

# Erster Querstromtrockner in Mitteleuropa

## Kanaltrockner überzeugt durch Flexibilität und Kapazität

Ein Kanaltrockner mit hoher Durchsatzleistung, oder doch lieber mehrere Frischluft-Abluft-Kammern für größtmögliche Flexibilität? Vor dieser Entscheidung stehen große Sägewerksbetreiber bei der Anschaffung zusätzlicher Trocknungskapazitäten. Mit dem TC-Kanal ist es Valutec gelungen, das „oder“ durch ein „und“ zu ersetzen. Egger, Brilon/DE, ist der Erste, der das System in Mitteleuropa erfolgreich nutzt.

✍ & 📷 Günther Jauk

Dass Kunden heute beinahe ausschließlich nach trockenem Schnittholz verlangen, ist in der Branche kein Geheimnis. Für viele Sägewerke entwickelte sich die technische Holz Trocknung dadurch oftmals zum Flaschenhals der Produktion. Bei Egger in Brilon kam dazu noch eine deutliche Steigerung des Einschnitts auf aktuell rund 750.000 fm<sup>3</sup>/J.

Als Teil der EBP-Sparte (Egger Building Produkt) spezialisierte sich das Sägewerk auf Dachlatten und andere leimfreie Massivholzprodukte aus Fichte und Kiefer. Der Anteil an getrockneter Ware liegt derzeit bei über 90%. Um das zu erreichen, erweiterte das Unternehmen seine Trocknungskapazitäten im vergangenen Jahr um einen Kanaltrockner des Typs TC der schwedischen Spezialisten Valutec. „Wir haben viele Konzepte geprüft. Nur Valutec konnte uns die gewünschte Kombination aus Kapazität und Flexibilität bieten“, begründet der technische Geschäftsführer Paul Lingemann die Kaufentscheidung.

### Maximale Flexibilität

Im TC-Kanal werden die Stapel längs durch Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Dies ermöglicht eine separate Klimaregelung in den unterschiedlichen Zonen des Trockners, was dem Betreiber erlaubt, unterschiedliche Dimensionen zeitgleich zu trocknen. „Im Prinzip ist es kein klassischer Kanal, sondern mehrere in Reihe geschaltete Trockenkammern“, formuliert es Lingemann. Hauptsächlich nutzt Egger den TC-Kanal für die Trocknung von Seitenbrettern. Bei Bedarf wird aber auch Hauptware durch die Anlage gefahren.

Als wesentlichen Vorteil dieses Systems gegenüber konventionellen Trockenkammern sieht Lingemann die einfache Logistik. Der Kanal verfügt über drei Pufferplätze vor der Anlage, von welchen aus der Trockner automatisch beschickt wird. Je nach Durchlaufgeschwindigkeit benötigt Egger somit nur noch alle 24 bis 36 Stunden Personal am Trockner. „Dadurch können wir unsere Stapler viel gezielter einsetzen“, zeigt sich der Geschäftsführer zufrieden.

### Reduktion von Rissen

Die Kapazität beziffert Valutec mit 80.000 m<sup>3</sup>/J. Nach knapp einem Jahr Betrieb rechnet Lingemann allerdings mit einem deutlich höheren Output von 95.000 bis 100.000 m<sup>3</sup>/J. „Valutec veranschlagte 48 Stunden Durchlaufzeit – wir konnten diesen Wert um rund ein Drittel verringern. Trotzdem sind die Ergebnisse, besonders im Hinblick auf Risse und Verdrehungen sehr zufriedenstellend“, berichtet Lingemann. Für die Schweden sind Trocknungsqualität sowie ein ehrli-

cher Umgang mit den Kunden zentrale Unternehmensgrundsätze. „Wir versprechen nur Dinge die wir auch sicher halten können“, informiert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson.

### Herausfordernde Inbetriebnahme

Die Inbetriebnahme der Anlage erfolgte im Dezember 2016. „Im Prinzip war es Plug & Play – wir konnten bereits die ersten Chargen ohne Probleme nutzen“, so Lingemann. Aufgrund des sehr inhomogenen Materials – einzelne Chargen hatten 160% Holzfeuchte – nahm Valutec in den darauffolgenden Monaten noch eine Reihe an Feineinstellungen vor. Als weitere Herausforderung zeigte sich die Trocknung von kürzeren Verschnittlängspaketen. Aufgrund der zusätzlichen Freiräume änderte sich die Luftführung zwischen den Zonen. Valutec löste das Problem mithilfe zusätzlicher Abdichtungen. „Ein Umstand der bei Anlagen in Skandinavien noch nicht vorkam. Das Projekt bei Egger hat uns für künftige TC-Kanäle in Mitteleuropa viel gelehrt“, erklärt Johansson.

Die Zusammenarbeit beschreiben Lingemann und Johansson sehr ähnlich: „Während des gesamten Projekts stand nie ein Problem, sondern stets die gemeinsame Lösung im Vordergrund.“

### Konstante Energieabnahme

Ein weiteres wichtiges Entscheidungskriterium für Egger war die Glättung der Energiespitzen, die beim Anfahren von Frischluft-Abluft-Kammern entstehen. Das Sägewerk bezieht seine thermische Energie als Fernwärme vom benachbarten Spanplattenwerk. „Weniger starke Lastspitzen wirken sich natürlich positiv auf den Energiehaushalt des gesamten Standortes aus“, berichtet Lingemann. Zudem sorgt eine integrierte Wärmerückgewinnung für einen deutlich geringeren Wärmeverbrauch. Durch die kürzeren Durchlaufzeiten spart Egger darüber hinaus auch einen beträchtlichen Teil der Stromkosten.

### Kanäle am Vormarsch

Für Egger ist die Erweiterung der Trocknungskapazitäten mit dem TC-Kanal vorerst abgeschossen. Jetzt gilt es laut Lingemann, die Prozesse am Standort zu optimieren und die zusätzlichen Kapazitäten bestmöglich einzusetzen. Für Valutec eröffnet sich mit dem ersten TC-Kanal in der DACH-Region ein neuer, vielversprechender Markt: „Immer mehr Unternehmen erkennen die Vorteile unserer Kanaltrockner. Mit dem TC-Kanal rücken wir jetzt auch in den Fokus von Produzenten mit breiteren Produktpaletten.“ //



### VALUTEC

Gründung: 1945  
Geschäftsführer: Robert Larsson  
Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CAN, St. Petersburg/RU  
Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung in der DACH-Region:  
Scantec

### EGGER SÄGEWERK BRILON

Geschäftsführer: Paul Lingemann, Hubertus Becker  
Mitarbeiter: 200  
Jahreseinschnitt: 750.000 fm<sup>3</sup>/J  
Holzarten: Fichte, Kiefer  
Produkte: Dachlatten, Studs, Rohmaterial für Posts und Beams, Vollholzplatten, Hobel- und Profilware, Gerüstdielen, Verpackungsware, Kantholz, Rohlamellen für BSH, KVH, Duo-/Triobalken

- 1 Der erste Valutec TC-Kanaltrockner in Mitteleuropa arbeitet für Egger in Brilon. Kaufentscheidend war die Kombination aus großer Durchsatzleistung und Flexibilität
- 2 Zufriedene Geschäftspartner vor dem gelungenen Projekt: Egger-Geschäftsführer Paul Lingemann, Valutec-Marketingleiter Eric Johansson und Produktionsleiter Holz Trocknung Manfred Wehrle (v. li.)
- 3 Die Be- und Entladung des Kanals erfolgt vollautomatisch. Durch Puffer vor und nach der Anlage lassen sich die Ladearbeiten sehr gut einteilen