

# HewSaw | News



Så optimerar  
HewSaw Canada  
stockflödet

NU TAR ANTON ÖVER EFTER PAPPA BENGT

## Generationsskifte på Krylbosågen

Många anställda på sågverken saknar träindustriell utbildning. Därför fyller STTF:s skräddarsydda webbutbildning en viktig funktion. "I dag används den av 140 företag", säger föreningens sekreterare Tomas Ivarsson.



Tomas Ivarsson, sekreterare i Svenskt Trätekniskt Forum, STTF,

# Stort intresse för STTF:s webbutbildning

**S**venskt Trätekniskt Forum, STTF, är en opinionsbildare i branschutvecklingsfrågor som förmedlar ny kunskap och forskningsrön genom bland annat nätverksträffar och exkursioner.

Tomas Ivarsson, sekreterare i föreningen, är bekymrad över att den svaga konjunkturen och låga byggandet håller nere efterfrågan på sågande trävaror.

– Vi efterlyser mer stimulans för att få fart på byggandet, säger han.

Samtidigt ser han goda möjligheter för branschen på längre sikt.

– Sågande trävaror är på stark frammarsch, inte minst genom miljöaspekten, säger Tomas Ivarsson.

## EN HUVUDUPPGIFT FÖR STTF

är att öka kompetensen inom den trämekaniska industrin. 2020 gjorde föreningen en inventering av branschen som visade på kommande stora pensionsavgångar och få nyutbildade.

– Det är en ekvation som inte går ihop, konstaterar Tomas Ivarsson.

Föreningen har därför regelbundna kontakter med bland annat regeringen, Tillväxtverket och Myndigheten för yrkeshögskolan för att driva på för fler utbildningsplatser.

Kompetensanalysen visade även att endast fem procent av de anställda på sågverken har någon form av träindustriell utbildning.

STTF beslutade därför att, med stöd av Tillväxtverket, Hewsaw och andra företag, ta fram en skräddarsydd webbutbildning för industrin som fått stor spridning.

– Intresset är stort. I dag har 140 företag avtal om använda utbildningen. Vi har också sålt 1700 böcker, en dessa är "Sågverksprocessen", säger Tomas Ivarsson.

## Webbutbildningen består av fem delar:

- Grundläggande sågverkskunskap
- Sågverkens vidareförädling – hyvling och annan förädling
- Säkerhet på sågen, i samverkan med Prevent
- Produktionsekonomi – sågverk
- Produktionsekonomi – hyvling

– Tanken är att det ska produceras fler webbaserade utbildningar och det arbetet kommer att starta upp under hösten.

En annan viktig uppgift för STTF är de regelbundna nätverksträffarna.

– Det är det som uppskattas mest av medlemmarna. I höst planerar vi att anordna flera träffar runt om i landet för att det ska bli enklare att ses men även att skapa nätverksträffar för yngre/nya medarbetare, säger Tomas Ivarsson och fortsätter:

– En annan lyckad aktivitet är nätverksträffar för HR-personer verksamma inom träindustrin. En ny fysisk träff kommer att äga rum i mitten av september.

**FAKTA STTF**  
Föreningen Svenskt Trätekniskt Forum, STTF som bildades 1943 har omkring 500 medlemmar från hela den träindustriella näringen – från råvara till färdig produkt. Bland medlemmarna finns även branschorganisationer, utbildningsinstitutioner och maskinleverantörer.

# Så optimerar Hewsaw Canada stockflödet

**Hewsaw Canada har utvecklat teknik som anpassar avståndet mellan stockarna för varje individuell stock. Det berättade general manager Ed Mayer när han deltog på Sawtec i Umeå.**

I maj besökte Ed Mayer, general manager för Hewsaw Canada, Sverige. Tillsammans med Claes Backlund, Hewsaw Sverige, höll han i Hewsaws presentation på Sawtec i Umeå.

Under sitt föredrag lyfte han Hewsaws unika teknik och hur den används för att hantera råvaruproblem och pressad lönsamhet i Kanada, där Hewsaw har mer än 80 installationer av olika storlek.

Jämfört med Sverige är variationen av trädslag och råvarukvalitet enorm. Sågverken kan få hantera över 30 olika barrträdsarter och dessutom ett stort antal lövträd, ofta under tuffa förhållanden med torrt eller brandskadat timmer.

**MÅNGA SÅGVERK ARBETAR** också med begränsad stocksortering, vilket ställer höga krav på optimering och flexibilitet i produktionen.

Så kallad "scan-n-set"-teknik används i moderna småstocklinjer där sågningen sker helt automatiserat utan operatör vid maskinen.

Problemet är att avståndet mellan stockarna kan bli onödigt stort, vilket gör att man "sågar luft".

– Hewsaw Canada har utvecklat en teknik där data från kameror, skannrar och PLC-system används för att anpassa avståndet mellan stockarna för varje individuell stock. Målet är att få ut högsta möjliga kapacitet utan att skapa störningar i flödet, sa Ed Mayer.

Den kanadensiska träindustrin inför stora utmaningar. Omkring 65 procent av produktionen exporteras och 88 procent av exporten går till USA. Branschen påverkas därför kraftigt av handelshinder och tullar.

Kanadensiskt virke belastas av omkring 45 procent i antidumpnings- och utjämningstullar, utöver ytterligare amerikanska tullar. Trots att ungefär samma andel av produktionen exporteras som tidigare har volymerna minskat med omkring nio procent.

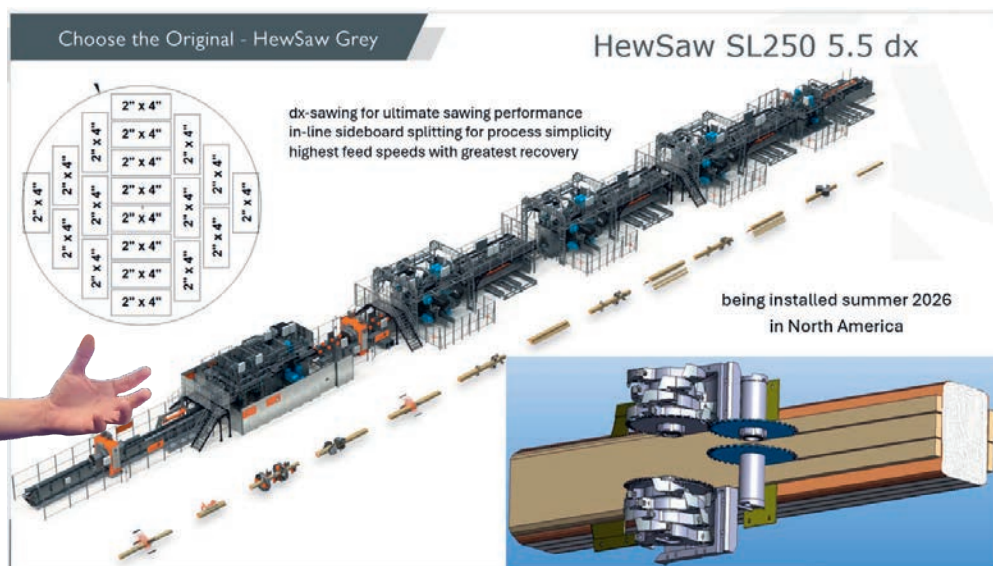
– Asien blir därför ett allt viktigare område för export, sa Ed Mayer.

**FÖR ATT MÖTA** utvecklingen arbetar industrin både med att hitta nya exportmarknader och att stimulera ökat bostadsbyggande på hemmaplan.

Ed Mayer lyfte samtidigt fram att investeringarna i ny teknik fortsätter.

Bland de senaste projekten finns nya Hewsaw SL250-linjer hos bland annat Stimson Lumber.

Ed Mayer,  
general  
manager för  
Hewsaw  
Canada.





Bilderna visar att mycket har förändrats på Krylbosågen genom åren – men samarbetet med HewSaw har bestått.

Krylbosågen är en av HewSaws äldsta – och närmaste – kunder. Nu är det dags för Anton Antell att förvalta det som pappa Bengt Eriksson byggt upp. ”De brinner för sågen som om den vore deras egen, säger Claes Backlund på HewSaw.



HewSaw News 2-23 när R200 I.I nådde 100 miljoner sågade stockar i Krylbo.

# Dialogen fortsätter med nästa generation

**B**engt Eriksson har arbetat med sågverk i nästan hela sitt liv. Sedan början av 1970-talet har han följt utvecklingen på sågen i Krylbo på nära håll.

När den gamla ramsågen producerade omkring 23 000 kubikmeter 1973 började han fundera på om sågverket någon gång skulle kunna såga fem gånger så mycket. 2022 nådde produktionen 235 000 kubikmeter – tio gånger mer än på 70-talet.

– Det har varit en rasande utveckling i sågverksbranschen och jag har fått vara med hela vägen, säger han.

Under många år arbetade Bengt Eriksson som underhållsansvarig och blev en central person när Krylbo sågverk tog

steget mot modern sågverksteknik. I början av 2000-talet började diskussionerna om att investera i en ny HewSaw-linje för det klena timret.

Bakgrunden var ett behov av bättre utbyte och effektivare produktion. Den dåvarande linjen låg kring 42 procents sågutbyte, vilket inte ansågs hållbart på sikt.

**EFTER STUDIEBESÖK** i Finland såg Bengt Eriksson och platschefen snabbt potentialen i HewSaws teknik. Det tog dock flera år att övertyga ägaren Karl Hedin om investeringen. Lösningen blev att bygga den nya linjen parallellt med den gamla – utan att stoppa produktionen.

– På vissa ställen var det bara ett par centimeter mellan linjerna. Vi svetsade och byggde på ena sidan medan den gamla sågen gick för fullt bakom presenningar på den andra.

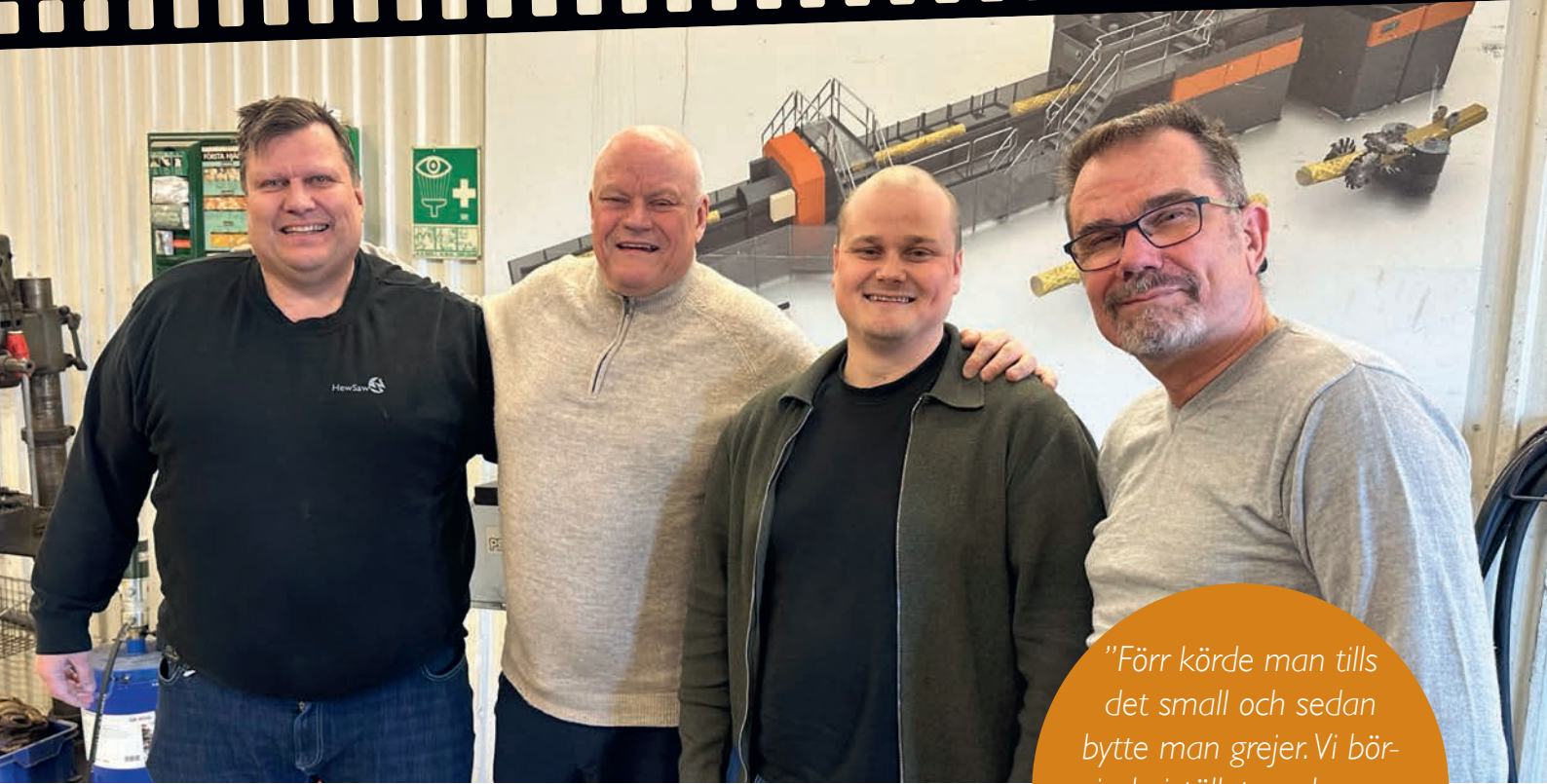
Den nya HewSaw-linjen installerades 2007 och blev en av de första av sitt slag i Europa. Uppstarten blev tuff med problem kring mätning, optimering och efterhantering, men på sikt blev resultatet mycket lyckat.

– När vi väl fick ordning på alla delar blev det fantastiskt bra. Vi fick rätt maskin för vårt timmer.

Samarbetet mellan Krylbo och HewSaw beskriver

Bengt Eriksson och Claes Backlunds samarbete går många år tillbaka. Numera ägs Krylbosågen av Vida-koncernen.





Lars Persson, Bengt Eriksson, Anton Antell och Claes Backlund på plats hos HewSaw i Sundsvall.

*"Förr körde man tills det small och sedan bytte man grejer. Vi började istället analysera vad som gick sönder och byggde servicelösningar utifrån det."*

både Bengt Eriksson och Claes Backlund på HewSaw Sverige som ovanligt nära och utvecklande. Dialogen har varit rak och krävande från båda håll, vilket drivit utvecklingen framåt.

– Vi har ställt mycket krav på varandra genom åren, men det är också därför utvecklingen gått framåt, säger Claes Backlund.

Enligt honom blev Krylbo en mycket viktig referensanläggning när HewSaw etablerade sig i Europa.

– De kör maskinerna på ett annat sätt än man gjorde i Nordamerika och vi lärde oss väldigt mycket tillsammans.

**KRYLBO BLEV OCKSÅ TIDIGT** känt för sitt förebyggande underhåll. I stället för att köra tills något gick sönder började man arbeta systematiskt med service, analyser och uppföljning.

– Förr körde man tills det small och sedan bytte man grejer. Vi började istället analysera vad som gick sönder och byggde servicelösningar utifrån det, säger Bengt Eriksson.

Arbetsättet har bidragit till en mycket hög tillgänglighet i produktionen – strax under 90 procent, vilket är högt i branschen.

Vid årsskiftet gick Bengt Eriksson formellt i pension

efter nästan 50 år i sågverksbranschen. Samtidigt pågår ett stort generationsskifte i Krylbo.

**BENGT SÖN ANTON ANTELL**, som tagit över rollen som mekanikchef, beskriver det som både inspirerande och utmanande.

– Det är klart att det finns en underliggande press när man tar över efter någon som byggt upp så mycket. Men samtidigt har jag fått veta att jag inte behöver känna prestige i det.

Anton arbetade tidigare med truckar och andra industrier men lockades tillbaka till sågverket av tekniken, utvecklingsmöjligheterna och möjligheten att vara hemma mer med familjen.

Utmaningen framåt blir nu att kombinera erfarenhet och praktiskt kunnande med ny teknik, digitalisering och nya arbetssätt – samtidigt som den starka kulturen och drivkraften i Krylbo lever vidare.

– Alla brinner för sågen som om den vore deras egen. Det är nog därför det har fungerat så bra så länge, säger Claes Backlund.

# Ny teknik lockade Johan tillbaka till Edane

**När Moelven investerade i en ny HewSaw-linje i Edane valde troligen Johan Zackrisson att återvända till sågverket efter flera år ute i fält. I dag är han samordnare för mekanikerna som håller anläggningen i gång.**

**M**cket har förändrats sedan 1989 då Johan Zackrisson först blev in på sågverket i Edane, mellan Arvika och Karlstad. Inte minst när det gäller arbetsmiljön.

– Vi har en extremt mycket högre säkerhet i dag. Vi är inne i maskinerna och jobbar och då är man väldigt utsatt, säger Johan Zackrisson som är mekaniker och samordnare för underhåll och reparationer tillsammans med sex kollegor.

Sågen använder ett SPM-system för lagerövervakning där mekanikerna kan följa vibrationer och trender i realtid.

– Ser vi en stigande trend kan vi planera ett lagerbyte långt innan det havererar och stoppar produktionen. Förr handlade jobbet mer om att rycka ut när något redan gått sönder.

**DET VAR 2024** som sågen, som ingår i norska Moelven-koncernen, tog den nya linjen i drift. Som samordnare för mekanikerna spelade Johan en viktig roll när den nya anläggningen, med en HewSaw SL250 3.3 i centrum, trimmades in.



Johan Zackrisson gillar att lösa problem.

Samarbetet med HewSaw beskriver Johan Zackrisson som mycket nära under hela uppstartsfasen.

– Det har fungerat jättebra. Det är väldigt lätt att ringa och bolla frågor med dem och de är inte främmande för att testa nya lösningar.

I samband med investeringen fick personal från Edanesågen också besöka

tillverkaren Veistos fabrik i Finland för att lära sig mer om tekniken.

– Ställer man frågor får man svar. Det har varit väldigt öppet och hjälpsamt hela vägen. Vi kommer ofta med egna lösningar och testar vi oss fram tillsammans.

**FAKTUM ÄR** att Johan troligen inte hade arbetat på Edanesågen idag om inte ägaren Moelven hade satsat på den nya såglinjen.

Mellan 2018 och 2023 tog han nämligen en paus från sågverket och arbetade med tunga maskiner ute i fält.

– Jag gillar utmaningar och ville testa något nytt innan jag blev för gammal. Man stod ute i skogen och fick lösa problemen själv. Det gjorde mig mer lösningsorienterad och mindre fast i gamla tankesätt.

Men till slut tog de långa arbetsdagarna och resorna ut sin rätt och han valde att återvända till sågen.

– När jag började på sågen 1989 var det också en ny såglinje på gång. Och nu fick jag chansen att vara med igen, men på ett helt annat sätt.

Produktionen har ökat kraftigt med den nya såglinjen

och under våren sattes rekord. På ett åttatimmarsskift körde man ut 1 200 kubikmeter, 139 kubik i timmen.

– Det var häftigt.

Trots högt tempo och stort ansvar beskriver han jobbet som både utvecklande och roligt.

– Jag gillar när det händer saker. Ingen dag är den andra lik här.

*”Det är lätt att bolla frågor med HewSaw”*

## NYHETER FRÅN VERKSTADEN I FINLAND

# Rekordstor maskin ökar effektiviteten

**I november levereras Veistos nya helautomatiska maskin för precisionsbearbetning av stora maskinkonstruktioner.**

**NU INLEDS SLUTFASEN** i investeringsprogrammet för att modernisera tillverkningen av stora komponenter och maskinstativ i Veistos fabrik i Finland: Den slutliga precisionsbearbetningen.

– Traditionellt använder maskinfabriker stora öppna horisontella borrhjul för den

här typen av bearbetning. Vår lösning bygger i stället på en hög grad av fabriksautomation, säger Veistos vd Markku Rautio.

Tillsammans med den långvariga leverantörspartnern Burkhardt+Weber Fertigungssysteme GmbH installeras en maskin som kan utföra arbetet helt automatiskt, efter att arbetsstycket monterats på en palett utanför maskinen.

– Den nya maskinen, en B+W MCX 1800Q kommer att förbättra effektiviteten kraftigt vid bearbetning av stora

komponenter. Samtidigt försvinner den flaskhals och risk som i dag finns kring den äldre maskin som används för arbetet.

Den nya maskinen blir den största som Burkhardt+Weber byggt under företagets 138-åriga historia och uppges vara lika stor som ett hus.

Beställningen lades sommaren 2025 efter flera års planering. Maskinen ska levereras för installation i slutet av november i år och beräknas vara redo för full produktion i maj 2027.

# polaria®

Vattentåliga och återvinningsbara stålprodukter  
– allt som krävs för ett funktionellt och hållbart vardagsliv.



## Certifieringar

Produkterna har FI- eller S-märkning som intygar att de är elsäkerhetscertifierade.

## Brett sortiment

Ett produktutbud som är optimalt i alla typer av våtrum och för alla behov.

## Enkel montering

Produkterna levereras färdigmonterade vilket gör dem enkla att sätta upp.

## Lång livslängd

Det nanokeramiska korrosionsskyddet hos våra produkter förlänger livslängden avsevärt.

## Slitstarkt stål

Pulverlackerat stål som är helt vattentåligt och återvinningsbart.

# Nytt styrsystem lyfter produktionen

**Att byta styrsystem är inte investeringen som syns mest i ett sågverk. Men faktum är att det blir allt viktigare att modernisera både hårdvara och mjukvara för att säkra drift, support och fortsatt utveckling.**

**S**tyrsystemet är sällan den del av sågverket som syns mest i produktionen. Därför väljer många att prioritera nya mekaniska uppgraderingar och reservdelar medan styrsystemet får leva kvar så länge det fungerar.

Men enligt Rasmus Jakobsson, projektledare på HewSaw Sverige, börjar många äldre system nu bli så kallade "end of life"-produkter.

– Funkar styrsystemet är det svårt att motivera ett byte. Samtidigt försvinner både reservdelar och kompetens för många äldre system, säger han.

Han menar också att utvecklingen tagit stora steg framåt de senaste åren, både när det gäller diagnostik, flexibilitet och möjligheten att optimera produktionen.

– Därför borde fler utforska hur den nya tekniken kan appliceras på deras egna sågmaskiner.

## FÖLJANDE HÅRDVARA ÄR EXTRA VIKTIG ATT HA KOLL PÅ:

- **ABB ACS800-SERIEN.** Äldre frekvensomriktare som nu fasas ut. Serien befinner sig i dag på nivån "Classic" och går mot "Limited" omkring 2030 innan den blir helt "Obsolete". Den ersätts av dagens ACS880-serie.  
– Den rekommenderar jag att man byter ut. När den blir "Limited" blir även exempelvis leverans på reservdelar längre.
- **SIEMENS ET200S.** Distributions- och I/O-kort som används i många äldre styrsystem. Många av komponenterna kommer inte längre att kunna köpas efter 2030.

Men moderniseringen handlar inte bara om att undvika problem. Nya styrsystem öppnar också för betydligt större flexibilitet och bättre kontroll över produktionen.

I moderna lösningar kan operatörer och underhållspersonal själva justera parametrar och optimera maskinerna för olika stockklasser, hastigheter och flöden. Tidigare var många funktioner låsta i PLC-systemen och krävde hjälp från leverantören.

– För fem–sex år sedan hände det mycket på styrsystemsida. Gränssnitten öppnade upp betydligt fler parametrar och diagnosmöjligheter för slutkunderna.

Det gäller inte minst HMI-systemen, alltså operatörernas gränssnitt mot maskinen. Tillsammans med modern PLC-teknik ger de bättre diagnostik och fler möjligheter att lokalisera fel innan de leder till längre stopp.

– Man får mycket bättre felsökningsmöjligheter och kan lösa fler saker själv ute på sågverket.

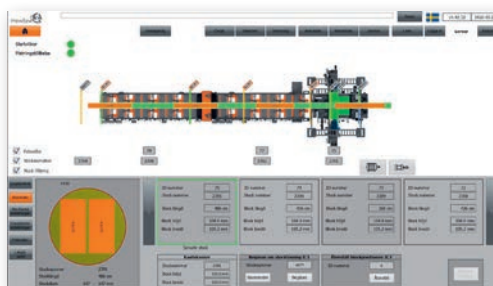
En vanlig oro hos sågverken är risken för långa produktionsstopp. Men enligt Rasmus Jakobsson går många

uppgraderingar relativt snabbt att genomföra.

– Ofta handlar det om två till tre veckor och många väljer att lägga arbetet under semesterstoppet.

Han menar också att det är smart att modernisera både hårdvara och mjukvara samtidigt när man ändå gör större ingrepp i anläggningen.

– Byter man ändå hårdvaran är det lika bra att ta mjukvaran direkt. Då får man tillgång till alla nya möjligheter på en gång.



**HAR DU FRÅGOR** om ert styrsystem och vad ni borde byta ut? Hör av dig till Rasmus Jakobsson.

E-post: rasmus.jakobsson@hewsaw.se

Telefon: 070-679 50 64.

## HEWSAW NEWS

**REDAKTION:** CLAES BACKLUND, OLOF AXELSSON  
OCH PER MATSSON.

**OMSLAGSBILD:** ANTON ANTELL OCH BENGT ERIKSSON, KRYLBOSÅGEN  
**TRYCK:** ACCIDENSTRYCKERIET, SUNDSVALL.