



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 fm/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*



<p>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</p>	<p>MOSSER HOLZINDUSTRIE Gründung: 1924 Geschäftsführer: Reinhard V. Mosser Einschritt: 360.000 m³/J Standort: Wolfpassing Produkte: Schnittholz, hauptsächlich Rohware für BSH, BSP, KVH; 50% gehen an das Schwesterunternehmen Mosser Leimholz Mitarbeiter: 60</p>
--	--

