Aktiviteter



Diverse
utbildningsaktiviteter

Sågverksoperatör



En utbildning för dig som vill arbeta inom sågverksindustrin

En utbildning för en framtidsbransch

Skogs- och träindustrin är en framtidsbransch som under de kommande åren har stora behov av arbetskraft. I den här terminskursen får du kompetens för att arbeta som sågverksoperatör inom sågverksindustrin.

Utbildningen arrangeras av Mariannelunds folkhögskola i samverkan med branschorganisationen Svenskt Trätekniskt Forum, kringliggande kommuner och lokala sågverk. Teorimodulerna sker på folkhögskolan och de verksamhetsintegrerade delarna görs på sågverk i regionen.

Kursupplägg där teori och praktik varvas

De första veckorna på skolan består av en orienteringsmodul där du lär dig förstå branschens struktur, utveckling och betydelse. Du får god insikt avseende modern sågverksdrift och dess teknik samt vilka krav som ställs inför framtiden med tanke på kvalitet, produktivitet och lönsamhet.

Utbildningen varvar sedan verksamhetsintegrerande lärande på sågverk i regionen med teorimoduler på skolan. Tillsammans med handledare lär du dig varje produktionsavdelning, allt från inleverans av råvara till utlastning av färdig produkt. Eventuellt ingår även erfarenhet av olika förädlingsavdelningar. Som kursdeltagare får du god kunskap om varje maskinenhet/produktionsprocess inom respektive produktionsavdelning samt krav på kvalitet. I teorimodulen får du som kursdeltagare grundläggande/nödvändiga kunskaper om sågverksindustriell produktion – allt från kundkrav, råvara, produktionsprocessen till färdig produkt samt kvalitets- och marknadskrav. Efter avslutad utbildning ska du som kursdeltagare även ha goda teoretiska och praktiska kunskaper om hur du som enskild medarbetare kan påverka kvalitet, produktivitet och lönsamhet.

Studiestöd & behörighetskrav

Utbildningen gör dig berättigad till CSN. För att bli antagen behöver du ha fullgjort grundskolan. Har du inte det kan du först läsa upp grundskolan genom Allmän kurs på Mariannelunds folkhögskola.

Läs mer och ansök till kursen på vår hemsida
www.mariannelund.nu

Sågverksoperatör

En vuxengymnasial yrkesutbildning omfattande 1 000 gymnasiepoäng.

Kursbeskrivning

Grundläggande sågverksoperatörsutbildning för vuxna.

Studieperiod 29 augusti 2022 – 11 augusti 2023, studietakt 100%, varierande tider/skiftgång förekommer. Utbildningen genomförs av Hälsinglands Utbildningsförbund - CFL Söderhamn i samarbete med Ala sågverk, Stora Enso och branchorganisationen **Svenskt Trätekniskt Forum, STTF**. Utbildningen ska ge kunskap och förståelse för de krav som ställs på en anläggning inom sågverksindustrin, vilka delprocesser som ingår och vad som krävs för att åstadkomma en slutprodukt med rätt kvalitet. Utbildningen ska även ge kunskap om sågverksindustrins funktion och dynamik samt dess mät- och reglertekniska krav.

Stora delar av utbildningen är arbetsplatsförlagd, dvs du genomför de praktiska delarna av utbildningen på en utbildningsplats/företag.

Förkunskapskrav

För att ha förutsättningar att tillgodogöra dig utbildningen krävs god kommunikativ förmåga, både muntligt och skriftligt. Godkända betyg i grundläggande svenska/svenska som andraspråk, matematik och engelska. Personliga samtal samt medicinsk kontroll kan komma att genomföras i samband med antagning.

Genomförande

Period 29 augusti 2022 - 11 augusti 2023.

Studietakt 100%.



Hälsinglands
Utbildningsförbund

Processoperatör sågverks- och pappersindustri



Ny utbildning kan underlätta framtida behov av duktiga operatörer i sågverken.
Bild från Fiskarheden.
FOTO NILS LINDSTRAND.

Klartecken för avancerad operatörsutbildning

Den YH-utbildning som de senaste åren både efterfrågats och planerats med sikte på både sågverk och massa- och pappersbruk kommer att genomföras! Utbildningen heter Processoperatör inom sågverks- och pappersindustri, och blir på ett och ett halvt år med både teoretiska och praktiska moment, och startar med en första årskull i januari 2023.

NTT 2022-03-25



Certifierad
virkesorterare

Utbildningen Certifierad Virkessorterare

Svenskt Trätekniskt Forums årsmöte, 29 april 2022

Johan Fröbel, Svenskt Trä

Tomas Ivarsson, STTF



CERTIFIERAD
VIRKESSORTERARE



Bakgrund

- Nya handelssorteringsregler – *Handelssortering av trävaror*
- Sorteringstekniken utvecklas kontinuerligt
- Kundenspecifika produkter, digitalisering och närheten till slutkunden kräver tydliga regelverk
- För säker kommunikation mellan säljare och köpare är det en förutsättning att sorteringsanvisningarna uppfattas på ett liknande sätt av båda parterna
- Ökad kompetens hos de anställda ger tryggare och bättre produktion och försäljning, och gör också att vi kan framhäva våra fina svenska träprodukter
- Samarbete mellan Svenskt Trä och Svenskt Trätekniskt Forum, STTF

Hörnkvist, icke genomgående

Definition

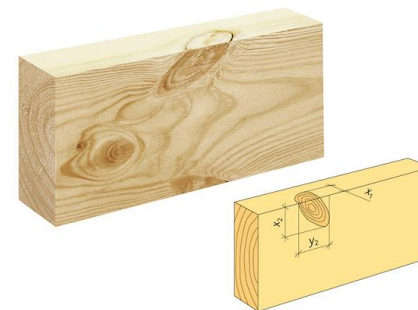
Kvist som är synlig över ett hörn på märgsidan av ett virkesstycke.

Krav

- Flatsida: Maximal storlek = [tabellvärde] mm. Maximalt antal per sämsta meter.
- Kantsida: Maximal storlek = [tabellvärde] procent av virkestjockleken. Maximalt antal per sämsta meter.

Mätregel

- Flatsida: Medelvärde av bredd och längd
 $d = (x_2 + y_2) / 2$.
- Kantsida: $d = x_1$.
 x_1 mäts vinkelrätt mot virkesstyckets längdriktning.

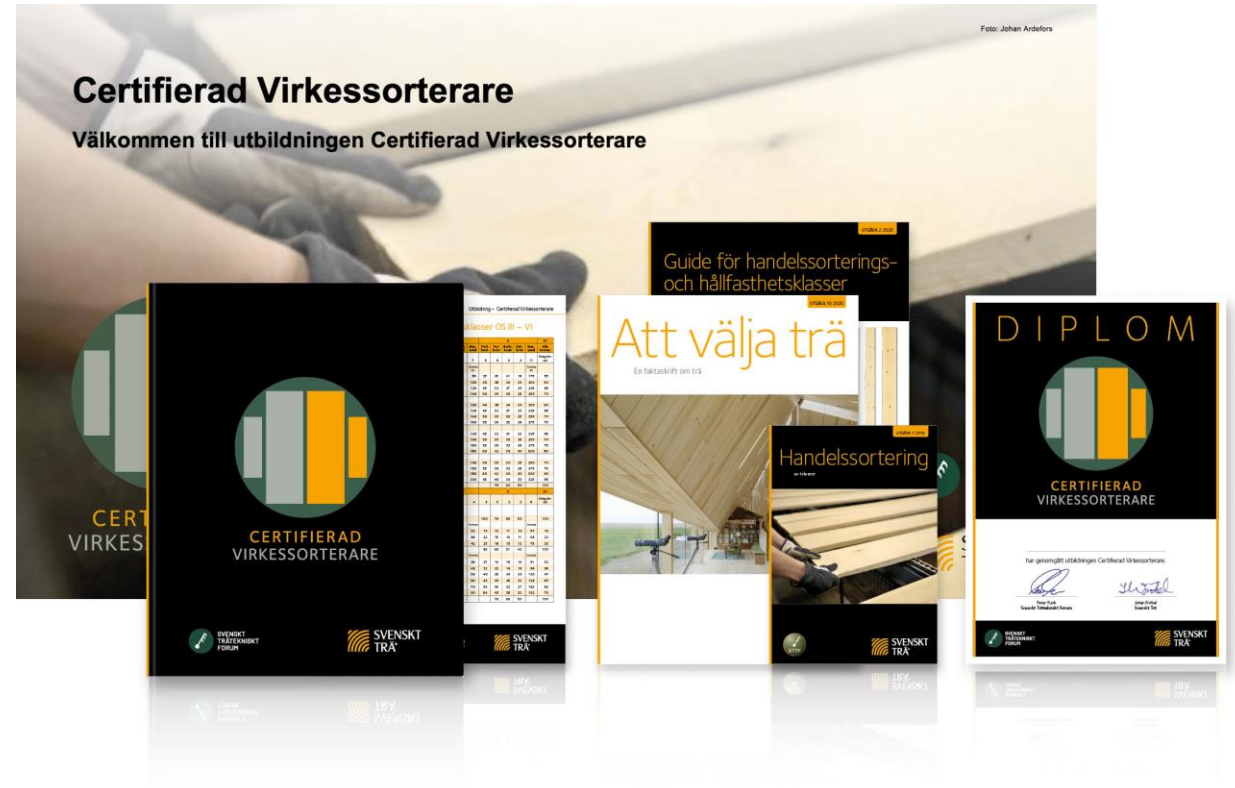


Handelssortering, sid 37



Om utbildningen

- **Målgrupper: Virkessorterare och marknadspersonal**
- **Kursavgift:**
 - Medlem i Svenskt Trä eller i Svenskt Trätekniskt Forum, STTF: 9 995 kr per deltagare exklusive moms.
 - Övriga: 12 995 kr per deltagare exklusive moms.
- **I kursavgiften ingår kursmaterial**
- **Logi och mat står kursdeltagaren själv för**
- **Certifiering av kursdeltagaren är kostnadsfri**

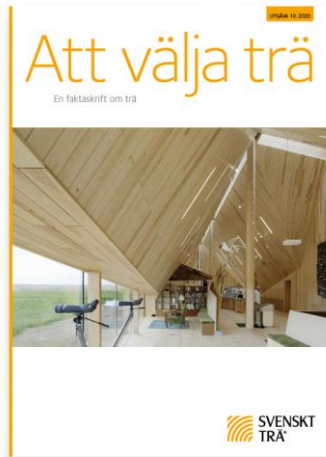


Kursmaterial som ingår i utbildningen

- Att välja trä
- Guide för handels-
sorterings- och
hållfasthetsklasser
- Handelssortering
av trävaror
- Kurspärm **Certifierad
Virkessorterare**
- Sorteringslathund
- Plankmått



Kursmaterial som ingår i utbildningen



Att välja trä



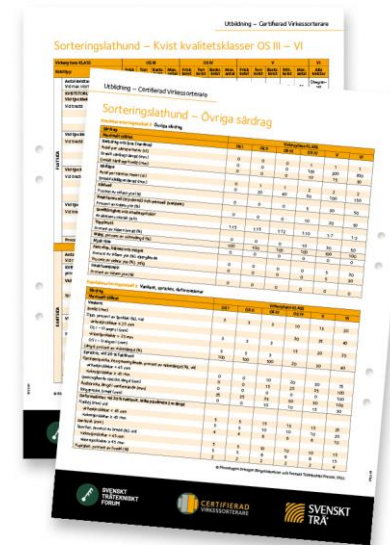
Guide för handelssorterings- och hållfasthetsklasser



Handelssortering



Kurspärm



Sorteringslathund



Plankmått

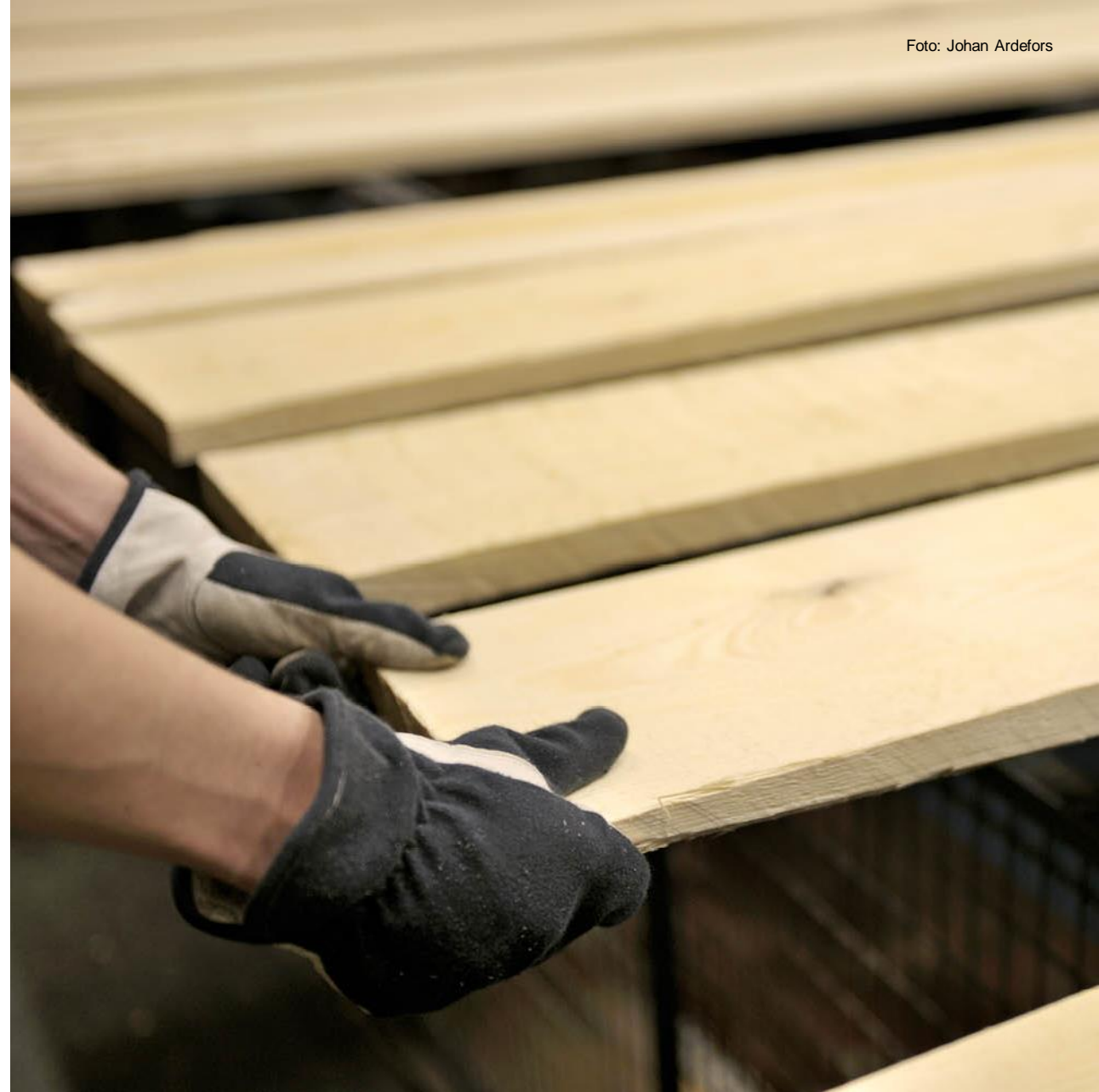
Utbildningen Certifierad Virkessorterare

- Baserad på det nya regelverket *Handelssortering av trävaror*
- Ger överblick över hela processen från skog till sortering och produktionsekonomi
- Utbildningen är både teoretisk och praktisk och genomförs av certifierade utbildare
- Maximalt 15 deltagare
- Uppdelad på 5 dagar



Utbildningens innehåll

- Branschorientering
- Trämateriallära
- Handelssortering
- Ekonomiska aspekter
- Praktiska sorteringsövningar



Program

DAG 1

- 10.30 – 12.00 Uppstart och branschorientering
- 12.00 – 13.00 Lunch
- 13.00 – 16.30 Trämateriellära

DAG 2

- 08.00 – 12.00 Genomgång sorteringsregler
- 12.00 – 13.00 Lunch
- 13.00 – 16.30 Praktiska sorteringsövningar

DAG 3

- 08.00 – 12.00 Praktiska sorteringsövningar
- 12.00 – 13.00 Lunch
- 13.00 – 14.00 Fortsatta praktiska sorteringsövningar
- 14.00 – 16.30 Sorteringsekonomi

DAG 4

- 08.00 – 12.00 Praktiska sorteringsövningar med värdeoptimering
- 12.00 – 13.00 Lunch
- 13.00 – 16.30 Fortsatta praktiska sorteringsövningar

DAG 5

- 08.00 – 10.30 Praktiskt sorteringsprov av 25 virkesstycken
- 10.30 – 12.00 Teoretiskt slutprov trämateriallära och sorteringsregler
- 12.00 – 13.00 Lunch
- 13.00 – 14.30 Genomgång och rättning av slutprov

Sammanfattning
Avslutning

Vilka kriterier ska uppfyllas för att bli Certifierad Virkessorterare

- Deltagarna ska ha medverkat under hela kursen och blivit godkända genom praktiskt och teoretiskt slutprov
- Deltagaren får ett diplom som ett bevis på att man genomgått utbildningen med godkänt praktiskt och teoretiskt slutprov



Efter utbildningen

- Deltagaren erbjuds ett kostnadsfritt medlemskap i Svenskt Trätekniskt Forum, STTF, under ett år



SVENSKT
TRÄTEKNISKT
FORUM

Certifierade utbildare

- Följande företag och organisationer är godkända för utbildning av Certifierad Virkessorterare

Erikssons 
Kvalitet & Ledarskap



**Träutbildningscentrum
Nord AB**



SVENSKT
TRÄTEKNISKT
FORUM

Storgatan 93
903 33 Umeå
Tel: 070-336 17 94
info@sttf.info
sttf.info

Föreningen Svenskt Trätekniskt Forums mål är att skapa ett attraktivt nätverk med dem som är verksamma i eller är intresserade av den trämekaniska industrin och verkets vidareförädling. Vår uppgift är att främja den tekniska, kommersiella och kompetensmässiga utvecklingen inom den trämekaniska industrin.

© Svenskt Trätekniskt Forum, 2022



SVENSKT
TRÄ

Box 55525
102 04 Stockholm
Tel: 08-762 72 60
info@svenskttra.se
svenskttra.se

Svenskt Träs huvuduppgift är att bredda marknaden för, och öka värdet på, svenskt trä och träprodukter inom byggande, inredning och emballage. Genom att inspirera, informera och sprida kunskap lyfter vi fram trä som ett konkurrenskraftigt, förnybart, mångsidigt och naturligt material. Svenskt Trä driver också viktiga bransch- och handelsfrågor för sina medlemmar.

Svenskt Trä representerar svensk sågverksnäring och är en del av branschorganisationen Skogsindustrierna. Svenskt Trä företräder också svensk limträ- och förpackningsindustri samt har ett nära samarbete med svensk bygghandel och trävarugrossisterna.

© Föreningen Sveriges Skogsindustrier, 2022

Sågverksprocessen

SÅGVERKS- PROCESSEN

Från råvara till färdig produkt



Innehållsförteckning

Förord 00	Virkestorkning 00
Inledning 00	Grundbegrepp 00
Produktionsflöde 00	Mätmetoder 00
Timmerhantering 00	Virkestorkar 00
Vederlagsmätning 00	Paketering och emballering 00
Timmersortering 00	Truckkörning 00
Lagring, bevattning och transporter 00	Skärande bearbetning 00
Timmerintag, topprotvändning, rotreducering och barkning 00	Bladvård 00
Produktionsplanering 00	Allmän verktygsslipning 00
Sönderdelning 00	Sågbladens uppbyggnad och vård 00
Mätning och postningsstöd	Planing, riktning och sträckning 00
Sönderdelning 00	Profilslipning av hyvelverktyg 00
Postning 00	Slipmaskiner 00
Kantsågning 00	Bryning 00
Delningssågning 00	Underhållsarbete 00
Inläggningsnoggrannhet 00	Sågverkens vidareförädling 00
Kantning 00	Hylvling 00
Råsortering och ströläggning 00	Klyvning 00
Råsortering 00	Impregnering 00
Flis och biprodukter 00	Fingerskarvning 00
Flisugugning 00	Komponentvirke 00
Kontroll av fiskvalitet 00	Limträ 00
Kvalitetsortering av trävaror 00	Limfog 00
Avströning 00	Ordlista 00
Justering och kvalitetsortering 00	Medverkande företag 00
Mellanlager 00	Publikationer och hemsidor 00

Kontakt

1 ALMAB Storvik AB
Box 201
812 25 Storvik
Tel: 0290-334 00
almab@almab.se
www.almab.se

2 AriVislanda AB
Olvågen 4
342 50 Vislanda
Tel: 0472-343 45
xxxx@arivislanda.com
www.arivislanda.com

3 Bruks Siwertell AB
Ångsvägen 5, Gunnarstorp
267 90 Bjöv
Tel: 042-858 00
sales.bjuv@bruks-siwertell.com
www.bruks-siwertell.com

4 C. Gunnarssons Verkstads AB
Olvågen 22
342 50 Vislanda
Tel: 0472-343 30
mail@cgv.se
www.cgv.se

5 DataPolarna i Skellefteå AB
Storåkersgatan 22
931 45 Skellefteå
Tel: 0910-120 90
info@datapolarna.se
www.datapolarna.se

6 Finnos AB
Fabriksvägen 7 D
611 72 Sluhtonita
Tel: 073-028 78 64
xxxx@finnos.se
www.finnos.se

7 FROMM Sverige AB
Vikingavägen 2
175 61 Järfälla
Tel: 08-6211120
info@fromm.se
www.fromm.se

8 HewSaw Sverige AB
Läringsvägen 11
857 53 Sundsvall
Tel: 070-260 34 11
claes.backlund@hewsaw.se
www.hewsaw.com

9 Ingenjörfirma Gösta Hedlund AB
Barnvägen 65
822 30 Alfta
Tel: 0271-554 10
info@ingfahedlund.se
www.ingfahedlund.se

10 Kagon AB
Samueldalsvägen 4
791 61 Falun
Tel: 023-383 18 00
kagon@kagon.se
www.kagon.se

11 LIMAB AB
Almedalsvägen 15
412 63 Göteborg
Tel: 031-58 44 00
sales@limab.se
www.limab.se

12 L.O.A.B.
Faktorigatan 3
703 62 Örebro
Tel: 019-611 15 40
loab@loab.se
www.loab.se

13 LSAB Sverige AB
Adress
Tel: 010-557 55 60
support@lsab.se
www.lsab.se

14 Microtec AB
Idögatan 10
582 78 Linköping
Tel: 013-468 51 00
linkoping@microtec.se
www.linkoping.microtec.se

15 Milltech AB
Iltervägen 5
352 45 Växjö
Tel: 0470-707 880
office@milltech.se
www.milltech.se

16 RemaSawco AB
Snickaregatan 40
582 26 Linköping
Tel: 0155-559 50
info@remasawco.se
www.remasawco.se

17 Renholmen AB
Maskingatan 10
934 52 Byske
Tel: 0912-408 00
xxxx@renholmen.se
www.renholmen.se

18 Signode Sweden AB
Hantverkarvägen 6
187 66 Täby
Tel: 08-630 99 60
info.se@signode.com
www.signode.se

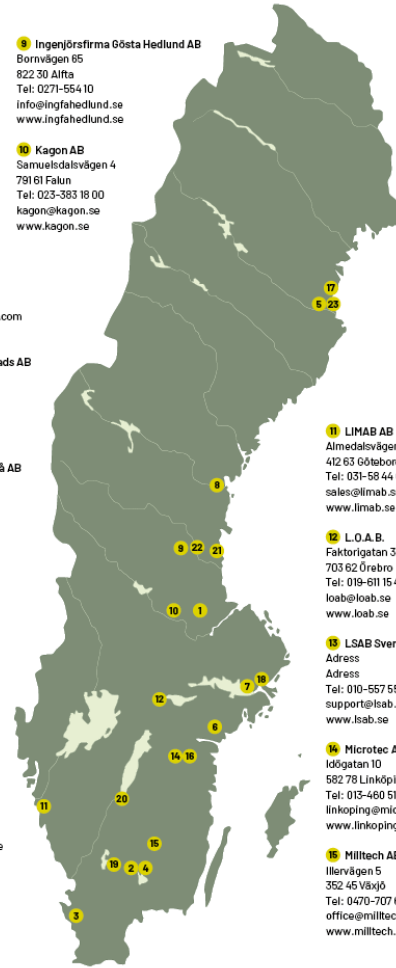
19 Svetruck AB
Långgatan 29
341 32 Ljungby
Tel: 0372-866 00
info@svetruck.com
www.svetruck.com

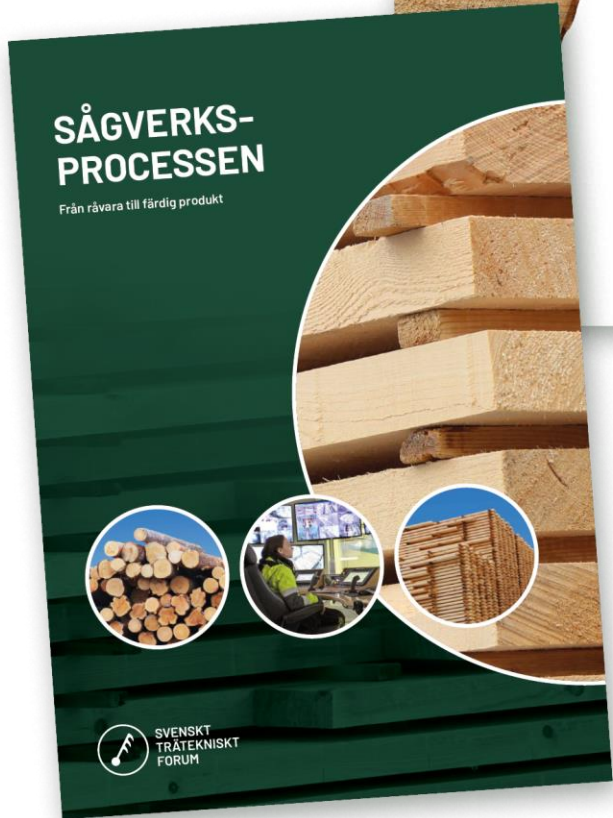
20 Sågspecialisten
Soldatörsgatan 12
554 74 Jönköping
Tel: 036-39 66 90
info@sagspecialisten.se
www.sagspecialisten.se

21 USNR AB
Västgötvägen 5
828 40, Söderhamn
Tel: 0270-746 00
e-post?
www.usnr.com

22 Valon Kone AB
Kvarnvägen 7
821 43 Bollnäs
Tel: 0278-204 80
info@valonkone.com
valonkone.com

23 Valutec AB
Klockarbergsvägen 50
931 70 Skellefteå
Tel: 0910-879 50
valutec@valutec.se
www.valutec.se





SÅGVERKS-PROCESSEN

Från råvara till färdig produkt



Innehållsförteckning

Förord 06	Virkestorkning 06
Inledning 06	Grunderna 06
Produktionsflöde 06	Mätmetoder 06
Timmerhantering 06	Virkestorlar 06
Vedföragsplanering 06	Paketering
Timmersortering 06	emballering
Lagring, bevakning och transporter 06	Truckkörni
Timmerintag, topprotvändning, rotreducering och barkning 06	Skärande i
Produktionsplanering 06	Bländstål 06
Sönderdelning 06	Älskär verktyg
Mätning och postningsstöd 06	Sågbladens ut
Sönderdelning 06	Planing, riktn
Postning 06	Protvändning
Kantsågning 06	Stomsågning
Delningsåpning 06	Bryning 06
Inläggningssystemet 06	Sågverk
Kantning 06	vidareför
Råsortering och strölgångning 06	Hyllning 06
Råsortering 06	Klyvning 06
Fils och biprodukter 06	Impregnering
Fiskspinning 06	Fingersåg
Kontroll av fil	Konponer
Kvalitets av trävar	Linsed 06
Anströmning i	Limfog 06
Justering oc	
Metalltag	



Bildtext

Timmerintag, topprotvändning, rotreducering och barkning

Från timmerplanen transporteras stockarna till timmerintaget före sågverksarbetet med hjälp av truckar, som placerar stockarna på en...



Bildtext

När operatören har vänt stockarna är rätt håll transporteras de vidare på en band mot en rotreducerare. Den tar bort rothen och rostansvällningarna så att stockarna kan passera barkmaskinen och lättare häntas i sågen. Rotbenen kan fås bort i en rotreducerare eller svarvas bort i en rotreducerare. Rotreduceringens kalna däck för bland även rundreducering.

Efter rotreduceringen har stockarna med andra ord blivit mer jämtröckta i rotänden. De transporteras nu vidare mot en barkmaskin. Här mot stocken så att barken skävs av. Barkningen innebär att stocken lärs fri från bark. Detta är ett viktigt inslag i verksamheten, eftersom en del varor byggs till fil och vi inte kan sälja fil som innehåller bark. Man väntar med barkningen till otvivelaktigt före inagningen av timret till såghuset. Detta beror på att det är fördelaktigt att behålla barken så länge som möjligt för att skydda trädet mot uttorkning och andra skador, såsom svamp.



SÖNDERDELNING

Sönderdelning



Bildtext

Mätning och postningsstöd

Före sågningen görs en mätning av längd och diameter som underlag för vad som ska sågas ur stocken. Även stockens form bedöms. Mätning- en görs för att:

- få underlag för produktionsartikliten
- få stöd för postningen så att sågen ställs in på bästa möjliga utbyte ur stocken
- kunna sortera bort stockar med felaktig diameter.

Här kan mätning ske i en, två eller tre riktningar. Ju fler riktningar desto större hänsyn kan tas till stockens form. När stocken har passerat mätarmen kan en dator – ett postningsstöd – välja den postning som – utifrån givna försvarsriktningar – ger bäst volymutbyte och/eller värdeutbyte.

Det finns på marknaden olika leverantörer av postningsstöd. I priset består postningsstödet av en mätarm som mäter stockarnas diameter. I vissa fall mäts även avsmalning och krok. De uppmätta värdena jämförs med en postningstabell som har lagts in i postningsstödet dator. Datorn lämnar ett postningsförslag till operatören utifrån postningstabellen. Om operatören accepterar förslaget från postningsstödet kvitterar han förslaget och sågarna ställs in efter förslaget. Om operatören däremot inte accepterar förslaget från datorn kan han ändra postningen.

Till postningsstödet blir en mätarm, som är oftast är placerad i såglingen direkt efter barkningen. Detta innebär att den information som finns i postningsstödet kommer från barkat timmer.



Bildtext

SÖNDERDELNING



Bildtext

Sönderdelning

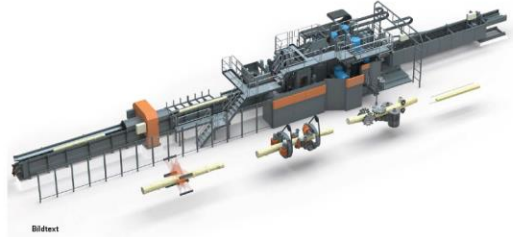
Vid sågningen får man såväl sågat virke som biprodukter i form av fil och spån.

Kostnaden för råvaror är den största enskilda kostnadsposten i ett sågverk. Sönderdelningen måste därför göras med så stort utbyte av sågat virke från timret som möjligt. Men ekonomin i sågverket avgörs inte av sågutbytet. Det är vad man kan få ut i värde ur stocken och produktionskostnaderna för att såga virket som är avgörande för att nå lönsamhet. Även om man skulle lyckas få ut en stor volym sågat virke ur timret är det inte säkert att man kan få det så tillräckligt bra pris – till exempel på grund av dålig kvalitet – för att nå lönsamhet.

Valet av sågmetod är en viktig faktor som påverkar utbytet. Sågutbytet är av grundläggande betydelse inom sågverksindustrin. Eftersom sågverken får mycket bättre betalt för sågat virke än för fil och spån, söker man ta ut så mycket sågat virke som möjligt ur timret.



Stockrundvidare



Bildtext



Bildtext



Bildtext



Bildtext

Timmerintag, topprotvändning, rotreducering och barkning

Från timmerplanen transporteras stockarna till timmerintaget före själva såghuset med hjälp av truckar, som placerar stockarna på ett timmerupplägg. Här kan man lägga ett stort antal stockar och timmerupplägget fungerar med andra ord som ett buffertlager. Timmerintaget kan vara bemannat eller obemannat.

Från timmerupplägget förflyttas stockarna på ett band förbi en operatör som gör en bedömning och kontroll av bland annat:

- Trädslag
- Rotben
- Tjocklek
- Kvalitet och eventuella skador.

Operatören måste också se till att alla stockar ligger åt rätt håll, det vill säga alla stockar ska ha topp respektive botten i samma riktning. Om så inte är fallet måste operatören vända stocken rätt. Stockar, som exempelvis är svårt skadade, som har för tjocka rotben, som är av fel trädslag etc, sorteras bort och transporteras tillbaka till timmergården. Många verktyg i sågverket är känsliga instrument och det är därför viktigt att skydda dem mot exempelvis spikar och andra metallföremål, som kan finnas i stockarna. De måste därför passera en spiksökare – en metall-detektor – innan de transporteras vidare in i sågverket.

Topprotvändningen kan göras manuellt av operatören, men ofta passerar stocken en mättram som mäter toppdiameter, längd och rotdiameter. Dessa värden styr sedan en automatisk topprotvändare.



Bildtext



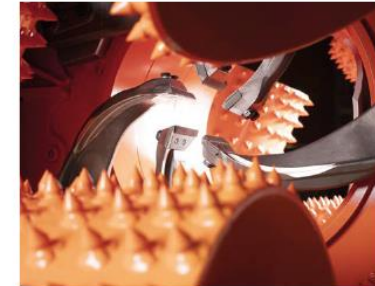
När operatören har vänt stockarna åt rätt håll transporteras de vidare på ett band mot en rotreducerare. Den tar bort rotben och rotansvällningar så att stockarna kan passera barkmaskinen och lättare hanteras i sågen. Rotbenen kan fräsas bort i en rotreducerare eller svarvas bort i en rundreducerare. Rotreduceringen kallas därför ibland även rundreducering.

Efter rotreduceringen har stockarna med andra ord blivit mer jämntjocka i rotänden. De transporteras nu vidare mot en barkmaskin. I maskinen finns en rotor som är försedd med eggverktyg som trycker hårt mot stocken så att barken skjuts av.

Barkningen innebär att stocken blir fri från bark. Detta är ett viktigt inslag i verksamheten, eftersom en del virke huggs till flis och vi inte kan sälja flis som innehåller bark.

Man väntar med barkningen till omedelbart före intagningen av timret till såghuset. Detta beror på att det är fördelaktigt att behålla barken så länge som möjligt för att skydda träet mot uttorkning och andra skador. Mellan 10 och 15 % av stockens volym pb utgörs av bark. Barken och den flis som fräses eller svarvas av i rotänden blir bränsle till sågverkets pannanläggning.

Rotreducering och barkning sker ofta i en följd.




Bildtext



Bildtext



Bildtext



Exkursioner, Temadagar
och
Trä & Teknik 2022



Exkursioner Temadagar Trä & Teknik