

A photograph of two men in dark suits and ties standing in a wood processing factory. They are both smiling and holding a long, light-colored wooden beam horizontally between them. The background shows industrial machinery, metal structures, and stacks of wood.

Ny komponentfabrik invigd

Helhetslösningar för fönsterindustrin

Koll på kolspår



timber news

Jan Johansson, SCAs koncernchef och Per-Ola Eriksson, landshövding i Norrbotten, i Munksunds fönsterkomponentfabrik.
Foto: Per-Anders Sjöquist

SCA Timbers kolspår – en vinst för klimatet
3

Fönsterkomponentfabrik invigd
4

Effektiv produktion med kunden i fokus
6

Industrial solutions ökar kundens affärsvärde
7

Kvalitetsfönster från Yorkshire
8

Neddragning skapar brist på sågade trävaror
11

För fulla segel med virke i lasten
12

SCA Timber är ett av Europas största sågverksföretag och omfattar sju sågverk, träförädlingsenheter, distributions- och grossistverksamhet. Den totala produktionen av sågade trävaror uppgår till 1,8 miljoner kubikmeter.

SCA Timber ingår i SCAs affärsområde Forest Products som tillverkar tryckpapper för tidningar, tidskrifter och kataloger, massa och skogsbaserade biobränslen. SCA Forest Products förvaltar också SCAs stora skogsinnehav och försörjer SCAs svenska industrier med virkesråvara samt erbjuder SCAs enheter kostnadseffektiva transportlösningar.

Timber News SCA Forest Products AB
851 88 Sundsvall, tel 060-19 30 00
www.scatimber.com

Timber News utkommer 4 ggr/år
Ansvarig utgivare Björn Lyngfelt
Produktion Fryklunds
Repro & tryck Tryckeribolaget

För prenumeration av Timber News kontakta
ingrid.lofqvist@sca.com

Citera oss gärna, men ange källan.



Stabil i finanskrisen

Dagligen möter vi finanskrisens rubriker. Efterfrågan och produktion sjunker. Industrier stänger. Anställda sägs upp. Sverige har en fördel framför konkurrenter i Euroland i en lågt värderad valuta, men även här begränsas produktionen och företag presenterar svaga resultat.

SCA har nyss publicerat sitt resultat för första kvartalet 2009. Aktiemarknaden reagerade positivt då vi nära nog lyckats hålla vinstnivån på samma nivå som för ett år sedan. SCA Timber står likaledes stabilt när konkurrenter förlorar stora pengar. Vi har starka och kostnads-effektiva anläggningar. Men vi är också starka utifrån vår position på marknaden.

För 15 år sedan var SCA Timber en producent av traditionella trävaror. O/S och V såldes med volym och pris som argument till traditionella grossister. Kundnyttan diskuterades sällan eftersom råvaran skulle passa många slutförbrukare med olika krav, effektivt dolda bakom mellanhändernas affärsintressen.

Idag har vi tre affärslinjer:

- 35 procent av omsättningen (50 procent av volymen) är fortfarande en traditionell råvaruaffär.
- 40 procent av omsättningen är industriträ. Kundenpassat virke med ökande inslag av ämnen och komponenter levereras direkt till industriella tillverkare av t ex fönster, golv, möbler och limträbalk. I detta nummer av Timber News rapporterar vi från invigningen av vår senaste produktionslinje (fönsterkomponenter i Munksund). Nyss har vi också landat ett flerårskontrakt på lagerhyllor till IKEA.
- 25 procent av omsättningen är försörjning av byggmaterialhandeln. Ett brett sortiment av förädlat trä lagerhålls för snabba och precisa leveranser till återförsäljare i Storbritannien, Skandinavien och östra USA.

En stor förändring är alltså genomförd under de sista 15 åren. Den har bland annat varit möjlig genom en lika omfattande utveckling av kompetensen inom företaget. En ökande andel välutbildade civilingenjörer arbetar med process-, och

produktutveckling. Tillsammans med våra bästa kunder identifierar vi hur kostnadskedjan ser ut från råvara till kundens färdiga produkt. Gemensamt sätter vi in åtgärder för att minska dessa kostnader, till ömsesidig nytta. Varje sparad krona ger ett välkommet tillskott ”på sista raden” för oss och för kunderna. Möjligheterna att köra våra anläggningar fullt, trots omvärldsproblemen, ökar.

Detta arbetssätt kallas Supply Chain Cost Reduction. Andra industrisektorer har arbetat med detta koncept under lång tid. I träsektorn har vi bara börjat ta vara på möjligheterna i detta arbetssätt. De som vågar ta sig an denna utmaning stärker sin position och sin lönsamhet.

SCA Timbers strategi ligger väl i linje med SCA-koncernens satsning på ökad andel förädlade och mer konsumentnära produkter. Koncernledningen har också gett SCA Timber förtroendet att genomföra ett antal betydelsefulla investeringar för att driva denna strategi. Det är också en orsak till att SCA Timber står stabilt mitt i finanskrisen.

Jonas Mårtensson, vd SCA Timber



Foto: Per-Anders Sjöquist

SCA Timbers kolspår – en vinst för klimatet

Kolspår, eller carbon footprint, är ett mått på den klimateffekt som en produkt har, uttryckt som mängd koldioxid. Kunder och användare vill allt oftare veta hur de produkter de köper påverkar klimatet.

Beräkningen av kolspår bygger på en livscykelanalys, dvs alla de utsläpp av koldioxid och andra klimatpåverkande gaser som sker i samband med produktion, transport och användning av en produkt. Man tar även med i beräkningen vad som sker med produkten när den har tjänat ut. På det här sättet går det att jämföra klimateffekterna av olika produkter.

Det första steget i tillverkningen av sågade trävaror är avverkning. Skogsmaskiner och virkesbilar drivs med diesel. Eftersom man vid avverkning får både sågtimmer och massaved, fördelas utsläppen mellan trävaror och massa- och pappersprodukter utifrån andelen virke för olika ändamål. Utsläppen av koldioxid från produktion av skogsplantor och transport av skogsvårdspersonal räknas också in.

I sågverket drivs de flesta produktionsprocesser av elektricitet. Vid beräkningen av kolspår använder man de genomsnittliga utsläppen av koldioxid från elproduktion i det aktuella landet. I Sverige produceras den helt övervägande delen av all elektricitet med vatten- och kärnkraft, medan en mindre del är importerad gas- och kolkraft.

Torkningen av virke kräver en hel del energi. En del sågverk har egna pannor, medan andra utnyttjar värme från närbelägna industrier eller värmeverk. I beräkningen används sågverkets andel av koldioxiden från energiproduktionen. Till skillnad från papperstillverkning är produktionen av sågade trävaror en energisnål process.

Transporten av de färdiga varorna är nästa komponent i kolspårsberäkningen. Beroende på avstånd till kunden och transportsätt skiljer sig nivån på koldioxidutsläpp från transporter ganska mycket

mellan olika kunder. SCA Timber kan antingen redovisa ett genomsnitt av transportutsläppen per kubikmeter eller på förfrågan de verkliga värdena för en viss kund. I exemplet här visar vi uppgifter för transport av produkter till vår terminal i Stoke-on-Trent i Storbritannien.

Den verkligt stora positiva effekten med sågade trävaror är dock råvaran, skogen. När träd växer använder de luftens koldioxid som byggmaterial, tillsammans med vatten och näringsämnen från marken och energi från solen. Ett träd består till mer än hälften av kol som trädet tagit upp från atmosfären.

När trädet dör eller huggs ned slutar det växa, men det bundna kolet finns ändå kvar i virket en längre eller kortare tid. Ett dött träd i skogen ruttar så småningom ned och kolet blir på nytt koldioxid. Det samma gäller en bräda som tillverkats av virket. Den kan visserligen bestå länge, kanske som stomme i ett hus, men till sist multnar den ned eller förbränns.

I ansvarsfullt skötta skogar ersätts avverkade träd med nyplanterade. I SCAs stora skogsinnehav är tillväxten större än avverkningen. Nettotillväxten i SCAs skogar innebär att mer koldioxid binds varje år än de samlade utsläppen från

avverkning, transporter och produktion inte bara av sågade trävaror utan även av SCAs hela massa- och tryckpapperstillverkning.

Alla producenter har dock inte tillgång till egen skog eller till så utförliga uppgifter som SCA har om sina skogar. Vi väljer därför att separat redovisa trävarornas andel av den nettobindning av koldioxid som sker i SCAs skogar.

Skog och skogsbruk har också andra positiva klimateffekter. SCA har omfattande leveranser av biobränslen, bl a avverkningsrester och sågspån, som ersätter fossila bränslen. SCA genomför också tillsammans med Statkraft en stor satsning på vindkraft på SCAs skogsmark. Skog och skogsbruk är en förutsättning för dessa satsningar på förnybar energi, men de är inte en del av trävarornas förädlingskedja. Därför redovisas trävarornas andel av denna verksamhet separat.

Man ska också ha i minnet att uttjänta trävaror är ett utmärkt biobränsle.

Björn Lyngfelt



Kolspår för en kubikmeter sågade trävaror, levererade till SCA Timber Supply i Stoke-on-Trent, Storbritannien

Skogsbruk	8 kg CO ₂ /m ³
Virkestransport	8 kg CO ₂ /m ³
Sågverksproduktion	17 kg CO ₂ /m ³

Kolspår för en kubikmeter trävaror vid sågverket

Transport från sågverk till Stoke-on-Trent	35 kg CO ₂ /m ³
--	---------------------------------------

Kolspår för produkt hos kund

Kol bundet i produkten	740 kg CO ₂ /m ³
Andel i nettotillväxten i SCAs skogar	250 kg CO ₂ /m ³
Andel i SCAs biobränslevarksamhet (substitution)	191 kg CO ₂ /m ³
Andel i SCAs planerade vindkraftsproduktion (substitution)	275 kg CO ₂ /m ³

Munksunds fönsterkompon

I mitten av mars invigdes Munksunds fönsterkomponentfabrik. SCA har investerat nästan 100 miljoner kronor i den moderna anläggningen som ska tillverka fem miljoner löpmeter fingerskarvade lamell-limmade fönsterämnen per år.

– Detta är SCAs största investering i vidareförädling av trävaror hittills, sa Jan Johansson, SCAs koncernchef, i sitt invigningstal.

Hela produktionen för de närmaste åren är redan kontrakterad.

– Den kund som köper produkterna från anläggningen har reagerat mycket positivt på leveranserna. Generellt sett har kvaliteten hittills varit över förväntan, säger Anders Ek, marknadsdirektör vid SCA Timber. När man tar en ny anläggning i drift så kan man ofta förvänta sig problem i starten, men här har det inte varit så. Kunden är positivt överraskad över att så snabbt efter start av en ny anläggning få så hög kvalitet i leveranserna.

På invigningen deltog runt 150 gäster, däribland många kunder från Italien, Japan, England och Frankrike.



Kunder från Italien inspekterar lamell-limningen.



Peter Forssell, försäljningschef Japan, samt Mr Kawamura och Mr Nakashima från Meiken, Japan, får höra lite om de kvalitetstester man gör i fönsterkomponentfabriken av Jenny Rehn, kvalitetsansvarig.



De färdiga fönsterkomponenterna är redo att paketeras för vidare distribution till kunden.

entfabrik invigd



– Detta är en viktig investering för Munksund, sa sågverkschefen Anders Nordmark. Jag vågar hävda att det här är en av världens mest kostnadseffektiva anläggningar för tillverkning av fönsterämnen. Det visar att vi med rätt teknik, rätt kompetens och rätt produkter är konkurrenskraftiga även jämfört med lågkostnadsländer. Vi har också möjlighet att öka produktionen i den nya fabriken.

Jan Johansson, SCAs koncernchef, gratulerade SCA Timber till den nya anläggningen

– Denna investering är ett framgångsrikt utvecklingssteg för SCA Timber och en investering helt i linje med SCAs strategi, då vi går från bulkprodukter till mer högkvalitativa produkter som utvecklas ihop med kunderna, sa Jan Johansson.

Även Norrbottens landshövding, Per-Ola Eriksson, gladdes åt investeringen.

– Munksunds sågverk startade 1861 och är den industri som varit längst i drift i Piteå. Skogsindustrin är betydelsefull för hela Norrbotten, men för att få ett värde på skogen måste vi ha industrier som vidareförädlar den. Munksund är därför en viktig del av framtiden och jag är glad att SCA satsar här.

Därefter förklarade landshövdingen fönsterkomponentsfabriken för invigd och två ångraketer fyrades av samtidigt som maskinerna i anläggningen startade. Alla gäster fick sedan en guidad rundtur för att titta närmare på produktionen.

Misan Lindqvist

Foto: Per-Anders Sjöquist



Maskinen, Wood Eye, skannar brädorna för att bedöma kvaliteten och avgör hur brädorna ska kapas för att man ska få bort kvistar och deformationer.



Urban Wikström, chef för fönsterkomponentfabriken, längst till höger, tillsammans med operatörerna Agnetha Sandlund och Christoffer Wixner.

Foto: Per-Anders Sjöquist

Effektiv produktion med kunden i fokus

Fönsterkomponentfabriken är en av de största anläggningarna som finns i Sverige för den här typen av fönsterprodukter. Över 20 personer har anställts vid anläggningen, varav 18 är operatörer fördelade på två skift.

Den utvalda råvaran från sågverket kommer till intaget där man kontrollerar fuktkvoten innan brädorna hyvlas. Sedan skannar man brädorna och mäter deformationer och fuktkvot. Kvaliteten på brädorna avgör hur de sedan ska kapas för att få bort alla kvistar och deformationer. De kapade bitarna fingerskarvas i två maskiner till lameller med sex meters längd. Därefter hyvlas lamellerna på nytt och limmas till färdiga fönsterämnen, som sedan skickas till kunden.

– Vi kan göra ett tiotal olika produkter för fönsterindustrin, berättar Urban Wikström, chef för anläggningen.

I fabriken jobbar man enligt Lean Production, ett begrepp som myntades av Toyota.

– Det handlar om att jobba effektivt, ha ordning och reda och sätta kunden i fokus, förklarar Urban Wikström. Syftet med Lean Production är att hantera resurserna på bästa sätt och identifiera och eliminera de faktorer i produktionsprocessen som inte skapar värde för slutkunden.

För att vara säker på att produkterna håller den höga kvalitet SCA har utlovat görs kontinuerligt olika kvalitetskontroller.

– Fem gånger per skift kontrollerar vi till exempel att fingerskarvarna är bra limmade och att de är täta. Sedan kontrollerar vi att lamineringen är rätt utförd, berättar Urban Wikström. De mer långsiktiga testerna handlar om att kontrollera så att fönsterämnena är väderbeständiga och tål fukt.

Misan Lindqvist

Indus

”Industrial solutions” är SCA Timbers koncept för att på ett effektivt sätt försörja bland annat större fönsterindustrier med råvara.

– Med nya lösningar får vi bort buffertzonerna mellan oss själva och våra prioriterade kunder, förklarar produktchef Daniel Holmgren i Munksund.

Solida fingerskarvade ämnen tillverkas av originalsågad, rå- eller torrkliven råvara som är hyvlad, kvalitetskapad och slutligen fingerskarvad till större längder.



Industrial solutions ökar kundens affärsvärde

Avståndet mellan träindustrin och leverantören av råvara har tidigare varit stort och med många onödiga hållplatser längs vägen. En standardprodukt från ett sågverk har skickats via importör och grossist till kund. Men innan råvaran har kunnat sättas in i produktionen har ofta en fristående entreprenör med tillgång till svarv eller hyvel anlåtats för att anpassa råvaran till processen i fabriken. Eller så har träindustrin haft en egen avdelning som bearbetar råvaran.

– Vi har länge befunnit oss alldeles för långt från våra slutkunder, konstaterar Daniel Holmgren vid Munksunds sågverk.

Med målsättningen att få till stånd ett närmare samarbete med den länk i förädlings-

kedjan där värdet på råvaran ökar, har SCA Timber tillsammans med prioriterade kunder tagit fram ett koncept för nya lösningar för fönsterindustrin.

– Genom att erbjuda kompletta lösningar som motiverar ett högre pris, samtidigt som de sänker kostnaderna för våra kunder, ökar affärsvärdet för bägge parter, säger Daniel Holmgren.

I det sortiment som nu erbjuds fönsterindustrin – ett sortiment som går under det gemensamma begreppet Industrial solutions – ingår en handfull kundanpassade produkter av senvuxen fura som passar väl för nästa steg i förädlingskedjan.

Här finns produkter som Green Split med en sågteknik som minimerar antalet kvistar; laminerade och fingerskarvade ämnen med hög formstabilitet; kärnvedssorterad och väderbeständig fura med täta

årsringar; solida fingerskarvade ämnen, samt torkade och solida ämnen sågade av den bästa rotstocken. Med en fuktkvot på mellan nio och sexton procent, kundanpassad bredd och tjocklek och dessutom exaktakat enligt kundens önskemål, utgör SCA Timbers leverantörskoncept ett attraktivt alternativ, särskilt som det även kompletteras med ett avancerat IT-stöd och en hög servicenivå.

En grundbult i konceptet är att leverera rätt produkt av rätt kvalitet i rätt tid. Kunden tillverkar ett exakt antal enheter av varje detalj vilket ställer mycket höga krav på leveranssäkerhet.

En del av produkterna kan numera också tillverkas i SCAs nyöppnade och moderna fabrik för fönsterkomponenter i Munksund. Tidigare var det mestadels externa legoindustrier som ansvarade för leveranserna.

– Med Industrial solutions riktar sig Munksunds sågverk primärt till stora och kostnadsmedvetna kunder i Italien, Danmark och England med en tillverkningsprocess som kan dra full nytta av dessa produkter, summerar Daniel Holmgren.

Mats Wigardt

Laminerade ämnen är sågade och hyvlade furukomponenter som limmats i två eller fler skikt.



Solida ämnen tillverkas av Green Split (GS), Green Split Center Free (GSCF) eller av originalsågat virke.





Kvalitetsmedvetna kunder innebär höga precisionskrav.



Varje vecka tillverkas omkring 120 fönster i fabriken i Northallerton.

Kvalitetsfönster från Yorkshire

Fönstertillverkaren Sashless Windows i Yorkshire grundades för att tillverka fönster utan ramar. När man senare införde fönster med träramar i sortimentet var det fura från Skandinavien som stod högst på önskelistan.

North Yorkshire tar emot med fuktig grönska och blommande fruktträd. Mellan de låga kullarna betar får och kor. Kanaler, som en gång var en förutläggning för regionens industrialisering, inbjuder nu till idylliska semesterresor.

Längs den viktiga järnvägslinjen mellan London och Edinburgh ligger regionens administrativa centrum Northallerton, med cirka 6 500 invånare.

Stadens strategiska läge har vid mer än ett tillfälle fört med sig ond bråd död från arméer som passerat.

Men Northallerton är idag mest av allt en fridfull marknadsstad med ett förnämligt lokalt öl: The Black Sheep.

Northallerton är också välmående hemstad för den lilla men exklusiva fönstertillverkaren Sashless Windows Ltd.

Det var den nuvarande ägaren Alastair Chowns farfar som efter en inspirationsresa till Kanada 1965 startade ett företag för att tillverka fönster som öppnades genom att det sköts fram och tillbaka i en skena av plast.

Det var också detta fönster med

stora, obrutna glasytor som gav företaget dess namn Sashless Windows – Ramlösa Fönster.

– Produkten blev populär för att den erbjöd bra isolering och god design till ett konkurrenskraftigt pris, berättar Alastair Chown.

Men en bit in på 80-talet hade det ramlösa fönstret nått slutet av sin livscykel.

Sashless Windows utvecklade då nya specialprodukter riktade till bland annat offentliga byggnader som sjukhus och skolor. Men bland kunderna fanns även många påkostade byggprojekt, som Attenborough Nature Reserve i Nottingham.

Och nu var det fönster med en ram av trä som erbjöds kunderna.

– Träramar på fönster har länge haft dåligt rykte bland arkitekter och byggare i England, konstaterar Alastair Chown. Men med bättre produkter och hårdare miljökrav vinner trä ny terräng. Dessutom är trä mer flexibelt att använda än plast och aluminium.

I familjeföretagets fabrik arbetar 36 anställda med att varje vecka



Hos Sashless Windows kombineras modern teknik med gediget hantverk.

Foto: Mats Wigardt

tillverka omkring 120 fönster och ett 20-tal dörrar. Företaget omsätter ungefär 2,5 miljoner pund, drygt 31 miljoner kronor, och har kunder över hela England.

– Vi har alla möjligheter att bygga ut fabriken, men trivs med den här storleken, summerar Alastair Chown.

Hos Sashless Windows finns inga produkter i lager. I fabriken tillverkas alla fönster – och ett mindre antal matchande dörrar – mot beställning.

Produktionen är arbetsintensiv. Fönster snickras, karmar målas, glas monteras, fönster kittas. Flexibilitet och hög kvalitet är ett viktigt försäljningsargument. Ett gott rykte är bästa sättet att locka nya kunder.

– Våra kunder ställer mycket höga krav, försäkrar Alastair Chown. Det innebär att vi i vår tur måste ställa motsvarande höga krav på den råvara vi använder.

Eftersom Sashless Windows är ett litet företag med små marginaler har man heller inte råd med något spill.

Man använder därför en allt

högre andel anpassat trä från Skandinavien; specialsågat, torkat, laminerat och skarvat, kvistfritt och utan defekter, som kan sättas in direkt i produktionen. Det är dyrare i inköp men, hävdar Alastair Chown, i längden billigare att hantera.

– Jag upplever att det har blivit lättare att föra en diskussion med leverantörerna av råvaran till de fönster vi tillverkar, säger han. Företagen är idag mer öppna för våra specifika behov.

Sedan en tid tillbaka kommer en del av de färdiga fönsterämnen som används av Sashless Windows från SCA. Simon Thurman är säljare hos SCA Timber UK och konstaterar att Alastair Chown varit en föregångare bland engelska fönstertillverkare vad gäller att använda fingerskarvat och lamelllimmat virke.

– Det finns en utbredd uppfattning i England att solitt virke skulle vara bättre än virke som skarvats eller limmats, säger Simon. Men Sashless Windows har med gott resultat visat att så inte är fallet.

Och Alastair Chown håller med.

– Vi strävar efter att öka andelen komponenter av skarvad och limmad råvara, men vi måste samtidigt lyssna på våra kunder, säger han. Det viktigaste är att de är nöjda – och att produkterna håller en hög kvalitet.

Mats Wigardt

Se även www.sashless.com



Simon Thurman, säljare hos SCA Timber och Alastair Chown, vd Sashless Windows.

Triss i nyheter från SCA Timber Supply

SCA Timber Supplys operativa chef **Neil Emsley** har fått utmärkelsen Fellowship of the Chartered Institute of Logistics & Transport.

Bob Bastow har utsetts till kvalitetsledningsansvarig för SCA Timber Supply. Han ansvarar för frågor som rör standarder, säkerhet och certifiering vid SCAs tre anläggningar i Storbritannien – Stoke, Hull och Welshpool. Bob kommer också att arbeta med miljöfrågor, bland annat beräkning av kolspår, i nära samarbete med SCAs kunder och samarbetsparter inom bygg- och anläggningsbranschen. SCA strävar framgångsrikt efter att minska de logistikrelaterade koldioxidutsläppen. I ett första steg har transportutsläpp relaterade till anläggningen i Stoke minskat med över 700 ton under 2008.

David Foster har utsetts till lager- och logistikansvarig vid SCA Timber Supplys anläggning i Stoke-on-Trent. Hans ansvarsområde har således utökats till att också innefatta all logistik utgående från Stoke.



Neil Emsley



Bob Bastow



David Foster

Framgång för Rundvik i USA

Rundviks sågverk är numera största leverantör av board-produkter till amerikanska Home Depot, världens största varuhuskedja för gör-det-själv-produkter.

– Vi klarar deras högt ställda krav och har därför fått två nya distributionscentraler att leverera trävaror till, säger Birgitta Boström, produktchef vid Rundvik.

Rundviks sågverk levererar nu hyvlade boards, en slags allround-bräda som kan användas till olika snickeriarbeten, till sju av Home Depots distributionscentraler. En distributionscentral serverar i sin tur mellan 80 och 100 butiker med varor.

– Det här är extra positivt i dessa bistra tider, även om våra leveranser har minskat till följd av finanskrisen och minskat byggande i USA. Men tack vare att vi fått de två nya distributionscentralerna kommer vi att leverera samma volym i år som under 2008, berättar Birgitta Boström.



Lars Nilsson, kvalitetsassistent, och Lena Linder vid hyvleriet i Rundvik, inspekterar ännu ett paket som ska göras klart för leverans till Home Depot, USA.

Foto: Per-Anders Sjöquist

Topp-poäng för SCA

SCA Timber Supply levererar dörkarmset till den brittiska kökstillverkaren och snickerileverantören Howdens Joinery Co. Howdens poängsätter sina leverantörer utifrån bland annat service, lyhördhet och produktprestanda. SCA Timber Supply har, för det första kvartalet, fått topp-poäng och placerat sig på första plats i leverantörslistan.

Howdens ser leverantörernas förmågor som en viktig del i företagets egna ansvarstagande och resursförvaltning. Cirka 80 procent av det material Howdens använder är trä, så FSC- och PEFC-certifiering är en del av affärsfilosofin. Företaget har också ett ISO14001-certifierat miljöledningssystem vid sina anläggningar i Runcorn och Howden, med de krav som det innebär på ständiga förbättringar av en rad miljöparametrar. Lika som SCA värnar Howdens Joinery om en ansvarsfull resursanvändning, vilket innebär att de 27 000 ton sågspån som genereras vid tillverkningen används som biobränsle vid uppvärmning av Howdens fabriker.

Howdens Joinery tillverkar mer än 40 köksmodeller och en rad andra snickeriprodukter, som säljs via 450 försäljningsställen. Företaget säljer mer än 50 000 kök varje år i Storbritannien.



SCA Timber Supply levererar dörkarmset till Howdens.

Johan Hedin, ny vice vd på Uni4 Marketing

Johan Hedin har anställts som vice vd vid Uni4 Marketing. Han börjar den 1 augusti 2009. Johan kommer, under våren 2010, att efterträda nuvarande vd Carl-Henrik Sandström när han går i pension.

Johan Hedin kommer närmast från en tjänst som vd inom Iggesund Tools Europe AB.



SCA tillverkar trähylla för IKEA

SCA Timber tar nu klivet in på IKEA-varuhusens hyllor i norra Europa med massivträhyllan Gorm. SCA Timber och IKEA har tecknat ett långsiktigt avtal som innebär leverans av minst en miljon hyllor per år. SCAs partner i Kramfors, TräTeam, investerar cirka 35 miljoner kronor i utrustning för produktionen och tio anställda kommer i två skift att hålla hyllproduktionen i drift. Ungefär 45 000 kubikmeter furuvirke per år kommer att behövas för tillverkningen. Merparten kommer från Bollsta sågverk.



Omfattande neddragning av produktion i Europa skapar brist i marknaden på sågade trävaror

Efter ett turbulent sista halvår präglad av finanskrisens effekter har attityden nu svängt kraftigt. Den "normala" orderingången var fram till mitten mars trög. Därefter har efterfrågan på sågverkens produkter successivt ökat.

Lönsamheten i branschen är svag vilket leder till omfattande produktionsneddragningar, särskilt av produktion belägen i Eurozonen. Nedgången i produktion är så pass omfattande att priserna nu stiger snabbt.

Finanskrisen påverkar nybyggnationen av bostäder och andra lokaler mycket negativt. Detta drabbar såväl byggföretagen som dess underleverantörer, t ex snickeriindustrin. Kundernas lönsamhet har markant försvagats vilket ökar risken för att sågverken drabbas av kundförluster.

De stora marknaderna uppvisar alla fallande siffror för nybyggnation. Prognoser för nybyggnation som ligger på en tredjedel jämfört med de senaste åren är vanliga. Ett exempel är Boverkets prognos

för byggandet i Sverige eller CPAs (Construction Products Association) i Storbritannien.

Viktigt att komma ihåg är dock att konsumtionen av trärelaterade produkter i Europa är allra främst kopplad till ROT-sektorn. Renovering är inte lika väl statistiskt bevakat som nybyggande varför dessa siffror inte är lika tillgängliga. Vår bedömning, delvis baserad på SCA Timbers försörjning av brädgårdar och byggvaruhus i Storbritannien och Skandinavien är att vi i denna viktiga sektor har en nedgång på "endast" 5-15 procent (utvecklingen av våra kunders uttag av volym).

Produktionen har sjunkit successivt under hösten 2008 och den sjunker nu under våren ännu kraftigare. De största problemen ligger i dagsläget hos den finska, tyska och österrikiska industrin som kläms mellan relativt höga timmerpriser och en stark Euro.

Min bedömning är att nedgången i produktion totalt sett i Europa kommer att ligga på 30 procent under våren. Detta

är en minskning som är större än den minskade konsumtionen. Det kommer att vara tillräckligt för att skapa balans mellan utbud och efterfrågan.

Prisutvecklingen på sågade trävaror har varit negativ under 2008 och återfört priserna till 2006 års nivå. Från april har prisnedgången vänt till en rekyl uppåt på grund av att produktionsneddragningarna är så kraftiga att marknaden nu upplever brist på trä.

Förbättringen är ett resultat av minskad produktion. Däremot är konsumtionen fortsatt svag som en följd av finanskrisen. Då det är relativt lätt att öka produktionen igen så begränsar detta höjden på förbättringen.

Anders Ek, marknadsdirektör SCA Timber



För fulla segel med virke i lasten

I 60 år har vandrarhemmet af Chapman vid sin kajplats i Stockholm utgjort ett välbekant skådebröd för besökare från hela världen. Innan dess seglade den vita fullriggaren bland annat med trävaror från Sundsvall i lasten.

Hon har seglat på de sju haven. Korsat Ekvatorn. Rundat Godahoppssudden och Kap Horn. Upplevt Västindien och Nya Zeeland. Gått på grund. Ridit ut stormar, sjukdomar och världskrig.

Nu är livet för af Chapman lugnare. Några segel hissas inte längre. Nyligen återvände hon, nyrenoverad från kölsvin till masttopp, till Stockholm. Vacker som en svan.

Det tremastade fartyget byggdes i England 1888 och hamnade i juli 1915 i Sve-

rige där hon döptes till G.D. Kennedy efter en varvsdisponent i Göteborg.

Hennes första resa under svensk flagg som "lastförande skolskepp" gjordes med sågat virke från Sundsvall till Sydafrika och Australien. I loggböckerna berättas om långa seglatser med ruttet kött, sjukdomar och om krigsårens rädsla för minor och u-båtar.

I SCAs arkiv i Villa Merlo finns handlingar med uppgifter om att kapten Ralph Bergendahl på G. D. Kennedy den 15 september 1915, efter att tyskarna lättat på restriktionerna för handeln med trävaror, lastade virke vid sågverket Kubikensborg som senare kom att uppgå i SCA.

Frakten var ämnad för kunder i Melbourne och Durban. Sammanlagt lastades drygt 600 standards i lastrummet under däck, vilket motsvarade 350 ton. Mestadels sågad fura.

Tio månader senare var hon hemma igen, nu med bland annat vete i lasten.

I arkivet finns också ett kontrakt daterat 10 augusti 1915 för resan till Congella Wharf i Durban. Det är upprättat av mäklarfirman C.G. Wickberg & Söner mellan Rederiaktiebolaget Transatlantic och Kubikensborgs ägare "J.A. Enhörnings Trävaru Aktiebolag of Sundsvall".

Efter kriget såldes G.D. Kennedy till marinen som långresefartyg för skeppsgossekåren. Samtidigt fick hon namnet af Chapman, efter Gustav III:s konteramiral.

Efter att skeppsgossarna mönstrat av är af Chapman sedan 1949 vandrarhem med adress Skeppsholmen. Mer än två miljoner gäster har övernattat i fartygets kojor.

Och efter den välbehövliga ansiktslyftningen lär hon kunna tjäna som välbesökt och mässingsblänkande logialternativ i ytterligare många år.

Mats Wigardt
Foto: bosselind.com

Fotnot: Standard är ett gammalt volymmått för sågat virke. 1 standard är 4,672 kubikmeter.