



Geteilte Vision

Pölkky ist der größte nordfinnische Holzveredelungskonzern, der sich in Familienbesitz befindet. Die Jahresproduktion beläuft sich auf 620 000 m³ und ein Großteil davon wird in der Brett-schicht-holzproduktion in Kuusamo weiter veredelt. Eines der größeren Projekte, das Pölkky in letzter Zeit mit Material beliefert hat, ist das größte Wohngebiet des Nordens, das sich in Vantaa bei Helsinki befindet: ein siebenstöckiges Haus aus Brett-schicht-holz mit insgesamt 186 Wohneinheiten und einer Wohnfläche von grosszuegigen 10 000 Quadratmetern. Im Projekt wurden insgesamt 3 000 m³ Schnittholz verbaut.

- Wir streben genau wie Pölkky danach, Holz in einem umfangreicheren Maße zu nutzen. Dabei ist der Bau von Hochhäusern aus Schichtbrettholz eine ausgezeichnete Art und Weise, die Augen dafür zu öffnen, was mit diesem Material alles möglich ist. Unser Entwicklungsbeitrag ist dabei, jedem Saegewerk zu ermöglichen, Schnittholz mit einer Qualität herzustellen, die auf das Endprodukt abgestimmt ist, sagt Mikko Pitkänen, Betriebsleiter von Valutec in Finnland.

Schonendes Trocknen minimiert Risse im Holz



Jouko Virranniemi

In Kuusamo wurde der Kiefernholz-Kanaltrockner für Dicken von 45 Millimeter bis zu 75 Millimeter bemessen. Das Schnittholz kann ohne Rissbildung getrocknet werden und pendelt sich, dank des in separate Trocknungs-zonen aufgeteilten Kanals, gut auf die gewünschte Endfeuchte ein. Die erste Zone ist im Prinzip ein kürzerer 1-Zonenkanal, in dem die Luft schneller angefeuchtet wird und somit die Austrocknung und damit die Gefahr für Trockenrisse an den Einzugsenden verringert wird. Die zweite Zone fungiert als Ausgleichszone, die fuer eine gleichmaessige Endfeuchteverteilung sorgt.



Hier übertrifft man
bereits zukünftige
Qualitäts-
anforderungen



Qualität an erster Stelle

Als Pölkky seine Trockenkapazität in der Anlage Kuusamo erhöhen wollte, standen viele Punkte auf dem Plan.

- Für uns ist es besonders wichtig, dass die Holz Trocknung in Kuusamo eine hohe und gleichmäßige Qualität beibehält. Wir nehmen nordfinnische Rohstoffe der höchsten Qualität, die wir in unserer Schichtbrettholzfabrik weiter veredeln, sagen Jouko Virranniemi, Geschäftsführer und Hauptaktionär von Pölkky und sein Bruder Antti.

Ursprünglich hatte Pölkky zehn alte Kammertrockner aus Beton mit einer Kapazität von 15 000 m³, die zum Trocknen von Kernholz in groben Abmessungen benutzt wurden und die nun auszutauschen waren. Die Wahl fiel dabei auf einen FB-Kanaltrockner von Valutec, der jetzt zum Trocknen von grobem Fichtenholz bis auf eine Endfeuchte von 18 Prozent benutzt wird.

- Wir besitzen schon länger gute Erfahrungen mit Kanaltrocknern. In unseren drei anderen Werken haben wir insgesamt neun Kanaltrockner, die von WSAB stammen. Dadurch vertrauen wir auch auf die Qualität und die Art und Weise, wie Valutec seine Trockner baut. Das war fuer uns eine sichere Wahl, berichtet Jouko.

Der Kanaltrockner ist für das Trocknen von Fichtenholz in den Abmessungen 44 bis 75 Millimeter vorgesehen. Pölkky setzt den Trockner hauptsächlich für die stärksten Abmessungen von Holzplanen ein, und das mit gutem Ergebnis.

Effektive Handhabung

Der neue FB-Kanaltrockner wurde aus Edelstahl gefertigt und besitzt sowohl eine Wärmerückgewinnung als auch Druckrahmen. Der Paketeinzug ist vollautomatisiert und die Handhabung ist im Vergleich zu

den alten Trocknern viel effektiver.

- In den ältesten Kammertrocknern waren wir gezwungen, die Tore manuell mit Seilwinden aufzuziehen. Das verlangte auch viel Kraft von unseren Staplerfahrern. Dank der Automatisierung ist das nun endlich Geschichte, sagt der Technische Leiter Antti Virranniemi.

Sicheres Arbeitsumfeld

Ein weiterer Vorteil ist das neue Arbeitsumfeld im Bereich des Trockners. In vielen älteren Trocknern ist mehr manuelle Handhabung notwendig und in bestimmten Fällen müssen Staplerfahrer und Bediener im Trockner selbst arbeiten.

- Unser neuer Kanaltrockner ist viel sicherer für unsere Angestellten. Er ist mit Sicherheitseinrichtungen ausgestattet, damit niemand in den Trockner hineingelangen kann und der Paketwechsel ist vollautomatisiert, berichtet Antti.

Diese Tatsache ist mindestens genauso wichtig wie die hohe Kapazität und die Qualität, die Pölkky nunmehr von seinen Trocknern erwartet.

Guter Support

Die neue Anlage in Kuusamo wurde im Herbst 2014 errichtet und im November des gleichen Jahres in Betrieb genommen.

- Wir hatten während dieses Prozesses guten Support von Valutec. Wenn wir Fragen hatten, konnten wir problemlos um Hilfe bitten. Der Kundenservice und die Hilfsbereitschaft uns Kunden gegenüber war super!

Bei der Investition in den neuen Kanaltrockner hat Pölkky auch Valmatics für seine bestehenden Trockner gewählt.

- Die neue Steuerung ist sehr leicht zu bedienen, sagt Antti.

STARKE HOLZDIMENSIONEN

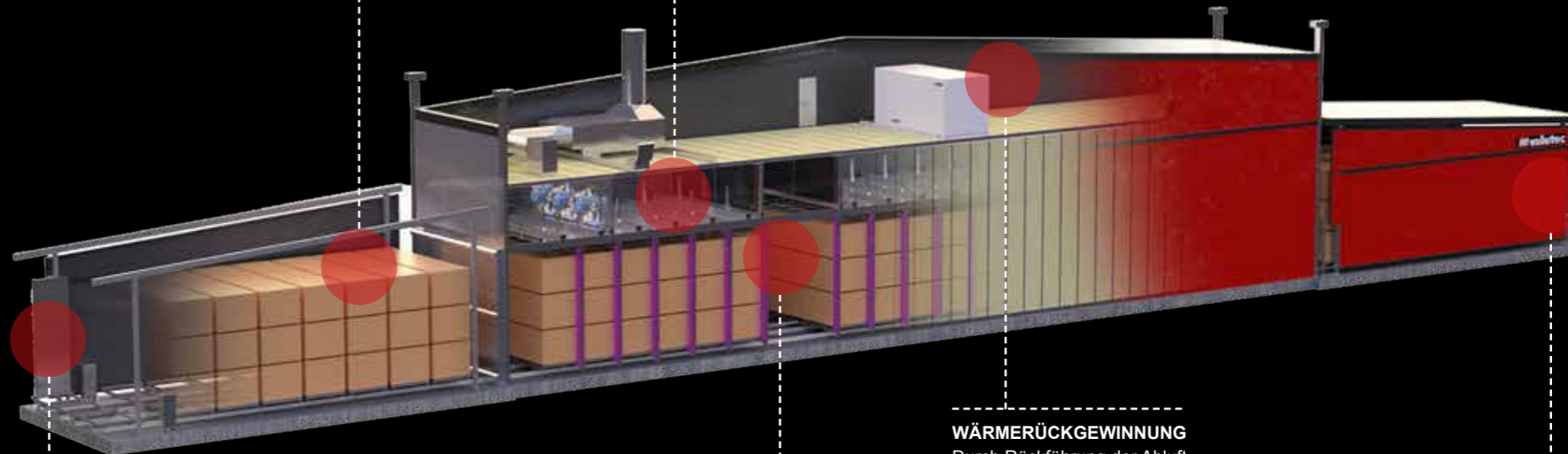
Effektives Trocknen mit weniger Rissen dank eines schonenden Trockenprozesses.

DRUCKRAHMEN

Trägt zur stabilen Qualität im gesamten Holz Trocknungsprozess bei.

SICHERES ARBEITSUMFELD

Moderne Sicherheitseinrichtungen machen die Trockenanlage zu einem sicheren Arbeitsplatz.



INTELLIGENTE ENERGIENUTZUNG

Durch die hohe Leistung und die großen Mengen Holz, die getrocknet werden, wird der Energieverbrauch pro m³ sehr gering.

WÄRMERÜCKGEWINNUNG

Durch Rückführung der Abluft in die Zuluft werden ca. 20 % Energie wiedergewonnen.

BESCHICKEN UND ENTLADEN

Der vollautomatisierte Prozess senkt den Bedarf an Gabelstaplern.

M³ KAPAZITÄT: 40 000 M³

σ STREUUNG: SIGMA < 2,0 %
(18 % ENDFEUCHTE)

⚡ WÄRMEENERGIE 210 KWH/M³