



HASLACHER 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 Mechanik 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-Marketingleiter 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 Anschlagsschieber 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