

Trocknungstechnologie, die die Idee dessen, was möglich ist, neu definiert.



Kanaltrockner. Das Original bleibt immer die Nummer 1. Der Schlüssel zu unserem Erfolg liegt darin, dass wir das, was andere als undenkbar abtun, als eine Herausforderung betrachten. Das Ergebnis sind Kanaltrockner, die es Ihnen ermöglichen, Kapazität und Energieeffizienz mit genau der Qualität zu kombinieren, die Ihre Kunden erwarten. Fordern auch Sie das Unmögliche heraus.

Die Valutec Unternehmensgruppe verfügt über Niederlassungen in Schweden, Finnland, Russland sowie Kanada und mit 6 000 gelieferten Holzrocknern sind wir in Europa führend. Lesen Sie mehr über unsere Haltung „Good for Wood“ unter www.valutec.de

SCANTEC
www.scantec.org

 **valutec**[®]
Good for Wood

VALUTEC

Erster Querstromtrockner Mitteleuropas

Kanaltrockner überzeugt mit Flexibilität und Kapazität

Einen 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, „oder“ durch „und“ zu ersetzen. Egger, Brilon/DE, ist der Erste, der das System in Mitteleuropa erfolgreich nutzt.

✍ & 📷 Günther Jauk

Dass Kunden heute beinahe ausschließlich trockenes Schnittholz verlangen, ist in der Holzbranche 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 Products) 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 des 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 es sind 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 wo 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 erwies sich die Trocknung kürzerer Verschnittlängenpakete. 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 vieles 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 war für Egger die Glättung der Energiespitzen, die beim Anfahren von Frischluft-Abluft-Kammern entstehen. Das Sägewerk bezieht seine thermische Energie als Fernwärme aus dem 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 auf dem 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 Sortimenten.“ //



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

VALUTEC

Gründung: 1945

Geschäftsführer: Robert Larsson

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

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung in der DACH-Region: Scantec Industrieanlagen

EGGER SÄGEWERK BRILON

Geschäftsführer: Paul Lingemann, Hubertus Becker

Mitarbeiter: 200

Einschnitt: 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