

Rundvirke  Skog

Specialsortimentguide





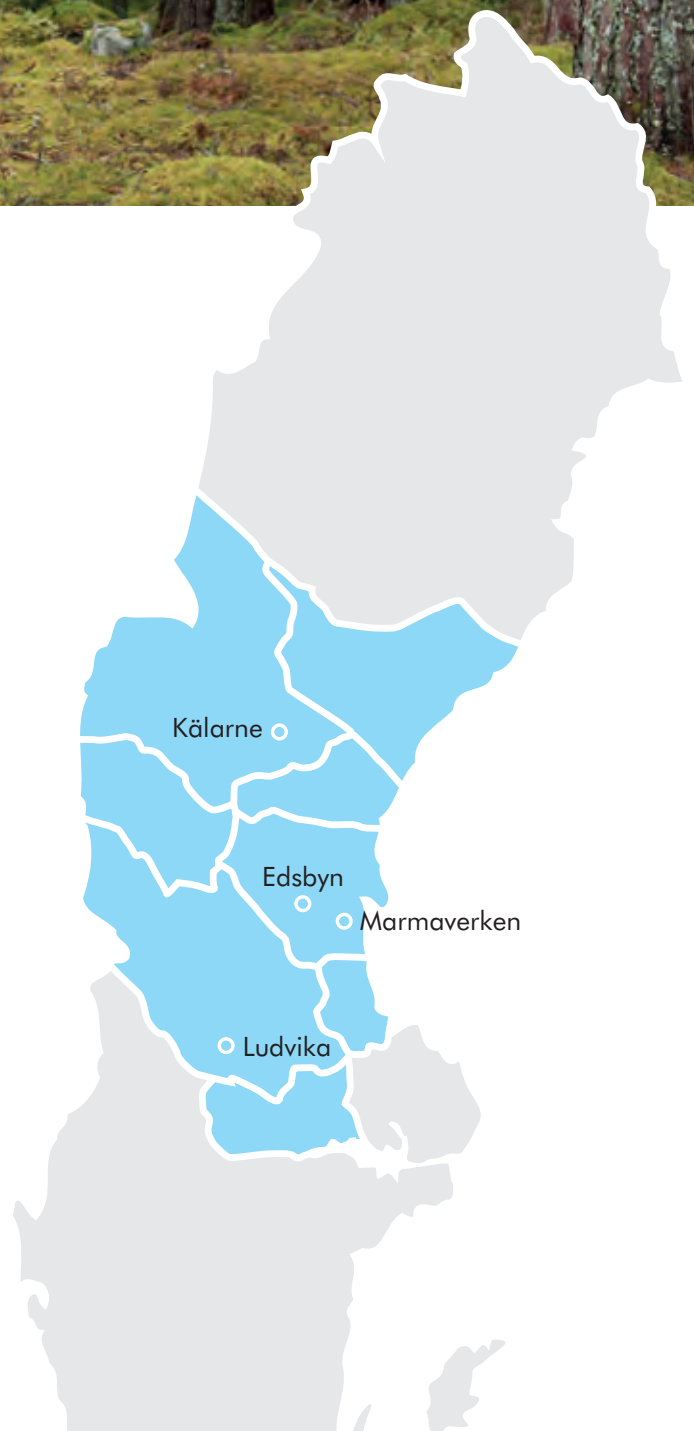
Rundvirke Skog AB

Denna broschyr ska ge dig som skogsägare information kring våra specialsortiment och vad respektive sortiment används till. Dessutom hoppas vi att den kan vara en vägledning i kommande avverkningar.

Informationen är övergripande och behöver du mera detaljerade kunskaper om kvalitetskrav och dimensioner samt aktuella priser kontaktar du någon av våra virkesinköpare eller virkesutsynare.

Rundvirke Skog är störst i Sverige på specialsortiment. Vår uppgift är att anskaffa specifik skogsråvara till koncernens trämekaniska industrier. De är lokaliserade i Dalarna, Hälsingland och Jämtland, som du ser på kartan här intill. I samma regioner har vi vår lokala inköpsverksamhet. Förutom en mängd olika specialsortiment handlar vi även med sågtimmer, massaved och skogsbränsle.

För en mera ingående information kring vår verksamhet, se hemsidan: www.rundvirkeskog. Där hittar du mejladresser och telefon till kontaktpersoner, gällande virkespriser, nyttiga råd kring skogsskötsel och mycket mera.





Furustolpar

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Sortimentet furustolpar är helstammar av tall uttagna ur slutavverkningar och avsedda för förädling till kraftlednings- eller telefonstolpar.

Stolparna tryckimpregneras med kreosotolja eller med vattenbaserade träskyddsmedel. Processen följer en gemensam nordisk standard (NTR) och ger ett bra rötskydd i minst 20 till 50 år beroende på impregneringsmedel. Impregnerade trästolpar ingår i produktionsbolagets kretsloppssystem, där uttjänsta stolpar återtas och återanvänds till olika produkter eller flisas till biobränsle.

Behovet av stolpar är stort ute i världen. I Nordafrika pågår ständigt en utbyggnad för elförsörjningen och efterkrigstiden ledningssystem i Europa håller på att bytas ut. En stor marknad i Sverige och Norge är ledningsstolpar till vindkraftparker.

Beståndsval

Stolpar bör av praktiska skäl avverkas i talldominerade slutavverkningsbestånd men även i bestånd med hög

granandel hittas ofta raka och fina stolpar. Den viktigaste faktorn vid val av bestånd är att tallstammarna är raka. Brösthöjdsdiametern skall vara minst 19 cm på bark.

Stolpar kan apteras både som rotstolpe och toppstolpe (stolpe där rotstocken inte ingår). Längder upp till 23 m förekommer. Eftersom specifikationen kan ändras under pågående säsong ska alltid utsyningshjälp begäras före avverkning.

Utsyning och märkning

Stolparna utsynas i regel av vår fältpersonal och är kostnadsfri för leverantören. Färgmärkningen på träden utgörs av siffror som motsvarar längden på stolpen.

Mottagare

Furustolparna mäts in, tillverkas och processas för slutkunderna av Octowood i Kälarne, samt i Ludvika hos Impregna – där för övrigt stolptillverkning har pågått sedan 1920-talets mitt.



Stamblock

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Stamblock är högkvalitativa rotstockar av tall avsedda för snickerier med höga kvalitetskrav för tillverkning av fönster, dörrar, trapppräcken samt list för olika användningsområden.

Vidareförädlingen sker vid vårt sågverk där huvuddelen av stockarna produceras till fönsterämnen med stående årsringar. Dels massiva kvistfria ämnen och dels ämnen för skarv- eller solidlimning. Efter noggrann torkprocess går produkterna vidare till fönster- eller snickerifabriker eller till vår egen limträfabrik för limmade fönsterämnen.

Beståndsval

En av de viktigaste faktorerna för att finna stamblock i en avverkning är att beståndet inte är för ungt. Det gäller att totalåldern i beståndet överstiger 100 år för att kvistarna skall ha hunnit övervallas. Bestånd som växt för fort de första 20 åren, dvs. glest mellan årsringarna, uppnår som regel inte stamblocks-kvalitet. Säkraste kvalitetsanvisningen är kvist och kvistmärken. Stamblock av högsta kvalitet är i stort sett kvistfri. En annan viktig förutsättning är stockdimensionen. Stamblock apteras

normalt av grova träd men grova stockar är inte nödvändigtvis lika med stamblock. Alltför grova träd är ibland frod vuxna och har ofta grova och många kvistar. Se vidare under Grovtimmer.

- Stammarna skall ha en brösthöjdsdiameter av minst 27-28 cm på bark för att klara toppmättet på stamblocksstockarna.
- Inga synliga kvistmärken eller s.k. "koögon" eller bulor i mantelytan accepteras.

Träd med synliga varv av torrkvist eller kvistbulor som går långt ner på stammen är inte lämpliga som stamblock.

Utsyning och märkning

En stor del av stamblocken utsynas av vår fältpersonal. Utsyningen görs utan kostnad för leverantören. Färgmärkingen på träden utgörs av en ring kombinerat med siffror som motsvarar längden på stocken. Siffran på det utsynade trädet står för slutsiffran i de längdmoduler (34-55 dm) som tillämpas vid timmeraptering. Observera dock att stamblock apteras t.o.m. längden 58 dm.



Grovtimmer

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Grovtimmer kapas av rotstockar och grova mellanstockar av tall. Stockarna tas lämpligen i skog med god och mellankvalitet. Sortimentet är avsett för sågning till flera olika produkter. Användningsområdet är främst ämnes-tillverkning för limmat trä. Även grovplank och bjälkar samt slipers produceras ur grovtimmer.

Beståndsval

En avgörande faktor är att beståndet till stor del består av tallskog med träd som håller grova dimensioner. Störst förutsättningar till stort uttag av grovtimmer finner man i fröträd- och timmerställningar samt i gamla välskötta bestånd. I bestånd med grov skog och god kvalitet kan uttag av stamblock och grovtimmer kombineras.

Stammarna ska vara minst 100 år gamla och innehålla en stor andel kärnved medan kvistkvaliteten är av mindre betydelse. Stockar av högsta kvalitet kan blandas med stockar av lägre kvalitet. Dessa kommer att mätas in enligt ordningsföljden knivfura- stamblock- grovtimmer- samt sågtimmerkvalitet.

En annan viktig förutsättning är att träden är någorlunda stamraka, åtminstone i rot delen. Eftersom stamblock och grovtimmer läggs i samma välta kan även små volymer i endera sortimenten göra uttaget lönsamt.

- Tallstammarna skall ha en brösthöjdsdiameter av minst 32-34 cm på bark för att klara toppmättet på stockarna.

- Enskilda grova träd eller delar av bestånd med grov och lång skog är passande objekt. Maxdiameter tillämpas vilket gör att träden inte får vara övergrova (maximalt ca 65 cm i rotskåret).
- Utnyttja möjligheten att ta ut stamblock och grovtimmer samtidigt i grov tallskog med hög kvalitet, då såväl släta som kvistiga stammar kan apteras.

Klena bestånd samt grova granskogar är inte lämpliga objekt. Kustnära äldre tallbestånd eller bestånd med dålig stamform är olämpliga. Gårdsträd eller naturvårdsträd ska överhuvudtaget inte avverkas.

Knivfura

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

I samband med uttag av Stamblock och Grovtimmer i grov och fin tallskog följer även knivfurastockar med. Knivfuran skall vara av stamblocks-kvalitet med årsringskrav men dessutom vinteravverkad.

Knivfuran används i den ordinarie sågproduktionen men till snickeriprodukter med extra höga kvalitetskrav.

Mottagare

Knivfura, Stamblock och Grovtimmer förädlas hos Rundvirke i Marmaverken. Rundvirke har landets modernaste sågverk för grovt timmer. Här finns också den så kallade Tapersågen. En unik sågutrustning där man klyver fram fönsterämnen utifrån mantelytan på sågblocket.



Octostolpar

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Sortimentet octostolpar avverkas i rakvuxen tallskog i klina dimensioner och särskilda längder. Octostolpar är ett alternativ till massaved. Stolpråvaran sågas åttakantig (octogoner) i varierande mått och de färdiga octostolparna tryckimpregneras för att uppnå ett utmärkt rötskydd.

Octostolpar kan användas till en mängd olika ändamål. Dess utformning gör den dekorativ och den är praktisk att hantera ur transport och hanteringssynpunkt. Stolparnas främsta användningsområde är stängselstolpar för lantbruk och hästnäring i Norden och Europa. Används även som stöttor i Franska och Portugisiska vinodlingar. Annat användningsområde är hagelskydd för äppelodlingar i Danmark och Tyskland.

Beståndsval

Lämpliga objekt för uttag är framför allt:

- Slutavverkning i äldre ogallrade eller svagt gallrade tallbestånd med hög andel veka, undertryckta stammar.
- Gallring i självföryngrade yngre bestånd, förstagallringar eller klina andragallringar. Kräver ganska stor stamtäthet före gallring samt att de stammar som gallras bort har acceptabel stamform och är nöjaktigt raka.

I glesa förstagallringar har träden ofta för dålig stamform. Bestånd eller delar av bestånd där uttaget endast blir enstaka stolpar vid varje uppställningsplats för skördaren är inte heller lämpliga för octouttag.

Mottagare

Produktionen sker hos Octowood i Kälarne. Octowood är Europas största och modernaste industri för tillverkning och impregnering av trästolpar.



Stegslanor

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Stegslanor är ett klennt gransortiment som apteras fram ur granmassaveden i äldre bestånd. Sortimentet mäts in, justerkapas, sorteras och produktmärks av oss innan det exporteras till Storbritanniens största tillverkare av stegar.

I tillverkningen processas stegslanorna till stommar i trästegar. Slanan svarvas, klyvs och ytbehandlas. Vid monteringen sätt stegen ihop med stegpinnar av Bok tillsammans med en stagförankring i metallbleck. Den färdiga stegen är en populär produkt främst för den brittiska bygg- och kraftindustrin.

Beståndsval vid uttag

Stegslanor bör av praktiska skäl avverkas i slutavverkningsbestånd. Även tallbestånd som innehåller ett lägre skikt av klena, finkvistiga och formdryga granar kan många gånger vara bra för uttag av stegslanor. Bestånd

med många klena stammar har den bästa förutsättningen till högt uttag. Stammarna ska ha ett brösthöjdsnitt i intervallet 10 till 14-16 cm på bark beroende på träd-längd.

Åkermarksgran eller gran från yngre gallringsskog är inte rätt skog. Likaså toppbitar från grövre träd är olämpliga p g a sin morotsliknande form och ofta stora kvistandel.

Längderna varierar mellan 3 till 10 meter och toppdiametern måste ligga mellan 7,5 och 9 cm. Ett gott råd till själverksamma är att dra ut slanan på längden men se till att den kapas så nära 8 cm i topp som möjligt. Då kan onödig volymförlust undvikas eftersom slanan har ett styckepris och en matrisvolym.

Mottagare

Inmätning och halvfabricering görs i Marmaverken av Rundvirke Skog



Pålvirke/Sågblock

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Sortimentet är sågbara pålar eller stolpar i olika dimensioner och särskilda längder. I huvudsak tall men kan till vissa produkter också tas ur gran. De färdiga produkterna används främst till bryggor och konstruktioner i marina anläggningar eller stockmattor och pålningsvirke till olika infrastrukturprojekt. I miljöer där det krävs rötskydd impregneras produkterna.

Köpare är bygg- och entreprenadföretag i Sverige. Export förekommer i mindre omfattning.

Beståndsval.

Alla råvaruinköp av detta specialsортiment sker efter beställning och specifikation vilket gör att avstämning med virkes-

inköparen alltid måste ske innan uttag beslutas. Kvalificerad utsynning av lämpade träd sker alltid före avverkning.

Lämplig skog för uttag av sågblock är framför allt normala slutavverkningar där andelen tall är minst hälften. Träden ska vara formdryga och tillräckligt raka så de går att såga. Även timmerställningar eller grova fröträdd med liten avsmalning är bra grund för uttag. Gäller det granpålar, finner man dessa i stamrika granskogar på mycket goda boniteter.

Mottagare

Sågning och förädling sker hos Impregna i Ludvika. Anläggningen i Dalarna har tillsammans med sin erfarenhet av trästolpar en väl anpassad produktions- och impregneringsteknik för specialprodukter av skiftande slag.

Övriga specialsortiment



Svarvtimmer gran

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Svarvtimmer utgörs av grova granstockar som i princip uppfyller kvalitetskravet för klass 1 i sågtimmerbestämmelserna. Svarvtimmer svarvas till tunna fanérskivor, ca 1,0–2,5 mm tjocka som sedan används i parkettgolv eller till s.k. konstruktionsplywood i byggnadsindustrin. Granfanér används som spärrskikt till parkettgolv. Marknaden är ledande tillverkare av parkett både inom och utom Europa.

Beståndsval

Lämpliga bestånd är grova granbestånd som står i medelgod till god bonitet. Beståndet ska hålla en

god kvalitet. Svarvtimmer kan bara apteras i slutavverkningar då det krävs grova dimensioner på timmerstocken. Minst 26 cm i topp under bark. Stockar som inte klarar kraven för svarvtimmer klassas som sågtimmer.

Mottagare

Förädlingen av svarvtimret sker hos Plyfa i Hassela. Tillverkningen av plywood startade redan på 40-talet. Plyfa som är den enda tillverkaren av granfanér norr om Götaland har idag en toppmodern produktionslinje.

Björksågkubb – apteringsinstruktion



Längd och Toppdiameter: Se prislista.



Kvist: Rå och torr, max 8 st/31 dm.



Krök: Långkrök, båghöjd max 10 cm. Ingen tvär eller slängkrök.

Rödkärna:



Max 33% av diametern.

Björksågkubb och Björktimmer

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Björksågkubb/björktimmer utgörs av sågbara rot- och mellanstockar av glas- och/eller vårtbjörk.

Sågkubben levereras lokalt i Hälsingland och Medelpad medan man i Dalarna och Västmanland levererar björktimmer. Den vidareförädlade produkten säljs i huvudsak till snickeri- och möbelindustrin. Även ämnen för tumstockar är en stor produkt.

Beståndsval.

Blandbestånd med björk och gran på medelgod till god bonitet är ofta lämpliga bestånd att finna björksågkubb eller björktimmer i. Även rena björkbestånd på goda boniteter kan vara lämpliga. I sistagallringar samt slutavverkningar har björkarna ofta uppnått tillräckligt grova dimensioner (minst 22 cm i brösthöjd på bark).

Viktigt att tänka på vid aptering:

- Gör en bedömning av gränsen för kvist eller kvistbu-
lor innan trädet fällt.

- Apta i första hand rotstockar.
- Enbart i träd med släta stammar och kort krona kan mellanstockar uttas.
- Höga krav på begränsat kvistantal/märken – kapa innan kvistvarven börjar.
- Sortera noggrant, tveksamma stockar läggs alltid i massaveden.

Mottagare

Björksågkubben sågas hos Björkträ i Arbrå. De är en av landets ledande lövsågverk där komponenter till golv, möbel och inredningsindustrin är företagets största produkter.

Björktimret förädlas vid Vanhälls i Smedjebacken. Ett familjeägt björksågverk med anor sedan 1920-talet. Björk-ämnen till tumstockar som kräver rakvuxet, kvistfritt virke är en av bolagets största produkter.



Barrsågkubb

Sortimentsbeskrivning och användningsområden

Barrsågkubb är ett klenst sortiment av tall och gran. Barrsågkubben sågas i en klenstimmerlinje med reducerteknik till trävaror i klena dimensioner och korta längder. Köpare av varorna är företag som förädlar virket till paneler, limfog och möbelvirke. Produktionen kan styras mot kundpassade längder och dimensioner. 2/3 delar av produktionen exporteras till olika länder.

Beståndsval.

De flesta slutavverkningsbestånd är lämpliga för uttag av barrsågkubb. Kubben är lämplig att kombinera med längdapterat sågtimmer. Även i gallringsbestånd kan

uttag göras. Av stor vikt är dock att beståndet domineras av stammar som är raka. Aptereringen sker i fasta längder. Barrsågkubbsortimentet tas i huvudsak från tall- och granskogar i Hälsingland.

Mottagare

ELE Trävaru i Kilafors sågar barrsågkubben som Rundvirke Skog avverkar i Hälsingland. ELE har spårbarhetscertifikat enligt PEFC och FSC®, vilket innebär att man tillåts leverera trävaror från skogar som är certifierade. ELE som står för Ewald Larssons Eftr. är ett lokalt företag med anor. Grunden till nuvarande skogs och sågverksrörelse lades redan 1909.



Rundvirke Skog AB

Tel +46(0)270-627 00

Fax +46(0)270-42 60 90

Box 6, 820 26 Marmaverken

www.rundvirkeskog.se

FSC-C105759

Rundvirke  Skog