



Individuelle Trocknungszonen

Der TC Kanaltrockner ist Eggers erste Trocknungsanlage von Valutec. Vor der Entscheidung wurde ausführlich über die kundenspezifischen Voraussetzungen und Anforderungen diskutiert. „Wenn wir einen Holzrockner mit Längsbeschickung konstruieren, möchten wir die Trocknungszonen optimal auf die unterschiedlichen Längen die im Sägewerk erzeugt werden auslegen, sagt Thomas Wamming, Entwicklungsleiter bei Valutec.

Nach der Auswertung der Produktionsdaten wurde bei Egger Brilon ein längsbeschickter TC Kanaltrockner mit vier 10,5 Meter langen Zonen installiert, anstelle der ursprünglich angedachten Lösung mit acht 5 Meter langen Zonen.

„Egger sägt viele unterschiedliche Längen. Damit jede Zone optimal ausgenutzt werden kann, entschieden wir uns für diese Lösung. Es geht sowohl um eine gute Kapazitätsauslastung als auch darum, eine Lösung zu liefern, mit der die Qualität des Trocknungsprozesses gewährleistet wird“, fügt Thomas hinzu.

„Stark variierende Paketlängen können die Luftstromgeschwin-

digkeit und die Blastiefe negativ beeinflussen, was dem zufolge zu Qualitätseinbußen führen kann. Aber wir haben eine Lösung gefunden, bei der Egger mit hoher Flexibilität unterschiedliche Paketlängen in jeder Zone mischen kann, während gleichzeitig eine hohe Trocknungsqualität beibehalten wird“, erklärt Thomas.

„Das Know-how bei Valutec ist ein großer Vorteil. Die Experten von Valutec besprechen mit uns die Anforderungen, die für uns wichtig sind, und passen ihre Lösungen unserem Bedarf an ohne ihr Produkt in den Vordergrund zu stellen“, sagt Paul Lingemann.



Stellen Sie sich einen Kanaltrockner vor, der eines der großen Sägewerke Europas auf volle Leistung gebracht hat. So einen haben wir gebaut.

Den TC-Kanaltrockner. Egger Brilon.

„Wir optimieren unsere Wertschöpfung und den Materialfluss.“

Innovative Technik bringt die größte Veränderung. Das sagt Paul Lingemann, der Werksleiter des Egger Sägewerks Brilon. Dieses Sägewerk hat im Herbst 2016 den ersten TC-Kanaltrockner Deutschlands in Betrieb genommen – eine Anlage, die aktuell 100.000 Kubikmeter Seitenbretter jährlich trocknet, aber die Kapazität hat, die Menge auf 120.000 Kubikmeter zu steigern. „Diese Investition bedeutet, dass wir im Wettbewerb sehr gut dastehen. Das war außerdem ein Startschuss auf dem Weg zu besserer Wertschöpfung“, berichtet Paul Lingemann.

„Um die Auslastung zu maximieren, wollen wir den Trockner kontinuierlich mit Holz beschicken, und ein großer Vorteil ist, dass wir den Trocknungsprozess bei der Beschickung mit neuen Stapeln nicht unterbrechen müssen. Wir haben nach Möglichkeiten gesucht, sowohl unsere Kapazität, als auch den Strom- und Wärmeverbrauch zu optimieren.“



Trocknungssystemen etwas Neues. Dafür war einiges an Arbeit nötig, der Prozess war aber positiv und wir wurden kontinuierlich von Valutec unterstützt. So konnten wir unsere eigenen Strategien der

Holztrocknung entwickeln“, erklärt Paul Lingemann und fährt fort:

„Das System ist sehr einfach zu bedienen und auch die Wartung ist unkompliziert. Mit einigen Maßnahmen haben wir sowohl den Automatisierungsgrad als auch die Kapazität erhöht.“

Ein großer Unterschied liegt bei der Beschickung und der Logistik. „Mit intelligenter Produktionsplanung optimieren wir den Produktstrom und unsere Arbeitssabläufe und nutzen so unsere Kapazitäten viel besser. Es muss kein Holz warten und wir können mit einem kontinuierlichen Prozess arbeiten, der das Holz auf eine sehr hohe Qualität trocknet.“

Wie auch bei anderen Valutec-Anlagen wird der Trocknungsprozess bei Egger Brilon von Valmatics gesteuert, einem System, das Valutec zusammen mit Wissenschaftlern entwickelt hat und in das der Erfahrungsschatz aus hunderttausenden Betriebsstunden in Sägewerken in ganz Europa eingegangen ist. „Wenn sich Leute über viele Jahre auf ihre persönlichen Erfahrungen verlassen haben, ist die Arbeit mit wissenschaftlich fundierten

TC-Kanaltrockner

KRAFTVOLL AUSGELEGTE VENTILATOREN

Wasserdampf wird effektiv aus dem Trockner abtransportiert, so dass die Trocknungszeit durch die Feuchtigkeitsabgabe des Holzes begrenzt wird, nicht durch den Trockner.

ZUVERLÄSSIGER AUTOMATIK-BETRIEB

Der Einsatz von Bügeln und die Transportrichtung sorgen dafür, das Risiko herabfallender Bretter zu minimieren und dadurch ein zuverlässiger Automatikbetrieb gewährleistet wird.

UNTERSCHIEDLICHE DIMENSIONEN

Die Valmatics Steuerung registriert, überwacht und steuert unabhängig jede einzelne Trocknungszone, wodurch eine voll flexible Trocknung unterschiedlicher Dimensionen möglich wird. Dadurch wird der Aufwand für die Trocknungsplanung minimiert.

LÄNGSBESCHICKUNG

Im Gegensatz zu konventionellen Kanaltrocknern, die quer beschickt werden, werden die Schnittholzstapel bei TC Kanaltrocknern in Längsrichtung zugeführt. Das Wagen-Vorschubsystem arbeitet vollautomatisch.

INTELLIGENTE ENERGIEEFFIZIENZ

Die Kombination von hoher Anlagenleistung und großer Durchsatzmenge führt zu einer energieeffizienten Trocknungslösung.

HOHE LEISTUNG

Doppelte Heizregister in jeder Zone ermöglichen eine wesentlich höhere Leistung pro m³ als bei herkömmlichen Kanaltrocknern.

SICHERHEIT

Ein wohlgedachtes und praxisorientiertes Sicherheitskonzept schützt „Mensch und Maschine“.

KAPAZITÄT: 100 000 m³