

Minnesanteckningar från studiebesöket på sågverket i Värö

Södra tar emot ca 20 personer i en besöksgrupp. För att få med alla som var intresserade förlades två st besök, den 7 resp 14 november 2018. Vi var inalles 36 st som mötte upp på dessa besök.

Varje dag rullar 300 fullastade timmerbilar, samt ett till fyra tåg in på området. Ett tåg motsvarar ca 20 timmerbilar. Totalt mäts det in mellan 10.000 - 15.000 fastkubikmeter råvara per dag. Råvaran består till 85% av gran samt 15% av furu.

Stockarna **barkas, sorteras** med en 3D-mätram samt ev kapas om de har en längd över 5,62 m. Går vidare på en transportör som har 70 st betongfack. När stocken passerar det fack som motsvarar rätt diameter och längd puttats stocken ned i facket. Jättestora truckar hämtar sedan stockarna när facken är fulla, och lägger dem i rätt hög i väntan på att såga just den klassen av timmer.

Barken tas tillvara och transporteras i rör till massabruket där den torkas till biobränsle.

Nästa anhalt för stocken är **sågningen**. Först reduceras stocken på fyra sidor, sedan profileras bräderna ut och avskiljs från centrublocket. Sist delas centrublocket till ett antal centrumbitar. Maxhastighet i såglinjen är ca 180 m/min. Centrum- och sidoutbyte utgör drygt 50% av stocken. Resten blir sågflis och sågspån. Flisen transporteras i rör till massafabriken och blir pappersmassa. Sågspånet transporteras också i rör, men till pelletsfabriken.

Nu behöver virket sorteras, och det gör man i en **råsortering**, som består av tre linjer.

Efter råsorteringen skall virket torkas, och för detta behövs en **ströläggning**, alltså små träbitar läggs mellan virkeslagren, och staplas upp till en viss bestämd nivå för att passa in till torken.

Torkningen sker i 16 torkkammare i två byggnader. Varje kammare rymmer drygt 200 m³ sågat virke. Torkarna drivs av hetvatten från massafabriken, med en temperatur på 110°C. Returvattnet går sedan till pelletsfabriken, med en temperatur på 90°C. I ca tre dygn torkas nu virket, för att sedan ha uppnått ca 18% fuktkvot.

Nästan all, 95%, virkesproduktion passerar sedan en **hyvlingsstation** som har en maxhastighet på 1000 m/min.

En viktig station är sedan **sorteringen**, där virket först genomgår en snabb manuell översyn, och sedan en kameranisering med bilder från 12 kameror som analyseras i en dator. Denna dirigerar sedan virket för att bli kapat till rätt längd och kvalitet, samt en hållfasthetsortering för konstruktionsvirket.

Virkesbitarna sorteras sedan med kvalitet och längd i 52 st sjunkfack.

Nu närmar vi oss slutet på den långa vandring som stocken tar genom fabriken. För att stå emot regn o rusk måste virkespaketen **emballeras**, vilket sker i två st linjer med pressar, plastbandare och emballage-utrullning. Detta sker automatiskt, men sen viks och stiftas emballaget manuellt.

Leveranserna till kund sker med tåg, lastbil eller container. Ca 80% går på export.

För att omhänderta allt från stockarna, byggde man en **pelletsfabrik** samtidigt med sågen. Spån torkas här till ca 10% fukthalt, som sedan blir dels bränsle till massafabrikens mesaugn, dels pellets. Pellets görs av kutterspån från hyvlingen eller en blandning av torkat sågspån och kutterspån.

Pelletsen levereras sedan till kund för bränsle.

Efter rundvandringen då vi var fullmatade med information, var det också magens tur att bli matad. Kaffe o fikabröd avslutade vi det hela med, och tackade vår guide för en bra information om Nordens största sågverk.

Vid pennan
Kjell Svensson

Sågverket i Värö

