

HOLZKURIER

Das internationale Wirtschaftsmagazin

Gesammelte Artikel über Valutec im Holzkurier in den Ausgaben:

19 (-23), 51-52 (-22), 46 (-22),
25 (-22), 46 (-21), 46 (-20), 27 (-20),
10 (-20), 46 (-19), 13 (-19), 51-
52 (-18), 46 (-18), 34 (-18), 25 (-18),
46 (-17), 17 (-17), 38 (-16), 46 (-16),
17 (-15), 46 (-15), 17 (-15), 16 (-14),
32 (-13), 46 (-13), 18 (-13), 51-
52 (-12), 46 (-12), 26 (-12), 16 (-12),
51-52 (-11)

Kanaltrockner. Das Original bleibt immer die Nummer 1.



„Stellen Sie sich einen Holz Trockner für alle
Seitenbretter vor. In allen Abmessungen.
Wir haben ihn gebaut.“

Letztendlich geht das Bestehen von Valutec auf den Wunsch zurück, vermehrt Holz zu nutzen. Seit fast 100 Jahren verbinden wir skandinavische Kompetenz in der Holz Trocknung mit Einblick in die Herausforderungen der Kunden. Unser Ziel dabei ist, die Grenzen für das, was möglich ist, sowohl hinsichtlich wertschöpfender Holz Trockner als auch intelligenter Steuerungssysteme aufzuweichen. Der Konzern Valutec Group verfügt über Niederlassungen in Schweden, Finnland, Russland sowie Kanada und mit 4 000 gelieferten Holz Trocknern sind wir in Europa führend. Lesen Sie mehr über unsere Haltung „Good for Wood“ unter www.valutec.de.


valutec[®]
Good for Wood



- 1 Zwei Kanäle parallel: „Der 9er“ kam 2019, heuer folgte daneben „der 10er“
- 2 Zufrieden mit Projektverlauf: Patrick Korn und Thomas Elsnigg von der Mosser Holzindustrie (v. li.)
- 3 Erfahrungsaustausch zwischen Korn, Valutec-Marketingleiter Johansson und Elsnigg (v. li.)
- 4 Pufferförderer erlauben 24/7-Betrieb
- 5 Fertige Pakete werden mit 12 % Holzfeuchte direkt nach Randegg gebracht
- 6 Die beiden Kanaltrockner: 2019 kam der erste (re.), heuer wurde aufgrund der Sägewerksenerweiterung der zweite installiert
- 7 Neue Steuerung erlaubt adaptierten Trocknungsprozess

MOSSER HOLZINDUSTRIE

Baugleicher zweiter Kanal gestartet

„Anspruchsvolles“ Schwesterunternehmen ist Hauptkunde für Trockenware

2019 startete bei der Mosser Holzindustrie in Wolfpassing der erste OTC-Kanaltrockner. Schon damals sah man vor, einen zweiten parallel und kostensparend zu installieren. Pünktlich zum Hochfahren der Sägewerksenerweiterung und zum Start des eigenen BSP-Werkes lief im April der zweite Kanaltrockner an.

✂ Gerd Ebner 📷 Gerd Ebner

„Die Anforderungen an die Trocknungsqualität sind bei uns extrem hoch. Schließlich erzeugen wir BSH- und BSP-Lamellen primär für unser Schwesterunternehmen Mosser Leimholz. Schon der erste Valutec-OTC-Kanaltrockner lieferte die Zielfeuchte mit einer

Streuung von nur 1%“, erklärt eingangs Geschäftsführer Martin Bruderhofer.

Bruderhofer ist besonders anspruchsvoll, schließlich trägt er die Verantwortung in beiden Unternehmen. „Unsere Forderungen waren höchste Trocknungsqualität und Durchsatz. Beides wurde erfüllt. Trotz der großen Unterschiede bei der Eingangsholzfeuchte gab es bislang noch keine Reklamationen.“

Vollautomatische Trocknung 24/7

Beeindruckt von der Leistungsfähigkeit des Valutec-Kanals ist Betriebsleiter Thomas Elsnigg. Vielleicht gerade, weil er zum Zeitpunkt der Erstinvestition noch nicht bei Mosser war, musste ihn die schwedische Technik erst überzeugen. „Neben der guten Qualität

der getrockneten BSH-Lamellen ist für uns die konstante Energieabnahme ein Riesenvorteil. Außerdem bieten uns Pufferzonen logistische Vorteile und die beiden Kanäle laufen auch am Wochenende bedienerfrei weiter. Eine selbsttätige Trocknung für 48 Stunden ist möglich. Das erhöht die Laufzeit auf 24/7“, betont Elsnigg: „Um den Kanal möglichst lange mannos bedienen zu können, realisierte Valutec vor und nach dem Trockner Pufferzonen für jeweils zehn Pakete.“

Die beiden Kanäle schaffen im Trocknungsverbund mit acht konventionellen Kammern rund 200.000 m³/J. Das reicht, um die Einschnittserhöhung vorzunehmen, die Mosser ab 2023/24 am Standort Wolfpassing erzielen will.

„Es sind die Einfachheit und die Effizienz der Trocknung, die uns begeistern.“

Thomas Elsnigg, Betriebsleiter/Prokurist



Optimal für große Chargen

Das OTC-Modell entwickelten die Schweden speziell für einheitliche Dimensionen und große Durchsatzmengen bis zu 100.000 m³/J. OTC (Optimized Two-stage Continuous) steht übersetzt für Zweistufen-Dauerbetrieb. Genau diese Anforderungen gibt es in Wolfpassing: Da bei Mosser sehr einheitliche Dimensionen in die Kanäle eingeschleust werden, reichen zwei Zonen. In der ersten beginnt man an der Fasersättigungsgrenze. In der zweiten Nach Trocknungszone geht es dann konstant runter auf die Zielfeuchte von $\pm 1\%$. „Das einheitliche Trocknungsergebnis bringt uns viele Vorteile“, hebt Elsnigg hervor.

Konstante Abnahme erübrigt Heizwerk

Hätte man 2019 die nötige Trocknungskapazität mit Frischluft-Abluft-Kammern erzielen wollen, hätte man in ein weiteres Heizwerk investieren müssen. Trotz der konstanten Abnahme erfordert das Hochfahren im Sägewerk nun eine Heizwerkerweiterung.

Seit der Valutec-Premiere wurden sowohl der Rohstoff als auch das Personal und die Energie immer teurer. Rohstoff kann man sparen, indem man die Endfeuchte trotz stark variierender Ausgangsfeuchte konstant hält. „Außerdem passt die Ware auch hinsichtlich der Risse und Verdrehungen“, sagt Elsnigg. Personal spart man, indem ein Stap-

ler die Kammern mit frischer Ware von der nahen Sägelinie bedient. Die Fertigware wird direkt auf Lkw verladen und ins 10km entfernte Randegg zur BSH- und BSP-Produktion gebracht. Die konstante Abnahme spart wiederum Energiekosten.

„Wir trocknen faktisch online. Das heißt, es wird getrocknet, aufgeladen und an den Ort der Verarbeitung nach Randegg gebracht“, verweist Bruderhofer auf logistische Vorteile. „Wir können die Pakete ohne Messsonden aufsetzen. Der Trocknungsprozess ist vollautomatisch. Wir stellen die frische Ware auf den Pufferförderer. Nach 70 Stunden wartet sie am Ausgangsförderer“, ergänzt Elsnigg.

Halbe Woche Inbetriebnahme

Beim Start des ersten Kanals war es noch ein Abtasten, dass man damals so beschrieb: „Wie ein neues Auto muss man auch einen neuen Trockner einfahren und kennenlernen.“ (s. Holzkurier Heft 10/2020, S. 26 bis 27) Damals war Valutec eine Woche vor Ort, um den Kanal auf Leistung zu bringen. Jetzt erzählt Projektleiter Patrick Korn: „Die Inbetriebnahme war nach einer halben Woche abgeschlossen. Mit dem ersten Paket haben wir einen funktionierenden Prozessablauf bekommen.“

Mit dem Start des zweiten Kanals wurde bei beiden die Steuerungssoftware ge-

tauscht. „Valmatics 4.0 ist unser neuestes Steuerungssystem, das für Industrie 4.0 entwickelt wurde“, erläutert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson. „Der Trocknungsprozess wird von Beginn bis Ende simuliert und optimiert.“ Vorteile sieht Johansson durch diese adaptive Steuerung genau bei dem, was Mosser wichtig ist: „Optimierung nach Kapazität, Qualität und Energieverbrauch.“

Prozess adaptiert sich selbst

Valmatics 4.0 ist in der Arbeitsvorbereitung an einem Arbeitsplatz installiert. Der Bediener muss nur die Feuchtigkeitsquote von In- und Output kennen, das System kümmert sich um den Rest. „Man kann jetzt auf einen Zielwert den Prozess anpassen. Der Prozess war früher eher konstant. Jetzt kann sich der Kanal selbst nachjustieren und entscheiden, ob es früher oder später in den nächsten Takt geht“, erklärt Elsnigg. //

DAS VIDEO ZUM ARTIKEL

QR-Code scannen und auf holzkurier.tv ansehen.



GELO TIMBER

Valutec realisierte bei GELO Timber
zwei Kanaltrockner des Typs OTC

„Würden es wieder machen“

Kanaltrockner vereinen Qualität und Leistung

2020 startete GELO Timber in Wunsiedel ein hochmodernes Schwachholzsägewerk. Mit dem 350.000 fm/J-Standort versorgen die Eigentümer in erster Linie ihre eigenen Leimholzwerke. Die Trocknung der Hauptware übernehmen im „Sägewerk des Jahres 2022“ zwei OTC-Kanaltrockner des schwedischen Herstellers Valutec.

✂ & 📷 Günther Jauk

Gemeinsam mit den Holzwerken Bullinger, Neuruppin/DE, investierten die GELO Holzwerke, Weißenstadt/DE, knapp 40 Mio. € in ein neues Sägewerk im bayerischen Oberfranken. Übergeordnetes Ziel des 350.000 fm/J-Standortes war es, die Rohwareversorgung der eigenen Leimholzwerke sicherzustellen. Bullinger fertigt in Neuruppin deutlich über 100.000 m³/J BSH und GELO produziert in Weißenstadt rund 70.000 m³/J KVH. Zudem sieht man die Investition bei GELO als ideale Ergänzung zum bereits bestehenden Sägewerk am Stammsitz. „In Weißenstadt können wir nicht besonders schnell, aber dafür umso flexibler auch größere Durchmesser verarbeiten. In Wunsiedel hingegen konzentrieren wir uns auf den schnellen Schwachholzeinschnitt“, erläutert Gesamtbetriebsleiter Sergej Fink. Den Einschnitt der 2,4 bis 5,3 m langen Stämme mit 8 bis 28 cm Zopfdurchmesser erledigt eine Sägeleinie des finnischen Herstellers Veisto.

Für große Mengen

In puncto Holztrocknung setzt man bei GELO Timber in erster Linie auf das schwedische Unternehmen Valutec. „Bullinger

hatte bereits gute Erfahrungen mit den Schweden gemacht und uns in diese Richtung gebracht“, berichtet Fink und GELO Timber-Geschäftsführer Wolf-Christian Küspert ergänzt, dass man zwar auch andere Kanäle angesehen, sich aber rasch für Valutec entschieden habe. Konkret orderten die Oberfranken zwei Anlagen des Typs OTC.

Das OTC-Modell entwickelten die Schweden speziell für einheitliche Dimensionen und große Durchsatzmengen bis zu 100.000 m³/J. OTC (Optimized Two-stage Continuous) steht übersetzt für Zwei-Stufen-Dauerbetrieb. Bei diesem von Valutec patentierten System wird das Holz beim Transport durch den Kanal in zwei separaten Zonen getrocknet, wobei die Luft in Zone eins in Vorschubrichtung strömt, während sie in Zone zwei entgegen der Vorschubrichtung ausgerichtet ist. Bei GELO Timber liegt die Gesamtkapazität der beiden Anlagen bei 117.000 m³/J, wobei ein Kanal bis zu 4 und der Zweite bis zu 5 m lange Pakete aufnimmt. „Somit können wir auch den US-Markt problemlos mit trockenem Schnittholz bedienen“, begründet Fink die unterschiedliche Dimensionierung.

„Müssten wir die Entscheidung jetzt noch mal treffen, würden wir uns abermals für Valutec entscheiden.“

Sergej Fink,
Gesamtbetriebsleiter GELO

Adaptive Trocknung

Besonders schätzt Fink den beinahe störungsfreien Betrieb sowie die konstant hohe Trocknungsqualität: „Unsere Feuchte-streuung liegt bei lediglich 1 bis 1,5% – dermaßen gute Ergebnisse kenne ich von Frischluft-Abluftkammer nicht. Störungen kommen eigentlich nur dann vor, wenn der Staplerfahrer die Pakete falsch aufsetzt.“

Aktuell ist man in Wunsiedel dabei, mithilfe des intelligenten Steuersystems Valmatics 4.0 die adaptive Trocknung zu aktivieren.

Dabei sorgt das Programm automatisch für die optimale Trocknungszeit der einzelnen Pakete. „In Schweden nutzen viele unserer Kunden die adaptive Trocknung, um die Zeit einzelner Stapel im Trockner zu verkürzen. Damit wird allerdings die Logistik vor und hinter dem Trockner deutlich herausfordernder“, erläutert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson und ergänzt, dass dieses Konzept ideal in die hoch automatisierten, staplerfreien Sägewerkskonzepte der Zukunft passe.

„In Mitteleuropa ist vor allem die stark variierende Eingangsfeuchte von Frisch- und Käferholz eine große Herausforderung. Mit unserer adaptiven Trocknung vermeiden wir die Gefahr, zu nass oder zu trocken aus dem Kanal zu kommen. Möchte man aus logistischen Gründen die Taktzeit dennoch nicht verkürzen, kann Valmatics 4.0 auch die Temperatur verringern und somit Energie sparen“, erläutert Trocknungsprofi Kai Matthies, der das Projekt vonseiten Scantec, der Valutec-Vertretung in Mitteleuropa, betreut.

Reibungsloser Start

Von Valutec für große Mengen derselben Dimension konzipiert, nutzt GELO Timber seine OTC-Kanäle auch zeitgleich für unterschiedliche Dimensionen. „Neben den BSH-Lamellen, die wir auf 12% Endfeuchte trocknen, schieben wir auch stärkere KVH-Rohware mit durch, die dann passend mit 15 bis 18% herauskommt. Außerdem nutzen wir den Trockner für Seitenware – hier legen wir einfach mehrere Lamellen ohne Stapellatten übereinander und erhalten so gute Ergebnisse“, berichtet Fink aus der Praxis. Damit der Trockner an Wochenenden auch mannlos laufen kann, realisierte Valutec vor und hinter den Anlagen ausreichend überdachte Pufferzonen. Neben den bereits genannten Vorteilen schätzt man bei GELO Timber die gute Zusammenarbeit mit Valutec und Scantec. „Nachdem das Fundament fertig war, verliefen Montage und Inbetriebnahme reibungslos – seither steht uns Kai Matthies mit seiner Expertise stets beratend zur Seite“, zeigt sich Fink zufrieden und ergänzt: „Müssten wir die Entscheidung jetzt noch einmal treffen, würden wir uns abermals für Valutec entscheiden.“

Es wird weitergehen

Vor wenigen Wochen gab Scantec die traurige Nachricht vom Ableben des Inhabers und Masterminds Stephan Lohmeyer bekannt (s. Holzkurier Heft 50, S. 26). Noch ist nicht klar, wie es nach diesem Schicksalsschlag konkret weitergehen wird. Allerdings betont Johansson, dass Mitteleuropa für Valutec mittlerweile einer der größten und wichtigsten Märkte sei und es auch künftig eine deutschsprachige Betreuung vor Ort in gewohnter Qualität für bestehende und neue Kunden geben werde. //



Zufriedene Projektpartner in Wunsiedel: Wolf-Christian Küspert und Sergej Fink von GELO Timber gemeinsam mit Eric Johansson von Valutec und Kai Matthies von Scantec (v. li.)



Vor der Kammer installierte Valutec einen überdachten Puffer. Damit kann die Anlage am Wochenende mannlos weiterlaufen



Die beiden OTC-Kanäle gingen 2020 gemeinsam mit dem neuen Schwachholzsägewerk in Betrieb und sind auf eine Jahresleistung von 117.000 m³ ausgelegt

HASSLACHER NORCIA TIMBER

Trocknen *im* Durchlauf ...

... sorgt für maximale Leistung bei hoher Qualität

Die Hasslacher-Gruppe war 2015 das erste österreichische Unternehmen, das bei der Trocknerwahl auf OTC-Kanaltrockner von Valutec setzte. Da die Leistungsdaten und die Trocknungsqualität beim ersten Projekt komplett überzeugten, investierten die Kärntner sowohl in Sachsenburg als auch in Preding in zwei Valutec-TC-Kanaltrockner – ein weltweiter Erfolg, der nun auch in Österreich erstmals Fuß fassen konnte.

✍️ & 📷 Raphael Kerschbaumer

„Wir haben hier am Standort eine ausführliche Bedarfsanalyse durchgeführt und sind zum Ergebnis gekommen, dass eine Trocknung im Durchlauf unseren Anforderungen am besten entspricht“, erklärt Roland Arztmann, Betriebsleiter des Sägewerks in Sachsenburg, die Beweggründe hinter der Investitionsentscheidung. Durch die zusätzliche Trocknungskapazität von rund 75.000 m³/J kann nun das gesamte am Standort produzierte Schnittholz auch getrocknet werden. Michael Fercher, technischer Leiter der Hasslacher-Gruppe ergänzt: „Für ein modernes Sägewerk ist die Kombination aus unterschiedlichen Trocknungstechnologien entscheidend. Die neuen TC-Kanaltrockner fügen sich optimal in unser Gesamtkonzept ein“.

Höchste Flexibilität bei maximaler Leistung

Sowohl in Sachsenburg als auch Preding wird der TC-Kanaltrockner vorwiegend für die Trocknung von Seitenwaren-Sortimenten verwendet.

„Qualität steht bei uns immer an oberster Stelle. Durch die energieeffiziente TC-Kanaltrockner-Lösung kann zusätzlich auch die Leis-

tung deutlich erhöht werden“, informiert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson. Jedes Schnittholzpaket durchläuft dabei acht klimatisch unabhängig voneinander regelbare Trocknungszonen, ehe es die Trocknungsanlage mit entsprechender Zielfeuchte wieder verlässt. „Bei kleineren Dimension beträgt die Durchlaufzeit lediglich wenige Stunden. 22er Seitenware kann mit dem TC-Kanaltrockner beispielsweise in weniger als 30 Stunden auf unter 18% getrocknet werden. Daraus resultiert eine jährliche Kapazität von über 75.000 m³“, berichtet Johansson und Bierbacher fährt fort: „Wir takteten im Durchschnitt alle 4,4 Stunden nach. Bei gut 40 m³ pro Charge bedeutet dies eine Tagesleistung von knapp 230 m³. Hier braucht es eine ausgeklügelte Produktionsplanung, damit der Trockner nie zum Stehen kommt“.

Individuelle Steuerung

Die separat voneinander steuerbaren Trocknungszonen verteilen sich inklusive Ein- und Auslauf auf eine Anlagenlänge von 85 m. In jeder Zone kann ein anderes Schnittholz-Sortiment getrocknet werden. Das intelligente Steuersystem Valmatics 4.0 von Valutec sorgt dafür, dass jedes Paket unabhängig von den vor- oder nachgelagerten Schnittholzsortimenten auf die entsprechende Zielfeuchte getrocknet wird. Auch teilweise stark unterschiedliche Eingangsfeuchten, wie es beispielsweise bei Schadholz der Fall ist, kann die Steuerung gezielt ausgleichen und sorgt somit für ein gleichmäßiges Trocknungsergebnis. „Unsere anfängliche Skepsis wurde schnell verworfen. Der Trockner liefert perfekte Ergebnisse, ohne komplexe Einstellungen treffen zu müssen“, berichtet Karl Gigerl, verantwortlich für



2022 wurden am Hasslacher Standort Sachsenburg die drei bestehenden OTC-Trockner um eine TC-Anlage ergänzt. Am Bild: Christian Breitenberger, Scantec, Eric Johansson, Valutec, Karl Gigerl und Heidi Kleinsasser, beide Hasslacher, Kai Matthies, Scantec, sowie Roland Arztmann und Benjamin Hartlieb, beide Hasslacher (v. li.)



Die TC-Kanaltrockner von Valutec verfügen über Trocknungskapazitäten von bis zu 200.000 m³/J

VALUTEC

Gründung: 1922

Geschäftsführung: Robert Larsson

Umsatz 2021: 70 Mio. €

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Standorte: : Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Vertretung in DACH-Region:

Scantec Industrieanlagen

Pneumatische Niederhalter verhindern Verformungen des Schnittholzes während dem Trocknen

die Schnittholztrocknung in Sachsenburg.

„Die Standardprogramme und die Simulationstechnik von Valutec sind bereits sehr ausgereift – man kann jedoch auch noch darüber hinaus Optimierungen vornehmen“, informiert Bierbacher. „Hasslacher kennt unsere Trockner bereits seit vielen Jahren. Gemeinsam mit dem Kunden können wir so unsere Anlagen optimal an die genauen Bedürfnisse anpassen. Somit gelingt es uns auch, das gesamte Potenzial bei den Trocknern für den Kunden auszuschöpfen, ohne dabei Abstriche bei Qualität oder Kapazität machen zu müssen“, berichtet Johansson.

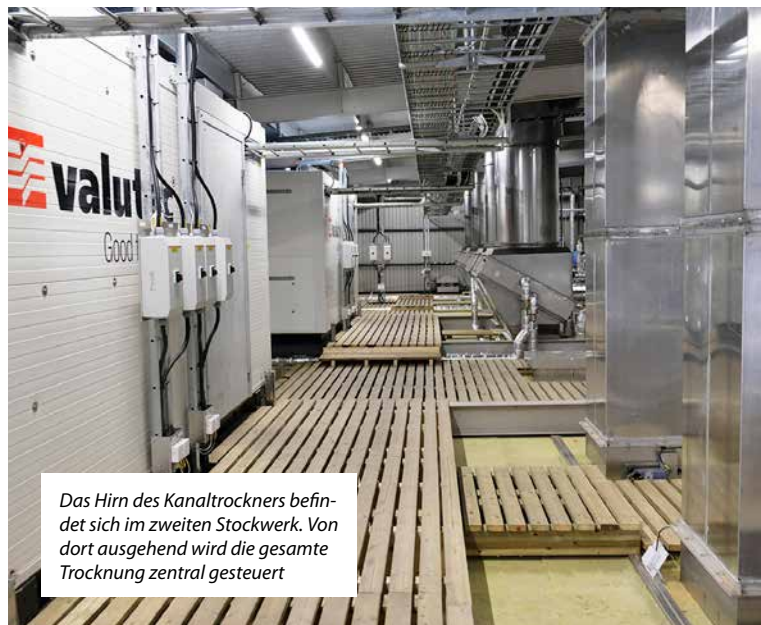
Konstanter Verbrauch

Ein Nachteil bekannter diskontinuierlicher Trocknungsverfahren ist der oft stark schwankende Energie- und Wärmeverbrauch. Hasslacher hat sich dafür entschieden, vor und hinter dem Kanal jeweils fünf Pufferplätze vorzusehen, wodurch eine konstante Schnittholzzufuhr gewährleistet ist. Da die Ventilatoren im Inneren des Trockners bei einem Kammerwechsel nicht abschalten, ist eine durchgängige Wärmebehandlung und somit höchste IPPC-Konformität gegeben. Zusätzlich sorgt dies für eine stabile und gleichmäßige Abnahme der KWK-Anlagen.

„Wir sind bestrebt unsere Netzspitzen soweit wie möglich abzuflachen. Ein Kanaltrockner mit einem konstanten Verbrauch ist dafür die optimale Lösung“, informiert Fercher. „Unsere KWK-Anlage am Standort läuft das ganze Jahr hinweg durchgehend. Durch den TC-Kanal haben wir einen permanenten Verbraucher am Netz, der das ganze System stabil hält und die Ausreißer nach unten oder oben stark reduzieren kann“, ergänzt Bierbacher die Vorteilsliste.

Viele Jahre treue Dienste

„Unser jüngstes Investment in Preding ist bereits die fünfte Valutec-Anlage in der Hasslacher-Gruppe. Die ersten OTC-Kanaltrockner in Sachsenburg läuft nun bereits seit vielen Jahren nahezu ununterbrochen. Unser Serviceaufwand beschränkt sich auf ein Minimum, was auf die hohe Qualität der verbauten Komponenten zurückzuführen ist“, erklärt Fercher und resümiert: „Valutec hat von Beginn an überzeugt. Bei zukünftigen Investitionsentscheidungen werden die Schweden mit Sicherheit wieder eine Rolle spielen – das Konzept überzeugt und die Ergebnisse liegen über der versprochenen Leistung.“ //



Das Hirn des Kanaltrockners befindet sich im zweiten Stockwerk. Von dort ausgehend wird die gesamte Trocknung zentral gesteuert



Auch in Preding wird seit Frühling 2022 im Durchlauf getrocknet. Am Bild: Kai Matthies, Scantec, Thomas Bierbacher, Hasslacher, Eric Johansson, Valutec, sowie Lödler Andreas, Hasslacher und Christian Breitenberger, Scantec (v. li.)



Seit zwei Jahren arbeiten zwei TC-Kanaltrockner von Valutec für Mercer Timber Products, 2023 wird eine weitere Anlage dieses Typs installiert

MERCER TIMBER PRODUCTS

Mehr Leistung *pro* Fläche

Kanaltrockner fügen sich optimal in Gesamtkonzept ein

Um auf der bestehenden Fläche mehr Schnittholz trocknen zu können, investierte Mercer Timber Products vor zwei Jahren in zwei Valutec-TC-Kanaltrockner mit über 300.000 m³ Jahresleistung. Da man nicht nur mit der Leistung, sondern auch mit den Trocknungsergebnissen ausgesprochen zufrieden ist, geht demnächst ein weiterer Kanal desselben Typs in Betrieb.

✂ & 📷 Günther Jauk

Bereits vor der Übernahme des Sägewerkstandortes Friesau erarbeitete Mercer Timber Products einen Investitionsplan, den man in den vergangenen fünf Jahren konsequent umsetzte. Mit über 70 Mio. € Budget erneuerte man die Sägelinie, brachte den Rundholzplatz auf den neuesten Stand, erneuerte das komplette Sortierwerk inklusive einer Erweiterung um eine zusätzliche Ab stapelanlage, investierte in die erweiterte Entsorgung und errichtete ein komplett neues Hobelwerk mit einem Hochleistungshobel mit 1200 m/min Vorschubgeschwindigkeit. „Wir mussten Investitionsrückstände auflösen und haben zudem die Leistung erhöht und den Produktionsfluss rund gemacht. Es war uns wichtig, nicht nur in die Masse zu gehen, sondern auch die Veredelung auszubauen und so die Wertschöpfung im Betrieb zu erhöhen“, gibt Geschäftsführer Dr. Carsten Merforth Einblick.

Der Jahreseinschnitt liegt heuer bei 1,4 Mio. fm. Neben dem Heimmarkt Deutschland, den Mercer vornehmlich mit Rohware bedient, nennt Merforth die USA,

Großbritannien und Japan als wichtige Zielmärkte.

Ausgeklügeltes System

Um das neue Hochleistungshobelwerk optimal versorgen zu können, investierte Mercer in die Trocknungskapazitäten.

Dabei entschied sich das Unternehmen für den schwedischen Kanaltrocknerspezialisten Valutec.

„Wir haben uns bewusst für Kanaltrockner entschieden, da wir auf die Bodenfläche gesehen einen um 50 % höheren Output generieren können“, berichtet Merforth. Darüber hinaus nennt er die hohe Trocknungsqualität sowie die Flexibilität als weitere zentrale Entscheidungskriterien.

Konkret orderte Mercer zwei jeweils zehn Zonen umfassende TC-Kanaltrockner. Das Prinzip hinter dem TC-Kanal sind in Serie geschaltete, einzeln ansteuerbare Trocknungszonen, die mit separater Luft- und Wärmezufuhr ausgestattet sind. Die Stapel werden dabei längs durch die Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel

von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Dies hat den Vorteil, dass unterschiedliche Sortimente gleichzeitig getrocknet werden können, wobei die Durchlaufzeit von der stärksten Dimension abhängt.

Versprechen übertroffen

Bei der Angabe von Leistungs- und Qualitätskennzahlen ist Valutec ausgesprochen konservativ. „Wir versprechen unseren Kunden immer nur das, was wir auch zu 100 % halten können. Deshalb passiert es häufig, dass unsere Kunden noch deutlich mehr aus unseren Anlagen herausholen als von uns garantiert“, erläutert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson. So geschah es auch bei Mercer. „Die Trocknungsqualitäten, die uns Valutec garantierte, sind nicht nur eingetreten, sondern wurden sogar übertroffen. Und das auch bei Käferholz mit sehr unterschiedlicher Eingangsfeuchte“, zeigt sich Jan Kiese-wetter, Leiter für technische Projekte bei Mercer Timber Products, zufrieden. Und Merforth ergänzt: „Dank dieses hervorragenden Trocknungsergebnisses erlangt

auch unsere Hobelware eine deutlich höhere Qualität.“

Dasselbe gilt für die von Valutec angegebene Jahresleistung von 125.000 m³ pro Kanal. Diese konnte Mercer mit insgesamt über 300.000 m³/J ebenfalls deutlich übertreffen.

Als weitere Vorteile der Kanallösung nennt Kiese Wetter die einfachere Logistik und die höhere Arbeitssicherheit: „Wir haben jetzt deutlich weniger Staplerverkehr und für die Fahrer sind die Kanäle deutlich einfacher zu bedienen, da das Einschlagen der Sensoren wegfällt. Zudem benötigen wir keine Betonplatten auf den Paketen mehr, da diese mittels Druckrahmen in den Kanälen gestützt werden.“

Genaue Planung dank Simulation

Um den Trocknungsprozess noch besser optimieren zu können, entwickelte Valutec das Simulationsprogramm Valusim. Mit dessen Hilfe wird der optimale Trocknungsprozess simuliert, wobei es keine Rolle spielt, ob es um Energieoptimierung, Qualität oder Kapazität geht. Zusätzlich kann man mit dieser Software den zeitlich effektivsten Trocknungsprozess für neue Dimensionen erstellen und so kostspielige Probelaufe vermeiden. „Wir nutzen Valusim zum Einfahren neuer Dimensionen und immer dann, wenn wir zeitgleich unterschiedliche Querschnitte fahren. Das ermöglicht uns eine wesentlich genauere Planung“, berichtet Kiese Wetter.

Weiterer Kanal bestellt

Positiv überrascht waren Merforth und Kiese Wetter von der reibungslosen Montage und Inbetriebnahme der Kanäle: „Der Zeitplan wurde von Valutec auf den Tag genau eingehalten und wir konnten mit der Anlage vom ersten Tag an ohne Ausschuss produzieren.“

Für diesen Erfolg mitverantwortlich ist auch Scantec – der Valutec-Vertreter im deutschsprachigen Raum. Neben dem Vertrieb ist das Unternehmen von Stephan Lohmeyer für die Kunden- und Projektbetreuung und den After-Sales-Service verantwortlich. Bereits seit Jahren setzen die Schweden erfolgreich auf die kompetente Vor-Ort-Betreuung von Scantec, wie Johansson betont.

Bereits im Frühling 2023 wird Mercer von Valutec einen weiteren TC-Kanaltrockner mit zehn Zonen für 156.000 m³/J Schnittholz erhalten. Besser kann eine Kunde seine Zufriedenheit wohl kaum ausdrücken. //



Zufriedene Projektpartner: Jan Kiese Wetter (li.) Daniel Matthäs (3. v. li.) und Dr. Carsten Merforth (re.) gemeinsam mit Eric Johansson (Zweiter v. li.) von Valutec

„Wir haben uns bewusst für Kanaltrockner entschieden, da wir auf die Bodenfläche gerechnet einen um 50 % höheren Output generieren können.“

Dr. Carsten Merforth, Geschäftsführer Mercer Timber Products

Die Logistik hat sich dank der beiden TC-Kanaltrockner deutlich vereinfacht



Die beiden TC-Kanäle trocknen bei Mercer Timber Products über 300.000 m³/J Schnittholz



DAS VIDEO ZUM ARTIKEL

QR-Code scannen und auf holzkurier.tv ansehen.



EGGER

Schwedische Erfolgsgeschichte

Über 50 verkaufte TC-Kanäle in fünf Jahren sprechen eine deutliche Sprache

2016 nahm Valutec im Egger Sägewerk in Brilon/DE den ersten TC-Kanaltrockner Mitteleuropas in Betrieb. Das war der Startschuss für eine Erfolgsgeschichte, die sich mit mittlerweile über 50 Stück dieser schwedischen Querstromtrockner fortsetzt. Wir haben in Brilon nachzufragen, wie sich der TC im Dauereinsatz schlägt.

✂ & 📷 Günther Jauk

5071 stand vergangene Woche auf einem Schnittholzpaket am Auslauf des TC-Kanaltrockners bei Egger in Brilon. Die Zahl bezeichnet die fortlaufende Chargennummer seit dem Hochfahren der Anlage vor fünf Jahren. Rechnet man für eine Charge mit rund 100m³, kommt der Trockner bislang auf eine Anlagenleistung von deutlich über 500.000m³ Schnittholz und damit auch weit über die von Valutec garantierte Leistung 80.000m³/J.

Aber von Anfang an: 2016 betraten Valutec und Egger mit dem TC-Kanal ein Neuland in Mitteleuropa. Gemeinsam realisierten die beiden Unternehmen am Sägewerks- und Plattenstandort Brilon den ersten TC-Kanal außerhalb Skandinaviens und schufen damit eine Referenz, die zahlreiche Holzindustrien aus der ganzen Welt anlockte und bei Valutec zu über 50 weiteren Aufträgen führte. Als Beispiele nennt Valutec-Marketingleiter Eric Johansson TC-Projekte bei der Ziegler Group, bei Mercer, der Pfeifer Group, HS Timber, Holzwerke Ladenburger und der Hasslacher Gruppe.

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 Trocknerzonen, was dem Betreiber erlaubt, unterschiedliche Dimensionen zeitgleich zu trocknen, oder salopp formuliert: mehrere, in Reihe geschaltete Trockenkammern ergibt. Damit ist es Valutec gelungen, die Flexibilität von Trockenkammern mit dem geringen Energieverbrauch und der hohen Durchsatzleistung eines Kanals zu kombinieren.

Mut wurde belohnt

„Damals war es ein großer Schritt, aber heute sind wir stolz und glücklich den ersten TC-Kanal in Mitteleuropa zu betreiben. Rückblickend war es die richtige Entscheidung und ein guter Zeitpunkt obendrein“, berichtet Paul Lingemann, der technische Geschäftsführer des Sägewerks. Als eine der großen Herausforderungen erinnert sich Lingemann an die unterschiedlichen Eingangsfeuchten gegenüber der frischen Ware in Skandinavien, die aus den größeren Rundholzdimensionen und dem vielstieligen Einschnitt resultiert. Im Endeffekt sie diese große Streuung der Eingangsfeuchte für den TC-Kanal, aufgrund der ausgeklügelten Trocknungsprogramme, aber nie ein Problem gewesen. Ursprünglich für Seitenware

gedacht, nutzt Egger den Kanal bei Bedarf heute auch für bis zu 40mm starke Hauptware.

Als weitere große Hürde erinnert sich Lingemann an die ausgesprochen geringe Eingangstemperatur von nur 80°C. „Die vom Biomasse-Kraftwerk erzeugte Wärme geht zuerst in die Spanplatten- und MDF-Fertigung und kommt erst dann zu uns. Wir trocknen damit das Schnittholz noch schonender und senken zudem die Rücklauftemperatur des Kraftwerks, wodurch sich dessen Wirkungsgrad erhöht“, erläutert der Geschäftsführer den Ablauf und ergänzt, dass auch diese Hürde in enger Zusammenarbeit gemeistert wurde. Hier schätzt Lingemann vor allem die Herangehensweise der Schweden: „Niemals wurde ein Schuldiger gesucht,

VALUTEC

Gründung: 1922

Geschäftsführung: Robert Larsson

Umsatz (2020): 35 Mio. €

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Vertretung in der DACH-Region: Scantec Industrieanlagen

EGGER SÄGEWERK BRILON

Geschäftsführer: Paul Lingemann, Georg Lingemann, Hubertus Becker

Mitarbeiter: 250

Jahreseinschnitt: 1,2 Mio. fm

Holzarten: Fichte, Kiefer

Produkte: Dachlatten, Studs, Rohmaterial für Posts und Beams, Vollholzplatten, Hobel- und Profilware, Gerüstdielen, Verpackungsware, Kantholz, Rohlammellen für BSH, KVH, Duo-/Triobalken



sondern immer nur nach vorne geblickt und gemeinsam eine Lösung gefunden.“ Eine Einschätzung die laut Johansson auch exakt auf das Egger-Team in Brilon zutrifft.

40.000 m³/J geschenkt

Mit der Investition in den TC-Kanal ist auch der Output in Brilon in den vergangenen Jahren beträchtlich gewachsen. Egger erhöhte die Produktion von 15 auf 20 Schichten pro Woche und tätigte zudem zahlreiche Investitionen in die Optimierung und Automatisierung, wodurch sich die Schnittholzproduktion von 360.000 m³/J auf 580.000 m³/J erhöhte.

Die Jahresleistung des TC-Kanals beziffert Lingemann heute mit über 120.000 m³. Das sind um 40.000 m³/J mehr, als ursprünglich von Valutec versprochen. „Mit den 80.000 m³/J haben wir uns nicht verkalkuliert, sondern nur das versprochen, was wir im Hinblick auf die bestmögliche Trocknungsqualität auch sicher erfüllen können“, erläutert Johansson die Unternehmensphilosophie und Lingemann ergänzt, dass die Trocknungsqualität auch bei 120.000 m³/J noch gut sei.

100% Verfügbarkeit

Nach fünf Jahren im Dauerbetrieb schätzt Lingemann die technische Verfügbarkeit der



Eric Johansson von Valutec gemeinsam mit Paul Lingemann, Christoph Kurtz und Bernd Wagner von Egger vor dem TC-Kanaltockner in Brilon

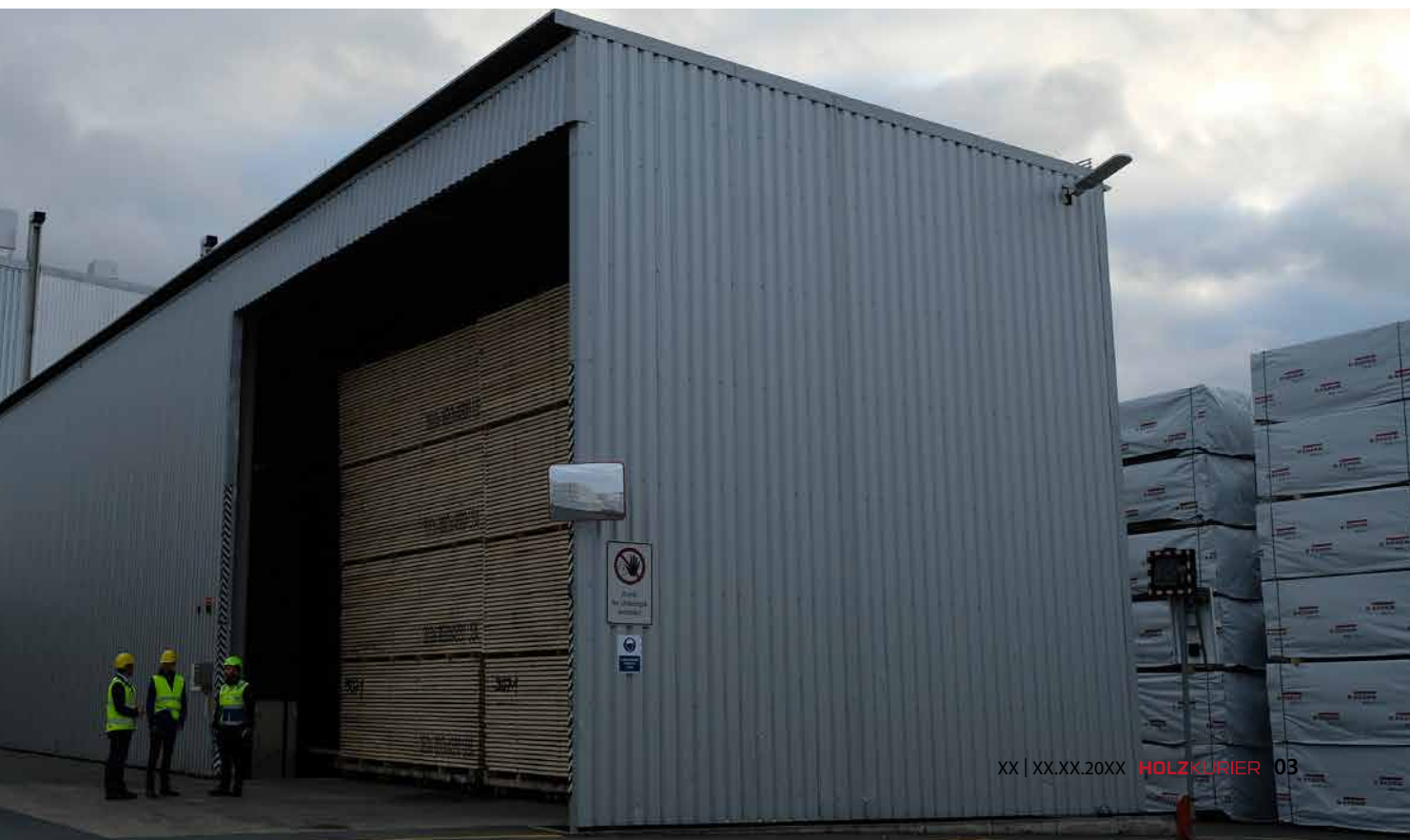
Anlage auf 99%, wobei Christoph Kurtz, verantwortlich für die Holz Trocknung, meint, dass diese noch höher einzustufen sei: „Seit der Inbetriebnahme hatte wir noch keinen einzigen ungeplanten Stillstand und kaum Wartungsarbeiten. Sind dann doch Revisionsarbeiten durchzuführen, kann dies unproblematisch vom oben gelegenen Technikraum aus durchgeführt werden.“

Aktuell ist man in Brilon mit einer Kombination aus TC-Kanal und Frischluft-Abluft-Kammern gut aufgestellt. „Wenn die Kammern in einigen Jahren allerdings in die Jahre kommen und eine Ersatzinvestition ansteht, wird Valutec sicherlich wieder unser erster Ansprechpartner sein“, so Lingemann abschließend.



5071 Chargen zu je 100 m³ macht mehr als 500.000 m³ Durchsatz in den vergangenen fünf Jahren – deutlich mehr, als von Valutec versprochen wurde

Seit fünf Jahren läuft der TC-Kanal bei Egger in Brilon ohne nennenswerte Störungen und keinem einzigen ungeplanten Stillstand durch





MERCER

Für 300.000 m³ Schnittholz *pro* Jahr

TC-Kanaltrockner bringen Leistung, Qualität und Flexibilität in die Höhe

Ob es nur eine Anlage ist oder doch zwei sind, die Valutec bei Mercer Timber Products in Friesau installierte, darüber ließe sich streiten. Fest steht hingegen, dass der (beziehungsweise die) TC-Kanaltrockner bis zu 300.000 m³/J schaffen – und das bei deutlich besseren Trocknungsergebnissen, wie Geschäftsführer Dr. Carsten Merforth bestätigt.

✂ & 📷 Günther Jauk

Seit der Übernahme des Klausner-Standortes Friesau durch die Mercer-Gruppe 2017 hat sich im Thüringer Großsägewerk einiges getan. In zwei groß angelegten Revitalisierungsphasen holte man Investitionsrückstände auf und machte sich fit für die Herausforderungen der kommenden Jahre.

Mit einem zweistelligen Millionenbudget tauschte man Teile der Sägelinie, erneuerte den Rundholzplatz und errichtete eine neue Hochleistungs-Hobellinie mit 1200 m/min Vorschubgeschwindigkeit speziell für die Anforderungen der internationalen Märkte. Das ist laut Geschäftsführer Dr. Carsten Merforth aber nur eine exemplarische Aufzählung der zahlreichen Erneuerungen am gesamten Standort: „Ziel war es, unsere Prozesse zu optimieren und so die Effizienz, aber auch die Sicherheit in allen Bereichen zu steigern.“ Jan Kiesewetter, Leiter für technische Projekte, ergänzt noch die Umstel-

lung von 1,5 auf 2 m breite Schnittholzpakete, den Umbau und die Erweiterung der Schnittholzsortierung oder auch die Installation einer kontinuierlichen Schnittholztrocknung mit 300.000 m³ Jahresleistung.

„Mit allen diesen Investitionen können wir unsere Säge- und Hobellinien künftig voll ausfahren“, erläutert Kiesewetter, der den möglichen Rundholzeinschnitt des Standortes mit 1,6 Mio. fm/J im Zweischichtbetrieb beziffert.

Flexibel und durchsatzstark

In puncto Schnittholztrocknung setzt Mercer Timber Products auf den schwedischen Anbieter Valutec. Dieser lieferte nach Friesau zwei baugleiche TC-Kanaltrockner, die von außen aufgrund ihrer engen Anordnung Rücken an Rücken wie eine große Anlage aussehen. Um die Kanäle optimal positionieren zu können, entfernte Mercer 14 der

bestehenden 56 Frischluft-Abluft-Kammern. „So konnten wir die Kanäle logistisch optimal zwischen Säge- und Hobelanlagen positionieren“, erläutert Merforth, der die Flexibilität und hohe Trocknungsqualität in Kombination mit der großen Durchsatzleistung als kaufentscheidende Gründe nennt. Mercer projektierte einen Kanal für Haupt- und einen für Seitenware, wobei aber in beiden Kanälen sämtliche Sortimente getrocknet werden können.

Valutec konzipierte den TC-Kanaltrockner (stark vereinfacht) als separat arbeitende, in Serie geschaltete Trockenkammern. Dabei sind die vier bis zwölf Zonen – bei Mercer sind es jeweils zehn – mit separater Luft- und Wärmezufuhr ausgestattet. Die Stapel werden dabei längs durch die Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Dies hat den Vorteil, dass unterschiedliche Sorti-

mente gleichzeitig getrocknet werden können, wobei die Durchlaufzeit von der stärksten Dimension abhängt. „So können wir das Klima in jeder Zone individuell und optimal regeln“, betont Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson die Vorteile des Systems.

Sichtbare Qualitätssteigerung

Aufgrund der kürzeren Trocknungszyklen von durchschnittlich 40 Stunden beziffert Kiesewetter die Effizienzsteigerung gegenüber Frischluft-Abluft-Kammern mit 25 %. „Und das bei sichtbar besseren Trocknungsergebnissen.“ Dank automatischer Druckrahmen in den Kanälen benötigt das Unternehmen bei den Kanälen zudem keine Betonplatten mehr zum Beschweren der Pakete, welche ein massives Verdrehen der Lamellen verhindern sollten. „Neben dem geringeren Arbeitsaufwand bringt dies zudem zusätzliche Sicherheit für unsere Mitarbeiter“, betont Merforth, der die guten Trocknungsergebnisse ebenfalls bestätigt: „Wir haben seit der Inbetriebnahme der Kanäle hauptsächlich Käfer- und Sturmholz mit sehr unterschiedlichen Holzfeuchten eingeschnitten und getrocknet. Trotz dieser hohen Streuungen im Eingangsbereich konnten wir die Abweichungen am Ende minimieren und damit die Qualität steigern – und das, ohne großartig zu optimieren.“

Nach der Inbetriebnahme Anfang Februar arbeitete Mercer mehr oder weniger mit den Standardeinstellungen von Valutec.

„Die Schweden haben die Anlage aufgestellt, eingeschaltet und von Beginn an laufen die Kanäle mit deutlich besseren Ergebnissen als die bestehenden Kammern“, berichtet Kiesewetter. Möglich ist dies laut Larsson aufgrund der langjährigen Erfahrung, der standardisierten Komponenten sowie des ausgefeilten Trocknungsprogramms.

Für noch bessere Ergebnisse hinsichtlich Menge und Qualität befindet sich Mercer derzeit in der Optimierungsphase. „Wir sind zwar schon sehr gut unterwegs, können aber noch besser werden. Wenn das Rundholz dann wieder teurer wird und die Margen entsprechend geringer werden, sind wir nicht zuletzt aufgrund der TC-Kanäle von Valutec bestens aufgestellt.“ //



- 1 Mit diesen zwei parallel angeordneten TC-Kanaltrocknern von Valutec werden bei Mercer Timber Products am Standort Friesau bis zu 300.000 m³ Schnittholz pro Jahr getrocknet
- 2 Stephan Lohmeyer von Scantec gemeinsam mit Jan Kiesewetter, Projektmanager bei Mercer, Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson sowie mit Dr. Carsten Merforth, Geschäftsführer von Mercer Timber Products (v. li.)
- 3 Der TC-Kanaltrockner sorgt für hohe Durchsatzleistungen bei guter Qualität und flexibler Trocknung

VALUTEC

Gründung: 1945

Geschäftsführer: Robert Larsson

Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung in Mitteleuropa: Scantec, Feldkirchen/DE

MERCER TIMBER PRODUCTS

Standort: Friesau/DE

Geschäftsführer:
Dr. Carsten Merforth

Betriebsgröße: 21 ha

Einschnitt 2020: 1,4 Mio. fm

Holzarten: 70 % Fichte, 30 % Kiefer

Produkte: Nadel-schnittholz
sowie Hobelware



„Der Trockner macht einen tollen Job – in viel kürzerer Zeit, als wir es gewohnt sind – und am Ende erhalten wir ein deutlich besseres Produkt.“

Fred Haigis, verantwortlich für Trocknung und Schnittholzplatz bei Pleasant River Lumber am Standort Moose River, Main/US

Schwedischer Kanal überzeugt in den USA

Erste TC-Kanaltrockner in Nordamerika erfüllen hohe Erwartungen

2018 investierte Pleasant River Lumber als erstes nordamerikanisches Unternehmen in TC-Kanaltrockner von Valutec. Konkret orderte man zwei Hochleistungstrockner für die Sägewerksstandorte Dover und Moose River im Herzen von Maine, USA. Im Oktober 2019 wurde der erste der beiden TC-Kanaltrockner in Moose River in Betrieb genommen – die Resonanz war ausgesprochen positiv.

„Als Erstes möchte ich über unseren Valutec-Kanaltrockner sagen, dass er wirklich die versprochene Leistung erreicht hat. Die Anlage ist sehr einfach zu betreiben und ausgesprochen benutzerfreundlich. Der Trockner macht einen tollen Job – in viel kürzerer Zeit, als wir es gewohnt sind – und am Ende erhalten wir ein deutlich besseres Produkt“, erklärt Fred Haigis, Lumber Yard Supervisor Moose River.

„Die Montage verlief reibungslos, ohne nennenswerte Probleme. Und als wir dann zum ersten Mal den TC-Kanaltrockner in unserem Sägewerk einsetzten, wussten wir, dass wir die richtige Entscheidung getroffen hatten“, so Jason Brochu, Besitzer von Pleasant River Lumber. Komplimente, die Valutec-CEO Robert Larsson gerne zurückgibt: „Wir hätten uns keinen besseren Partner als Pleasant River Lumber wünschen können. Alle sind nett, superfreundlich und sie waren einfach ein tolles Team, mit dem man bestens zusammenarbeiten konnte.“

Überlegene Kapazität und Flexibilität

TC-Trockner zeichnen sich in erster Linie durch die hohe Flexibilität in Kombination

mit überdurchschnittlich hohen Kapazitäten aus. Die Anlagen geben dem Bediener laut Larsson die Möglichkeit, für einen optimalen Trocknungsvorgang zu sorgen, wobei der Dimensionsflexibilität kaum Grenzen gesetzt sind und gleichzeitig minimale Abweichungen bei der Endfeuchte erreicht werden können. Zudem reduziert sich das Risiko von Rissen und Verdrehungen. Der Jahresausstoß der Valutec-Anlagen reicht bis zu 130.000 m³.

Das Prinzip basiert darauf, dass die Schnittholzpakete der Länge nach durch Zonen geführt werden, in denen die Luft quer zu den Schnittholzpaketen zirkuliert. Dies ermöglicht die getrennte Regulierung des Klimas in verschiedenen Zonen nach einem Zeitplan, der jenem einer Trockenkammer sehr nahekommt. „Sehr vereinfacht gesehen, kann ein TC-Kanaltrockner mit zehn Zonen, wie der von Pleasant River Lumber, als eine Kombination aus zehn Trockenkammern betrachtet werden, die durch die Seitenwände miteinander verbunden, aber mit einem automatischen Vorschubsystem ausgestattet sind“, erklärt der Valutec-Geschäftsführer.

Kapazität, Qualität und Energieverbrauch stimmen

Pleasant River Lumber ist ein Familienunternehmen in Maine mit vier Generationen Erfahrung in der Holzbranche. Im Laufe der Jahre hat es sich seinen guten Ruf auf Grundlage von Qualität, Service und Liebe zum Detail aufgebaut. Das Unternehmen mit sechs Standorten in Maine beschäftigt über 300 Mitarbeiter. Vor drei Jahren startete Pleasant River ein umfassendes Investitionsprojekt, um seine Schnittholzproduktion von 500.000 auf 750.000 m³/J zu erhöhen. Um dieses Ziel zu erreichen, war eine Steigerung der Trocknungskapazität entscheidend.

Die Unternehmensleitung war überzeugt, dass es Trockner benötigte, die hohe Kapazität, ausgezeichnete Qualität und niedrigen Energieverbrauch vereint. Nach eingehender Prüfung verschiedener Lieferanten und Trocknerlösungen buchten die Besitzer, Jason und Chris Brochu, eine Reise nach Schweden, um Valutec genauer unter die Lupe zu nehmen. „Dort haben wir Trockner gesehen, die vor sechs oder sieben Jahren gebaut wurden und noch brandneu aussahen. Wir besichtigten Valutec-Holz-

trockner, die vor 40 Jahren installiert wurden und besser aussahen als unsere zehn Jahre alten Anlagen. Nachdem wir die Referenzanlagen gesehen und mit Mitarbeitern der Sägewerke vor Ort Erfahrungen ausgetauscht hatten, waren wir von Valutec überzeugt. Beruhigend war auch das Wissen, dass Valutec bereits 1500 Trocknerprojekte erfolgreich umgesetzt hatte“, betont Chris Brochu, Eigentümer von Pleasant River Lumber.

Im April nahm Valutec seinen zweiten nordamerikanischen TC-Kanaltrockner am Standort von Pleasant River in Dover in Betrieb. Aufgrund der Coronabeschränkungen musste die Inbetriebnahme aus der Ferne erfolgen. „Durch die spezielle Situation mussten wir uns dieser Herausforderung stellen und neue Arbeitsweisen finden. Seit dem Ausbruch des Virus haben wir erfolgreich Trockner ohne eigenes Personal vor Ort über unsere bewährten Fernwartungssysteme in Nordamerika, Russland und Europa in Betrieb genommen. Das war nur möglich, weil wir erprobte Lösungen mit gut funktionierenden Komponenten haben“, so Larsson.

Vielversprechende Zukunft

Der Start der ersten TC-Holztrockner in den USA ist nicht unbemerkt geblieben. Mehrere nordamerikanische Sägewerksunternehmen haben Moose River besucht, um sich gezielt über die Valutec-Technologien zu informieren – die Resonanz war sehr positiv.

„Ich kann mit ziemlicher Sicherheit sagen, dass jeder, der den Valutec-TC-Holztrockner in Moose River persönlich inspiziert hat, wahrscheinlich nie wieder einen anderen

Nordamerikas erster TC-Kanaltrockner wird am Standort Moose River von Pleasant River Lumber in Jackman betrieben

Typ von Holztrockner kaufen wird. Immer, wenn ich mit den Jungs in Moose River oder Dover spreche, bin ich wirklich stolz zu hören, dass sie die besten Erfahrungen mit unseren Kanaltrocknern gemacht haben“, berichtet Larsson.

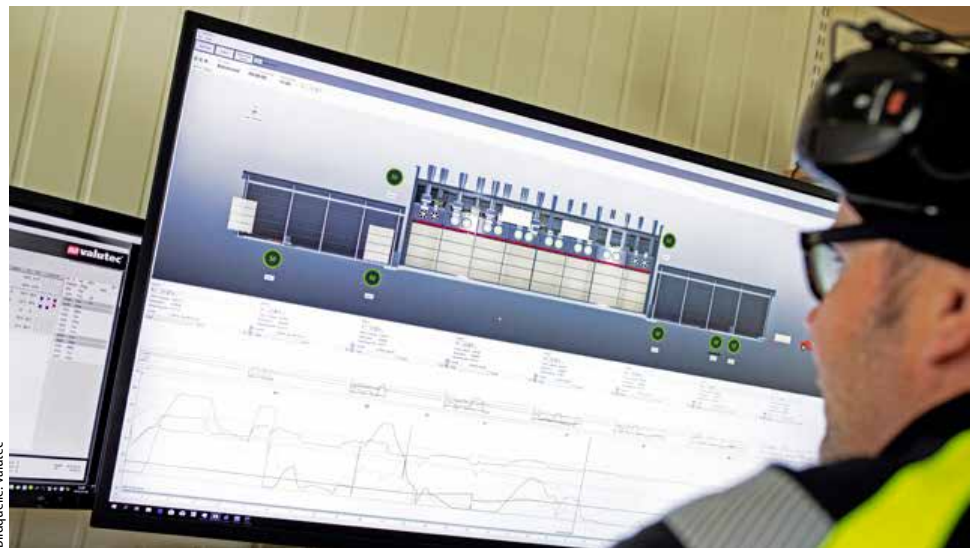
Valmatics 4.0

Die TC-Kanaltrockner von Pleasant River sind mit dem jüngsten Steuersystem Valmatics 4.0 von Valutec ausgestattet. „Dies garantiert eine hohe Prozessqualität durch den Einsatz von Simulationen, die anhand von Daten aus Hunderttausenden von Messungen entwickelt wurden. Diese wiederum ermöglichen die Berechnung von Trocknungsprozessen mit unschlagbarer Genauigkeit von Anfang bis Ende. Mit Valmatics 4.0 kön-

nen alle Funktionen der Valutec Trocknungslösungen voll ausgereizt werden. Die Betreiber unserer Trockner mit der weltweit modernsten Steuerung müssen lediglich Anfangs- und gewünschte Endfeuchte vorgeben – das System übernimmt den Rest. Dadurch wird Zeit für wichtigere Abläufe, wie Produktionsplanung, Qualitätskontrolle und Probenentnahme, frei“, erläutert Larsson abschließend. //

MEHR ZUM THEMA

QR-Code führt zum Video des TC-Kanaltrockners in Moose River.



Valmatics 4.0 ist laut Valutec das einzige Steuersystem für Holztrockner mit integriertem Simulator für Kanaltrockner





1

MOSSER HOLZINDUSTRIE

Er *ist* immer hungrig

Kanaltrockner fordert Produktion im positiven Sinn

Seit wenigen Monaten läuft bei Mosser Holzindustrie ein OTC-Kanaltrockner des schwedischen Herstellers Valutec. Neben der guten Qualität der getrockneten BSH-Lamellen schätzten die Niederösterreicher vor allem die konstante Energieabnahme sowie die großen Pufferzonen, welche eine bedienerlose Trocknung für 50 Stunden ermöglichen.

✂ & 📷 Günther Jauk

Sieben Jahre ist es her, dass Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson und Thomas Harreither, Betriebsleiter von Mosser, das erste Mal an einen Tisch saßen und über Holz Trocknung diskutierten. Hatte Harreither die Ansätze des Trocknungsspezialisten anfangs nicht ganz ernst genommen, ist er heute von den Lösungen der Schweden überzeugt. Seither hat Mosser alle bestehenden Kammern auf Valutec-Trocknungsprogramme umgestellt und vor zehn Monaten einen ersten OTC-Kanaltrockner in Betrieb genommen.

Konstante Energieabnahme

360.000 fm³/J Fichte zersägt die Mosser Holzindustrie, Wolfpassing, in erster Linie zu Rohlamellen für BSH, KVH und BSP. Etwa die Hälfte der Produktion geht an das Schwesterwerk Mosser in Randegg, wo man es zu Brettschichtholz weiterverarbeitet. Da mehrere Frischluft-Abluft-Kammern in die Jahre gekommen waren, machte man sich bei Mosser bereits seit geraumer Zeit Gedanken über neue Trocknungskapazitäten. Dachte man anfangs an den Umbau alter

Kammern, entschied man sich schließlich für einen OTC-Kanaltrockner von Valutec. Als eines der wesentlichen Entscheidungskriterien nennt Harreither die konstante Wärmeabnahme: „Für zusätzliche Kammern hätten wir auch in ein weiteres Heizwerk investieren müssen.“ „Anders als Frischluft-Abluft-Kammern, die beim Hochfahren kurzfristig 1,5 bis 2 MW Energie benötigen, fährt der Kanal konstant mit 400 bis 800 kW“, erklärt Stephan Lohmeyer, der Valutec im deutschsprachigen Raum vertritt.

Optimal für große Chargen

Das OTC-Modell entwickelten die Schweden speziell für einheitliche Dimensionen und große Durchsatzmengen bis zu 100.000 m³/J. OTC (Optimized Two-stage Continuous) steht übersetzt für Zweistufen-Dauerbetrieb. Bei diesem von Valutec patentierten System wird das Holz beim Transport durch den Kanal in zwei separaten Zonen getrocknet, wobei die Luft in Zone eins in Vorschubrichtung strömt, während sie in Zone zwei entgegen der Vorschubrichtung ausgerichtet ist.

Mosser verwendet den Kanal beinahe ausschließlich für die Trocknung von BSH-Lamellen. Den Jahresausstoß beziffert Harreither mit 50.000 m³/J.

Qualität stimmt

In puncto Streuung der Ausgangsfeuchte und der gesamten Trocknungsqualität, vor allem hinsichtlich der Rissen und Verdrehungen, sei der OTC-Kanal besser als die bestehenden Kammern, betont Harreither: „Unser Schwesterunternehmen ist unser größter, aber auch kritischster Kunde. Trotz der derzeit großen Unterschiede bei der Eingangsfeuchte aufgrund der Käferholzproblematik gab es bislang noch keine nennenswerten Reklamationen.“ Beeindruckt zeigt sich der Betriebsleiter von der präzisen Kalkulation und Umsetzung der Schweden: „Egal, ob Einschalttermin, Durchgangszeit oder Trocknungsqualität – alle von Valutec angesetzten Termine und Parameter wurden zu 100 % eingehalten. Bereits die erste Charge erreichte die gewünschte Qualität.“ In diesem Zusammenhang betont Valutec-Marketingleiter Eric Johansson aber

auch die gute Vorbereitung seitens Mosser: „Alles war perfekt vorbereitet – unser Montageteam fand beste Bedingungen vor.“

Keine Wochenendschichten

Um den Kanal möglichst lange mannlos bedienen zu können, realisierte Valutec vor und nach dem Trockner jeweils zehn Pufferzonen. Diese reichen für 50 Stunden und ermöglichen Mosser vor allem an Wochenenden einen mannlosen Betrieb.

Anders als Frischluft-Abluft-Kammern fordert ein Kanaltrockner permanent frisches Material. „Natürlich mussten wir unsere Produktionsabläufe dahin gehend anpassen, aber das war kein Problem“, berichtet Harreither und Lohmeyer ergänzt, dass der Kanaltrockner aufgrund seiner fordernden Art besonders unternehmerfreundlich sei.

Immer zur Stelle

Positiv bemerkt Harreither auch die Zeit während und nach der Inbetriebnahme: „Wie ein neues Auto muss man auch einen

neuen Trockner einfahren und kennenlernen. Hierfür war Valutec eine Woche vor Ort.“ Seither erledigte man alles Weitere via Fernwartung, was laut dem Betriebsleiter kein Problem ist: „Im Prinzip geht es immer um die Steuerung und das geht auch aus der Ferne sehr gut. Wichtig ist nur eine möglichst kurze Reaktionszeit – diese ist bei Valutec auf jeden Fall vorhanden.“ //

- 1 **Seit wenigen Monaten trocknet Mosser Holzindustrie einen beträchtlichen Teil der BSH-Rohlamellen mit diesem OTC-Kanaltrockner von Valutec**
- 2 **Mit zehn Pufferzonen vor und nach dem Kanal kann die Anlage 50 Stunden mannlos betrieben werden**
- 3 **Im Gespräch: Stephan Lohmeyer von Scantec gemeinsam mit Mosser-Betriebsleiter Thomas Harreither und Valutec-Marketingchef Eric Johansson (v. li.)**
- 4 **Da der Kanal ständig frisches Material benötigt, fordert er die Produktion im positiven Sinn**



VALUTEC

Gründung: 1945

Geschäftsführer: Robert Larsson

Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung in Mitteleuropa: Scantec, Feldkirchen/DE

MOSSER HOLZINDUSTRIE

Gründung: 1924

Geschäftsführer: Reinhard V. Mosser

Einschnitt: 360.000 m³/J

Standort: Wolfpassing

Produkte: Schnittholz, hauptsächlich Rohware für BSH, BSP, KVH; 50% gehen an das Schwesterunternehmen Mosser Leimholz

Mitarbeiter: 60



LADENBURGER

Aus *oder* wird in Schweden *und*

Querstromtrockner für maximale Flexibilität und Kapazität

Mit der Investition in einen TC-Kanaltrockner des schwedischen Herstellers Valutec steigerte Ladenburger seine Trocknungskapazitäten in Kerkingen/DE um 100.000 m³/J – und das, ohne Abstriche bei Flexibilität oder Qualität hinnehmen zu müssen. Laut Prozesstechnologen Lorenz Eisenmann hat Valutec die Anlage dermaßen gut konzipiert, dass selbst die Wartungsarbeiten Spaß machen.

✂ & 📷 Günther Jauk

Mit knapp 1 Mio. fm/J Einschnitt zählt der Ladenburger-Standort in Kerkingen zu den größten Sägewerken des Landes. Neun von zehn Lamellen werden technisch getrocknet – den Gutteil des Schnittholzes veredelt die Holzindustrie zu BSH, KVH und Hobelware. Seit wenigen Monaten unterstützt das Unternehmen dabei ein TC-Kanaltrockner von Valutec. Diesen schaffte man in erster Linie für die effiziente Trocknung der Seitenware an, welche laut Projektmanager Dr. Christoph Rettenmeier in Frischluft-Abluft-Kammern nur mit geringer Auslastung möglich sei. Mittlerweile nutzt man den TC-Kanal allerdings auch für BSH-Lamellen – die getrockneten Brettstärken reichen von 17 bis 48 mm, wobei aus technischer Sicht auch größere Dimensionen möglich wären.

Größtmögliche Flexibilität

Vereinfacht könnte man den TC-Kanaltrockner von Valutec als separat arbeitende, in Serie geschaltete Trockenkammern beschreiben. Die vier bis zwölf Zonen – bei Ladenburger sind es acht – sind mit separater Luft- und Wärmezufuhr ausgestattet, wodurch sich das Klima in den einzelnen Bereichen individuell regeln lässt. Die Stapel werden dabei längs durch die Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Dies hat den Vorteil, dass unterschiedliche Sortimente gleichzeitig getrocknet werden können, wobei die Durchlaufzeit von der stärksten Dimension abhängt. Valutec liefert für jede Brettstärke je nach Kundenanforderungen das passende Trocknungsprogramm – aktuell ermitteln die Schweden für Ladenburger beispielsweise den optimalen Trocknungszyklus für 32 mm starke, doppelt gelegte BSH-Lamellen.

Die Leistung des TC-Kanaltrockners bezieht Eisenmann mit 100.000 m³/J. Die Menge hängt aber stark von den Sortimenten ab.

Würde man ausschließlich 17 mm dicker Seitenware das Wasser entziehen, läge die Jahresleistung deutlich höher, informiert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson.



„Der TC-Kanaltrockner ist ausgesprochen bedienerfreundlich und praxisnah konzipiert.“

Lorenz Eisenmann,
Prozesstechnologe bei Ladenburger

Energiesparende Lösung

Neben der Kapazität und Flexibilität liegt der Fokus der Valutec-Entwicklungen in erster Linie auf der Produktqualität. Laut Eisenmann ist diese im TC-Kanal merklich besser als in den bestehenden Frischluft-Abluft-Kammern, zudem sei die Streuung deutlich geringer. Der Prozesstechnologe bezieht die Standardabweichung der Endfeuchte mit 1 %.

Ein weiterer Vorteil des Kanaltrockners ist die konstante Energieabnahme. Anders als bei Frischluft-Abluft-Kammern entstehen beim Kanal keine Spitzen zu Beginn der Trocknung, was das Energiemanagement eines Unternehmens deutlich erleichtert.

Darüber hinaus versieht Valutec seine Anlagen überall dort, wo es sinnvoll ist, mit Wärmerückgewinnungsanlagen. Bei Ladenburger ist dies in den ersten vier Zonen der Fall.

Rundum zufrieden

Für Valutec ist der installierte TC-Kanal das bislang erste Projekt bei Ladenburger. Mit Scantec, der Vertretung für Valutec im deutschsprachigen Raum, hat die Holzindustrie hingegen deutlich mehr Erfahrung. Bereits 1979 realisierte Scantec-Geschäftsführer Stephan Lohmeyer eine Entrindungsanlage bei Ladenburger – seither steht man in engem, freundschaftlichem Kontakt.

Die Installation des Kanaltrockners erfolgte Anfang 2019, wobei sich Ladenburger für eine schlüsselfertige Lösung ab der Bodenplatte entschied. Die Bauphase samt der 14-tägigen Inbetriebnahme Anfang April beschreibt Rettenmeier als reibungslos: „Valutec hat alle Termine eingehalten und sämtliche Vorgaben übertroffen. Darüber hinaus waren die Schweden auch bei anderen Problemstellungen, die nicht konkret den Trockner betrafen, behilflich.“ In puncto Leistungs- und Qualitätsangaben verfolgen die Schweden einen konservativen Ansatz: „Was wir unseren Kunden versprechen, erreichen wir zu 100 %. In vielen Fällen werden die von uns berechneten Mindestleistungen sogar übertroffen“, formuliert es Johansson.

Für Eisenmann eröffneten sich einige Vorteile des TC-Kanals erst nach der Inbetriebnahme: „Die Anlage ist ausgesprochen praxisnah und bedienerfreundlich konzipiert. Da hat sich bei jeder Detaillösung wirklich jemand etwas dabei gedacht.“ Als Beispiel nennt der Prozesstechnologe die einfache Zugänglichkeit zu allen relevanten Bereichen: „Da machen sogar die Wartungsarbeiten richtig Spaß.“ //



Bei Martinsons, einem der führenden Hersteller von Brettsperholz in Schweden, wurde im Herbst 2018 der erste TC mit Valmatics 4.0 in Betrieb genommen

Neues Steuersystem

Damit sich der Betrieb eines Sägewerks lohnt, müssen Qualität, Kapazität und Ressourcennutzung in den Holz Trocknungsanlagen optimal aufeinander abgestimmt sein. Diese Tatsache hat die Entwicklung von Valmatics 4.0, dem neuen intelligenten Steuersystem von Valutec, entscheidend geprägt.

„Mit Valmatics 4.0 lässt sich die Trocknung in allen Arten von Holz trocknern steuern. Dies ermöglicht eine vollständige Prozessautomatisierung und damit eine höhere Rentabilität“, erklärt Thomas Wamming, Entwicklungsleiter bei Valutec. Die Bezeichnung Valmatics 4.0 lehnt sich an den Begriff Industrie 4.0 an: Damit ist eine Industrie gemeint, die durch Automatisierung, vernetzte Prozesse und Digitalisierung gerade zum vierten Mal revolutioniert wird.

„Die wachsende Nachfrage nach maßgeschneiderten Produkten macht es unabdingbar, Ressourcen so effizient wie möglich zu nutzen. Schließlich ist uns nur zu bewusst, dass die Sägewerke mit ihrem Produkt Holz auf einem sehr hart umkämpften Markt tätig sind“, fährt Wamming fort.

In vielen Sägewerken werden immer mehr verschiedene Maße und Qualitäten produziert, was auch die Anforderungen an eine intelligente Automatisierung steigen lässt – und die integrierte Simulatorfunktion von Valmatics 4.0 immer wichtiger macht. „Wer einmal erlebt hat, dass die Nutzung des Simulators Holzzeugnisse in erstklassiger Qualität ermöglicht, wird dem System bei der nächsten Änderung der Parameter vertrauensvoll die Steuer überlassen. Denn Holz in minderwertiger Qualität ist für einen Trocknungsanlage, die mit Valmatics 4.0 gesteuert wird, keine Option.“

Optimale Anpassung an Kanaltrockner

Neu am System ist etwa die Möglichkeit, die Trocknungsprozesse in allen Arten von Anlagen zu optimieren. Dies gilt auch für den sehr verbreitet eingesetzten Valutec-Kanaltrockner TC, in dem die Trocknung je nach Maß- und Qualitätsvorgaben in über zehn verschiedenen Zonen unter unterschiedlichen Bedingungen erfolgen kann. Um die optimale Trocknung zu gewährleisten, muss der Prozess für jeden Satz individuell konfiguriert werden.

„Diese Einstellungen der Trocknung manuell vorzunehmen, kostet viel Zeit. Deshalb haben wir den Simulator so weiterentwickelt, dass jedem Trocknungsschritt präzise Berechnungen und Modelle zugrunde liegen. Als intelligentes Kernstück ermöglicht der Simulator eine vollständige Prozessautomatisierung von Anfang bis Ende“, erläutert Wamming.

Bei den früheren Valmatics-Versionen richtete Valutec den Fokus vor allem auf eine weitreichende Konfigurierbarkeit und Flexibilität. Die aktuelle Version 4.0 wurde darüber hinaus besonders benutzerfreundlich gestaltet, wodurch sich diese leistungsstarken Eigenschaften jetzt besonders einfach nutzen lassen.

„So haben Anwender mit Expertenwissen weiterhin alle Möglichkeiten. Die Vereinfachung ermöglicht es aber auch weniger erfahrenen Kollegen, Prozesse höchster Qualität zu gewährleisten. Dies schafft Sicherheit und entzerrt die Arbeitsabläufe erheblich“, meint Wamming.

Langfristiges Projekt

Die ersten Schritte bei der Entwicklung von Simulatorsystemen machte Valutec im Rahmen eines Forschungsprojekts beim finnischen technischen Forschungszentrum VTT. Frühe Versionen des Simulators wurden parallel zu den bereits auf dem Markt erhältlichen Steuerungssystemen eingesetzt. Später erwarb Valutec die Rechte am Simulator sowie die zugrunde liegenden Algorithmen und begann mit der abgestimmten Entwicklung von Simulator und Steuerung, die letztlich in eine Integration der beiden Komponenten münden sollte. „Das Ergebnis war Valmatics, das mit der gleichzeitigen Optimierung von Qualität, Kapazität und Energieverbrauch die Holz Trocknung revolutionierte“, sagt der Entwicklungsleiter. Weltweit sind über 1000 Holz trockner im Einsatz. Mit Valmatics 4.0, das außerdem abwärtskom-

patibel und offen für künftige Systeme sein sollte, schreitet das Unternehmen auf diesem Weg weiter voran.

„Wenn Sägewerke auf Valmatics 4.0 umsteigen, sollen sie dies wegen der daraus resultierenden Chancen und Vorteile tun. Und nicht, weil sie sich wegen hardwareseitiger Änderungen dazu gezwungen sehen“, betont Wamming. //



Thomas Wamming, Entwicklungsleiter bei Valutec: Die Simulatorfunktion von Valmatics 4.0 ermöglicht die Automatisierung der Trocknung

VALUTEC

Gründung: 1945

Geschäftsführer: Robert Larsson

Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung für Mitteleuropa: Scantec, Feldkirchen/DE



HASSLACHER NORICA TIMBER

Kanäle *auf* dem Vormarsch

Schwedischer Kanaltrockner überzeugt österreichische Holzindustrie

2016 entschied sich Hasslacher Norica Timber erstmals für zwei OTC-Kanaltrockner des schwedischen Herstellers Valutec. Damals war der Entschluss ein großer, mit vielen Unsicherheiten behafteter Schritt. Zwei Jahre später investierten die Kärntner abermals in dieselbe schwedische Trocknungstechnologie. Dieses Mal mit voller Überzeugung.

✂ Günther Jauk 📷 Günther Jauk (1), Valutec (3)

In den vergangenen Jahren steigerte Hasslacher Norica Timber seinen Rundholzeinschnitt am Stammsitz in Sachsenburg von 600.000 auf 800.000 fm/J. Mit dem Anspruch, nahezu 100 % der eingeschnittenen Ware zu trocknen, investierte das Unternehmen in mehrere Trocknungsanlagen. 2016 entschied man sich dabei erstmalig für Kanaltrockner. Konkret orderte Hasslacher zwei OTC-Kanäle des schwedischen Herstellers Valutec mit jeweils 50.000 m³/J Kapazität. „Damals war es eine ausgesprochen schwierige Entscheidung. Es gab in Mitteleuropa kaum Referenzen, zudem bereitete uns die große Entfernung hinsichtlich des Services und Supports Kopfzerbrechen“, erinnert sich Standortleiter Michael Fercher.

Dennoch überwogen am Ende die positiven Eigenschaften des Systems. „Gerade bei großen, einheitlichen Mengen und hohen Qualitätsanforderungen, wie es bei Hasslacher der Fall ist, sind unsere OTC-Kanäle die optimalen Lösungen“, informiert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson. Die Kärntner verwenden die Kanäle vorrangig zur Trocknung von BSH-Rohlamellen.

Alles nach Plan

Bereits wenige Wochen nach der Inbetriebnahme der ersten beiden OTC-Anlagen waren Fercher und sein Team von der Techno-

logie und von Valutec gleichermaßen überzeugt. „Nur selten konnten wir Projekte in dieser Größenordnung derart reibungslos abwickeln, wie es mit Valutec der Fall war. Die Anlagen standen früher, als geplant, und die von den Schweden vorhergesagten Energie-, Durchsatz- und Qualitätswerte waren ausgesprochen präzise“, zeigt sich Fercher zufrieden.

Bei Hasslacher schätzt man neben Durchsatzleistung und Qualität auch die logistischen Vorteile des Systems. Durch den kontinuierlichen Betrieb und den ausreichenden Puffer von zwei Tagen Produktionsmenge vor den Kanälen hat sich die Aufgabe laut Fercher deutlich beruhigt. Zudem gebe es keine Stehzeiten mehr. „Wenn eine Frischluft-Abluft-Kammer am Sonntagabend fertig wird, dann erfolgen die Be- und Entladung in der Regel erst am Montag. Beim Kanal kann uns das nicht passieren“, veranschaulicht der Standortleiter. Ebenfalls beruhigt hat sich die Wärmeabnahme. Kanaltrockner benötigen eine konstante Menge an thermischer Energie, ohne Spitzen zu verursachen. Zudem stattet Valutec alle Anlagen mit Wärmerückgewinnungssystemen aus.

Einfache Entscheidung

Um die Trocknungskapazität weiter zu erhöhen, investierte Hasslacher heuer abermals

in einen OTC-Kanaltrockner mit einer jährlichen Kapazität von 50.000 m³. „Da die beiden bestehenden Kanäle perfekt funktionieren, lag die Entscheidung für uns auf der Hand. Und wieder konnten wir die Anlage am vereinbarten Tag einschalten und zwei Tage später mit 100 % Leistung fahren“, so Fercher.

Installiert wurde der baugleiche Kanal einen halben Meter neben den bestehenden Anlagen, ohne dabei den laufenden Betrieb zu unterbrechen. Die Inbetriebnahme erfolgte im Juni.

Beidseitiger Erfolg

Aber nicht nur für Hasslacher, sondern auch für Valutec war das gemeinsame Projekt ein wichtiger Schritt in die Zukunft.

„Mit der Installation in Sachsenburg ist das Interesse an unseren OTC- und TC-Kanälen in Österreich und Deutschland massiv gewachsen. Mit Hasslacher als Referenz haben sich einige Türen geöffnet“, berichtet Johansson.

Als Beispiel führt er ein Projekt bei Mosser in Wolfpassing an. Die niederösterreichische Holzindustrie entschied sich ebenfalls für einen OTC-Kanal mit 50.000 m³ Jahreskapazität zur Trocknung von BSH-Lamellen. Die Inbetriebnahme ist im April 2019 geplant – der Holzkurier wird darüber berichten. //



VALUTEC

Gründung: 1945

Geschäftsführer: Robert Larsson

Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale),
Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung für Mitteleuropa: Scantec,
Feldkirchen/DE

HASSLACHER NORICA TIMBER

Gründung: 1901

CEO: Christoph Kulterer

Standorte: Sachsenburg, Stall im Mölltal, Hermagor, Preding, Bohinjska Bistrica/SI, Malaya Vishera/RU, Kleinheubach/DE, Magdeburg/DE

Produkte: Schnittholz, Hobelwaren, KVH, BSH, BSP, Architektur-Ingenieurholz-Produkte, Schalungsplatten, Paletten und Verpackungslösungen, Pellets, Holzbausysteme, Energie

- 1 Vor zwei Jahren entschied sich Hasslacher Norica Timber erstmals für zwei OTC-Kanaltrockner des schwedischen Herstellers Valutec
- 2 Im Sommer 2018 erweiterte Hasslacher seine Trocknungskapazitäten um einen weiteren OTC-Kanal. Die neue Anlage (li.) wurde nahtlos an die beiden bestehenden Trockner angebaut
- 3 Valutec-Marketingleiter Eric Johansson (li.) und Hasslacher-Standortleiter Michael Fercher vor den OTC-Kanälen
- 4 In Summe können die Kärntner jetzt 150.000 m³/J mit drei OTC-Kanälen trocknen. Neben der Leistung schätzt man bei Hasslacher die hohe Trocknungsqualität sowie die logistischen Vorteile des Systems



Technologievorsprung eröffnet *den* Weltmarkt

Mit den TC-Kanaltrocknern der neuen Generation baut Valutec seine führende Marktstellung weiter aus – und das weltweit. Neben den traditionellen Märkten in Skandinavien und Mitteleuropa setzt sich die TC-Lösung der Schweden jetzt auch mit Installationen im Baltikum, in Russland und den USA durch. Hinter diesem Erfolg liegen Tausende Entwicklungsstunden.

Zu den deutschen Sägewerken, die in TC-Trockner investiert haben, gehören Ziegler Holzindustrie, Holzwerke Ladenburger und Egger. Als erstes Unternehmen in Deutschland nahm das Sägewerk Egger in Brilon seinen TC vor zwei Jahren in Betrieb. Derzeit trocknet Egger im TC-Kanal 80.000 m³/J Seitenbretter – eine Leistungssteigerung auf über 100.000 m³/J ist durchaus möglich. „Diese Investition bedeutet, dass wir im Wettbewerb sehr gut dastehen. Der TC-Kanaltrockner ist außerdem ein ganz wichtiges Puzzleteil auf unserem Weg zu besserer Wertschöpfung“, berichtet Paul Lingemann, der Leiter des Sägewerks.

Dank der Kombination aus geringem Energieverbrauch, hoher Flexibilität und optimaler Qualität konnte sich der TC-Kanaltrockner auf dem Weltmarkt etablieren. Die Trocknung erfolgt in vier bis zwölf Zonen mit separater Luft- und Wärmezufuhr dank individueller Klimaregelung. Vereinfacht könnte jede Zone als jeweils einzelne Trockenkammer beschrieben werden, in der sich das Klima individuell steuern lässt. So können ganz verschiedene Abmessungen zwischen den einzelnen Zonen gemischt werden, was bisher bei Kanaltrocknern nicht möglich war. „Wir arbeiten mit einem konstanten Produktionsablauf und relativ kleinen Chargen, was für uns eine ideale Lösung ist. Ein großer Vorteil ist, dass wir für die Beschickung des TC den Trocknungsprozess nicht

unterbrechen müssen“, sagt Lingemann. Weitere wichtige Faktoren für die Investition seien aus seiner Sicht auch der effektivere Strom- und Wärmeverbrauch.

Gute Erfahrungen mit Valutec

Der TC-Kanaltrockner war die erste Lieferung von Valutec an das Sägewerk Egger. Bei Ziegler Holzindustrie ist der TC-Kanaltrockner bereits der dritte Valutec-Kanal und mit einer Kapazität von 110.000 m³/J auch der

bisher leistungsfähigste am Standort Betzenmühle. Der Durchlauf des Holzes erfolgt in Längsrichtung mit jeweils drei Paketwagen nebeneinander. Dieser TC verfügt über zehn individuelle Trocknungszonen und wurde im Februar dieses Jahres in Betrieb genommen. „Der TC-Trockner von Valutec ist für uns eine exzellente Wahl, denn diese Lösung erfüllt unsere hohen Anforderungen an Kapazität und Flexibilität. Darüber hinaus haben wir sehr gute Erfahrungen bei der Zusammenarbeit mit den Schweden gemacht“, berichtet Kai Matthies, verantwortlich für die Holztrocknung bei Ziegler Holzindustrie.

Bei Holzwerke Ladenburger wird am Standort Kerkingen noch im November mit der Installation eines flexiblen TC-Kanaltrockners mit über 80.000 m³/J Kapazität begonnen. „Der TC-Trockner von Valutec ist das flexibelste und wirtschaftlichste System auf dem Markt. Mit diesem Trockner können wir die unterschiedlichen Dimensionen frei kombinieren. Die Anlage überzeugt nicht nur mit ihrer hohen Qualität und Kapazität, sondern auch dem besonders niedrigen Energieverbrauch“, berichtet Christoph Rettenmeier, technischer Einkäufer bei Ladenburger.

Erfolgreiche Entwicklung

Der Startschuss für diese Entwicklung war der TC-Kanaltrockner, der vor sechs Jahren von SCA am Standort Bollsta in Schweden



„Große Kapazitäten bei geringem Energieverbrauch, hohe Flexibilität und ausgesprochen gute Qualität sind die Merkmale unseres TC-Kanaltrockners.“

Robert Larsson, CEO Valutec



installiert und vom Holzkurier als „Schwedisches Monster“ bezeichnet wurde. Dies war der erste TC-Kanaltrockner mit individueller Klimaregelung – und der Anfang eines enormen Durchbruchs auf dem internationalen Markt. Seitdem hat Valutec weltweit mehr als 20 TC-Kanaltrockner verkauft.

„Der TC-Trockner bietet einzigartige Möglichkeiten, um die Produktionsplanung im gesamten Sägewerk zu optimieren. Die Anlage erfüllt den Anspruch an die Kapazität und den niedrigen Energieverbrauch und bietet gleichzeitig aber auch überlegene Flexibilität und eine höhere Qualität des Endprodukts“, informiert Robert Larsson, CEO von Valutec.

Russland und USA

Genau diese Kombination hat dem Unternehmen den Weltmarkt erschlossen. Im nächsten Jahr errichtet Valutec Nordamerikas ersten TC-Kanaltrockner für das Sägewerksunternehmen Pleasant River in Maine im äußersten Nordosten der USA. Der Inhaber, Jason Brochu, ist von der überlegenen Gesamtlösung von Valutec überzeugt und sagt: „Wir haben mehrere schwedische Sägewerke besucht, an die Valutec Anlagen ge-

liefert hat. Diese haben unsere Erwartungen in Bezug auf Detaillösungen, Qualität der Konstruktion und Energieeffizienz übertroffen. Letztlich fiel die Entscheidung leicht. Valutec bietet ein Produkt, mit dem wir uns bei der Trocknungstechnologie an die Spitze in Nordamerika setzen werden.“

10.000km entfernt von Pleasant River hat Luzales in der russischen Republik Komi vor Kurzem Russlands ersten TC-Kanaltrockner mit einer Kapazität von 70.000 m³/J in Betrieb genommen. „Wir haben mehrere mögliche Lieferanten verglichen und uns für Valutec entschieden. Besonders wichtig für uns waren die Empfehlungen und positiven Beurteilungen anderer Sägewerke, die mit dieser Technik arbeiten“, begründet Ruslan Semenyuk, kaufmännischer Leiter bei Luzales, die Entscheidung.

Investitionen zu Hause

2018 lieferte Valutec auch einen TC-Kanaltrockner an Sägewerke in der Nähe des Unternehmenshauptsitzes im nordschwedischen Skellefteå. Martinsons, das unter anderem Brettschichtholz und Brettspertholz herstellt, hat seine Anlage vor Kurzem in Betrieb genommen. In der gleichen Region be-

treibt auch die Waldbesitzer-genossenschaft Norra Skogsägarna einen TC-Kanaltrockner und plant, in einen weiteren zu investieren. „Valutec bot ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis. Da wir Fichte und Kiefer sägen, sind wir zudem auf hohe Flexibilität angewiesen. Auch in Sachen Konstruktion sind wir sehr zufrieden mit den Trocknern von Valutec. Wir haben 2011 in Trockenkammern von Valutec investiert. Die Anlagen sind äußerst zuverlässig und auch nach sechs Jahren in Betrieb noch taufisch. Das verheißt Gutes“, meint Johan Oja, technischer Leiter bei Norra Skogsägarna.

Alle Kanaltrockner von Valutec sind aus Edelstahl und werden mit dem eigens entwickelten Steuerungssystem Valmatics geliefert. „Für uns geht es um Gesamtverantwortung. Alles, was wir liefern, soll den hohen Leistungsanforderungen gerecht werden und auch langfristig nachhaltig sein. Dies gilt für die eigentliche Anlage und die Software in Form des Steuerungssystems. Deshalb bieten wir den Kunden immer Schulungen im Valmatics-System, sowohl bei der Inbetriebnahme als auch kontinuierlich zur weiteren Unterstützung. Die Investition in einen Holztrockner ist auf lange Sicht angelegt – und das ist unser Engagement ebenfalls“, erklärt Larsson abschließend. //

VALUTEC

Gründung: 1922

Geschäftsführung: Robert Larsson

Umsatz (2017): 40 Mio. €

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Vertretung in der DACH-Region: Scantec Industrieanlagen

1 Die schwedische Holzindustrie Martinsons nahm vor wenigen Monaten einen TC-Kanaltrockner von Valutec in Betrieb. Die Anlage umfasst zehn Zonen und ist auf 100.000 m³/J ausgelegt

2 2018 installierte Valutec bei Luzales den ersten TC-Kanal in Russland: Besonders wichtig waren dem Unternehmen „die Empfehlungen und positiven Beurteilungen anderer Sägewerke, die mit dieser Technik arbeiten“

3 Der erste Valutec TC-Kanaltrockner in Mitteleuropa arbeitet für Egger in Brilon: Egger-Geschäftsführer Paul Lingemann, Valutec-Marketingleiter Eric Johansson und Produktionsleiter Holztrocknung Manfred Wehrle (v. li.)



Bildquelle: Valutec (3), Jauk

Umfangreiche Investitionen

Engpässe bei Rund- und Schnittholz beseitigt

Was vor 27 Jahren auf einem 8.000 m²-Areal mit einer kleinen Säge begann, hat sich mittlerweile zu einer voll integrierten Holzindustrie auf 270.000 m² entwickelt: Robeta Holz in der Uckermark ist standortbedingt auf den Einschnitt von Kiefer spezialisiert. Neben Bauholz und Schnittholz für die eigene Weiterverarbeitung bietet man zudem ein umfangreiches Programm an Gartenholzprodukten und für den Export. Um konkurrenzfähig zu bleiben, investiert man laufend in die Produktion.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Robeta Holz in Milmersdorf/DE, etwa eine Autostunde nördlich von Berlin entfernt, verarbeitet Lang- und Kurzholz auf zwei Rundholzplätzen, schneidet die Stämme mit zwei Sägelinien (einer Spanerlinie sowie einer Spaner-Bandsägen-Anlage im Rundlauf) und verarbeitet rund 50 % des Einschnitts von etwa 300.000 fm/J selbst zu Hobelware und diversen Gartenholzprodukten weiter. Sägespäne verpresst man selbst zu Briketts. Rinde und Kappholz gelangen in das eigene Blockheizkraftwerk. „Flexibel, kunden- und bedarfsorientiert schneiden“, so lautet das Motto der drei Geschäftsführer Edgar Rockel, Rainer Benthin und Ingo Tabbert. Rund ein Viertel des Rundholzes bezieht

man in Form von Langholz. Da der Rundholzplatz schon in die Jahre gekommen war, investierte Robeta Holz unlängst in eine neue Kapplinie. Seit der Firmengründung 1991 arbeiten die Geschäftsführer mit Stephan Lohmeyer von Scantec, Feldkirchen bei München/DE, erfolgreich zusammen. Darum zogen die Sägewerksbetreiber Scantec erneut für die Planung heran.

Neue Kapplinie für Langholz

Die Zielvorgabe von Robeta lautete: ohne Längenanschlänge sowie Durchmesser bis 80 cm zentimetergenau kappen. Bereits vor drei Jahren wickelte Drevotec, Ckyne/CZ, in Milmersdorf zur vollen Zufriedenheit der Geschäftsführer ein Projekt ab (s. Holzkurier Heft 15/2016, S. 20). Darum fiel die Wahl erneut auf diesen Ausrüster, zumal auch Scantec seit einigen Jahren mit Drevotec eine enge Kooperation pflegt. Innerhalb von drei Wochen – absolut im vorgegebenen Zeitplan – demonstrierte Drevotec die bestehende Kappung und baute die neue inklusive Mechanisierung vor und nach der Säge ein. Im Zuge dieses Umbaus lieferte Jörg Elektronik auch eine neue Steuerung mit 3D-Vermessung.

Die neue Kapplinie schafft bis zu sieben Kappschnitte pro Minute. Die Fertiglänge variiert von 3 bis 12,5 m. Die Besonderheit: Die Anlage kommt ohne Längenanschlänge aus. „Dies ist durch modernste Steuerungstechnik möglich“, erklärt Lohmeyer. An der Auslaufseite greifen Abwerfer exakt zwischen den Blockzug und stoßen die Blöcke auf den Querförderer. „Für die Menge an Langholz, die wir pro Jahr kaufen, war die Investition genau richtig. Die Anlage hat die garantierten Leistungsdaten von Anfang an erreicht“, bekräftigt Rockel im Holzkurier-Gespräch.

Auswerfer von unten befördern die gekappten Stämme gezielt auf den Querförderer in Richtung Sortierboxen



Gute Zusammenarbeit: Stephan Lohmeyer mit den beiden Robeta-Geschäftsführern Edgar Rockel und Ingo Tabbert sowie Keven Benthin und Stefan Neumann (v. li.)



Investition am Langholzplatz: Scantec lieferte die neue Drevotec-Kapplinie (li.), die Vermessung stammt von Jörg Elektronik (li.).

Keine Längenanschlänge: Aufgrund der genauen Steuerung ist es möglich, die bis zu 18 m langen Stämme zentimetergenau zu kappen





Imposant: 93 m misst der OTC-Kanaltrockner von Valutec bei Robeta, rechts die Abnahme der getrockneten Ware

Imposante Trocknungsanlage

Aber nicht nur beim Rundholz sah man bei Robeta Holz Handlungsbedarf: Bei der Trocknungskapazität gab es ebenso einen Engpass. Bisher setzte man in Milnersdorf auf konventionelle Kammern. Um eine kontinuierliche Wärmeabnahme vom eigenen Blockheizkraftwerk zu gewährleisten, setzt Robeta Holz seit März auf einen OTC-Kanaltrockner von Valutec. Die gesamte Abwicklung erfolgte ebenfalls über Scantec: Das Feldkirchener Unternehmen hat den Vertrieb im deutschsprachigen Raum inne. Weitere Entscheidungsgründe für den Kanaltrockner waren Leistung und Qualität.

Valutec lieferte mit Scantec eine Turn-Key-Anlage: Robeta musste sich lediglich um das Fundament und die Zuleitung von Strom und Wärme kümmern. Die komplette Montage und Inbetriebnahme wickelte Valutec ab. Der neue OTC-Kanaltrockner ist auf eine Jahresleistung von 58.000 m³ – abhängig von der Vorlauftemperatur – ausgelegt. Lohmeyer nennt beim Holzkurier-Besuch in Milnersdorf einige wesentliche Vorteile dieser Anlage: „Der Kanaltrockner ermöglicht im Vergleich zu herkömmlichen Kammern eine Energieeinsparung um 15%, da keine

Aufheizphase wie bei konventionellen Kammern erfolgt. Zudem ist die gleichmäßige Wärmeabnahme für das Blockheizkraftwerk – speziell für die Turbinen – ein Pluspunkt.“ Valutec garantiert eine gleichmäßige Trocknungsqualität von $\pm 2\%$. „Abhängig vom Produktmix im Kanal kann die Standardabweichung sogar noch geringer sein“, meint Lohmeyer. Aufgrund der kontinuierlichen Trocknung entstehen im Holz weniger Risse, Spannungen und Verdrehungen. Dazu tragen auch die Druckbalken von oben bei. Mit ein Grund für die Entscheidung für einen Kanaltrockner war für die Robeta-Geschäftsführung ebenso der geringere Logistikaufwand mit den Staplern: „Wenn möglich, kommen die Schnittholzstapel direkt von der Paketierung zum Kanaltrockner, denn verschiedene Dimensionen gleichzeitig sind kein Problem“, wie Rockel nach mehreren Monaten des Betriebes bestätigt. Bei Robeta gelangt sowohl Seiten- als auch Hauptware gemischt in den Kanaltrockner.

Bei der Konzeptionierung achtet Valutec besonders auf die gute Zugänglichkeit: Die Steuereinheit samt Wärmerückgewinnung ist sozusagen im Dachgeschoss des Kanaltrockners untergebracht. Edelstahlleitern

ROBETA HOLZ

Gegründet: 1991

Geschäftsführer: Edgar Rockel, Rainer Benthin, Ingo Tabbert

Mitarbeiter: 160 inklusive Fuhrpark, Logistik und Weiterverarbeitung

Einschnitt: 300.000 fm/J (Plan 2018)

Produkte: Bauholz, Latten, Bohlen, Hobelware, Profile, Terrassen, Fassaden, Briketts

Kunden: Handel, Weiterverarbeitung

Export: 30 % (NL, PL, GB, ES)

führen von oben bei Bedarf direkt in den Trocknungsbereich.

„Valutec hat unsere Erwartungen zu unserer vollen Zufriedenheit erfüllt. Die Zusammenarbeit hat sehr gut geklappt“, sagt Rockel. Lohmeyer ergänzt abschließend: „Robeta Holz ist mit seiner Betriebsgröße der Beweis, dass sich Kanaltrockner auch für mittelgroße Sägewerke mit vielfältigen Produkten hervorragend eignen.“ //

Beladung des Kanaltrockners von Valutec – auch unterschiedliche Dimensionen in einer Charge sind kein Problem (kl. Bild)



Übergabe von der Beschickung in die eigentliche Trocknereinheit: Im Kanaltrockner ist ab hier alles in Edelstahl ausgeführt







Kanaltrockner erobern Europa im Sturm

Der größte Holztrockner von Valutec, der TC-Kanaltrockner, übernimmt immer größere Marktanteile an der Holzverarbeitung in ganz Europa. Zurzeit werden neue Anlagen in Russland, Finnland, Deutschland und Schweden errichtet. Die 2018 verkaufte TC-Trocknungskapazität hat bereits über 1 Mio. m³/J erreicht.

„Seit wir den ersten TC-Trockner vor sechs Jahren in Betrieb genommen haben, war unser System erfolgreich. Der in einem früheren Holzkurier-Artikel als „schwedisches Monster“ bezeichnete Trockner erfreut sich großer Beliebtheit. Bis heute haben wir zwölf weitere Exemplare verkauft. Die Maschine erfüllt zwei Bedürfnisse: höhere Kapazität und höhere Flexibilität“, berichtet Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec.

Der Kanaltrockner, der vor sechs Jahren bei SCA in Bollstabruk/SE gebaut wurde, war der erste mit individueller Abluft – einer Technik, die eine freie Mischung unterschiedlicher Paketdimensionen ermöglicht. TC steht für Querkirkulation. Das Prinzip basiert darauf, dass Holzstapel durch Zonen geführt werden, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. So ist es möglich, die Temperatur und Feuchtigkeit in unterschiedlichen Zonen separat zu regulieren. Vereinfacht gesagt, könnte man jede einzelne Zone als separaten Kammertrockner bezeichnen.

„Der TC-Kanaltrockner hat das Potenzial, die Arbeitsverfahren im gesamten Sägewerk zu revolutionieren, insbesondere in Mitteleuropa, wo kleinere Mengen an Holz getrocknet werden als in Skandinavien. Kapazität und Flexibilität sind häufig die zentralen Argumente, man sollte aber nicht vergessen, dass unsere Trockner mit ihrer energieeffizienten Arbeitsweise auch zu einer erheblich höheren Qualität des Endprodukts führen“, erläutert Larsson.

Viele Holzverarbeiter haben investiert

In den vergangenen sechs Jahren hat sich der Ruf des Trockners über Schweden hinaus in Europa verbreitet. Zu den Unternehmen, die in eine solche Anlage investiert haben, zählen neben SCA die Holzwerke Ladenburger, Aufhausen/DE, Egger, Brilon/DE, der finnische Konzern Junnikkala, das russische Forstunternehmen Luzales und das lettische Unternehmen Kurekss.

Der Anspruch der Schweden ist es, die Entwicklung in der Branche weiter voranzutreiben. Daher wurde ein Dutzend Fachleute eingestellt, die sich ausschließlich um die Entwicklung von Anlagen und Steuerungssystemen kümmern.

„Wir haben uns um Spitzenkräfte und Experten aus Forschung und Praxis bemüht – diese gute Mischung hat zum Erfolg beigetragen. Bei uns arbeiten unter anderem Holzwissenschaftler, Maschinenbauer und Systemexperten, um die Holztrocknung auf das nächste Level zu heben“, so Larsson.

Der TC-Kanaltrockner ist ein Ergebnis dieser Arbeit und bedeutet einen Schritt nach vorn für die gesamte Sägewerksbranche.

Flexibilität und Kapazität bilden den roten Faden

Die Kunden, die sich für die Investition in einen TC-Trockner entschieden, hatten dafür mehrere Gründe. Den roten Faden, der sich durch sämtliche Entscheidungsprozesse zieht, bilden die Flexibilität und hohe Kapazität des Trockners.

„Die Wahl fiel auf einen TC-Trockner, weil er das flexibelste und wirtschaftlichste System auf dem Markt ist. Damit können wir die Dimensionen frei mischen – und wir verbinden hohe Qualität und Kapazität mit geringem Energieverbrauch“, berichtet Christoph Rettenmeier, zuständig für die Projektierung und technische Umsetzung bei Ladenburger, einem Unternehmen mit einer Jahresproduktion von mehr als 800.000 m³ Schnittholz.

Der TC-Trockner des Holzverarbeiters Egger in Brilon, der ebenfalls eine Jahreskapazität von über 80.000 m³ besitzt, ist bereits in Betrieb. Mit diesem Gerät hat sich die Kapazität erheblich erhöht und der automatisierte Prozess die Arbeit der Maschinenbediener zugleich sehr erleichtert.

„Die Querkirkulation im TC-Kanal bedeutet, dass wir verschiedene Abmessungen mischen können – und das wirkt sich enorm auf unsere Effektivität aus. Nach großen Investitionen in unsere Trocknung liegen wir im Wettbewerb weit vorn. Wir konnten damit den nächsten Entwicklungsschritt zur Automatisierung und Kapazitätssteigerung machen. Der TC-Kanaltrockner war genau die richtige Wahl für uns“, berichtet Paul Lingemann, Geschäftsführer bei Egger in Brilon.



Bildquelle: Valutec

- 1 Zufriedene Geschäftspartner: Egger-Geschäftsführer Paul Lingemann, Valutec-Marketingleiter Eric Johansson und Produktionsleiter Holztrocknung Manfred Wehrle (v. li.)
- 2 „Das schwedische Monster“: Der TC-Kanaltrockner bei SCA in Bollstabruk/SE
- 3 Sägewerk Martinson in Bygdsiljum/SE: Ein neuer Kanaltrockner mit einer Kapazität von 100.000 m³ geht noch heuer in Betrieb





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/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 m³/J. Nach knapp einem Jahr Betrieb rechnet Lingemann allerdings mit einem deutlich höheren Output von 95.000 bis 100.000 m³/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 Verschnittlängenpaketen. 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/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 Holztrocknung 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



1

HASSLACHER NORICA TIMBER

Trocknen *im* Durchlauf

Erster Kanaltrockner für Kärntner Holzindustrie

Nach reichlicher Überlegung investierte Hasslacher Norica Timber 2016 in zwei Valutec OTC-Kanaltrockner. Von der anfänglichen Skepsis gegenüber einer neuen Technologie und der geografischen Distanz ist heute nichts mehr übrig. Im Gegenteil – die Kärntner schätzen die Termintreue, das System und die Servicequalitäten der Schweden.

✂ & 📷 Günther Jauk

2017 plant Hasslacher Norica Timber, seinen Rundholzeinschnitt in Sachsenburg auf 800.000 fm³/J zu erhöhen. Damit kompensiert das Unternehmen die 180.000 fm³/J des 2016 stillgelegten Werkes in Liebenfels. Die bestehende Sägelinie ist auf diese Mehrmengen ausgelegt – punktuell mussten die Kärntner allerdings nachjustieren. Insbesondere bei der Trocknungskapazität hatte man Nachholbedarf.

Für den ehemaligen Betriebsleiter und Projektverantwortlichen, Bernhard Spitzer, war rasch klar, dass für die gestellten Anforderungen nur ein Kanaltrockner infrage komme: „Wir benötigen die neuen Kapazitäten für die BSH-Lamellen-Trocknung. Bei großen, einheitlichen Mengen und konstanten Qualitätsanforderungen bietet ein Kanal gegenüber Frischluft-Abluft-Kammern deutliche Vorteile.“ Trotzdem musste Spitzer Überzeugungsarbeit leisten. „Für uns war es der erste Kanaltrockner und zudem die Premiere mit Valutec. Da möchte man natürlich sämtliche Eventualitäten vorab überdenken“, erklärt der technische Leiter, Michael Fercher, den Standpunkt des Unternehmens.

Vor der Zeit

Um die gewünschten Kapazitäten von knapp 100.000 m³/J zu erreichen und die Investitionskosten möglichst gering zu halten, entschied sich Hasslacher für zwei parallel angeordnete OTC-Kanäle. Mit der Montage startete Valutec im Mai 2016. Im September fuhren die ersten Pakete einige Tage früher, als geplant, durch die Anlage. Trotz der weiten Entfernung verliefen Installation und Inbetriebnahme laut Fercher reibungslos.

Hochwertig, rasch, energiesparend

Anders als Frischluft-Abluft-Kammern sorgen Kanäle für eine konstante Wärmeabnahme. Zudem statten die Schweden ihre Anlagen mit Wärmerückgewinnungssystemen aus. „Für Standardkammern hätten unsere bestehenden Biomasse-Heizkraftwerke nicht gereicht. Mit den Valutec-Kanälen geht es sich aber aus“, informiert Spitzer.

Als weiteren Vorteil nennt der Projektleiter die kürzeren Trocknungszeiten von nur noch 80 bis 85 Stunden. Gegenüber den bestehenden Kammern kann Hasslacher etwa einen Tag pro Charge einsparen. Trotz der kürzeren Trocknung hat sich die Qualität

deutlich verbessert: „Weniger Risse, geringeres Verdrehen und eine sehr homogene Endfeuchte – Valutec hat seine Versprechen gehalten“, fasst Spitzer zusammen. Den Schweden ist es wichtig, immer nur das zuzusagen, was am Ende auch eingehalten wird. Das gilt vor allem für die Trocknungsqualität. „Natürlich sind Zeit und Energie wichtige Faktoren. Das entscheidende Kriterium ist und bleibt für uns aber die Qualität des Endproduktes“, erklärt Valutec-Marketingleiter Eric Johansson die Unternehmensphilosophie.

Niederhaltesystem Druckrahmen

Skeptisch waren die Verantwortlichen bei Hasslacher auch hinsichtlich des von Valutec entwickelten Druckrahmens. Dieser wird mithilfe pneumatischer Zylinder auf die Stapel gedrückt und verhindert die Verformung der obersten Holzschichten während der Trocknung. „Im ersten Moment war das für uns etwas zu viel Mechanismus im Trocknungsraum. Als wir den Kanal nach drei Monaten zum ersten Mal abstellten und die Rahmen begutachteten, waren diese allerdings wie neu“, ist Spitzer zufrieden. Ungewohnt war für Hasslacher die Logistik vor und hinter der

Kammer. Anders als Frischluft-Abluft-Systeme müssen Kanäle kontinuierlich mit Paketen beschickt werden. „Für unsere Mitarbeiter war das am Anfang eine große Umstellung. Jetzt, nachdem es sich eingespielt hat, sind die Arbeitsabläufe deutlich ruhiger und stressfreier“, berichtet Fercher.

Um eine Geländestufe möglichst einfach zu überwinden, errichtete Hasslacher hinter dem Kanal ein Liftsystem. Dieses befördert die trockenen Pakete nach oben, wo sie ein Stapler übernimmt. Dieser transportiert die Lamellen wenige Meter weiter zur Hobelanlage der BSH-Fertigung. Durch dieses kontinuierliche System erspart sich Hasslacher einige Zwischenhübe mit dem Stapler – ein weiterer Vorteil, der sich für die Kärntner durch den Kanal ergibt. //



- 1 Seit wenigen Monaten trocknet Hasslacher Norica Timber in Sachsenburg einen Teil seiner BSH-Lamellen mit zwei OTC-Kanälen von Hasslacher. Die Jahreskapazität beträgt knapp 100.000 m³/J
- 2 Stolz präsentieren Projektleiter Bernhard Spitzer und der technische Standortleiter, Michael Fercher von Hasslacher, sowie Valutec-Marktingleiter Eric Johansson die neuen Kanäle (v. li.)
- 3 Um eine Geländestufe zu überwinden, installierte Hasslacher hinter den Kanälen einen Lift. Optisch ansprechend realisierte Hasslacher den Ein- und Auslauf der Trockner mit selbst entwickelten Birken-BSH-Trägern

VALUTEC

Gründung: 1945

Geschäftsführer: Robert Larsson

Standorte: Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung für Mitteleuropa: Scantec

HASSLACHER NORICA TIMBER

Gründung: 1901

CEO: Christoph Kulterer

Standorte: Sachsenburg, Stall im Mölltal, Hermagor, Liebenfels, Preding, Bohinjska Bistrica/SI, Malaya Vishera/RU, Kleinheubach/DE

Produkte: Schnittholz, Hobelwaren, KVH, BSH, BSP, Architektur-Ingenieurholz-Produkte, Schalungsplatten, Paletten und Verpackungslösungen, Pellets, Holzbausysteme, Energie



Solide, sicher und einfach in der Bedienung

„Solid, simple and safe“, darauf legt das Unternehmen Salvamac bei der neuen Linie der halbautomatischen Untertischkappsägen großen Wert. Als Produktionsbetrieb von Salvador, Treviso/IT, hat Salvamac seine Tätigkeit nun in Polen neu aufgenommen.

Die neue „Salvador Easy“-Produktionslinie umfasst die „Classic 40-50-60“-Sägen. Diese seien für die Arbeit unter erschwerten Einsatzbedingungen und zum Sägen von Massivholz konzipiert, heißt es. Der Grundkörper besteht dabei aus lackiertem, verstärktem Stahl. Um dem Wort „solid“ gerecht zu werden, sind die Füße der Säge mit speziellen Stahlringen mit einer Befestigungsöffnung ausgestattet. Dadurch ist die Maschine fest im Fußboden verankert. Mit „simple“ meint Christian Salvador, Gründer von Salvamac, die einfache Bedienung. Um den Sägevorgang zu starten, reicht es aus,

den Anschlagschieber in die gewählte Position zu bringen und zwei Tasten zu drücken. Der Betreiber muss keine besonderen Einstellungen oder Regulierungen vornehmen. Bei der Bedienungssicherheit verweist man bei Salvamac auf den beidhändigen Sicherheits-Steuerschalter und das Schutzgehäuse der Säge. Unabhängige pneumatische Einstellungen sorgen für die Anpassung an Arbeitsarten. Die Schnittgeschwindigkeit ist mit einem pneumatischen Trimmer auf der Maschine einstellbar. Zusätzlich sorgt ein Gegengewichtssystem der Sägeeinheit mit speziellem Stoßdämpfungssystem für eine lange Lebensdauer der Maschine.

„Ziel ist es, einfach einsetzbare Maschinen für Unternehmen zu produzieren. Kosten sollen dadurch reduziert und Gewinne gesteigert werden“, fasst das Unternehmen zusammen. //

CHACO

- Blattführungen
- Blattwächter

CHACO-PRODUKTE AG
CH-8600 Dübendorf
Tel. +41 (43) 819 12 12
Fax +41 (43) 819 12 15

www.chaco.ch
Ligna Hannover:
Halle 25, Stand J05

Erfolge mit Kanaltrockner

Zusammenarbeiten weiter verstärken

✂ & 📷 Martina Nöstler

Über den Geschäftsverlauf und besonders die Zusammenarbeit mit seinen Partnerunternehmen äußerte sich Stephan Lohmeyer von Scantec, Feldkirchen bei München/DE, auf der Holzmesse sehr positiv.

Flächendeckend ausbauen

Seit Langem vertritt Scantec den schwedischen Werkzeughersteller Andritz Iggesund Tools, der vor allem für die Spaner- und Entbindungswerkzeuge bekannt ist. Besonders die Powerhead-Spannerscheibe ist der Sägeindustrie – und aufmerksamen Holzkuriers – ein Begriff. Europaweit ist dieses System in über 100 Linien im Einsatz. Nun soll die strategische Zusammenarbeit zwischen Andritz Iggesund Tools und Scantec flächendeckend, also über die deutschen und österreichischen Grenzen hinaus, weiter verstärkt werden. Das vereinbarten Lohmeyer und Fredrik Bergström, zuständig für den Vertrieb bei Andritz Iggesund Tools, in Klagenfurt. Mit den Powerhead-Spannerscheiben lässt sich eine höhere Hackgutqualität erzeugen. Zudem reduzieren sich die Rüstzeiten durch das patentierte Turnknife-Wendemessersystem. Dieses senkt laut Andritz Iggesund Tools in Kombination mit den austauschbaren Messerhaltern den Einstell- und Wartungsaufwand.

Fast 40 Jahre Erfahrung

Seit 1978 plant, liefert und installiert Scantec Anlagen für die Säge- und Holzindustrie. Die vor einigen Jahren begonnene Zusammenarbeit mit der renommierten Maschinenfabrik Drevotec, Ckyne/CZ, hat sich außerordentlich erfolgreich entwickelt. 2015 wurde Drevotec als geschützter Markenname eingeführt, unter dem die bewährten Lösungen bei der Fördertechnik für Rund-, Schnitt- und Restholz international von Scantec geliefert werden. „Das Drevotec-Programm zählt zwischenzeitlich zu unseren größten Umsatzträgern“, bekräftigte Lohmeyer. Derzeit wickelt man den zweiten Rundholzplatz für Kronospan in Strzelce Opolskie/PL ab. „Dieser Folgeauftrag nach der Inbetriebnahme in Burgas/BG ist ein Riesenerfolg für uns“, sagte František Čtvrtník, Planungsingenieur der Drevotec-Allianz. Bei PRP in der

Slowakei geht die zweite Ausbaustufe über die Bühne: Im November beginnt Drevotec die Installation der Mechanisierungsanlagen im Umfeld der neuen Linck-Nachschnittlinie. Kurz vor der Holzmesse in Klagenfurt erhielt Scantec mit Drevotec zwei Mechanisierungsaufträge für Schnittholz bei zwei namhaften Sägewerken in Oberösterreich.

Große Erfolge in Österreich

Über zwei Aufträge in Österreich und Deutschland – Letzterer mit ebenfalls österreichischen Wurzeln – freuen sich Valutec, Skelleftea/SE, und Scantec gleichermaßen. Mitte September nimmt der schwedische Trockenkammerspezialist die beiden OTC-Kanaltrockner für BSH-Lamellen bei Hasslacher in Sachsenburg in Betrieb. „Wir sind mit dem Start genau im Zeitplan“, betonte Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson in Klagenfurt. Bei Egger in Brilon/DE begann Valutec parallel zur Messe mit der Montage. Egger entschied sich für einen Hochleistungs-TC-Kanaltrockner für Seitenware. Lohmeyer verweist auf eine Neuheit, welche gemeinsam mit den Technikern von Egger entwickelt wurde: „Die Seitenware lässt sich sehr flexibel in anfallenden Chargen unterschiedlicher Stärke nacheinander in mehreren Zonen trocknen.“ Sowohl Hasslacher als auch Egger setzen auf die Vorteile des Valutec-Kanaltrockners: hohe Leistung bei ebensolcher Qualität sowie Energieeffizienz. //



Die Powerhead-Spannerscheibe von Andritz Iggesund Tools hat sich schon vielfach im Einsatz bewährt



Starkes Duo: Stephan Lohmeyer (li.) mit Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson

Die Scantec-Messeemannschaft auf der Holzmesse in Klagenfurt: František Čtvrtník, Christian Breitenberger, Stephan und Markus Lohmeyer und Sije Berisha (v. li.)





Hasslacher hat heuer zwei OTC-Kanaltrockner von Valutec in Betrieb genommen

Bildquelle: Valutec

Nordische Kanäle

Immer mehr Kanaltrockner in Mitteleuropa

In wenigen Wochen nimmt Egger in Brilon den ersten Valutec TC-Kanaltrockner Mitteleuropas in Betrieb. Bei Hasslacher, Sachsenburg, laufen seit Kurzem ebenfalls zwei Kanaltrockner aus dem hohen Norden. Auch die Holzindustrie Ziegler, Plößberg/DE, setzt seit geraumer Zeit auf schwedische Tunnel Trocknung.

Seit September betreibt Hasslacher Norica Timber zwei Valutec OTC-Kanaltrockner für die Trocknung von BSH-Lamellen auf 12 % Endfeuchte. „Dabei spielt die Qualität, insbesondere die geringe Toleranz bei der Endfeuchte, die entscheidende Rolle. Mit dem Steuerungssystem von Valutec erzielen wir jetzt bessere Qualitäten. Das war einer der Gründe, warum wir uns für die Schweden entschieden haben“, erklärt Michael Fercher, technischer Leiter bei Hasslacher.

Die Lieferung umfasste auch das Steuerungssystem Valmatics und ein umfangreiches Einschulungsprogramm für die Mitarbeiter vor Ort. „Wir sehen das als Teil unserer Verpflichtung, insbesondere wenn es der erste Kanaltrockner eines Kunden ist. Wir begleiten unsere Anwender von der Inbetriebnahme bis zur laufenden Optimierung, um so die Wertschöpfung zu steigern“, informiert Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson. Den OTC-Kanal entwickelten die Schweden für hohe Paketgrößen. Sie sind aus Edelstahl gefertigt und neben der Wärmerückgewinnung auch mit Druckrahmen für eine minimale Verformung der obersten Holzschicht ausgerüstet.



„Wir wollen, dass unsere Kunden die höchstmögliche Wertschöpfung aus ihrer Anlage herausholen.“

Robert Larsson, Valutec-Geschäftsführer

Erster TC-Kanaltrockner Mitteleuropas

Bei Egger, Brilon, schreitet das Projekt ebenfalls nach Plan voran. Ende November wird dort der erste TC-Kanal Mitteleuropas in Betrieb gehen. In diesem Trockner werden die Holzstapel längs durch Zonen geführt, in de-

nen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Dies ermöglicht eine separate Klimaregelung in den unterschiedlichen Zonen des Trockners, was dem Sägewerk erlaubt, verschiedene Dimensionen zeitgleich zu trocknen. Die Anlagenkapazität beträgt 80.000 m³ Seitenbretter, wobei Fichte und Kiefer auf 18 % Endfeuchte getrocknet werden.

Neue Investitionen in Skandinavien

In Schweden ist der TC-Kanal deutlich öfter anzutreffen. SCA betreibt in Gällö einen 75.000 m³/J-TC-Trockner. Södra Timber trocknet in Långasjö mit einer 1150.000 m³/J-Anlage. Es ist eine der größten Trocknungsanlagen des Landes. „Aufgrund der Möglichkeit, Dimensionen zu mischen, werden wir zukünftig weitere Trockner in dieser Kapazitätsklasse sehen. Die Anlage ist vergleichbar mit dem Zehn-Zonen-Kanaltrockner, den wir bei SCA Bollsta gebaut haben und der den Spitznamen ‚das schwedische Monster‘ trägt“, sagt Larsson aus Überzeugung.

Die Neuerung bei SCA Gällö und bei Södra Timber in Långasjö besteht in der breiteren Bauweise. Anstatt zwei Paketen, finden dort drei nebeneinander Platz. „Durch den Einsatz stärkerer Ventilatoren konnten wir die Trocknungskapazität erhöhen, ohne die Anlage besonders lang bauen zu müssen. Das war bei der Investitionsentscheidung ein wichtiger Faktor. Dass Valutec sehr gute Trockner baut, wussten wir aus unserer langjährigen erfolgreichen Zusammenarbeit“, informiert Urban Wiklund, Betriebsleiter bei SCA Gällö. //

In Brilon baut Egger den ersten TC-Kanal Mitteleuropas (Symbolbild)



Schwedischer Zwilling

Der TC-Kanaltrockner, den Valutec 2010 an das schwedische Sägewerk SCA Bollsta lieferte und der vom Holzkurier als „schwedisches Monster“ bezeichnet wurde (s. Holzkurier Heft 18/13, S. 23), hat jetzt einen Zwillingbruder bekommen. Um die Flexibilität in der Produktion zu verbessern, wurde im Sägewerk Holmen Timber Braviken ein 10-Zonen-Kanaltrockner so umgebaut, dass er im Prinzip identisch mit der Anlage in Bollsta ist.

„Die Vorteile, die eine nahezu unbegrenzte Flexibilität und die damit verbundenen hohen Kapazitäten bieten, haben viele Sägewerke auf diesen Typ von Kanaltrockner aufmerksam gemacht“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, dem laut eigenen Angaben führendem Lieferanten für die Holz Trocknung Europas. Valutec, mit Niederlassungen in Schweden, Finnland, Russland und Kanada, bietet seinen Kunden ein breites Produktprogramm und hat bis heute rund 1000 Kanaltrockner installiert.

Die TC-Kanäle sind dabei die neueste Generation an Trocknern. In einem TC-Kanaltrockner werden Holzstapel längs durch Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom quer zur Vorschubrichtung bewegt. Auf diese Weise wird eine separate Klimaregelung in den einzelnen Zonen ermöglicht. Bei der Umwandlung im Werk Braviken ist dieses Prinzip ebenfalls ein der wichtigsten Ziele gewesen.

„Jetzt sind die einzelnen Zonen so voneinander getrennt, dass wir im Prinzip eine Trockenkammer in jeder Zone haben. Damit haben wir die Möglichkeiten, Dimensionen und Feuchtigkeitsgrade ganz nach unserem Bedarf flexibel zu mixen“, informiert Göran Storm, Betriebsleiter bei Holmen Timber.

Kann verschiedene Dimensionen mixen

Als die Holmen Timbers-Anlage 2010 in Braviken gebaut wurde, erhielt Valutec den Zuschlag für die Lieferung sämtlicher Holz Trockner darunter vier OTC-Kanaltrockner für größere Dimensionen, drei Trockenkammern sowie ein TC-Trockner mit zehn Trockenzonen, der bislang für die Trocknung von zwei Typen von Schnittholz ausgelegt war. „Der Trockner verfügte nur über eine Ablufteinrichtung an einem Ende, was bedeutete, dass wir die Zonen nicht so flexibel steuern konnten, wie wir es heute benötigen. Jetzt haben wir eine Ablufteinrichtung in jeder Zone installiert.“, erklärt Storm.

Mit dem Umbau konnte die Abluftkapazität verdreifacht werden. Dies war notwendig, um die neue, flexiblere Klimasteuerung zu ermöglichen. „Jetzt können wir den Trockner für alle Typen und Dimensionen zwischen den Extremen 16 mm Fichte und 25 mm Kiefer verwenden. Jeden Tag wird sowohl Fichten- als auch Kiefern schnitt-

ware durch den Trockner geschickt. Für uns besteht an den meisten Tagen das beste Handling darin, mit Kiefer zu beginnen und dann auf Fichte überzugehen“, informiert Storm.

Weiterentwicklung der Klimasteuerung

In Valutecs fortlaufender Entwicklungsarbeit besteht ein zentraler Punkt in der Identifizierung wertvoller Korrekturen, die nötig und möglich sind, um den sich ändernden Bedürfnissen der Sägewerke zu genügen. Ein großer Vorteil der neuen Generation TC-Trockner liegt in der Entwicklung im Bereich Klimasteuerung. „Theoretisch kann man jetzt verschiedene Dimensionen und Feuchtigkeitsgrade in jeder Zone haben. Die größte Dimension mit der längsten Trockenzeit steuert die Zeiten der anderen Dimensionen. Damit hat der Bediener große Freiheiten, und es erleichtert außerdem die Produktionsplanung im Sägewerk“, erläutert Larsson.

Schnelle Trocknungsprozesse

In Bollsta werden 25 mm Fichten-Seitenbretter in 21 Stunden getrocknet. Im TC-Trockner in Tunadal, der über 10 Zonen verfügt, wird den 22 mm Fichten-Seitenbretter in 14 Stunden das Wasser entzogen, wobei die Schweden kontinuierlich hohe Qualitäten über den gesamten Trocknungsprozess gewährleisten. //

- 1 Über Kanäle gelangt die Abluft zu einer zentralen Ablufteinrichtung – die optimale Voraussetzung für die Wärmerückgewinnung
- 2 Göran Storm, Betriebsleiter von Holmen Timber Braviken
- 3 Die Valutec TC-Kanaltrockner sind für Jahreskapazitäten von bis zu 130.000 m³ Schnittholz ausgelegt



Erfolgreiches *Jahr* 2015

Schwedischer Holz Trocknungsspezialisten zieht positive Bilanz

Valutec blickt auf ein ereignisreiches Jahr zurück. Die neue Kanaltrockner-Generation findet in Zentraleuropa großen Zuspruch. Darüber hinaus wagte das Unternehmen 2015 den Schritt über den Atlantik.

„Die positiven Ergebnisse, die unsere Anlagen in Bayern erzielen, zeigen ihre Wirkung“, erklärt Valutec Geschäftsführer Robert Larsson. Er bezieht sich dabei auf die Kanaltrockner, die das Unternehmen an Ziegler Holzindustrie und die Joseph Ziegler GmbH in Plößberg-Stein in Nordostbayern lieferte. Beide Sägewerke haben zuletzt in sogenannte OTC-Kanaltrockner mit rund 50.000 m³ Jahreskapazität investiert. Optimized two-stage continuous (OTC) steht übersetzt für Zweistufen-Dauerbetrieb. Bei diesem von Valutec patentierten System wird das Holz beim Transport durch den Kanal in zwei separaten Zonen getrocknet, wobei die Luft in Zone eins in Vorschubrichtung strömt, während sie in Zone zwei entgegen der Vorschubrichtung ausgerichtet ist. Der Trockner, der an die Ziegler Holzindustrie geliefert wurde, wird für Seitenbretter in kleineren Dimensionen verwendet (s. Holzkurier Heft 17/15, S. 20).

Hohe und gleichmäßige Qualität

Sowohl die neuen Trockner als auch der bereits früher gelieferte Kanaltrockner haben bei Ziegler Holzindustrie überzeugende Resultate geliefert. „Indem wir eine hohe und gleichbleibende Qualität in der Holz Trocknung halten, können wir die Kosten für Qualitätsmängel minimieren. Unsere Analysen haben uns gezeigt, dass wir durch Reduzierung solcher Mängel viel größere Einsparungen erzielen können als mit einem einseitigen Fokus etwa auf den Energieverbrauch“, informiert Larsson.

Für die Schweden geht es bei der Holz Trocknung immer darum, den Trocknungsprozess im Hinblick auf Qualität, Kapazität und Energieverbrauch zu optimieren. Daher investiert das Unternehmen nicht nur in den Bau von Anlagen mit höchsten Qualitätsansprüchen, sondern auch in die kontinuierliche Entwicklung des Steuersystems Valmatics und des Simulators Valusim, die es den Anwendern ermöglichen, den Trocknungsprozess auf Grundlage ihrer speziellen Voraussetzungen maßgeschneidert zu steuern.

Zentraleuropa und Nordamerika

Um den zentraleuropäischen Markt besser bearbeiten zu können, hat Valutec im abgelaufenen Jahr Stefan Sundqvist als Vertriebsmitarbeiter eingestellt. Sundqvist war Vertriebsleiter bei Europas führendem Massivholzbrücken-Hersteller und konnte während einer Anstellung bei einem Sägewerksausstatter wichtige Kontakte in Deutschland und Polen knüpfen. Außerdem wagte Valutec 2015 den Schritt auf den nordamerikanischen Markt und gründete die Tochtergesellschaft Valutec Wood Drying mit Sitz in Vancouver/CA.

Trockenkammer in jeder Zone

Ein wichtiger Sektor im Unternehmensportfolio sind die TC-Kanaltrockner. Die beiden größten Anlagen dieser Art hat Valutec bisher in Schweden bei SCA Bollsta und zuletzt bei Holmens Timber in Braviken installiert. „Die nahezu unbegrenzte Flexibilität in Kombination mit hohen Kapazitäten hat viele Sägewerke auf diesen Typ von Kanaltrockner aufmerksam gemacht“, informiert Larsson.

In einem TC-Kanal werden Holzstapel längs durch Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Auf diese Weise wird eine separate Klimaregelung in den unterschiedlichen Zonen ermöglicht. „Jetzt sind die einzelnen Zonen so voneinander getrennt, dass wir im Prinzip eine Trockenkammer in jeder Zone haben. Damit haben wir die Möglichkeit, verschiedene Dimensionen und Feuchtigkeitsgrade nach Bedarf zu mischen“, erklärt Göran Storm, Betriebsleiter bei Holmen Timber.

Ein großer Vorteil der neuen TC-Modelle liegt in der Klimasteuerung. Theoretisch kann man mit verschiedenen Dimensionen und Feuchtigkeitsgraden in jeder Zone fahren, wobei die größte Dimension mit der längsten Trockenzeit die Zeiten der anderen Stapel steuert.

Die TC-Kanaltrockner haben in ganz Europa Aufmerksamkeit erregt



Schwedische Qualität

Neuer Kanaltrockner für Oberpfälzer Großsägewerk

Vor wenigen Jahren errichtete Valutec, Skellefteå/SE, einen Kanaltrockner bei Ziegler Holzindustrie, Plößberg/DE, zur Trocknung minderwertiger Schnittholzqualitäten. Bereits nach kurzer Zeit wurde die Anlage „upgegradet“ und zur Trocknung hochwertiger Ware herangezogen. Jetzt äußerte Ziegler seine Zufriedenheit mit dem Kauf eines weiteren Valutec-Kanals.

✍ Günther Jauk 📷 Valutec, Günther Jauk (2)

In den vergangenen Jahren hatte Ziegler Holzindustrie zunehmend das Problem, seine frische Seitenware lukrativ verwerten zu können. Da bei einem Jahreseinschnitt von 1,5 Mio. fm eine beachtliche Menge an Seitenware anfällt, entschied sich Ziegler für einen Kanaltrockner mit 50.000 m³ Jahreskapazität. Genauer gesagt, für einen OTC-Kanal von Valutec. Optimized two-stage continuous (OTC) steht übersetzt für Zweistufen-Dauerbetrieb. Bei diesem von Valutec patentierten System wird das Holz beim Transport durch den Kanal in zwei separaten Zonen getrocknet, wobei die Luft in Zone eins in Vorschubrichtung strömt, während sie in Zone zwei entgegen der Vorschubrichtung ausgerichtet ist. Hauptgründe für einen Kanaltrockner waren der geringe Platzbedarf und die gleichmäßige Belastung der Heizanlage. „Jetzt haben wir die letzten verfügbaren Quadratmeter unseres Areal verbaut“, informiert Kai Matthies, einer der Produktionsleiter bei Ziegler.

Der Trockner wurde in einen etwa 6 m breiten Spalt zwischen einem bestehenden Valutec-Kanaltrockner und einem Sortierwerk installiert. Der bestehende Valutec-Kanal war der Grund, warum man sich wieder für ein Produkt der Schweden entschied. 2007 errichtet und ursprünglich zur Trocknung geringwertiger Schnittholzqualitäten vorgesehen, entzieht die Anlage heute hochwertiger Hauptware das Wasser. „Die guten Erfahrungen und das hohe Qualitätsbe-

wusstsein von Valutec haben uns die Entscheidung leicht gemacht“, erklärt Matthies.

Die Qualität muss stimmen

Drei Faktoren sind es laut Valutec, die beim Bau einer Holz Trocknungsanlage nicht außer Acht gelassen werden dürfen: die Trocknungsqualität, die Kapazität und der Energieverbrauch. Deshalb entwickelten die Schweden ein Steuerungssystem, welches diese drei Parameter gleichzeitig optimiert. „In den vergangenen Jahren legten viele Hersteller den Schwerpunkt immer mehr auf die Energieeinsparung“, erzählt Eric Johansson, Marketingleiter von Valutec, und führt weiter aus: „Wichtigstes Merkmal muss jedoch die Trocknungsqualität bleiben. Es bringt nichts, wenn ich um 2 €/m³ billiger trockne und mir mein Produkt dafür um 4 €/m³ weniger einbringt.“ Deshalb macht Valutec auch seine Kapazitätsangaben stets mit dem Anspruch hoher Qualität. So ist der neue Kanal bei Ziegler zwar auf 50.000 m³/J ausgelegt, Matthies rechnet jedoch mit einer wesentlich höheren Jahreskapazität.

Genaue Trocknungszeit bestimmbar

Um den Trocknungsprozess steuern und gleichzeitig nach gewünschten Zielen optimieren zu können, entwickelte Valutec Valmatics. Das Steuerungssystem erfasst Daten der Qualitätsparameter und erstellt Vorschläge zum Ablauf des Trocknungsprozesses im Sinne einer Optimierung des Ablaufs.

Zusätzlich integrierten die Schweden in das Programm die eigens entwickelte Simulationstechnologie Valusim. Mit ihrer Hilfe wird der optimale Trocknungsprozess simuliert, wobei es keine Rolle spielt, ob es um Energieoptimierung, Qualität oder Kapazität geht. Zusätzlich kann man mit Valusim den zeitlich effektivsten Trocknungsprozess für neue Dimensionen erstellen und so kostspielige Probeläufe vermeiden. „Durch Valusim wissen wir die Trocknungszeit jedes unserer Produkte. So können wir erstmals die Trocknung nach Zeit planen und unseren Produktionsprozess exakt analysieren“, ist Matthies zufrieden. Sogar so zufrieden, dass Ziegler das Valutec-Simulationsprogramm auch für die Planung der Trocknungsabläufe seiner herkömmlichen Trockenkammern einsetzt. //

Zufriedene Partner: Eric Johansson, Marketingleiter bei Valutec, und Kai Matthies, Produktionsleiter bei Ziegler (v. li.)



Der neue Valutec-OTC-Kanal trocknet bei Ziegler Holzindustrie 50.000 m³/J Schnittholz

Wenig Platz: Der neue Kanaltrockner bei Ziegler wurde zwischen einem bestehenden Valutec-Kanal (li.) und dem Sortierwerk errichtet





Guter Start ins neue Jahr: Valutec hat 2014 bereits Kanaltrockner nach Russland sowie Norwegen verkauft

Bildquelle: Valutec



Robert Larsson: „Der Auftrag von AsiaLes in Khabarovsk ist ein strategischer Durchbruch für uns.“

Blitzstart 2014

Projekte in Asien und Europa realisiert

Weltweit erwarten Sägewerke einen Konjunkturaufschwung. Eines davon ist AsiaLes in Khabarovsk/RU. Valutec, Skelleftea/SE, lieferte acht Kanaltrockner und drei Kammertrockner nach Ostrussland. Die Hauptgründe für die Auftragserteilung waren die belastbaren Konstruktionen, die niedrigen Betriebskosten sowie die Zuverlässigkeit.

Die ersten Gespräche fanden vor fast zwei Jahren statt. Der Kunde nahm sorgfältige Vergleiche zwischen Anbietern vor. Unsere Kombination aus Qualität und Kosteneffektivität über einen längeren Zeitraum hinweg stellt für ihn die beste Alternative dar“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, das in Europa zu den führenden Herstellern von Holz Trocknungsanlagen zählt. Für AsiaLes war es auch von Vorteil, dass die Trockner aus Edelstahl bestehen, speziell an anspruchsvolle Bedingungen angepasst sind und auch bei niedrigen Temperaturen effektiv arbeiten. „Wir freuen uns sehr, dass die Entscheidung zu unseren Gunsten ausfiel, weil wir uns durch zuverlässige Lieferungen und Produkte auszeichnen, die über lange Zeiträume hinweg eine hohe Verfügbarkeit aufweisen. Außerdem sprachen die günstigen Energiekosten pro getrocknetem Kubikmeter für uns“, sagt Robert Larsson.

Etablierung in Russland

Der Auftrag von AsiaLes ist für Valutec eines der größten Geschäfte aller Zeiten, aus dem der Konzern Einnahmen in Höhe von fast einem Viertel des Jahresumsatzes erzielen kann. „Mit diesem Projekt etablieren wir uns auch im östlichen Russland. Dieser Auftrag ist ein wichtiger strategischer Erfolg“, freut sich Larsson.

Bisher hat Valutec viele Projekte in den westlichen Teilen von Russland durchgeführt, wo sich mehrere Sägewerke zur Modernisierung der Produktion für die Investition in Kanaltrockner entschieden haben. Eines davon ist das zum Sibles-Konzern gehörende Sägewerk Maltat. In den vergangenen Jahren lief dort in den Sägewerken ein umfangreiches Investitionsprogramm mit

dem Kauf von acht Valutec-Kanaltrocknern, von denen fünf bereits vor Ort installiert worden sind. „Im Sägewerk von Verhnepashino werden wir die Kapazität von 300.000 m³ auf 550.000 m³ steigern, sobald der Ausbau im Jahr 2016 komplett abgeschlossen worden ist“, informiert Andrej Danilov, Sägewerksleiter bei Maltat.

Führend bei Kanaltrocknern

Im Rahmen des Investitionsprogramms hat Maltat ausschließlich führende Hersteller beauftragt. Ein Beispiel dafür ist das amerikanische Unternehmen USNR, welches weltweit schon viele Sägewerke gebaut hat. Die Holzsortieranlage stammt vom finnischen Unternehmen Timbermatic, während der Kessel vom russischen Hersteller Geyser Thermowood produziert wurde. Bei den Holz Trocknern waren die hohe Verfügbarkeit und die niedrigen Betriebskosten der Kanaltrockner von Valutec entscheidend für die Auftragserteilung.

„Dieses Unternehmen ist führend auf dem Gebiet der Kanaltrockner und wir sind der Ansicht, dass nur die modernsten Anlagen unseren Zielvorgaben entsprechen und uns bei der Erreichung unserer Ziele helfen können“, erklärt Danilov.

Neben der positiven Entwicklung in Russland konnte Valutec auch den Verkauf von zwei Kanaltrocknern an das Sägewerk Moelvøns im norwegischen Sokna verzeichnen. „Wir haben kürzlich ein erfolgreiches Projekt bei einer anderen Anlage von Moelvøns durchgeführt, was sich wahrscheinlich auf diese Entscheidung ausgewirkt hat“, vermutet Robert Larsson. „Das nehmen wir als Bestätigung für unsere Arbeits- und Vorgehensweise. Wir möchten langfristige Beziehungen zu unseren Sägewerken und gelungenen Projekten aufbauen.“



Trockner von AsiaLes: Das Unternehmen beliefert China und Japan

DATEN & FAKTEN

VALUTEC

Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standorte:	Skelleftea/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholzkammern, Steuerungssysteme

Dabei sind Trocknungsanlagen, die den hohen Erwartungen entsprechen, wichtige Voraussetzungen. Wir sehen dem weiteren Wachstum auf dem norwegischen Markt positiv entgegen.“

Moderne Steuerung beliebt

Außerdem ist das Interesse an Valutecs Steuersystem weiterhin groß. Im vergangenen Jahr wurde mit 158 verkauften Systemen ein neuer Rekord aufgestellt. 2014 wurden bereits 70 Systeme an Sägewerke in ganz Nordeuropa verkauft.

„Unsere modernen Steuersysteme sind führend auf dem Markt. Sie sorgen dafür, dass die richtige Menge Energie genutzt wird und die Holzwaren immer die richtige Qualität haben. Dass gegenwärtig so viele Systeme gekauft werden, liegt sicherlich daran, dass die Sägewerksbranche sehr umkämpft ist und man seine Produktion kostenoptimiert gestalten muss, wenn man damit Geld verdienen will“, erklärt der Geschäftsführer.

Trocknen für die Großen

Inbetriebnahme eines Kanaltrockners in zehn Tagen

Valutec, Skellefteå/SE, liefert Trockenkammern um den ganzen Globus. Bei Barthel Pauls Söhne in Belgien läuft ein neuer Kanaltrockner und bei Moelvans größtem Sägewerk Valåsen investierte man in drei Anlagen des Trocknungsspezialisten.

2012 kaufte das Sägewerk Barthel Pauls Söhne, Büllingen/BE, zwei Valutec-Kanaltrockner. Derzeit arbeitet einer der beiden Trockner, da die Produktion noch nicht auf vollen Touren läuft. Allerdings sind beide bereits installiert. Zehn Tage brauchten Projektleiter Fredrik Åhman und Elektrofachmann Jens Karlsson von Valutec für die Inbetriebnahme des Kanaltrockners vom Typ FB (Feedback). Dieser arbeitet mit zwei separaten Zonen. Das Holz durchläuft auf Wagen den Trockner. Das vollautomatische Vorschubsystem steuert die Geschwindigkeit. Nicht nur die Kapazität, welche pro Kammer 50.000 m³/J beträgt, sondern auch die Trocknungsqualität werde durch den Zweizonenkanal verbessert, heißt es.

Im Zuge der Inbetriebnahme wurden die Bediener im Sägewerk eingeschult. Bei Barthel Pauls Söhne sei man es gewohnt, mit Trockenkammern zu arbeiten. „Daher zeigten wir den Mitarbeitern unter anderem wie man die Anlagen richtig beschickt, sowie einige andere Dinge, die man in der täglichen Arbeit gut gebrauchen kann“, meint Karlsson.

Gleiches Spiel in Schweden ...

Drei neue Kanaltrockner von Valutec bestellte Moelvans für den Standort Valåsen, Karlskoga/SE. Im größten Sägewerk der Moelvans-Gruppe (Einschnitt: 290.000 m³/J) sollen sechs ältere Kanaltrockner ersetzt werden. Der erste soll Mitte August in Betrieb gehen. „Gesamtwirtschaftlich war es sinnvoller, in neue Trockner zu investieren, als mehrere Renovierungen vorzunehmen. In Zukunft werden wir uns weniger mit der Wartung befassen müssen und uns mehr auf effektive und qualitativ hochwertige Trocknungsprozesse konzentrieren

können“, informiert Trocknungsverantwortlicher Lennart Karlström von Moelvans.

Ein System

In Verbindung mit dieser Investition werden auch sämtliche Trockner bei Moelvans Valåsen auf das Steuersystem Valmatics umgestellt. „Bisher haben wir mit drei verschiedenen Steuersystemen gearbeitet. Natürlich wird die Arbeit mit einem einzigen Steuersystem, das auf unsere Trockenkammern und die Kanaltrockner abgestimmt ist, erheblich effektiver ablaufen“, freut sich Karlström.

Einheitlicher Name

Vor drei Jahren übernahm Valutec den Trockenkammerhersteller WSAB. Damals entschied man sich in Finnland, das Unternehmen unter der Bezeichnung WSValutec weiter zu betreiben. Dieser Wortlaut soll nun in Valutec geändert werden. „Wir haben mittlerweile drei Jahre lang Erfahrungen und Kenntnisse über die Landesgrenzen hinweg ausgetauscht, sodass wir das Gefühl haben, nicht mehr mit zwei Warenzeichen arbeiten zu müssen“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer der Valutec-Gruppe. „Die Namensänderung unterstreicht Valutecs Führungsstellung auf dem europäischen Markt der Holztrockner mit Kunden von Ostrussland bis Großbritannien.“ Auch Mikko Pitkän, Betriebsleiter bei Valutec in Finnland, ist von der



Ein Valutec-Kanaltrockner beim Sägewerk Barthel Pauls Söhne ist in Betrieb

einheitlichen Namensgebung überzeugt: „Jetzt können wir unseren Annehmern noch bessere Qualitätslösungen anbieten, bei denen wir die besten Aspekte der schwedischen und der finnischen Holztrocknung zusammengelegt haben.“ ◀

› DATEN & FAKTEN

VALUTEC

Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuerungssysteme



Mikko Pitkän ist Betriebsleiter bei Valutec in Finnland

Bildquelle: Valutec



Bei Kanaltrocknern durchlaufen die Schnittholzpakete kontinuierlich die verschiedenen Klimazonen auf Schienen

Abriss, Produktion und Bau parallel

Ungewöhnliches Trocknerprojekt in Mittelschweden

Als Moelven Valåsen, Karlskoga/SE, über Investitionen in neue Kanaltrockner nachdachte, stand Valutec vor einer Herausforderung: Statt auf neuen Betonplatten sollten die Trockner dort aufgebaut werden, wo zuvor Kanaltrockner standen. Die Abläufe im Sägewerk durften nicht gestört werden – weder während des Abrisses noch beim Bau.

Die Sicherheitsfragen waren während des gesamten Prozesses wichtig für uns. Schließlich durfte die Produktion nicht gestört werden. Aber es funktionierte in allen Bereichen richtig gut“, meint Lennart Karlström, zuständig für die Trockner und Hauptschutzbeauftragter bei Moelven Valåsen. Die Projektplanung begann bereits im Januar. Mittlerweile wurden schon zwei der drei Kanaltrockner in Betrieb genommen.

„Dazu mussten wir die Produktion auf unsere Trockenkammern verlegen und in den Urlaubsmonaten sogar Lager aufbauen. Da das Projekt jedoch genau nach Plan verlaufen ist, haben wir unsere diesjährigen Produktionsziele erreicht.“ Bei Valutec stand schnell fest, dass es sich hier um ein nicht alltägliches Projekt handelte. „Wer schon einmal auf einer Baustelle gewesen ist, weiß genau, dass dort viele Menschen zusammenarbeiten und viel Material bewegt werden muss“, erklärt Valutec-Projektleiter Fredrik Åhman. Er fügt hinzu: „Einerseits werden auf einer begrenzten Fläche alte Teile abtransportiert und andererseits Neubauten errichtet – da spielt die Logistik eine sehr wichtige Rolle. Daraus ergaben sich hohe Anforderungen an die Planung. Es ist ein richtig gutes Gefühl, dass es uns gelungen ist, alle Zeitpläne des Projekts einzuhalten.“ Obwohl die neuen Trockner

an derselben Stelle wie die alten aufgebaut wurden, gab es einen entscheidenden Unterschied: die Anzahl. Sechs ältere Kanaltrockner sollten abgerissen werden und Platz für drei neue machen. „Die neuen Kanaltrockner haben eine ganz andere Leistung als die 30 Jahre alten“, erklärt Jon Lindberg, Vertriebsleiter bei Valutec.

Größtes Sägewerk von Moelven Valåsen ist mit einer jährlichen Produktionsleistung von fast 300.000 m³ Fichte- und Kiefer das größte Sägewerk des Moelven-Konzerns. Die Holzprodukte werden für den Export und den skandinavischen Binnenmarkt hergestellt. Die Investition sollte in erster Linie das Arbeitsumfeld der Mitarbeiter verbessern und eine hohe Verfügbarkeit der Kanaltrockner sicherstellen. „Insgesamt war es viel sinnvoller, in neue Trockner zu investieren, als mehrere Renovierungen an den vorhandenen vorzunehmen. In Zukunft werden wir uns weniger mit der Wartung befassen und uns mehr auf effektive und qualitativ hochwertige Trocknungsprozesse konzentrieren können“, meint Karlström.

Von Anfang an war die Verfügbarkeit der neuen Kanaltrockner nahezu perfekt. „Im Rahmen der sieben Tage dauernden Verfügbarkeits-tests mussten wir einen Mindestwert von 98 % erreichen. Aber

bereits vom ersten Tag an konnten wir 100 % produzieren. Und diesen Wert haben seitdem immer eingehalten“, erklärt Åhman stolz.

Engagierter Kunde

Wie so oft, hängt das erfolgreiche Ergebnis der Arbeit vom guten Zusammenspiel zwischen Kunden und Hersteller ab. Åhman lobt die Mitarbeiter von Moelven Valåsen, die während der gesamten Inbetriebnahme sehr engagiert waren und neue Arbeitsweisen schnell übernommen haben. „Sie haben sich wirklich hervorragend eingebracht. Die gute Verfügbarkeit eines Kanaltrockners hängt stark von der Bedienung sowie der Beschickung ab. Die Anforderungen an den zuständigen Mitarbeiter sind etwas höher als bei einer gewöhnlichen Trockenkammer, in der sich das Holz während des Prozesses nicht bewegt.“

Wenige Betriebsstörungen

Für Valutec ist es wichtig, dass die Kanaltrockner aus Edelstahl gebaut und so ausgelegt wurden, dass Servicearbeiten einfach durchzuführen sind. „Der richtige Aufbau mit belastbaren Materialien ist entscheidend bei der Sicherstellung einer hohen Anlagenverfügbarkeit über längere Zeiträume hinweg. Einfache Wartungsarbeiten minimieren Ausfallzeiten, durch die sich schmerzhafte Umsatzeinbußen ergeben können. Für uns ist es wichtig, dass unser Anteil an der Produktionskette eines Sägewerkes möglichst stabil ist“, erklärt Lindberg.

DATEN & FAKTEN

KANALTROCKNER VALÅSEN

Typ:	FB-Kanaltrockner
Abmessungen:	21 mal 95 m
Steuersystem:	Valmatics
Ausstattung:	Druckrahmen, Wärmerückgewinnung,
Leistung:	145.000 m³/J
Energiebedarf:	160 bis 180 kWh/m³

VALUTEC

Gründung:	1922
Standorte:	Skellefteå/SE
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Umsatz (2012):	35 Mio. €



Lennart Karlström (Valåsen) und Fredrik Åhman (Valutec) führen die Erfolge auf die gute Zusammenarbeit von Kunde und Hersteller zurück

Für 38 bis 50 mm starke Kiefer- und Fichte sind die Kanaltrockner bei Valåsen vorgesehen

Durch eine Verfügbarkeit von fast 100 % zeichnen sich die in Betrieb genommenen Kanaltrockner aus



Bildquelle: Valutec



VALUTEC

Schwedisches Monster

Holztrockner mit 100.000 m³ Jahresleistung

Seit 2012 verschlingt der Riesentrockner von Valutec, Skelleftea/SE, im SCA-Sägewerk Bollsta Ladung für Ladung. In 22 Stunden kommt man in Bollstabruk auf 18 % Holzausgleichsfeuchtigkeit. Die Standardabweichung beträgt lediglich zwischen 0,5 und 1,6 %.

Wenn man als Sägewerk mit 170 m/min einschneidet und pro Minute 200 Bretter nachsortiert, dann müssen zwangsläufig auch Unmengen von Holz getrocknet werden. Doch wozu sich den Kopf zerbrechen, wo die Lösung doch im eigenen Land liegt. Beim SCA-Timber Sägewerk Bollsta, Bollstabruk/SE, greift man auf einen TC-Kanaltrockner von Valutec zurück. Von den Mitarbeitern Bollstas wird der Trockenkanal nur als „das Monster“ bezeichnet. Augenscheinlich ist diese Anspielung auf die Größe der Kammer keine Übertreibung.

Lieber zu viel als zu wenig

In diesem Jahr plant das SCA-Sägewerk einen Output von 525.000 m³ Schnittholz. Um diese enorme Menge Schnittholz auch trocknen zu können, verfügt man in Bollstabruk über 44 Trockenkammern, fünf Kanaltrockner und die Kammer vom Typ TC von Valutec mit einer Leistung von circa 100.000 m³/J. Gefragt hat man ursprünglich nach 82.000 m³ Trocknungskapazität, aber die schwedischen Trocknungsspezialisten haben „noch etwas draufgelegt“, informiert Eric Johansson, Marketingleiter von Valutec.

Zehn verschiedene Klimata

Genau genommen besteht der Trockner aus zehn Zonen. In jeder Trocknungszone herrscht ein anderes Klima. In den ersten fünf sind Wärmetauscher installiert, um Energie zurückzuge-

winnen, da die Luftgeschwindigkeit dies zulässt. Ventilatoren belüften die Pakete von der Seite, um den Weg durch die Pakete kurz zu halten. Aus der schwedischen Abkürzung für Querkirkulation leitet sich auch die Bezeichnung TC ab. Druckrahmen verhindern, dass die oberen Holzlagen übermäßig schwinden. Die Leistung der Heizung liegt bei 12 MW. Aktuell braucht man aber weniger als die Hälfte.

Eingesetzt wird „das Monster“ fast ausschließlich für Seitenware mit 25 mm Stärke. In nur 22 Stunden durchläuft das Holz auf Schienen die verschiedenen Klimata. Die Endfeuchte liegt bei 18 % mit einer Standardabweichung von 0,5 bis 1,6 %. Eine weitere Stärke der Kammer ist die geringe Gefahr der Rissbildung.

Jede Charge der 44 Trockenkammern wird auf Spannungen untersucht. Auch nimmt der Trocknungsmeister und Projektleiter Niclas Larsson alle 24 Stunden die Holzfeuchte des Materials aus dem TC-Kanaltrockner unter die Lupe. Er setzt hierbei ausschließlich auf die Darr-Methode.

Qualität als wichtigstes Kriterium

Für Larsson spielt die Qualität der getrockneten Ware die entscheidende Rolle. Deshalb arbeitet man auch mit Valutec zusammen. Zwischen den Unternehmen scheint die Chemie zu stimmen. „Auch in naher Zukunft will SCA in Bollstabruk wieder in die Trocknung investieren“, prognostiziert Larsson. Für Valutec ist die Rückmeldung



Wärmetauscher in den ersten fünf Zonen dienen der Energierückgewinnung

DATEN & FAKTEN

SCA TIMBER BOLLSTA

Geschäftsführung:	Katarina Levin
Standort:	Bollstabruk/SE
Mitarbeiter:	125
Produktionsvolumen:	525.000 m ³ /J (2013)
Produkte:	Schnittholz, kesseldruck-imprägnierte Hölzer, Hobelware, Holzböden und Deckschichten

VALUTEC

Gründung:	1922
Standort:	Skelleftea/SE, Sollentuna/SE
Geschäftsführung:	Robert Larsson
Umsatz (2012):	35 Mio. €
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuerungssysteme

von SCA wichtig, um die eigene Forschung und Entwicklung voranzutreiben. Das achtköpfige Entwicklungsteam arbeitet in Schweden und Finnland auch mit Universitäten zusammen. „Unabhängig von der Umsatzhöhe gehen zumindest 5 % des Jahresumsatzes immer in die Entwicklung“, erklärt Johansson. Voller Stolz ist er auch auf das Kontrollsystem Valumatics mit der Applikation Valusim, welches es erlaubt, die Trocknung hinsichtlich Energie, Qualität und Trocknungsgeschwindigkeit zu optimieren. Für jene Trocknungsmeister, die sich in puncto Holztrocknung auf ihr eigenes Wissen verlassen möchten, gibt es auch die Möglichkeit, manuell zu fahren. **AK**



Bildquelle: Klingler

Mit diesem Riesentrockner von Valutec können bis zu 110.000 m³/J Schnittholz getrocknet werden



Gute Kooperation: Trocknungsmeister Niclas Larsson (li.) von SCA mit Marketingleiter Eric Johansson von Valutec

Trockner beflügeln Qualität

Trocknungsspezialist will nach Mitteleuropa

Skandinavische Holz Trockner galten lange Zeit in mitteleuropäischen Sägewerken als Ausnahmen. Nachdem Valutec, Skelleftea/SE, 2012 mehrere Geschäftsreisen nach Deutschland und Österreich durchgeführt hat, glaubt man im Unternehmen, dass sich dies in Zukunft ändern wird.

Führende Konzerne, wie SCA, Sundsvall/SE, und Vida, Alvesta/SE, konnten im heurigen Jahr Installationen von Valutec in Betrieb nehmen. „Wir haben bei der bisherigen Zusammenarbeit mit Valutec gute Erfahrungen gemacht. Daher fällt es uns nicht schwer, erneut ein Produkt von ihnen zu wählen“, meint Katarina Levin, Geschäftsleiterin von SCA Bollsta. Mit den getätigten Investitionen erfolgte ein Schritt zur Umsetzung des geplanten Einschnittzieles von 525.000 m³ Kiefernholz.

Die vier Kanaltrockner von Vida mit einer Trocknungsleistung von 185.000 m³/J wurden im Laufe des Jahres in Betrieb genommen und dienen der Kapazitätserweiterung. „Mit der Anschaffung stellen wir einen gleichmäßigeren Ablauf in unserer Produktion sowie eine verbesserte Qualität der Ware sicher. Außerdem punkten die Kanaltrockner mit einem energieeffizienten Betrieb, der uns maßgeblich zum Kauf bewogen hat“, begründet Santhe Dahl, Geschäftsführer von Vida, die Investition.

In Mitteleuropa Fuß fassen

Nachdem Valutec in den skandinavischen Ländern bereits seit Langem zu den wichtigsten Trocknungsakteuren zählt, möchten die Schweden nun auch in Mitteleuropa Fuß fassen. „Viele Säger sind der Ansicht, dass sie ihre Rentabilität mit unserem Konzept verbessern können“, berichtet Marketingleiter Eric Johansson, der zusammen mit Geschäftsführer Robert Larsson und Stephan Lohmeyer von Scantec deutsche Sägewerke besucht hat. Die energiesparenden Lösungen, gepaart mit

einer leichten Wartung, sprechen vor allem große Sägewerke an, erfährt man aus dem Unternehmen. Geringe Betriebsunterbrechungen durch einfach durchführbare Wartungsarbeiten senken die Umsatzeinbußen auf ein Minimum, heißt es.

Bei Bullinger, Neuruppin/DE, startete man im November eine Testphase für Kanaltrockner. Damit erhält Valutec die Möglichkeit, bei einem mitteleuropäischen Kunden das Potenzial zu beweisen. Im Laufe der Testphase wird der Kanaltrockner auf Grundlage von Qualität, Energiebedarf und Kapazität mit Anlagen von Mitbewerbern verglichen. Ergebnisse erwartet man zu Beginn 2013.

Erfolgreiches Jahr 2012

Im Herbst erhielt Valutec für seine Steuerung des Trocknungsverfahrens ein Patent vom Europäischen Patentamt EPO. „Das ist eine Wertschätzung unserer Arbeitsweise und bestärkt uns darin, noch mehr unseren Erkenntnissen entsprechend an unseren Prozessen zu feilen“, erklärt Johansson stolz. Bis dato konnte Valutec weltweit über 1000 Kanaltrockner und 4000 Kammetrockner an weiterverarbeitende Betriebe ausliefern. Das komplette Produktangebot umfasst auch den Simulator Valusim, der auf Basis nordeuropäischer Trocknungserfahrungen konzipiert wurde.

Den Trocknungsspezialisten helfe außerdem ein Umdenken bei den Sägern: Ein großer Unterschied zu früher bestehe darin, dass immer mehr Unternehmen den Vorteil besserer Trocknungsqualität erkennen, teilt Valutec mit. „Es geht um das Gesamtbild, bei dem die Wirtschaftlichkeit des

DATEN & FAKTEN

VALUTEC	
Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skelleftea/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholzkammern, Steuerungssysteme
Vertriebspartner:	Scantec, Feldkirchen/DE,
Installierte Anlagen:	>1000 Kanaltrockner, >4000 Kammetrockner

Trocknens durch verbesserte Nutzung der Energie erhöht wird, ohne Abstriche bei Qualität und Kapazität machen zu müssen“, schildert Larsson. Abschließend fügt er hinzu: „Letztlich geht es für Valutec darum, über verbesserte Produktionsprozesse Wachstumsmärkte zu erobern.“ Die bessere Nutzung der Rohstoffe und die Weiterentwicklung der bestehenden Prozesse sind wichtige Schlüssel dafür. ◀



Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson blickt positiv in das Jahr 2013



Bildquelle: Valutec

Eine verbesserte Qualität erreichen Valutecs Trockner mit dem Einfluss neuester Forschungserkenntnisse



110.000 m³ Gesamtleistung erbringen zwei Kanaltrockner mit Konditionierungszonen bei SCA Tunadal

Mehr als geringer Strombedarf

Kammernhersteller fordert breitere Perspektive

Mit Trockneranlagen wurde das schwedische Unternehmen Valutec im deutschsprachigen Raum bekannt. Zur Optimierung des Trocknungsprozesses stellt man sich nun mit einem neuen Simulator vor und möchte ein Umdenken in der Trocknungsphilosophie erreichen.

Bei der Wirtschaftlichkeit von Trockneranlagen geht es um mehr als nur niedrigen Stromverbrauch.“ Diese Aussage stammt vom schwedischen Unternehmen Valutec, Skellefteå/SE, Europas größtem Hersteller von Holztrocknern.

„Das gesamtwirtschaftlich beste Ergebnis des Trocknungsprozesses erzielt man über die Optimierung von Qualität, Kapazität und Energieverbrauch“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer des Unternehmens.

Bei näherer Betrachtung der Rolle der Holztrocknung in den Produktionsabläufen eines Sägewerks erkennt man schnell, dass die Gesamtwirtschaftlichkeit von wenigen Faktoren abhängt. Einerseits geht es dabei um die Kapazität, andererseits um die Trocknungszeiten. Ein weiterer Aspekt ist der möglichst geringe Energieverbrauch. Nicht zuletzt spielt die Qualität des Trocknungsprozesses eine wichtige Rolle. Als Zielsetzung werden möglichst wenige Schwankungen beim Sollfeuchtigkeitswert und ein geringer Spannungsaufbau im Holz vorgegeben. „Diese Faktoren hängen voneinander ab. Wenn wir uns nur auf einen konzentrieren, hat das Auswirkungen auf die anderen“, weiß Larsson.

„Wenn der Schwerpunkt allein beim geringen Stromverbrauch liegt, wird mit niedrigen Luftge-

schwindigkeiten und viel trockener Luft gearbeitet. Als Folge entstehen große Schwankungen beim Sollfeuchtigkeitswert. Weitere Qualitätsmängel sind mehr Risse beim Trocknen von großkalibrigem Holz und zu lange Trocknungszeiten kleinerer Hölzer mit viel Wassergehalt.“

Einziger Simulator

Zur Optimierung des Trocknungsprozesses haben die Schweden den Simulator Valusim entwickelt. Dieser arbeitet auf der Grundlage nordeuropäischer Forschungsergebnisse mit den Daten unzähliger Trocknungsprozesse. Valutec sei weltweit das einzige Unternehmen, das Technik und Software zur Optimierung des Trocknungsprozesses in Kanal- und Kammertrocknern entwickelt hat, heißt es. Dabei handelt es sich um für den Bediener leicht einzusetzende Werkzeuge, die laut Larsson in vielen Sägewerken eine neue Zeitrechnung eingeleitet haben. Häufig konnte die Trocknungszeit bei bestimmten Qualitäten halbiert werden. Dadurch ließen sich die Energiekosten senken und die Kapazitäten ausbauen.“

Neue Arbeitsweise

Larsson weiß natürlich, dass die Arbeitsweise von Valutec für viele Sägewerke in Mitteleuropa neu

ist. Deren Fokus liegt häufig auf der Minimierung des Stromverbrauchs.

„Ich habe bemerkt, dass viele schnell die Vorteile erkennen, die sich durch ein Werkzeug ergeben, das den Trocknungsprozess auf eine breitere Grundlage stellt. Das freut uns natürlich, denn wir möchten ja dazu beitragen, dass die Sägewerke stark sind und die Holzverwendung zunimmt.“

Belastbare, intelligente Trocknergebäude

Die Valutec-Trockner sind aus Edelstahl und so konstruiert, dass sie eine hohe Verfügbarkeit und einen hervorragenden Wirkungsgrad sicherstellen. Diese stabilen und widerstandsfähigen Gebäude zeichnen sich durch dichte und gut isolierte Trockner mit langer Nutzungsdauer und niedrigen Wartungskosten aus. „Wir gehen davon aus, dass der wichtigste Aspekt bei einer Investition darin besteht, was der Kunde für sein Geld erhält. Dabei darf man nicht vergessen, dass im Verlauf der Zeit nicht die Investitionskosten der größte Posten sind, sondern andere Aspekte, wie Leistung, Verfügbarkeit und Service, schnell an Bedeutung gewinnen“, meint Eric Johansson, Marketingleiter von Valutec.

Servicefreundlichkeit

Ein Beispiel für die Ausrichtung auf den Kunden sind die mit einem Dachgeschoss ausgestatteten Kammertrockner. So können die Mitarbeiter einzelne Bereiche des Trockners leicht für Schmier- oder sonstigen Wartungsarbeiten erreichen. Ein weiterer wichtiger Punkt sind die Vertikaltore, die es ermöglichen, dass ein Gabelstapler mehrere Trocknergebäude parallel bedient.

„Wir haben mehr als 5000 Holztrockner in ganz Europa ausgeliefert und sind bei der Konstruktion oder den von uns empfohlenen Prozessen nie Kompromisse eingegangen“, berichtet Johansson. Zu den bekanntesten Produkten von Valutec



Bildquelle: Valutec

Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, möchte eine breitere Perspektive bei der Qualität



Die Kammertrockner von Valutec erleichtern die effektive Arbeit der Sägewerke



Olov Martinson, Produktionsleiter bei Martinsons, arbeitet schon lange mit Valutec zusammen

gehören die laut eigener Aussage weltweit führenden Kanaltrockner, die sich mit ihrer Kombination aus hoher Kapazität und Qualität auszeichnen. „Im Prinzip liegen für Holz, das unseren Kanaltrockner durchlaufen hat, keine Reklamationen vor“, erfährt man vom Hersteller.

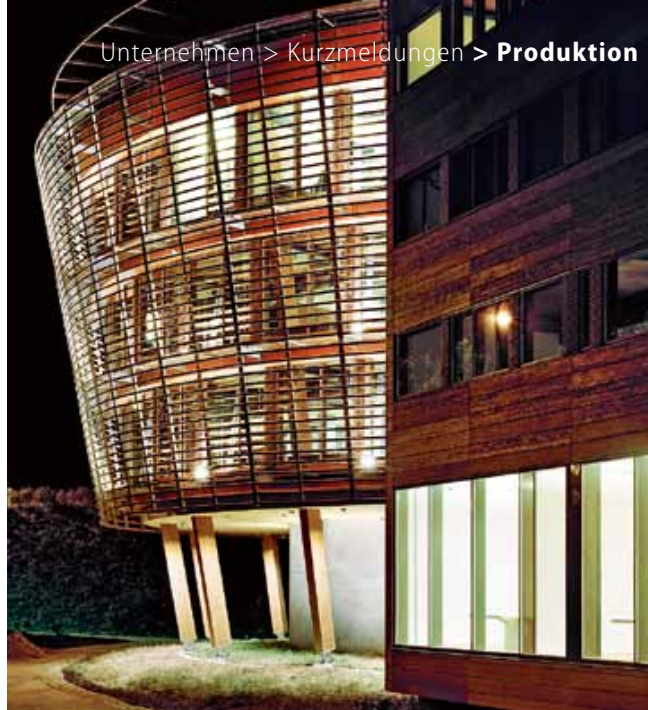
Leimholzhersteller wählt Valutec

Als Martinsons, einer der größten Leimholzhersteller Schwedens, vor Investitionen in neue Holzrockner stand, fiel die Entscheidung zugunsten der Kammertrockner von Valutec. Aus welchem Grund? „Wir haben uns für Valutec entschieden, weil sich dieser Hersteller als ausgesprochen kompetent erwiesen hat“, erklärte Olov Martinson, Produktionsleiter bei Martinsons, Byggsiljum/SE, in einem Kommentar, als das

Unternehmen vor drei Jahren in vier Kammertrockner mit einer Jahreskapazität von 40.000 m³ investierte. Die mit Gabelstaplern beschildeten Trockner aus Edelstahl haben eine Innenlänge von über 14 m und sind mit Druckrahmen ausgestattet.

Zum Lieferumfang gehörte auch das Simulationsprogramm ValuSim. Eine Hochdruck-Warmwasserdämpfung wurde ebenfalls in acht vorhandene Kammern eingebaut. Die Trockner wurden im März 2010 in Betrieb genommen.

„Für Kunden, wie Martinsons, mit einer umfangreichen Veredelung der Holzwaren spielt die Sicherstellung der Qualität der eigenen Produkte eine besonders große Rolle. Dabei ist die gute Ausstattung der Holzrocknungsanlagen ein wichtiger Bestandteil“, meint Larsson. ◀



Oberste Zielsetzung ist immer die hohe Qualität der Endprodukte, wie hier am Hauptsitz von Finnforest in Helsinki

Innovative Ideen und Lösungen

Der Schweighofer Prize wird 2013 zum sechsten Mal vergeben. Er wurde 2002 von der österreichischen Holzindustriellen-Familie Schweighofer ins Leben gerufen. Prämiert werden die innovativsten Konzepte, Technologien, Produkte und Dienstleistungen, welche die Wettbewerbsfähigkeit der europäischen Forst- und Holzwirtschaft nachhaltig steigern. Thematisch deckt der Preis fast die ganze europäische Wertschöpfungskette Forst-Holz außer den Bereich Zellstoff und Papier ab. Das Preisgeld von 300.000 € wird zwischen einem Hauptpreis und mehreren Innovationspreisen aufgeteilt.

Die Jury achtet besonders auf die europäische Dimension der eingereichten Projekte. Weiters legt sie Wert auf angewandte Forschung und Entwicklung sowie interdisziplinäre Zusammenarbeit zwischen Wissenschaft und Wirtschaft. Die Teilnahme kann zwischen 1. November und 4. Februar 2013 nur online erfolgen. Die Gewinner des Schweighofer Prize werden am 4. Juni 2013 im Wiener Rathaus ausgezeichnet. ◀

Information:

www.schweighofer-prize.org

Ligna: Leichtbau und Oberflächen

Die Ligna 2013, die von 6. bis 10. Mai in Hannover stattfindet, soll im

Möbelbereich Schwerpunkte bei Oberflächentechnik und Leichtbau zeigen.

Leichtbaumaterialien, so der Messeveranstalter, würden nach Luftfahrt und Fahrzeugbau zunehmend auch im Möbelbereich bedeutender. Deshalb soll nächstes Jahr bereits zum zweiten Mal eine Sonderschau zum Thema Leichtbauplatten in Halle 17 zu sehen sein.

Die Interessengemeinschaft Leichtbau will dort exemplarische Anwendungen demonstrieren. Zum Beispiel mit der von Porsche Design gestalteten Poggenpohl-Küche: Sie wird aus Wabenplatten hergestellt, der Materialeinsatz soll sich dadurch um bis zu 40 % reduzieren. Häfele will ein spezielles Beschlägeprogramm für Caravanausbauten zeigen – auch bei dieser Anwendung werden Leichtbauplatten eingesetzt, an denen normale Beschläge nur eingeschränkt verwendbar sind. Und Egger will in einem Truck eine entsprechende Materialbibliothek zeigen.

Ebenfalls in Halle 17 sollen in einer Sonderausstellung mehr als 200 Oberflächenmaterialien präsentiert werden. Der Verein Materia, Amsterdam, betreibt seit 1998 eine internetbasierte Materialdatenbank, die mehr als 1800 Materialproben für die Möbelindustrie zugänglich macht. ◀

Pios in Insolvenz

Die Pios GmbH, Salzburg, musste Insolvenz anmelden, meldet KSV1980.

Als Insolvenzursache wird angegeben, dass sich eine Firmenübernahme in Kärnten als Fehlinvestition erwies. Die Schuldnerin war unter anderem Mitgesellschafterin und Lieferantin. Daraus resultiert eine offene Forderung in der Höhe von 500.000 €.

Der laufende Betrieb sei aber positiv. Das Sanierungsverfahren wurde allein durch die Altlasten erzwungen, heißt es. Als Restrukturierungsmaßnahmen wurden bisher eine personalintensive Werkstätte vermietet und nicht benötigte Pro-

REX
Holzbearbeitungsmaschinen

**Hobeln - Keilzinken
Mechanisieren**

www.rex-maschinen.de
Tel. +49 (0)41017040

duktionsmittel veräußert. Es liegt ein Sanierungsplanvorschlag vor, der aus dem Fortbetrieb finanziert werden soll. Demnach sollen die Gläubiger eine Quote von 30 % erhalten, zahlbar in zwei Jahren ab Annahme des Sanierungsplanes.

Die Höhe der Passiva beträgt 2,3 Mio. € (30. Oktober 2012). Die Aktiva in der letztvorliegenden Bilanz (31. Dezember 2011) sind mit 2,16 Mio. € ausgewiesen. Drei Dienstnehmer und rund 100 Gläubiger seien von der Insolvenz betroffen, gibt der KSV1980 an. ◀

Großbrand in Erlangen

Am 8. November kam es bei einer Erlanger Zimmerei zu einem Großbrand, meldet nordbayern.de.

Ein Schmelbrand in einem Hackschnitzelturm konnte von außen nicht gelöscht werden, so dass der Turm kontrolliert gesprengt werden musste. Im umliegenden Gebiet wurden hunderte Menschen aus ihren Wohnungen geholt und vorübergehend in einer Berufsschule untergebracht. Der finanzielle Schaden beläuft sich nach ersten Einschätzungen auf rund 1 Mio. €. ◀



Bildquelle: Deutsche Messe AG

Leichtbauplatten sollen auf der Ligna-Sonderschau gezeigt werden



Die Valutec-Trockenkammern sind gut abgedichtete und isolierte Trockner, die, wie ...

Bildquelle: Valutec



... die Kanaltrockner aus dem schwedischen Skellefteå, für hohe und gleichmäßige Qualität sorgen

Hohe Qualität, geringe Kosten

Entwicklungsarbeit steht im Mittelpunkt

Der schwedische Trockenkammerhersteller Valutec ist laut eigenen Angaben Weltmarktführer. Für Geschäftsführer Robert Larsson ist eine der großen Stärken des Unternehmens, dass die Entwicklungsarbeit stets im Fokus steht. So bietet Valutec seinen Kunden Anlagen, mit denen sich die Qualität des Schnittholzes verbessern lässt.

Langfristig erfolgreiche Unternehmen passen sich nicht nur an Trends an, sondern sie sehen diese frühzeitig kommen. So lautet die Unternehmensphilosophie des schwedischen Trocknungsherstellers Valutec, Skellefteå. Die rechtzeitige Erkennung von Entwicklungen und deren Umsetzung in langfristige Investitionen waren schon immer einige der größten Stärken des Unternehmens, erfährt man in Schweden. „Wir haben noch nie auf Stimmen gehört, die etwas als ‚gut genug‘ eingestuft haben“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec. „Unserer Ansicht nach befindet sich die gesamte Holzindustrie in einer Entwicklung hin zu mehr Produktqualität. Wir werden auch weiterhin Trocknungsanlagen anbieten, die im Rahmen dieser Entwicklung noch bessere Ergebnisse liefern.“

Mittlerweile baut Valutec Kanaltrockner und Trockenkammern, die von Fachleuten mithilfe einer hochmodernen Simulationssoftware gesteuert werden können. „Die Stellung an vorderster Front der Entwicklung bringt auch hohe Anforderungen an die Mitarbeiter mit sich. Wir haben uns eine besondere Kompetenz erarbeitet. Der rote Faden ist jedoch unser Engagement, die Wertausbeute zu optimieren. Das gilt auch für alle Mitarbeiter – unabhängig davon, ob sie Projektleiter oder Elektronikingenieure sind oder einen ganz anderen Hintergrund mitbringen“, verdeutlicht Larsson seinen Standpunkt.

Auch die jeweilige Region spielt eine wichtige Rolle. In Nordschweden gibt es besonders viele Fichten- und Kiefernwälder. Skellefteå ist mit seinen Maschinenherstellern, führenden Holzveredlungsunternehmen und Forschungsinstituten von Weltrang auf dem Universitätsgelände der Stadt ein wichtiges Zentrum der gesamten Holzverarbeitungsbranche. Von dort stammen auch Larsson, Betriebswirt, und Entwicklungsleiter Tho-

mas Wamming, der viele Jahre lang Forschungsleiter für Holztrocknung beim schwedischen Forschungsinstitut SP Trätec gewesen ist.

„Natürlich haben wir unsere Wurzeln in der Forschung. Aber ohne die Fähigkeit, Produkte auf den Markt zu bringen, mit denen sich die Qualität des verarbeiteten Holzes verbessern lässt, hätte das nicht viel Wert“, weiß Larsson. In ganz Europa hat man langfristige Kundenbeziehungen. „Dass Kunden, die sich einmal für Valutec entschieden haben, uns gern treu bleiben, macht uns natürlich sehr stolz“, meint Larsson.

Die Welt des Trocknungsherstellers

Die Geschichte von Valutec kann bis in die 1920er-Jahre zurückverfolgt werden. Die eigentliche Erfolgsgeschichte begann jedoch erst vor 42 Jahren: Damals verließ der erste Holztrockner den Hauptsitz. Seitdem hat das Unternehmen über 3000 Kammer- und 1000 Kanaltrockner in 17 Länder geliefert.

Valutec hat laut eigenen Angaben den weltweit größten TC-Kanaltrockner an das Sägewerk Holmen Timber im schwedischen Braviken geliefert. Dieser zeichnet sich durch eine Trocknungsleistung von 170.000 m³/J aus.

Komplettes Produktsortiment

Valutec steht laut eigenem Bekunden für gut abgedichtete und isolierte Trockner, die für eine hohe und gleichmäßige Qualität sorgen. Über die Steuersysteme erhalten die Anwender die Möglichkeit, den Prozess hinsichtlich der gewünschten Qualität, Kapazität und Energienutzung selbst zu optimieren. Eines der bekanntesten Produkte sei der Kanaltrockner, berichtet Larsson. „Im Prinzip liegen für Holz, das einen Kanaltrockner von Valutec durchlaufen hat, keine Reklamationen vor.“ Weitere Vorteile seien, dass die Kanaltrockner

DATEN & FAKTEN

VALUTEC	
Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuerungssysteme

Einsparungen bei Energie und Material erzielen. Dies zeigt sich bei Sägewerken in Form von geringeren Produktionskosten und höherer Qualität. Die Kanaltrockner zeichnen sich durch eine geringe Standardabweichung beim Feuchtegrad sowie einen geringen Spannungsaufbau im Holz aus, sodass Bretter und Dielen nur minimale Risse aufweisen.

„Wenn sich ein Kunde für eine Valutec-Trockenkammer entscheidet, kann er dank der robusten Konstruktion und der ausgereiften Steuersysteme und Simulatoren erhebliche Qualitätsverbesserungen erzielen“, führt Wamming aus. Das Interesse an solchen Anlagen ist in Mitteleuropa gestiegen. Dies liegt laut dem Valutec-Team an der Mundpropaganda: „Die Vorteile sprechen sich in der Branche herum.“ Diese setzen sich aus der fachlich fundierten Regelung der Holztrocknung sowie aus Simulation und Arbeitsweise von Valutec zusammen: Die durchdachten und hochwertigen Trocknergebäude erhöhen zusammen mit der nachweislich besseren Holzqualität die Wettbewerbsfähigkeit, lautet Larssons Botschaft. ◀



Geschäftsführer Robert Larsson entwickelt Anlagen für höhere Produktqualität



Bildquelle: Valutec

Zwei FB-Kanaltrockner mit Konditionierungszone von Valutec bei SCA Tunadal in Schweden: Die Gesamtleistung beträgt 110.000 m³/J



Entwicklungsleiter Thomas Wamming konzentriert sich auf die Qualität und den Energiebedarf

Verbesserte Rentabilität

Keine Kompromisse beim Thema Qualität

Zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit von Holz gegenüber anderen Materialien muss die Qualität in der Produktionskette erhöht werden“, ist Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, überzeugt. Aus diesem Grund investiert das Unternehmen umfangreich in Forschungsprojekte und die Weiterbildung der Trocknungstechniker. „Wir wollen erreichen, dass die europäischen Sägewerke die Möglichkeiten ihres Rohstoffes besser nutzen. Dabei denken wir an alle Bereiche: von der Energie über die Anlagentechnik und die Mitarbeiter bis hin zum fertigen Produkt. Wenn wir Schnittholz im Rahmen eines effektiven Prozesses mit guter Qualität und weniger Ausschuss produzieren können, wird sich auch die Rentabilität verbessern“, erklärt Larsson.

Umfangreiches Ausbildungsprogramm

Valutec kann auf langjährige Kooperationen mit vielen Kunden verweisen. Das Unternehmen bietet ein umfangreiches Ausbildungsprogramm an, das alle Bereiche von der Grundschulung auf dem Gebiet der Holz Trocknung bis hin zu Spezialausbildungen für das betriebseigene Steuersystem Valmatics und maßgeschneiderten Kursen nach Kundenwunsch abdeckt. „Bei der Valmatics-Spezialausbildung vermitteln unsere Steuersystemexperten die wichtigen Voraussetzungen für effiziente Trocknungsabläufe, Stromverbrauchsoptimierung und Anlagennutzung“, erklärt Thomas Wamming, Entwicklungsleiter bei Valutec. „Eine unserer Zielsetzungen besteht darin, guten Trocknungstechnikern noch mehr Kompetenz zu vermitteln, damit sie die Möglichkeiten unserer Anlagentechnik optimal umsetzen können. Gleichzeitig sollen die Bedienoberflächen unserer Lösungen so einfach zu handhaben sein, dass auch Anwender, die keine Trocknungsspezialisten sind, Holz effektiv und mit hoher Qualität trocknen können.“ Wamming ist der Ansicht, dass dank dieser Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen die Produktqualität intelligent und kompromisslos verbessert wird und somit die Einsatzmöglichkeiten des Werkstoffes Holz erweitert werden und die Wettbewerbsfähigkeit erhöht wird: „Wir müssen die Qualität verbessern und die Holzprodukte effektiver herstellen, damit Produzenten rentabler arbeiten können.“

Mehr Einnahmen pro gesägtem Kubikmeter

Die Valutec-Trocknungsanlagen sind laut Herstellerangaben Technologieführer am Markt. Die

Kanal- und Kammertrockner zeichnen sich durch geringe Betriebs- und Wartungskosten aus. Eine unabhängige Untersuchung vom Institut SP Trätekt, Borås/SE, attestiert den Valutec-Anlagen höhere Leistung und bessere Trocknungsqualität als den Alternativen des Mitbewerbs. Konkret bedeutet dies, weniger Ausschuss und mehr Qualität, was wiederum dazu führt, dass die Valutec-Kunden höhere Einnahmen pro gesägtem Kubikmeter erzielen. Das bedeute auch, dass sich die Investitionskosten für einen Trockner schnell amortisieren, heißt es.

Mehr Präzision beim Feuchtegrad

Valutec investiert jährlich etwa 5 % des Umsatzes in verschiedene Entwicklungsprojekte. Bei einem dieser Projekte ging es beispielsweise um die verbesserte Messung des Feuchtegrades. Dadurch soll in der Produktion für mehr Genauigkeit gesorgt werden soll, was wiederum die Sicherstellung der Qualität verbessern und Möglichkeiten zur Einsparung von Energie eröffnen würde. Projektleiter Olle Hagman, Professor auf dem Gebiet der Holzproduktentwicklung an der Technischen Universität von Luleå, sieht es positiv: „Valutec ist ein auf die Neu- und Weiterentwicklung ausgerichtetes Unternehmen und ein zudem guter Kooperationspartner.“

Eine der Zielsetzungen bestand darin, den endgültigen Feuchtegrad vor dem Trocknungsprozess mit einer Fehlerquote von höchstens



Neue Forschungsergebnisse können die Präzision bei der Holz Trocknung erhöhen

DATEN & FAKTEN

VALUTEC

Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuerungssysteme

einem Prozentpunkt vorhersagen zu können. Das stellt gegenwärtig noch eine hohe Herausforderung dar, weil der Feuchtegrad von Brett zu Brett schwankt und häufig unbekannt ist. „Wir haben uns mit der Trockendichte des Holzes befasst und erkannt, dass Möglichkeiten bestehen, die Simulationen weiterzuentwickeln. Diese Daten können sich viele Sägewerke beschaffen. Wer sein Holz röntgt, erhält gute Messwerte über die Dichte im Kernholz“, berichtet Hagman.

Ein anderes Projekt, bei dem Valutec eine wichtige Rolle spielt, steht unter der Leitung der schwedischen Energiebehörde, die 27 Mio. SEK (3 Mio. €) in die Aufrüstung der schwedischen Sägewerke investiert. Die Zielsetzung besteht darin, den Energieverbrauch pro produziertem Kubikmeter Holz bis 2020 um 20% zu senken. Bei den 80 beteiligten Entwicklungsprojekten befassen sich fast 50 mit dem Thema Trocknung. „Wir werden auswerten, was zu tun ist. Valutec wird sich intensiv für die richtige Prioritätenreihung der einzelnen Themen einsetzen. Das Projekt wird zusammen mit Forschern aus vielen anderen Bereichen durchgeführt. Für uns ist es wichtig, dass jemand daran beteiligt ist, der die Sägewerksbranche in- und auswendig kennt. Und diese Rolle übernehmen wir mehr als gern“, erklärt Wamming. ◀



Begeistert von Holz: Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson



Bildquelle: Valutec

Großes Wachstumspotenzial durch Verbesserung der Holz Trocknung sehen Robert Larsson (Valutec) und Stephan Lohmeyer (Scantec) (v. li.)



Valutec-Kanaltrockner sind belastbare Konstruktionen aus Edelstahl – im Bild Tunadal

Marktstellung gestärkt

Verbesserungspotenziale bei der Holz Trocknung

Immer mehr mitteleuropäische Sägewerke befassen sich verstärkt mit der Frage, wie sich die Produktion durch die Holz Trocknung optimieren lässt. Dadurch hat auch das Interesse an den Valutec-Trocknungslösungen zugenommen. Um dieser steigenden Nachfrage zu begegnen, wird die Präsenz am Markt intensiviert.

„Die Trocknung ist einer der Bereiche, in denen man in den mitteleuropäischen Sägewerken am meisten optimieren kann“, meint Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec. „Dabei sind überall erhebliche Verbesserungen möglich, von der Energienutzung über die Leistung bis hin zur Qualität. Und genau das ist die größte Stärke unserer Produkte.“

Der schwedische Hersteller von Kanaltrocknern ist mittlerweile laut eigenen Angaben die Nummer 1 in Europa (s. Holzkurier Heft 46, S. 12). Im deutschsprachigen Raum ist Stephan Lohmeyer von Scantec Industrieanlagen für den Valutec-Vertrieb verantwortlich. Mehrere Valutec Kanaltrockner wurden bereits erfolgreich bei namhaften Betrieben in Deutschland und Österreich installiert. Mit Eric Johansson hat Valutec einen zusätzlichen Vertriebsingenieur für Mitteleuropa angestellt. „Nicht zuletzt geht es uns darum, dem Markt zu beweisen, wie unsere Produkte die Produktqualität und Wirtschaftlichkeit unserer Kunden konkret verbessern können“, erklärt Johansson.

Weltweit führende Kanaltrockner

Im Verlauf der Unternehmensgeschichte, die auf Wurzeln in den 1920er-Jahren des 20. Jahrhun-

derts zurückgeht, hat sich Valutec durch intensive Forschung und Entwicklung zum weltweit führenden Hersteller von Kanaltrocknern entwickelt. „Wir treiben die Entwicklung bei den Kanaltrocknern seit vielen Jahren voran. Andere Akteure schließen sich unserem Weg an und arbeiten mit Lösungen, die unseren früheren Modellen nachempfunden sind. Wir sehen das als Anerkennung für die Qualität unserer Produkte“, führt Larsson aus.

Insgesamt hat Valutec über 1000 Kanaltrockner geliefert. In Mitteleuropa sind auch die ersten Valutec-Kanaltrockner im Einsatz. „Unsere Kunden sind ausnahmslos mit der Leistung, Energieeffizienz und dem Trocknungsergebnis bestens zufrieden“, betont Lohmeyer.

Keine Reklamationen

Die Kanaltrockner zeichnen sich durch die effektive Energienutzung, flexible Logistik und nachweislich hohe Trocknungsqualität aus. Im Prinzip liegen auf Holz, das in Valutec Kanaltrocknern getrocknet wurde, keine Reklamationen vor, erfährt man bei Valutec. Die Kanaltrockner überzeugen mit ihren effektiven Trocknungsprozessen, die Energie sparen und das Material schonen. „Die Kanaltrockner gewährleisten eine schon sprichwörtlich geringe Standardabweichung bei der Endfeuchte und einen geringen Spannungsaufbau im Holz, sodass Bretter und Dielen nur minimale Risse aufweisen“, weiß Larsson.

Langlebige Konstruktionen

Die stabile Konstruktion aus Edelstahl bringt nennenswerte Vorteile im laufenden Betrieb mit sich. „Wir bauen unsere Trockner ausschließlich in stabiler Edelstahlkonstruktion mit hoher Qualität, die dafür sorgt, dass die Wartungskosten im Vergleich zu Aluminiumkonstruktionen wesentlich geringer sind“, erklärt Larsson.

Diese Bauweise sei einer der offensichtlichen Unterschiede

DATEN & FAKTEN	
VALUTEC	
Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholzkammern, Steuerungssysteme

zwischen Valutec und den Mitbewerbern, heißt es. Lohmeyer ist der Ansicht, dass die Edelstahlkonstruktion auch ein Wettbewerbsvorteil ist: „Der Kauf eines Holz Trockners ist eine langfristige Investition, bei der die hochwertige Valutec Konstruktion die Funktionalität über einen sehr langen Zeitraum sicherstellt.“

Ein anderer Aspekt sind die vielfältigen Möglichkeiten, die sich durch das bewährte Steuersystem und die Simulationsprogramme von Valutec ergeben: optimale Steuerung des Trocknungsklimas und des Trocknungsprozesses. „Damit die Variationen bei der Luftgeschwindigkeit und den Temperaturen im Trockner den gewünschten Effekt haben, ist eine hochwertige Konstruktion des Trockners unverzichtbar“, berichtet Johansson.

Energieoptimierung

Viele Sägewerke beschäftigen sich mittlerweile mit der Energieoptimierung. Ein gutes Beispiel dafür ist das zur Setra Gruppe gehörende Sägewerk Färila, das eine langfristige Zusammenarbeit mit Valutec zur Optimierung des Energieverbrauchs in den Trockenkammern begonnen hat. Bisher haben diese Bemühungen zu einer Senkung des Stromverbrauchs um etwa 50 % geführt. Das bedeutet, dass Investitionen in die Holz Trocknung einen größeren Effekt haben als alle anderen Energiesparmaßnahmen zusammen. Andere Sägewerke haben die Möglichkeit genutzt, die Abläufe bei der Trocknung so zu regeln, dass die Kapazität bei gleichzeitig sinnvoller Nutzung der Energie erhöht werden konnte.

Angesichts des harten Wettbewerbs auf dem Schnittholzmarkt haben weitsichtige Betriebsleiter die Möglichkeiten der neuen Holz Trocknungstechnologie erfolgreich umgesetzt. Das Interesse nimmt ständig zu, wobei Valutec daran arbeitet, das Produktangebot ständig weiterzuentwickeln. „Hochwertige Holz Trockner und effektive Trocknungsprozesse sind für Sägewerke und Holzverarbeitungsbetriebe, welche die Qualität ihrer Produkte steigern möchten, unverzichtbar. Wir freuen uns schon jetzt auf die kommenden Erfolge unserer Entwicklungsarbeit“, stellt Larsson fest. ◀



Valutec ist weltweit führend auf dem Gebiet der Kanaltrockner



