

HOLZKURIER

Das internationale Wirtschaftsmagazin

Gesammelte Artikel über
Valutec im Holzkurier in
den Ausgaben:

46 (2017), 17 (2017), 38 (2016),
17 (2015), 46 (2015), 16 (2014),
18 (2013), 32 (2013), 46 (2013),
16 (2012), 26 (2012), 46 (2012),
51-52 (2012), 51-52 (2011)
und 46 (2010)



**Kanaltrockner.
Das Original bleibt
immer die Nummer 1.**



**„Stellen Sie sich einen Holzrockner für alle
Seitenbretter vor. In allen Abmessungen.
Wir haben ihn gebaut.“**

Letztendlich geht das Bestehen von Valutec auf den Wunsch zurück, vermehrt Holz zu nutzen. Seit fast 100 Jahren verbinden wir skandinavische Kompetenz in der Holzrocknung mit Einblick in die Herausforderungen der Kunden. Unser Ziel dabei ist, die Grenzen für das, was möglich ist, sowohl hinsichtlich wertschöpfender Holzrockner als auch intelligenter Steuerungssysteme aufzuweichen. Der Konzern Valutec Group verfügt über Niederlassungen in Schweden, Finnland, Russland sowie Kanada und mit 4 000 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

Erster Querstromtrockner in Mitteleuropa

Kanaltrockner überzeugt durch Flexibilität und Kapazität

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

✍ & 📷 Günther Jauk

Dass Kunden heute beinahe ausschließlich nach trockenem Schnittholz verlangen, ist in der Branche 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 Produkt) 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 der 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 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 welchen 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 zeigte sich die Trocknung von kürzeren Verschnittlängenpaketen. 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 viel 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 für Egger war die Glättung der Energiespitzen, die beim Anfahren von Frischluft-Abluft-Kammern entstehen. Das Sägewerk bezieht seine thermische Energie als Fernwärme vom 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 am 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 Produktpaletten.“ //



VALUTEC

Gründung: 1945

Geschäftsführer: Robert Larsson

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

Geschäftsfelder: Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme

Vertretung in der DACH-Region:
Scantec

EGGER SÄGEWERK BRILON

Geschäftsführer: Paul Lingemann,
Hubertus Becker

Mitarbeiter: 200

Jahreseinschnitt: 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

- 1 **Der erste Valutec TC-Kanaltrockner in Mitteleuropa** 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 erfolgt vollautomatisch.** Durch Puffer vor und nach der Anlage lassen sich die Ladearbeiten sehr gut einteilen



HASSLACHER 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, Schalungslösungen, 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

Erfolge mit Kanaltrockner

Zusammenarbeiten weiter verstärken

✂ & 📷 Martina Nöstler

Über den Geschäftsverlauf und besonders die Zusammenarbeit mit seinen Partnerunternehmen äußerte sich Stephan Lohmeyer von Scantec, Feldkirchen bei München/DE, auf der Holzmesse sehr positiv.

Flächendeckend ausbauen

Seit Langem vertritt Scantec den schwedischen Werkzeughersteller Andritz Iggesund Tools, der vor allem für die Spaner- und Entbindungswerkzeuge bekannt ist. Besonders die Powerhead-Spannerscheibe ist der Sägeindustrie – und aufmerksamen Holzkurier-Lesern – ein Begriff. Europaweit ist dieses System in über 100 Linien im Einsatz. Nun soll die strategische Zusammenarbeit zwischen Andritz Iggesund Tools und Scantec flächendeckend, also über die deutschen und österreichischen Grenzen hinaus, weiter verstärkt werden. Das vereinbarte Lohmeyer und Fredrik Bergström, zuständig für den Vertrieb bei Andritz Iggesund Tools, in Klagenfurt. Mit den Powerhead-Spannerscheiben lässt sich eine höhere Hackgutqualität erzeugen. Zudem reduzieren sich die Rüstzeiten durch das patentierte Turnknife-Wendemessersystem. Dieses senkt laut Andritz Iggesund Tools in Kombination mit den austauschbaren Messerhaltern den Einstell- und Wartungsaufwand.

Fast 40 Jahre Erfahrung

Seit 1978 plant, liefert und installiert Scantec Anlagen für die Säge- und Holzindustrie. Die vor einigen Jahren begonnene Zusammenarbeit mit der renommierten Maschinenfabrik Drevotoc, Ckyne/CZ, hat sich außerordentlich erfolgreich entwickelt. 2015 wurde Drevotoc als geschützter Markenname eingeführt, unter dem die bewährten Lösungen bei der Fördertechnik für Rund-, Schnitt- und Restholz international von Scantec geliefert werden. „Das Drevotoc-Programm zählt zwischenzeitlich zu unseren größten Umsatzträgern“, bekräftigte Lohmeyer. Derzeit wickelt man den zweiten Rundholzplatz für Kronospan in Strzelce Opolskie/PL ab. „Dieser Folgeauftrag nach der Inbetriebnahme in Burgas/BG ist ein Riesenerfolg für uns“, sagte František Čtvrtník, Planungsingenieur der Drevotoc-Allianz. Bei PRP in der

Slowakei geht die zweite Ausbaustufe über die Bühne: Im November beginnt Drevotoc die Installation der Mechanisierungsanlagen im Umfeld der neuen Linck-Nachschnittlinie. Kurz vor der Holzmesse in Klagenfurt erhielt Scantec mit Drevotoc zwei Mechanisierungsaufträge für Schnittholz bei zwei namhaften Sägewerken in Oberösterreich.

Große Erfolge in Österreich

Über zwei Aufträge in Österreich und Deutschland – Letzterer mit ebenfalls österreichischen Wurzeln – freuen sich Valutec, Skelleftea/SE, und Scantec gleichermaßen. Mitte September nimmt der schwedische Trockenkammerspezialist die beiden OTC-Kanaltrockner für BSH-Lamellen bei Hasslacher in Sachsenburg in Betrieb. „Wir sind mit dem Start genau im Zeitplan“, betonte Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson in Klagenfurt. Bei Egger in Brilon/DE begann Valutec parallel zur Messe mit der Montage. Egger entschied sich für einen Hochleistungs-TC-Kanaltrockner für Seitenware. Lohmeyer verweist auf eine Neuheit, welche gemeinsam mit den Technikern von Egger entwickelt wurde: „Die Seitenware lässt sich sehr flexibel in anfallenden Chargen unterschiedlicher Stärke nacheinander in mehreren Zonen trocknen.“ Sowohl Hasslacher als auch Egger setzen auf die Vorteile des Valutec-Kanaltrockners: hohe Leistung bei ebensolcher Qualität sowie Energieeffizienz. //



Die Powerhead-Spannerscheibe von Andritz Iggesund Tools hat sich schon vielfach im Einsatz bewährt



Starkes Duo: Stephan Lohmeyer (li.) mit Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson

Die Scantec-Messeemannschaft auf der Holzmesse in Klagenfurt: František Čtvrtník, Christian Breitenberger, Stephan und Markus Lohmeyer und Sije Berisha (v. li.)





Hasslacher hat heuer zwei OTC-Kanaltrockner von Valutec in Betrieb genommen

Bildquelle: Valutec

Nordische Kanäle

Immer mehr Kanaltrockner in Mitteleuropa

In wenigen Wochen nimmt Egger in Brilon den ersten Valutec TC-Kanaltrockner Mitteleuropas in Betrieb. Bei Hasslacher, Sachsenburg, laufen seit Kurzem ebenfalls zwei Kanaltrockner aus dem hohen Norden. Auch die Holzindustrie Ziegler, Plößberg/DE, setzt seit geraumer Zeit auf schwedische Tunnelrocknung.

Seit September betreibt Hasslacher Norica Timber zwei Valutec OTC-Kanaltrockner für die Trocknung von BSH-Lamellen auf 12% Endfeuchte. „Dabei spielt die Qualität, insbesondere die geringe Toleranz bei der Endfeuchte, die entscheidende Rolle. Mit dem Steuerungssystem von Valutec erzielen wir jetzt bessere Qualitäten. Das war einer der Gründe, warum wir uns für die Schweden entschieden haben“, erklärt Michael Fercher, technischer Leiter bei Hasslacher.

Die Lieferung umfasste auch das Steuerungssystem Valmatics und ein umfangreiches Einschulungsprogramm für die Mitarbeiter vor Ort. „Wir sehen das als Teil unserer Verpflichtung, insbesondere wenn es der erste Kanaltrockner eines Kunden ist. Wir begleiten unsere Anwender von der Inbetriebnahme bis zur laufenden Optimierung, um so die Wertschöpfung zu steigern“, informiert Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson. Den OTC-Kanal entwickelten die Schweden für hohe Paketgrößen. Sie sind aus Edelstahl gefertigt und neben der Wärmerückgewinnung auch mit Druckrahmen für eine minimale Verformung der obersten Holzschicht ausgerüstet.



„Wir wollen, dass unsere Kunden die höchstmögliche Wertschöpfung aus ihrer Anlage herausholen.“

Robert Larsson, Valutec-Geschäftsführer

Erster TC-Kanaltrockner Mitteleuropas

Bei Egger, Brilon, schreitet das Projekt ebenfalls nach Plan voran. Ende November wird dort der erste TC-Kanal Mitteleuropas in Betrieb gehen. In diesem Trockner werden die Holzstapel längs durch Zonen geführt, in de-

nen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Dies ermöglicht eine separate Klimaregelung in den unterschiedlichen Zonen des Trockners, was dem Sägewerk erlaubt, verschiedene Dimensionen zeitgleich zu trocknen. Die Anlagenkapazität beträgt 80.000 m³ Seitenbretter, wobei Fichte und Kiefer auf 18% Endfeuchte getrocknet werden.

Neue Investitionen in Skandinavien

In Schweden ist der TC-Kanal deutlich öfter anzutreffen. SCA betreibt in Gällö einen 75.000 m³/J-TC-Trockner. Södra Timber trocknet in Långasjö mit einer 1150.000 m³/J-Anlage. Es ist eine der größten Trocknungsanlagen des Landes. „Aufgrund der Möglichkeit, Dimensionen zu mischen, werden wir zukünftig weitere Trockner in dieser Kapazitätsklasse sehen. Die Anlage ist vergleichbar mit dem Zehn-Zonen-Kanaltrockner, den wir bei SCA Bollsta gebaut haben und der den Spitznamen ‚das schwedische Monster‘ trägt“, sagt Larsson aus Überzeugung.

Die Neuerung bei SCA Gällö und bei Södra Timber in Långasjö besteht in der breiteren Bauweise. Anstatt zwei Paketen, finden dort drei nebeneinander Platz. „Durch den Einsatz stärkerer Ventilatoren konnten wir die Trocknungskapazität erhöhen, ohne die Anlage besonders lang bauen zu müssen. Das war bei der Investitionsentscheidung ein wichtiger Faktor. Dass Valutec sehr gute Trockner baut, wussten wir aus unserer langjährigen erfolgreichen Zusammenarbeit“, informiert Urban Wiklund, Betriebsleiter bei SCA Gällö. //

In Brilon baut Egger den ersten TC-Kanal Mitteleuropas (Symbolbild)



Schwedische Qualität

Neuer Kanaltrockner für Oberpfälzer Großsägewerk

Vor wenigen Jahren errichtete Valutec, Skellefteå/SE, einen Kanaltrockner bei Ziegler Holzindustrie, Plößberg/DE, zur Trocknung minderwertiger Schnittholzqualitäten. Bereits nach kurzer Zeit wurde die Anlage „upgegradet“ und zur Trocknung hochwertiger Ware herangezogen. Jetzt äußerte Ziegler seine Zufriedenheit mit dem Kauf eines weiteren Valutec-Kanals.

✍ Günther Jauk 📷 Valutec, Günther Jauk (2)

In den vergangenen Jahren hatte Ziegler Holzindustrie zunehmend das Problem, seine frische Seitenware lukrativ verwerten zu können. Da bei einem Jahreseinschnitt von 1,5 Mio. fm eine beachtliche Menge an Seitenware anfällt, entschied sich Ziegler für einen Kanaltrockner mit 50.000 m³ Jahreskapazität. Genauer gesagt, für einen OTC-Kanal von Valutec. Optimized two-stage continuous (OTC) 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. Hauptgründe für einen Kanaltrockner waren der geringe Platzbedarf und die gleichmäßige Belastung der Heizanlage. „Jetzt haben wir die letzten verfügbaren Quadratmeter unseres Areal verbaut“, informiert Kai Matthies, einer der Produktionsleiter bei Ziegler.

Der Trockner wurde in einen etwa 6 m breiten Spalt zwischen einem bestehenden Valutec-Kanaltrockner und einem Sortierwerk installiert. Der bestehende Valutec-Kanal war der Grund, warum man sich wieder für ein Produkt der Schweden entschied. 2007 errichtet und ursprünglich zur Trocknung geringwertiger Schnittholzqualitäten vorgesehen, entzieht die Anlage heute hochwertiger Hauptware das Wasser. „Die guten Erfahrungen und das hohe Qualitätsbe-

wusstsein von Valutec haben uns die Entscheidung leicht gemacht“, erklärt Matthies.

Die Qualität muss stimmen

Drei Faktoren sind es laut Valutec, die beim Bau einer Holz Trocknungsanlage nicht außer Acht gelassen werden dürfen: die Trocknungsqualität, die Kapazität und der Energieverbrauch. Deshalb entwickelten die Schweden ein Steuerungssystem, welches diese drei Parameter gleichzeitig optimiert. „In den vergangenen Jahren legten viele Hersteller den Schwerpunkt immer mehr auf die Energieeinsparung“, erzählt Eric Johansson, Marketingleiter von Valutec, und führt weiter aus: „Wichtigstes Merkmal muss jedoch die Trocknungsqualität bleiben. Es bringt nichts, wenn ich um 2 €/m³ billiger trockne und mir mein Produkt dafür um 4 €/m³ weniger einbringt.“ Deshalb macht Valutec auch seine Kapazitätsangaben stets mit dem Anspruch hoher Qualität. So ist der neue Kanal bei Ziegler zwar auf 50.000 m³/J ausgelegt, Matthies rechnet jedoch mit einer wesentlich höheren Jahreskapazität.

Genauere Trocknungszeit bestimmbar

Um den Trocknungsprozess steuern und gleichzeitig nach gewünschten Zielen optimieren zu können, entwickelte Valutec Valmatics. Das Steuerungssystem erfasst Daten der Qualitätsparameter und erstellt Vorschläge zum Ablauf des Trocknungsprozesses im Sinne einer Optimierung des Ablaufs.

Zusätzlich integrierten die Schweden in das Programm die eigens entwickelte Simulationstechnologie Valusim. Mit ihrer Hilfe wird der optimale Trocknungsprozess simuliert, wobei es keine Rolle spielt, ob es um Energieoptimierung, Qualität oder Kapazität geht. Zusätzlich kann man mit Valusim den zeitlich effektivsten Trocknungsprozess für neue Dimensionen erstellen und so kostspielige Probeläufe vermeiden. „Durch Valusim wissen wir die Trocknungszeit jedes unserer Produkte. So können wir erstmals die Trocknung nach Zeit planen und unseren Produktionsprozess exakt analysieren“, ist Matthies zufrieden. Sogar so zufrieden, dass Ziegler das Valutec-Simulationsprogramm auch für die Planung der Trocknungsabläufe seiner herkömmlichen Trockenkammern einsetzt. //

Zufriedene Partner: Eric Johansson, Marketingleiter bei Valutec, und Kai Matthies, Produktionsleiter bei Ziegler (v. li.)



Der neue Valutec-OTC-Kanal trocknet bei Ziegler Holzindustrie 50.000 m³/J Schnittholz

Wenig Platz: Der neue Kanaltrockner bei Ziegler wurde zwischen einem bestehenden Valutec-Kanal (li.) und dem Sortierwerk errichtet





Guter Start ins neue Jahr: Valutec hat 2014 bereits Kanaltrockner nach Russland sowie Norwegen verkauft



Bildquelle: Valutec

Robert Larsson: „Der Auftrag von AsiaLes in Khabarovsk ist ein strategischer Durchbruch für uns.“

Blitzstart 2014

Projekte in Asien und Europa realisiert

Weltweit erwarten Sägewerke einen Konjunkturaufschwung. Eines davon ist AsiaLes in Khabarovsk/RU. Valutec, Skelleftea/SE, lieferte acht Kanaltrockner und drei Kammertrockner nach Ostrussland. Die Hauptgründe für die Auftragserteilung waren die belastbaren Konstruktionen, die niedrigen Betriebskosten sowie die Zuverlässigkeit.

Die ersten Gespräche fanden vor fast zwei Jahren statt. Der Kunde nahm sorgfältige Vergleiche zwischen Anbietern vor. Unsere Kombination aus Qualität und Kosteneffektivität über einen längeren Zeitraum hinweg stellt für ihn die beste Alternative dar“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, das in Europa zu den führenden Herstellern von Holz-trocknungsanlagen zählt. Für AsiaLes war es auch von Vorteil, dass die Trockner aus Edelstahl bestehen, speziell an anspruchsvolle Bedingungen angepasst sind und auch bei niedrigen Temperaturen effektiv arbeiten. „Wir freuen uns sehr, dass die Entscheidung zu unseren Gunsten ausfiel, weil wir uns durch zuverlässige Lieferungen und Produkte auszeichnen, die über lange Zeiträume hinweg eine hohe Verfügbarkeit aufweisen. Außerdem sprachen die günstigen Energiekosten pro getrocknetem Kubikmeter für uns“, sagt Robert Larsson.

Etablierung in Russland

Der Auftrag von AsiaLes ist für Valutec eines der größten Geschäfte aller Zeiten, aus dem der Konzern Einnahmen in Höhe von fast einem Viertel des Jahresumsatzes erzielen kann. „Mit diesem Projekt etablieren wir uns auch im östlichen Russland. Dieser Auftrag ist ein wichtiger strategischer Erfolg“, freut sich Larsson.

Bisher hat Valutec viele Projekte in den westlichen Teilen von Russland durchgeführt, wo sich mehrere Sägewerke zur Modernisierung der Produktion für die Investition in Kanaltrockner entschieden haben. Eines davon ist das zum Sibles-Konzern gehörende Sägewerk Maltat. In den vergangenen Jahren lief dort in den Sägewerken ein umfangreiches Investitionsprogramm mit

dem Kauf von acht Valutec-Kanaltrocknern, von denen fünf bereits vor Ort installiert worden sind. „Im Sägewerk von Verhnepashino werden wir die Kapazität von 300.000 m³ auf 550.000 m³ steigern, sobald der Ausbau im Jahr 2016 komplett abgeschlossen worden ist“, informiert Andrej Danilov, Sägewerksleiter bei Maltat.

Führend bei Kanaltrocknern

Im Rahmen des Investitionsprogramms hat Maltat ausschließlich führende Hersteller beauftragt. Ein Beispiel dafür ist das amerikanische Unternehmen USNR, welches weltweit schon viele Sägewerke gebaut hat. Die Holzsortieranlage stammt vom finnischen Unternehmen Timbermatic, während der Kessel vom russischen Hersteller Geysir Thermowood produziert wurde. Bei den Holz-trocknern waren die hohe Verfügbarkeit und die niedrigen Betriebskosten der Kanaltrockner von Valutec entscheidend für die Auftragserteilung.

„Dieses Unternehmen ist führend auf dem Gebiet der Kanaltrockner und wir sind der Ansicht, dass nur die modernsten Anlagen unseren Zielvorgaben entsprechen und uns bei der Erreichung unserer Ziele helfen können“, erklärt Danilov.

Neben der positiven Entwicklung in Russland konnte Valutec auch den Verkauf von zwei Kanaltrocknern an das Sägewerk Moelvans im norwegischen Sokna verzeichnen. „Wir haben kürzlich ein erfolgreiches Projekt bei einer anderen Anlage von Moelven durchgeführt, was sich wahrscheinlich auf diese Entscheidung ausgewirkt hat“, vermutet Robert Larsson. „Das nehmen wir als Bestätigung für unsere Arbeits- und Vorgehensweise. Wir möchten langfristige Beziehungen zu unseren Sägewerken und gelungenen Projekten aufbauen.“



Trockner von AsiaLes: Das Unternehmen beliefert China und Japan

DATEN & FAKTEN	
VALUTEC	
Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standorte:	Skelleftea/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholzkammern, Steuerungssysteme

Dabei sind Trocknungsanlagen, die den hohen Erwartungen entsprechen, wichtige Voraussetzungen. Wir sehen dem weiteren Wachstum auf dem norwegischen Markt positiv entgegen.“

Moderne Steuerung beliebt

Außerdem ist das Interesse an Valutecs Steuersystem weiterhin groß. Im vergangenen Jahr wurde mit 158 verkauften Systemen ein neuer Rekord aufgestellt. 2014 wurden bereits 70 Systeme an Sägewerke in ganz Nordeuropa verkauft.

„Unsere modernen Steuersysteme sind führend auf dem Markt. Sie sorgen dafür, dass die richtige Menge Energie genutzt wird und die Holzwaren immer die richtige Qualität haben. Dass gegenwärtig so viele Systeme gekauft werden, liegt sicherlich daran, dass die Sägewerksbranche sehr umkämpft ist und man seine Produktion kostenoptimiert gestalten muss, wenn man damit Geld verdienen will“, erklärt der Geschäftsführer.

Trocknen für die Großen

Inbetriebnahme eines Kanaltrockner in zehn Tagen

Valutec, Skellefteå/SE, liefert Trockenkammern um den ganzen Globus. Bei Barthel Pauls Söhne in Belgien läuft ein neuer Kanaltrockner und bei Moelvens größtem Sägewerk Valåsen investierte man in drei Anlagen des Trocknungsspezialisten.

2012 kaufte das Sägewerk Barthel Pauls Söhne, Büllingen/BE, zwei Valutec-Kanaltrockner. Derzeit arbeitet einer der beiden Trockner, da die Produktion noch nicht auf vollen Touren läuft. Allerdings sind beide bereits installiert. Zehn Tage brauchten Projektleiter Fredrik Åhman und Elektrofachmann Jens Karlsson von Valutec für die Inbetriebnahme des Kanaltrockners vom Typ FB (Feedback). Dieser arbeitet mit zwei separaten Zonen. Das Holz durchläuft auf Wagen den Trockner. Das vollautomatische Vorschubsystem steuert die Geschwindigkeit. Nicht nur die Kapazität, welche pro Kammer 50.000 m³/J beträgt, sondern auch die Trocknungsqualität werde durch den Zweizonenkanal verbessert, heißt es.

Im Zuge der Inbetriebnahme wurden die Bediener im Sägewerk eingeschult. Bei Barthel Pauls Söhne sei man es gewohnt, mit Trockenkammern zu arbeiten. „Daher zeigten wir den Mitarbeitern unter anderem wie man die Anlagen richtig beschickt, sowie einige andere Dinge, die man in der täglichen Arbeit gut gebrauchen kann“, meint Karlsson.

Gleiches Spiel in Schweden ...

Drei neue Kanaltrockner von Valutec bestellte Moelven für den Standort Valåsen, Karlskoga/SE. Im größten Sägewerk der Moelven-Gruppe (Einschnitt: 290.000 m³/J) sollen sechs ältere Kanaltrockner ersetzt werden. Der erste soll Mitte August in Betrieb gehen. „Gesamtwirtschaftlich war es sinnvoller, in neue Trockner zu investieren, als mehrere Renovierungen vorzunehmen. In Zukunft werden wir uns weniger mit der Wartung befassen müssen und uns mehr auf effektive und qualitativ hochwertige Trocknungsprozesse konzentrieren

können“, informiert Trocknungsverantwortlicher Lennart Karlström von Moelven.

Ein System

In Verbindung mit dieser Investition werden auch sämtliche Trockner bei Moelven Valåsen auf das Steuersystem Valmatics umgestellt. „Bisher haben wir mit drei verschiedenen Steuersystemen gearbeitet. Natürlich wird die Arbeit mit einem einzigen Steuersystem, das auf unsere Trockenkammern und die Kanaltrockner abgestimmt ist, erheblich effektiver ablaufen“, freut sich Karlström.

Einheitlicher Name

Vor drei Jahren übernahm Valutec den Trockenkammerhersteller WSAB. Damals entschied man sich in Finnland, das Unternehmen unter der Bezeichnung WSValutec weiter zu betreiben. Dieser Wortlaut soll nun in Valutec geändert werden. „Wir haben mittlerweile drei Jahre lang Erfahrungen und Kenntnisse über die Landesgrenzen hinweg ausgetauscht, sodass wir das Gefühl haben, nicht mehr mit zwei Warenzeichen arbeiten zu müssen“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer der Valutec-Gruppe. „Die Namensänderung unterstreicht Valutecs Führungsstellung auf dem europäischen Markt der Holztrockner mit Kunden von Ostrussland bis Großbritannien.“ Auch Mikko Pitkänen, Betriebsleiter bei Valutec in Finnland, ist von der



Ein Valutec-Kanaltrockner beim Sägewerk Barthel Pauls Söhne ist in Betrieb

einheitlichen Namensgebung überzeugt: „Jetzt können wir unseren Annehmern noch bessere Qualitätslösungen anbieten, bei denen wir die besten Aspekte der schwedischen und der finnischen Holztrocknung zusammgelegt haben.“ ◀

› DATEN & FAKTEN

VALUTEC

Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuerungssysteme



Mikko Pitkänen ist Betriebsleiter bei Valutec in Finnland

Bildquelle: Valutec



Bei Kanaltrocknern durchlaufen die Schnittholzpakete kontinuierlich die verschiedenen Klimazonen auf Schienen

Abriss, Produktion und Bau parallel

Ungewöhnliches Trocknerprojekt in Mittelschweden

Als Moelven Valåsen, Karlskoga/SE, über Investitionen in neue Kanaltrockner nachdachte, stand Valutec vor einer Herausforderung: Statt auf neuen Betonplatten sollten die Trockner dort aufgebaut werden, wo zuvor Kanaltrockner standen. Die Abläufe im Sägewerk durften nicht gestört werden – weder während des Abrisses noch beim Bau.

Die Sicherheitsfragen waren während des gesamten Prozesses wichtig für uns. Schließlich durfte die Produktion nicht gestört werden. Aber es funktionierte in allen Bereichen richtig gut“, meint Lennart Karlström, zuständig für die Trockner und Hauptschutzbeauftragter bei Moelven Valåsen. Die Projektplanung begann bereits im Januar. Mittlerweile wurden schon zwei der drei Kanaltrockner in Betrieb genommen.

„Dazu mussten wir die Produktion auf unsere Trockenkammern verlegen und in den Urlaubsmonaten sogar Lager aufbauen. Da das Projekt jedoch genau nach Plan verlaufen ist, haben wir unsere diesjährigen Produktionsziele erreicht.“ Bei Valutec stand schnell fest, dass es sich hier um ein nicht alltägliches Projekt handelte. „Wer schon einmal auf einer Baustelle gewesen ist, weiß genau, dass dort viele Menschen zusammenarbeiten und viel Material bewegt werden muss“, erklärt Valutec-Projektleiter Fredrik Åhman. Er fügt hinzu: „Einerseits werden auf einer begrenzten Fläche alte Teile abtransportiert und andererseits Neubauten errichtet – da spielt die Logistik eine sehr wichtige Rolle. Daraus ergaben sich hohe Anforderungen an die Planung. Es ist ein richtig gutes Gefühl, dass es uns gelungen ist, alle Zeitpläne des Projekts einzuhalten.“ Obwohl die neuen Trockner

an derselben Stelle wie die alten aufgebaut wurden, gab es einen entscheidenden Unterschied: die Anzahl. Sechs ältere Kanaltrockner sollten abgerissen werden und Platz für drei neue machen. „Die neuen Kanaltrockner haben eine ganz andere Leistung als die 30 Jahre alten“, erklärt Jon Lindberg, Vertriebsleiter bei Valutec.

Größtes Sägewerk von Moelven
Valåsen ist mit einer jährlichen Produktionsleistung von fast 300.000 m³ Fichte- und Kiefer das größte Sägewerk des Moelven-Konzerns. Die Holzprodukte werden für den Export und den skandinavischen Binnenmarkt hergestellt. Die Investition sollte in erster Linie das Arbeitsumfeld der Mitarbeiter verbessern und eine hohe Verfügbarkeit der Kanaltrockner sicherstellen. „Insgesamt war es viel sinnvoller, in neue Trockner zu investieren, als mehrere Renovierungen an den vorhandenen vorzunehmen. In Zukunft werden wir uns weniger mit der Wartung befassen und uns mehr auf effektive und qualitativ hochwertige Trocknungsprozesse konzentrieren können“, meint Karlström.

Von Anfang an war die Verfügbarkeit der neuen Kanaltrockner nahezu perfekt. „Im Rahmen der sieben Tage dauernden Verfügbarkeits-tests mussten wir einen Mindestwert von 98 % erreichen. Aber

bereits vom ersten Tag an konnten wir 100 % produzieren. Und diesen Wert haben seitdem immer eingehalten“, erklärt Åhman stolz.

Engagierter Kunde

Wie so oft, hängt das erfolgreiche Ergebnis der Arbeit vom guten Zusammenspiel zwischen Kunden und Hersteller ab. Åhman lobt die Mitarbeiter von Moelven Valåsen, die während der gesamten Inbetriebnahme sehr engagiert waren und neue Arbeitsweisen schnell übernommen haben. „Sie haben sich wirklich hervorragend eingebracht. Die gute Verfügbarkeit eines Kanaltrockners hängt stark von der Bedienung sowie der Beschickung ab. Die Anforderungen an den zuständigen Mitarbeiter sind etwas höher als bei einer gewöhnlichen Trockenkammer, in der sich das Holz während des Prozesses nicht bewegt.“

Wenige Betriebsstörungen

Für Valutec ist es wichtig, dass die Kanaltrockner aus Edelstahl gebaut und so ausgelegt wurden, dass Servicearbeiten einfach durchzuführen sind. „Der richtige Aufbau mit belastbaren Materialien ist entscheidend bei der Sicherstellung einer hohen Anlagenverfügbarkeit über längere Zeiträume hinweg. Einfache Wartungsarbeiten minimieren Ausfallzeiten, durch die sich schmerzhaft Umsatzeinbußen ergeben können. Für uns ist es wichtig, dass unser Anteil an der Produktionskette eines Sägewerkes möglichst stabil ist“, erklärt Lindberg.

DATEN & FAKTEN	
KANALTROCKNER VALÅSEN	
Typ:	FB-Kanaltrockner
Abmessungen:	21 mal 95 m
Steuersystem:	Valmatics
Ausstattung:	Druckrahmen, Wärmerückgewinnung,
Leistung:	145.000 m ³ /J
Energiebedarf:	160 bis 180 kWh/m ³
VALUTEC	
Gründung:	1922
Standorte:	Skelleftea/SE
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Umsatz (2012):	35 Mio. €



Lennart Karlström (Valåsen) und Fredrik Åhman (Valutec) führen die Erfolge auf die gute Zusammenarbeit von Kunde und Hersteller zurück

Durch eine Verfügbarkeit von fast 100 % zeichnen sich die in Betrieb genommenen Kanaltrockner aus

Für 38 bis 50 mm starke Kiefer- und Fichte sind die Kanaltrockner bei Valåsen vorgesehen



Bildquelle: Valutec



VALUTEC

Schwedisches Monster

Holztrockner mit 100.000 m³ Jahresleistung

Seit 2012 verschlingt der Riesentrockner von Valutec, Skelleftea/SE, im SCA-Sägewerk Bollsta Ladung für Ladung. In 22 Stunden kommt man in Bollstabruk auf 18 % Holzauflagefeuchtigkeit. Die Standardabweichung beträgt lediglich zwischen 0,5 und 1,6 %.

Wenn man als Sägewerk mit 170 m/min einschneidet und pro Minute 200 Bretter nachsortiert, dann müssen zwangsläufig auch Unmengen von Holz getrocknet werden. Doch wozu sich den Kopf zerbrechen, wo die Lösung doch im eigenen Land liegt. Beim SCA-Timber Sägewerk Bollsta, Bollstabruk/SE, greift man auf einen TC-Kanaltrockner von Valutec zurück. Von den Mitarbeitern Bollstas wird der Trockenkanal nur als „das Monster“ bezeichnet. Augenscheinlich ist diese Anspielung auf die Größe der Kammer keine Übertreibung.

Lieber zu viel als zu wenig

In diesem Jahr plant das SCA-Sägewerk einen Output von 525.000 m³ Schnittholz. Um diese enorme Menge Schnittholz auch trocknen zu können, verfügt man in Bollstabruk über 44 Trockenkammern, fünf Kanaltrockner und die Kammer vom Typ TC von Valutec mit einer Leistung von circa 100.000 m³/J. Gefragt hat man ursprünglich nach 82.000 m³ Trocknungskapazität, aber die schwedischen Trocknungsspezialisten haben „noch etwas draufgelegt“, informiert Eric Johansson, Marketingleiter von Valutec.

Zehn verschiedene Klimata

Genau genommen besteht der Trockner aus zehn Zonen. In jeder Trocknungszone herrscht ein anderes Klima. In den ersten fünf sind Wärmetauscher installiert, um Energie zurückzuge-

winnen, da die Luftgeschwindigkeit dies zulässt. Ventilatoren belüfteten die Pakete von der Seite, um den Weg durch die Pakete kurz zu halten. Aus der schwedischen Abkürzung für Querkirkulation leitet sich auch die Bezeichnung TC ab. Druckrahmen verhindern, dass die oberen Holzlagen übermäßig schwinden. Die Leistung der Heizung liegt bei 12 MW. Aktuell braucht man aber weniger als die Hälfte.

Eingesetzt wird „das Monster“ fast ausschließlich für Seitenware mit 25 mm Stärke. In nur 22 Stunden durchläuft das Holz auf Schienen die verschiedenen Klimata. Die Endfeuchte liegt bei 18 % mit einer Standardabweichung von 0,5 bis 1,6 %. Eine weitere Stärke der Kammer ist die geringe Gefahr der Rissbildung.

Jede Charge der 44 Trockenkammern wird auf Spannungen untersucht. Auch nimmt der Trocknungsmeister und Projektleiter Niclas Larsson alle 24 Stunden die Holzfeuchte des Materials aus dem TC-Kanaltrockner unter die Lupe. Er setzt hierbei ausschließlich auf die Darr-Methode.

Qualität als wichtigstes Kriterium

Für Larsson spielt die Qualität der getrockneten Ware die entscheidende Rolle. Deshalb arbeitet man auch mit Valutec zusammen. Zwischen den Unternehmen scheint die Chemie zu stimmen. „Auch in naher Zukunft will SCA in Bollstabruk wieder in die Trocknung investieren“, prognostiziert Larsson. Für Valutec ist die Rückmeldung



Wärmetauscher in den ersten fünf Zonen dienen der Energierückgewinnung

DATEN & FAKTEN

SCA TIMBER BOLLSTA

Geschäftsführung:	Katarina Levin
Standort:	Bollstabruk/SE
Mitarbeiter:	125
Produktionsvolumen:	525.000 m ³ /J (2013)
Produkte:	Schnittholz, kesseldruck-imprägnierte Hölzer, Hobelware, Holzböden und Deckschichten

VALUTEC

Gründung:	1922
Standort:	Skelleftea/SE, Sollentuna/SE
Geschäftsführung:	Robert Larsson
Umsatz (2012):	35 Mio. €
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuerungssysteme

von SCA wichtig, um die eigene Forschung und Entwicklung voranzutreiben. Das achtköpfige Entwicklungsteam arbeitet in Schweden und Finnland auch mit Universitäten zusammen. „Unabhängig von der Umsatzhöhe gehen zumindest 5 % des Jahresumsatzes immer in die Entwicklung“, erklärt Johansson. Voller Stolz ist er auch auf das Kontrollsystem Valmatics mit der Applikation Valusim, welches es erlaubt, die Trocknung hinsichtlich Energie, Qualität und Trocknungsgeschwindigkeit zu optimieren. Für jene Trocknungsmeister, die sich in puncto Holztrocknung auf ihr eigenes Wissen verlassen möchten, gibt es auch die Möglichkeit, manuell zu fahren. **AK**



Mit diesem Riesentrockner von Valutec können bis zu 110.000 m³/J Schnittholz getrocknet werden

Bildquelle: Klingler



Gute Kooperation: Trocknungsmeister Niclas Larsson (li.) von SCA mit Marketingleiter Eric Johansson von Valutec

Trockner beflügeln Qualität

Trocknungsspezialist will nach Mitteleuropa

Skandinavische Holz Trockner galten lange Zeit in mitteleuropäischen Sägewerken als Ausnahmen. Nachdem Valutec, Skelleftea/SE, 2012 mehrere Geschäftsreisen nach Deutschland und Österreich durchgeführt hat, glaubt man im Unternehmen, dass sich dies in Zukunft ändern wird.

Führende Konzerne, wie SCA, Sundsvall/SE, und Vida, Alvesta/SE, konnten im heurigen Jahr Installationen von Valutec in Betrieb nehmen. „Wir haben bei der bisherigen Zusammenarbeit mit Valutec gute Erfahrungen gemacht. Daher fällt es uns nicht schwer, erneut ein Produkt von ihnen zu wählen“, meint Katarina Levin, Geschäftsleiterin von SCA Bollsta. Mit den getätigten Investitionen erfolgte ein Schritt zur Umsetzung des geplanten Einschnittzieles von 525.000 m³ Kiefernholz.

Die vier Kanaltrockner von Vida mit einer Trocknungsleistung von 185.000 m³/J wurden im Laufe des Jahres in Betrieb genommen und dienen der Kapazitätserweiterung. „Mit der Anschaffung stellen wir einen gleichmäßigeren Ablauf in unserer Produktion sowie eine verbesserte Qualität der Ware sicher. Außerdem punkten die Kanaltrockner mit einem energieeffizienten Betrieb, der uns maßgeblich zum Kauf bewogen hat“, begründet Santhe Dahl, Geschäftsführer von Vida, die Investition.

In Mitteleuropa Fuß fassen

Nachdem Valutec in den skandinavischen Ländern bereits seit Langem zu den wichtigsten Trocknungsakteuren zählt, möchten die Schweden nun auch in Mitteleuropa Fuß fassen. „Viele Säger sind der Ansicht, dass sie ihre Rentabilität mit unserem Konzept verbessern können“, berichtet Marketingleiter Eric Johansson, der zusammen mit Geschäftsführer Robert Larsson und Stephan Lohmeyer von Scantec deutsche Sägewerke besucht hat. Die energiesparenden Lösungen, gepaart mit

einer leichten Wartung, sprechen vor allem große Sägewerke an, erfährt man aus dem Unternehmen. Geringe Betriebsunterbrechungen durch einfach durchführbare Wartungsarbeiten senken die Umsatzzeiteinbußen auf ein Minimum, heißt es.

Bei Bullinger, Neuruppin/DE, startete man im November eine Testphase für Kanaltrockner. Damit erhält Valutec die Möglichkeit, bei einem mitteleuropäischen Kunden das Potenzial zu beweisen. Im Laufe der Testphase wird der Kanaltrockner auf Grundlage von Qualität, Energiebedarf und Kapazität mit Anlagen von Mitbewerbern verglichen. Ergebnisse erwartet man zu Beginn 2013.

Erfolgreiches Jahr 2012

Im Herbst erhielt Valutec für seine Steuerung des Trocknungsverfahrens ein Patent vom Europäischen Patentamt EPO. „Das ist eine Wertschätzung unserer Arbeitsweise und bestärkt uns darin, noch mehr unseren Erkenntnissen entsprechend an unseren Prozessen zu feilen“, erklärt Johansson stolz. Bis dato konnte Valutec weltweit über 1000 Kanaltrockner und 4000 Kammetrockner an weiterverarbeitende Betriebe ausliefern. Das komplette Produktangebot umfasst auch den Simulator Valusim, der auf Basis nordeuropäischer Trocknungserfahrungen konzipiert wurde.

Den Trocknungsspezialisten helfe außerdem ein Umdenken bei den Sägern: Ein großer Unterschied zu früher bestehe darin, dass immer mehr Unternehmen den Vorteil besserer Trocknungsqualität erkennen, teilt Valutec mit. „Es geht um das Gesamtbild, bei dem die Wirtschaftlichkeit des

DATEN & FAKTEN	
VALUTEC	
Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skelleftea/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholzkammern, Steuerungssysteme
Vertriebspartner:	Scantec, Feldkirchen/DE,
Installierte Anlagen:	>1000 Kanaltrockner, >4000 Kammetrockner

Trocknens durch verbesserte Nutzung der Energie erhöht wird, ohne Abstriche bei Qualität und Kapazität machen zu müssen“, schildert Larsson. Abschließend fügt er hinzu: „Letztlich geht es für Valutec darum, über verbesserte Produktionsprozesse Wachstumsmärkte zu erobern.“ Die bessere Nutzung der Rohstoffe und die Weiterentwicklung der bestehenden Prozesse sind wichtige Schlüssel dafür.



Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson blickt positiv in das Jahr 2013



Bildquelle: Valutec

Eine verbesserte Qualität erreichen Valutecs Trockner mit dem Einfluss neuester Forschungserkenntnisse



110.000 m³ Gesamtleistung erbringen zwei Kanaltrockner mit Konditionierungszonen bei SCA Tunadal

Mehr als geringer Strombedarf

Kammernhersteller fordert breitere Perspektive

Mit Trockneranlagen wurde das schwedische Unternehmen Valutec im deutschsprachigen Raum bekannt. Zur Optimierung des Trocknungsprozesses stellt man sich nun mit einem neuen Simulator vor und möchte ein Umdenken in der Trocknungsphilosophie erreichen.

Bei der Wirtschaftlichkeit von Trockneranlagen geht es um mehr als nur niedrigen Stromverbrauch.“ Diese Aussage stammt vom schwedischen Unternehmen Valutec, Skelleftea/SE, Europas größtem Hersteller von Holztrocknern.

„Das gesamtwirtschaftlich beste Ergebnis des Trocknungsprozesses erzielt man über die Optimierung von Qualität, Kapazität und Energieverbrauch“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer des Unternehmens.

Bei näherer Betrachtung der Rolle der Holztrocknung in den Produktionsabläufen eines Sägewerks erkennt man schnell, dass die Gesamtwirtschaftlichkeit von wenigen Faktoren abhängt. Einerseits geht es dabei um die Kapazität, andererseits um die Trocknungszeiten. Ein weiterer Aspekt ist der möglichst geringe Energieverbrauch. Nicht zuletzt spielt die Qualität des Trocknungsprozesses eine wichtige Rolle. Als Zielsetzung werden möglichst wenige Schwankungen beim Sollfeuchtigkeitswert und ein geringer Spannungsaufbau im Holz vorgegeben. „Diese Faktoren hängen voneinander ab. Wenn wir uns nur auf einen konzentrieren, hat das Auswirkungen auf die anderen“, weiß Larsson.

„Wenn der Schwerpunkt allein beim geringen Stromverbrauch liegt, wird mit niedrigen Luftge-

schwindigkeiten und viel trockener Luft gearbeitet. Als Folge entstehen große Schwankungen beim Sollfeuchtigkeitswert. Weitere Qualitätsmängel sind mehr Risse beim Trocknen von großkalibrigem Holz und zu lange Trocknungszeiten kleinerer Hölzer mit viel Wassergehalt.“

Einzigartiger Simulator

Zur Optimierung des Trocknungsprozesses haben die Schweden den Simulator Valusim entwickelt. Dieser arbeitet auf der Grundlage nordeuropäischer Forschungsergebnisse mit den Daten unzähliger Trocknungsprozesse. Valutec sei weltweit das einzige Unternehmen, das Technik und Software zur Optimierung des Trocknungsprozesses in Kanal- und Kammertrocknern entwickelt hat, heißt es. Dabei handelt es sich um für den Bediener leicht einzusetzende Werkzeuge, die laut Larsson in vielen Sägewerken eine neue Zeitrechnung eingeleitet haben. Häufig konnte die Trocknungszeit bei bestimmten Qualitäten halbiert werden. Dadurch ließen sich die Energiekosten senken und die Kapazitäten ausbauen.“

Neue Arbeitsweise

Larsson weiß natürlich, dass die Arbeitsweise von Valutec für viele Sägewerke in Mitteleuropa neu

ist. Deren Fokus liegt häufig auf der Minimierung des Stromverbrauchs.

„Ich habe bemerkt, dass viele schnell die Vorteile erkennen, die sich durch ein Werkzeug ergeben, das den Trocknungsprozess auf eine breitere Grundlage stellt. Das freut uns natürlich, denn wir möchten ja dazu beitragen, dass die Sägewerke stark sind und die Holzverwendung zunimmt.“

Belastbare, intelligente Trocknergebäude

Die Valutec-Trockner sind aus Edelstahl und so konstruiert, dass sie eine hohe Verfügbarkeit und einen hervorragenden Wirkungsgrad sicherstellen. Diese stabilen und widerstandsfähigen Gebäude zeichnen sich durch dichte und gut isolierte Trockner mit langer Nutzungsdauer und niedrigen Wartungskosten aus. „Wir gehen davon aus, dass der wichtigste Aspekt bei einer Investition darin besteht, was der Kunde für sein Geld erhält. Dabei darf man nicht vergessen, dass im Verlauf der Zeit nicht die Investitionskosten der größte Posten sind, sondern andere Aspekte, wie Leistung, Verfügbarkeit und Service, schnell an Bedeutung gewinnen“, meint Eric Johansson, Marketingleiter von Valutec.

Servicefreundlichkeit

Ein Beispiel für die Ausrichtung auf den Kunden sind die mit einem Dachgeschoss ausgestatteten Kammertrockner. So können die Mitarbeiter einzelne Bereiche des Trockners leicht für Schmier- oder sonstigen Wartungsarbeiten erreichen. Ein weiterer wichtiger Punkt sind die Vertikaltore, die es ermöglichen, dass ein Gabelstapler mehrere Trocknergebäude parallel bedient.

„Wir haben mehr als 5000 Holztrockner in ganz Europa ausgeliefert und sind bei der Konstruktion oder den von uns empfohlenen Prozessen nie Kompromisse eingegangen“, berichtet Johansson. Zu den bekanntesten Produkten von Valutec



Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, möchte eine breitere Perspektive bei der Qualität

Bildquelle: Valutec



Die Kammertrockner von Valutec erleichtern die effektive Arbeit der Sägewerke



Olov Martinson, Produktionsleiter bei Martinsons, arbeitet schon lange mit Valutec zusammen

gehören die laut eigener Aussage weltweit führenden Kanaltrockner, die sich mit ihrer Kombination aus hoher Kapazität und Qualität auszeichnen. „Im Prinzip liegen für Holz, das unseren Kanaltrockner durchlaufen hat, keine Reklamationen vor“, erfährt man vom Hersteller.

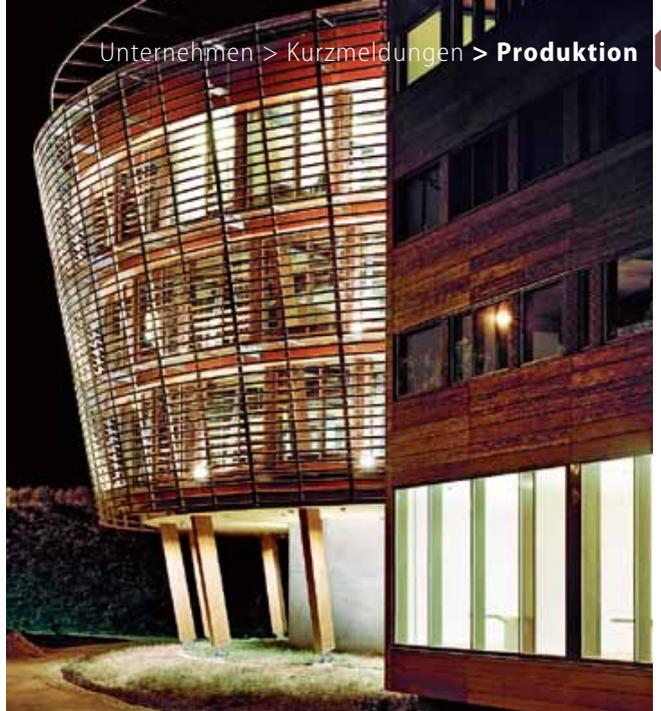
Leimholzhersteller wählt Valutec

Als Martinsons, einer der größten Leimholzhersteller Schwedens, vor Investitionen in neue Holzrockner stand, fiel die Entscheidung zugunsten der Kammertrockner von Valutec. Aus welchem Grund? „Wir haben uns für Valutec entschieden, weil sich dieser Hersteller als ausgesprochen kompetent erwiesen hat“, erklärte Olov Martinson, Produktionsleiter bei Martinsons, Byggsiljum/SE, in einem Kommentar, als das

Unternehmen vor drei Jahren in vier Kammertrockner mit einer Jahreskapazität von 40.000 m³ investierte. Die mit Gabelstaplern bespickten Trockner aus Edelstahl haben eine Innenlänge von über 14 m und sind mit Druckrahmen ausgestattet.

Zum Lieferumfang gehörte auch das Simulationsprogramm ValuSim. Eine Hochdruck-Warmwasserdämpfung wurde ebenfalls in acht vorhandene Kammern eingebaut. Die Trockner wurden im März 2010 in Betrieb genommen.

„Für Kunden, wie Martinsons, mit einer umfangreichen Veredelung der Holzwaren spielt die Sicherstellung der Qualität der eigenen Produkte eine besonders große Rolle. Dabei ist die gute Ausstattung der Holzrocknungsanlagen ein wichtiger Bestandteil“, meint Larsson. ◀



Oberste Zielsetzung ist immer die hohe Qualität der Endprodukte, wie hier am Hauptsitz von Finnforest in Helsinki

Innovative Ideen und Lösungen

Der Schweighofer Prize wird 2013 zum sechsten Mal vergeben. Er wurde 2002 von der österreichischen Holzindustriellen-Familie Schweighofer ins Leben gerufen. Prämiert werden die innovativsten Konzepte, Technologien, Produkte und Dienstleistungen, welche die Wettbewerbsfähigkeit der europäischen Forst- und Holzwirtschaft nachhaltig steigern. Thematisch deckt der Preis fast die ganze europäische Wertschöpfungskette Forst-Holz außer den Bereich Zellstoff und Papier ab. Das Preisgeld von 300.000 € wird zwischen einem Hauptpreis und mehreren Innovationspreisen aufgeteilt.

Die Jury achtet besonders auf die europäische Dimension der eingereichten Projekte. Weiters legt sie Wert auf angewandte Forschung und Entwicklung sowie interdisziplinäre Zusammenarbeit zwischen Wissenschaft und Wirtschaft. Die Teilnahme kann zwischen 1. November und 4. Februar 2013 nur online erfolgen. Die Gewinner des Schweighofer Prize werden am 4. Juni 2013 im Wiener Rathaus ausgezeichnet. ◀

Information:

www.schweighofer-prize.org

Ligna: Leichtbau und Oberflächen

Die Ligna 2013, die von 6. bis 10. Mai in Hannover stattfindet, soll im

Möbelbereich Schwerpunkte bei Oberflächentechnik und Leichtbau zeigen.

Leichtbaumaterialien, so der Messeveranstalter, würden nach Luftfahrt und Fahrzeugbau zunehmend auch im Möbelbereich bedeutender. Deshalb soll nächstes Jahr bereits zum zweiten Mal eine Sonderschau zum Thema Leichtbauplatten in Halle 17 zu sehen sein.

Die Interessengemeinschaft Leichtbau will dort exemplarische Anwendungen demonstrieren. Zum Beispiel mit der von Porsche Design gestalteten Poggenpohl-Küche: Sie wird aus Wabenplatten hergestellt, der Materialeinsatz soll sich dadurch um bis zu 40% reduzieren. Häfele will ein spezielles Beschlägeprogramm für Caravanausbauten zeigen – auch bei dieser Anwendung werden Leichtbauplatten eingesetzt, an denen normale Beschläge nur eingeschränkt verwendbar sind. Und Egger will in einem Truck eine entsprechende Materialbibliothek zeigen.

Ebenfalls in Halle 17 sollen in einer Sonderausstellung mehr als 200 Oberflächenmaterialien präsentiert werden. Der Verein Materia, Amsterdam, betreibt seit 1998 eine internetbasierte Materialdatenbank, die mehr als 1800 Materialproben für die Möbelindustrie zugänglich macht. ◀

Pios in Insolvenz

Die Pios GmbH, Salzburg, musste Insolvenz anmelden, meldet KSV1980.

Als Insolvenzursache wird angegeben, dass sich eine Firmenübernahme in Kärnten als Fehlinvestition erwies. Die Schuldnerin war unter anderem Mitgesellschafterin und Lieferantin. Daraus resultiert eine offene Forderung in der Höhe von 500.000 €.

Der laufende Betrieb sei aber positiv. Das Sanierungsverfahren wurde allein durch die Altlasten erzwungen, heißt es. Als Restrukturierungsmaßnahmen wurden bisher eine personalintensive Werkstätte vermietet und nicht benötigte Pro-

REX
Holzbearbeitungsmaschinen

**Hobeln - Keilzinken
Mechanisieren**

www.rex-maschinen.de
Tel. +49 (0)41017040

duktionsmittel veräußert. Es liegt ein Sanierungsplanvorschlag vor, der aus dem Fortbetrieb finanziert werden soll. Demnach sollen die Gläubiger eine Quote von 30% erhalten, zahlbar in zwei Jahren ab Annahme des Sanierungsplanes.

Die Höhe der Passiva beträgt 2,3 Mio. € (30. Oktober 2012). Die Aktiva in der letztvorliegenden Bilanz (31. Dezember 2011) sind mit 2,16 Mio. € ausgewiesen. Drei Dienstnehmer und rund 100 Gläubiger seien von der Insolvenz betroffen, gibt der KSV1980 an. ◀

Großbrand in Erlangen

Am 8. November kam es bei einer Erlanger Zimmerei zu einem Großbrand, meldet nordbayern.de.

Ein Schmelbrand in einem Hackschnitzelturm konnte von außen nicht gelöscht werden, so dass der Turm kontrolliert gesprengt werden musste. Im umliegenden Gebiet wurden hunderte Menschen aus ihren Wohnungen geholt und vorübergehend in einer Berufsschule untergebracht. Der finanzielle Schaden beläuft sich nach ersten Einschätzungen auf rund 1 Mio. €. ◀



Bildquelle: Deutsche Messe AG

Leichtbauplatten sollen auf der Ligna-Sonderschau gezeigt werden



Die Valutec-Trockenkammern sind gut abgedichtete und isolierte Trockner, die, wie ...

Bildquelle: Valutec



... die Kanaltrockner aus dem schwedischen Skellefteå, für hohe und gleichmäßige Qualität sorgen

Hohe Qualität, geringe Kosten

Entwicklungsarbeit steht im Mittelpunkt

Der schwedische Trockenkammerhersteller Valutec ist laut eigenen Angaben Weltmarktführer. Für Geschäftsführer Robert Larsson ist eine der großen Stärken des Unternehmens, dass die Entwicklungsarbeit stets im Fokus steht. So bietet Valutec seinen Kunden Anlagen, mit denen sich die Qualität des Schnittholzes verbessern lässt.

Langfristig erfolgreiche Unternehmen passen sich nicht nur an Trends an, sondern sie sehen diese frühzeitig kommen. So lautet die Unternehmensphilosophie des schwedischen Trockenkammerherstellers Valutec, Skellefteå. Die rechtzeitige Erkennung von Entwicklungen und deren Umsetzung in langfristige Investitionen waren schon immer einige der größten Stärken des Unternehmens, erfährt man in Schweden. „Wir haben noch nie auf Stimmen gehört, die etwas als ‚gut genug‘ eingestuft haben“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec. „Unserer Ansicht nach befindet sich die gesamte Holzindustrie in einer Entwicklung hin zu mehr Produktqualität. Wir werden auch weiterhin Trocknungsanlagen anbieten, die im Rahmen dieser Entwicklung noch bessere Ergebnisse liefern.“

Mittlerweile baut Valutec Kanaltrockner und Trockenkammern, die von Fachleuten mithilfe einer hochmodernen Simulationssoftware gesteuert werden können. „Die Stellung an vorderster Front der Entwicklung bringt auch hohe Anforderungen an die Mitarbeiter mit sich. Wir haben uns eine besondere Kompetenz erarbeitet. Der rote Faden ist jedoch unser Engagement, die Wertausbeute zu optimieren. Das gilt auch für alle Mitarbeiter – unabhängig davon, ob sie Projektleiter oder Elektronikingenieure sind oder einen ganz anderen Hintergrund mitbringen“, verdeutlicht Larsson seinen Standpunkt.

Auch die jeweilige Region spielt eine wichtige Rolle. In Nordschweden gibt es besonders viele Fichten- und Kiefernwälder. Skellefteå ist mit seinen Maschinenherstellern, führenden Holzverarbeitungsunternehmen und Forschungsinstituten von Weltrang auf dem Universitätsgelände der Stadt ein wichtiges Zentrum der gesamten Holzverarbeitungsbranche. Von dort stammen auch Larsson, Betriebswirt, und Entwicklungsleiter Tho-

mas Wamming, der viele Jahre lang Forschungsleiter für Holz Trocknung beim schwedischen Forschungsinstitut SP Trätec gewesen ist.

„Natürlich haben wir unsere Wurzeln in der Forschung. Aber ohne die Fähigkeit, Produkte auf den Markt zu bringen, mit denen sich die Qualität des verarbeiteten Holzes verbessern lässt, hätte das nicht viel Wert“, weiß Larsson. In ganz Europa hat man langfristige Kundenbeziehungen. „Dass Kunden, die sich einmal für Valutec entschieden haben, uns gern treu bleiben, macht uns natürlich sehr stolz“, meint Larsson.

Die Welt des Trocknungsherstellers

Die Geschichte von Valutec kann bis in die 1920er-Jahre zurückverfolgt werden. Die eigentliche Erfolgsgeschichte begann jedoch erst vor 42 Jahren: Damals verließ der erste Holzrockner den Hauptsitz. Seitdem hat das Unternehmen über 3000 Kammer- und 1000 Kanaltrockner in 17 Länder geliefert.

Valutec hat laut eigenen Angaben den weltweit größten TC-Kanaltrockner an das Sägewerk Holmen Timber im schwedischen Braviken geliefert. Dieser zeichnet sich durch eine Trocknungsleistung von 170.000 m³/J aus.

Komplettes Produktsortiment

Valutec steht laut eigenem Bekunden für gut abgedichtete und isolierte Trockner, die für eine hohe und gleichmäßige Qualität sorgen. Über die Steuersysteme erhalten die Anwender die Möglichkeit, den Prozess hinsichtlich der gewünschten Qualität, Kapazität und Energienutzung selbst zu optimieren. Eines der bekanntesten Produkte sei der Kanaltrockner, berichtet Larsson. „Im Prinzip liegen für Holz, das einen Kanaltrockner von Valutec durchlaufen hat, keine Reklamationen vor.“ Weitere Vorteile seien, dass die Kanaltrockner

DATEN & FAKTEN

VALUTEC

Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuersysteme

Einsparungen bei Energie und Material erzielen. Dies zeigt sich bei Sägewerken in Form von geringeren Produktionskosten und höherer Qualität. Die Kanaltrockner zeichnen sich durch eine geringe Standardabweichung beim Feuchtegrad sowie einen geringen Spannungsaufbau im Holz aus, sodass Bretter und Dielen nur minimale Risse aufweisen.

„Wenn sich ein Kunde für eine Valutec-Trockenkammer entscheidet, kann er dank der robusten Konstruktion und der ausgereiften Steuersysteme und Simulatoren erhebliche Qualitätsverbesserungen erzielen“, führt Wamming aus. Das Interesse an solchen Anlagen ist in Mitteleuropa gestiegen. Dies liegt laut dem Valutec-Team an der Mundpropaganda: „Die Vorteile sprechen sich in der Branche herum.“ Diese setzen sich aus der fachlich fundierten Regelung der Holz Trocknung sowie aus Simulation und Arbeitsweise von Valutec zusammen: Die durchdachten und hochwertigen Trocknergebäude erhöhen zusammen mit der nachweislich besseren Holzqualität die Wettbewerbsfähigkeit, lautet Larssons Botschaft. ◀



Geschäftsführer Robert Larsson entwickelt Anlagen für höhere Produktqualität



Bildquelle: Valutec



Zwei FB-Kanaltrockner mit Konditionierungszone von Valutec bei SCA Tunadal in Schweden: Die Gesamtleistung beträgt 110.000 m³/J

Entwicklungsleiter Thomas Wamming konzentriert sich auf die Qualität und den Energiebedarf

Verbesserte Rentabilität

Keine Kompromisse beim Thema Qualität

Zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit von Holz gegenüber anderen Materialien muss die Qualität in der Produktionskette erhöht werden“, ist Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, überzeugt. Aus diesem Grund investiert das Unternehmen umfangreich in Forschungsprojekte und die Weiterbildung der Trocknungstechniker. „Wir wollen erreichen, dass die europäischen Sägewerke die Möglichkeiten ihres Rohstoffes besser nutzen. Dabei denken wir an alle Bereiche: von der Energie über die Anlagentechnik und die Mitarbeiter bis hin zum fertigen Produkt. Wenn wir Schnittholz im Rahmen eines effektiven Prozesses mit guter Qualität und weniger Ausschuss produzieren können, wird sich auch die Rentabilität verbessern“, erklärt Larsson.

Umfangreiches Ausbildungsprogramm

Valutec kann auf langjährige Kooperationen mit vielen Kunden verweisen. Das Unternehmen bietet ein umfangreiches Ausbildungsprogramm an, das alle Bereiche von der Grundschulung auf dem Gebiet der Holz Trocknung bis hin zu Spezialausbildungen für das betriebseigene Steuersystem Valmatics und maßgeschneiderten Kursen nach Kundenwunsch abdeckt. „Bei der Valmatics-Spezialausbildung vermitteln unsere Steuersystemexperten die wichtigen Voraussetzungen für effiziente Trocknungsabläufe, Stromverbrauchsoptimierung und Anlagennutzung“, erklärt Thomas Wamming, Entwicklungsleiter bei Valutec. „Eine unserer Zielsetzungen besteht darin, guten Trocknungstechnikern noch mehr Kompetenz zu vermitteln, damit sie die Möglichkeiten unserer Anlagentechnik optimal umsetzen können. Gleichzeitig sollen die Bedienoberflächen unserer Lösungen so einfach zu handhaben sein, dass auch Anwender, die keine Trocknungsspezialisten sind, Holz effektiv und mit hoher Qualität trocknen können.“ Wamming ist der Ansicht, dass dank dieser Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen die Produktqualität intelligent und kompromisslos verbessert wird und somit die Einsatzmöglichkeiten des Werkstoffes Holz erweitert werden und die Wettbewerbsfähigkeit erhöht wird: „Wir müssen die Qualität verbessern und die Holzprodukte effektiver herstellen, damit Produzenten rentabler arbeiten können.“

Mehr Einnahmen pro gesägtem Kubikmeter

Die Valutec-Trocknungsanlagen sind laut Herstellerangaben Technologieführer am Markt. Die

Kanal- und Kammertrockner zeichnen sich durch geringe Betriebs- und Wartungskosten aus. Eine unabhängige Untersuchung vom Institut SP Trätec, Borås/SE, attestiert den Valutec-Anlagen höhere Leistung und bessere Trocknungsqualität als den Alternativen des Mitbewerbs. Konkret bedeutet dies, weniger Ausschuss und mehr Qualität, was wiederum dazu führt, dass die Valutec-Kunden höhere Einnahmen pro gesägtem Kubikmeter erzielen. Das bedeutet auch, dass sich die Investitionskosten für einen Trockner schnell amortisieren, heißt es.

Mehr Präzision beim Feuchtegrad

Valutec investiert jährlich etwa 5 % des Umsatzes in verschiedene Entwicklungsprojekte. Bei einem dieser Projekte ging es beispielsweise um die verbesserte Messung des Feuchtegrades. Dadurch soll in der Produktion für mehr Genauigkeit gesorgt werden soll, was wiederum die Sicherstellung der Qualität verbessern und Möglichkeiten zur Einsparung von Energie eröffnen würde. Projektleiter Olle Hagman, Professor auf dem Gebiet der Holzproduktentwicklung an der Technischen Universität von Luleå, sieht es positiv: „Valutec ist ein auf die Neu- und Weiterentwicklung ausgerichtetes Unternehmen und ein zudem guter Kooperationspartner.“

Eine der Zielsetzungen bestand darin, den endgültigen Feuchtegrad vor dem Trocknungsprozess mit einer Fehlerquote von höchstens



Neue Forschungsergebnisse können die Präzision bei der Holz Trocknung erhöhen

DATEN & FAKTEN	
VALUTEC	
Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholz-Kammern, Steuerungssysteme

einem Prozentpunkt vorhersagen zu können. Das stellt gegenwärtig noch eine hohe Herausforderung dar, weil der Feuchtegrad von Brett zu Brett schwankt und häufig unbekannt ist. „Wir haben uns mit der Trockendichte des Holzes befasst und erkannt, dass Möglichkeiten bestehen, die Simulationen weiterzuentwickeln. Diese Daten können sich viele Sägewerke beschaffen. Wer sein Holz röntgt, erhält gute Messwerte über die Dichte im Kernholz“, berichtet Hagman.

Ein anderes Projekt, bei dem Valutec eine wichtige Rolle spielt, steht unter der Leitung der schwedischen Energiebehörde, die 27 Mio. SEK (3 Mio. €) in die Aufrüstung der schwedischen Sägewerke investiert. Die Zielsetzung besteht darin, den Energieverbrauch pro produziertem Kubikmeter Holz bis 2020 um 20 % zu senken. Bei den 80 beteiligten Entwicklungsprojekten befassen sich fast 50 mit dem Thema Trocknung. „Wir werden auswerten, was zu tun ist. Valutec wird sich intensiv für die richtige Prioritätenreihung der einzelnen Themen einsetzen. Das Projekt wird zusammen mit Forschern aus vielen anderen Bereichen durchgeführt. Für uns ist es wichtig, dass jemand daran beteiligt ist, der die Sägewerksbranche in- und auswendig kennt. Und diese Rolle übernehmen wir mehr als gern“, erklärt Wamming.



Begeistert von Holz: Valutec-Geschäftsführer Robert Larsson



Bildquelle: Valutec

Großes Wachstumspotenzial durch Verbesserung der Holz-trocknung sehen Robert Larsson (Valutec) und Stephan Lohmeyer (Scantec) (v. li.)



Valutec-Kanaltrockner sind belastbare Konstruktionen aus Edelstahl – im Bild Tunadal

Marktstellung gestärkt

Verbesserungspotenziale bei der Holz-trocknung

Immer mehr mitteleuropäische Sägewerke befassen sich verstärkt mit der Frage, wie sich die Produktion durch die Holz-trocknung optimieren lässt. Dadurch hat auch das Interesse an den Valutec-Trocknungslösungen zugenommen. Um dieser steigenden Nachfrage zu begegnen, wird die Präsenz am Markt intensiviert.

„Die Trocknung ist einer der Bereiche, in denen man in den mitteleuropäischen Sägewerken am meisten optimieren kann“, meint Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec. „Dabei sind überall erhebliche Verbesserungen möglich, von der Energienutzung über die Leistung bis hin zur Qualität. Und genau das ist die größte Stärke unserer Produkte.“

Der schwedische Hersteller von Holz-trocknern ist mittlerweile laut eigenen Angaben die Nummer 1 in Europa (s. Holzkurier Heft 46, S. 12). Im deutschsprachigen Raum ist Stephan Lohmeyer von Scantec Industrieanlagen für den Valutec-Vertrieb verantwortlich. Mehrere Valutec Kanaltrockner wurden bereits erfolgreich bei namhaften Betrieben in Deutschland und Österreich installiert. Mit Eric Johansson hat Valutec einen zusätzlichen Vertriebsingenieur für Mitteleuropa angestellt. „Nicht zuletzt geht es uns darum, dem Markt zu beweisen, wie unsere Produkte die Produktqualität und Wirtschaftlichkeit unserer Kunden konkret verbessern können“, erklärt Johansson.

Weltweit führende Kanaltrockner

Im Verlauf der Unternehmensgeschichte, die auf Wurzeln in den 1920er-Jahren des 20. Jahrhun-

derts zurückgeht, hat sich Valutec durch intensive Forschung und Entwicklung zum weltweit führenden Hersteller von Kanaltrocknern entwickelt. „Wir treiben die Entwicklung bei den Kanaltrocknern seit vielen Jahren voran. Andere Akteure schließen sich unserem Weg an und arbeiten mit Lösungen, die unseren früheren Modellen nachempfunden sind. Wir sehen das als Anerkennung für die Qualität unserer Produkte“, führt Larsson aus.

Insgesamt hat Valutec über 1000 Kanaltrockner geliefert. In Mitteleuropa sind auch die ersten Valutec-Kanaltrockner im Einsatz. „Unsere Kunden sind ausnahmslos mit der Leistung, Energieeffizienz und dem Trocknungsergebnis bestens zufrieden“, betont Lohmeyer.

Keine Reklamationen

Die Kanaltrockner zeichnen sich durch die effektive Energienutzung, flexible Logistik und nachweislich hohe Trocknungsqualität aus. Im Prinzip liegen auf Holz, das in Valutec Kanaltrocknern getrocknet wurde, keine Reklamationen vor, erfährt man bei Valutec. Die Kanaltrockner überzeugen mit ihren effektiven Trocknungsprozessen, die Energie sparen und das Material schonen. „Die Kanaltrockner gewährleisten eine schon sprichwörtlich geringe Standardabweichung bei der Endfeuchte und einen geringen Spannungsaufbau im Holz, sodass Bretter und Dielen nur minimale Risse aufweisen“, weiß Larsson.

Langlebige Konstruktionen

Die stabile Konstruktion aus Edelstahl bringt nennenswerte Vorteile im laufenden Betrieb mit sich. „Wir bauen unsere Trockner ausschließlich in stabiler Edelstahlkonstruktion mit hoher Qualität, die dafür sorgt, dass die Wartungskosten im Vergleich zu Aluminiumkonstruktionen wesentlich geringer sind“, erklärt Larsson.

Diese Bauweise sei einer der offensichtlichen Unterschiede

DATEN & FAKTEN	
VALUTEC	
Gründung:	1945
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Standort:	Skellefteå/SE (Zentrale), Sollentuna/SE
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholzkammern, Steuerungssysteme

zwischen Valutec und den Mitbewerbern, heißt es. Lohmeyer ist der Ansicht, dass die Edelstahlkonstruktion auch ein Wettbewerbsvorteil ist: „Der Kauf eines Holz-trockners ist eine langfristige Investition, bei der die hochwertige Valutec Konstruktion die Funktionalität über einen sehr langen Zeitraum sicherstellt.“

Ein anderer Aspekt sind die vielfältigen Möglichkeiten, die sich durch das bewährte Steuersystem und die Simulationsprogramme von Valutec ergeben: optimale Steuerung des Trocknungsklimas und des Trocknungsprozesses. „Damit die Variationen bei der Luftgeschwindigkeit und den Temperaturen im Trockner den gewünschten Effekt haben, ist eine hochwertige Konstruktion des Trockners unverzichtbar“, berichtet Johansson.

Energieoptimierung

Viele Sägewerke beschäftigen sich mittlerweile mit der Energieoptimierung. Ein gutes Beispiel dafür ist das zur Setra Gruppe gehörende Sägewerk Färila, das eine langfristige Zusammenarbeit mit Valutec zur Optimierung des Energieverbrauchs in den Trockenkammern begonnen hat. Bisher haben diese Bemühungen zu einer Senkung des Stromverbrauchs um etwa 50 % geführt. Das bedeutet, dass Investitionen in die Holz-trocknung einen größeren Effekt haben als alle anderen Energiesparmaßnahmen zusammen. Andere Sägewerke haben die Möglichkeit genutzt, die Abläufe bei der Trocknung so zu regeln, dass die Kapazität bei gleichzeitig sinnvoller Nutzung der Energie erhöht werden konnte.

Angesichts des harten Wettbewerbs auf dem Schnittholzmarkt haben weitsichtige Betriebsleiter die Möglichkeiten der neuen Holz-trocknungstechnologie erfolgreich umgesetzt. Das Interesse nimmt ständig zu, wobei Valutec daran arbeitet, das Produktangebot ständig weiterzuentwickeln. „Hochwertige Holz-trockner und effektive Trocknungsprozesse sind für Sägewerke und Holzverarbeitungsbetriebe, welche die Qualität ihrer Produkte steigern möchten, unverzichtbar. Wir freuen uns schon jetzt auf die kommenden Erfolge unserer Entwicklungsarbeit“, stellt Larsson fest. ◀



Valutec ist weltweit führend auf dem Gebiet der Kanaltrockner

Erfolgreiches *Jahr* 2015

Schwedischer Holz Trocknungsspezialisten zieht positive Bilanz

Valutec blickt auf ein ereignisreiches Jahr zurück. Die neue Kanaltrockner-Generation findet in Zentraleuropa großen Zuspruch. Darüber hinaus wagte das Unternehmen 2015 den Schritt über den Atlantik.

„Die positiven Ergebnisse, die unsere Anlagen in Bayern erzielen, zeigen ihre Wirkung“, erklärt Valutec Geschäftsführer Robert Larsson. Er bezieht sich dabei auf die Kanaltrockner, die das Unternehmen an Ziegler Holzindustrie und die Joseph Ziegler GmbH in Plößberg-Stein in Nordostbayern lieferte. Beide Sägewerke haben zuletzt in sogenannte OTC-Kanaltrockner mit rund 50.000 m³ Jahreskapazität investiert. Optimized two-stage continuous (OTC) 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. Der Trockner, der an die Ziegler Holzindustrie geliefert wurde, wird für Seitenbretter in kleineren Dimensionen verwendet (s. Holzkurier Heft 17/15, S. 20).

Hohe und gleichmäßige Qualität

Sowohl die neuen Trockner als auch der bereits früher gelieferte Kanaltrockner haben bei Ziegler Holzindustrie überzeugende Resultate geliefert. „Indem wir eine hohe und gleichbleibende Qualität in der Holz Trocknung halten, können wir die Kosten für Qualitätsmängel minimieren. Unsere Analysen haben uns gezeigt, dass wir durch Reduzierung solcher Mängel viel größere Einsparungen erzielen können als mit einem einseitigen Fokus etwa auf den Energieverbrauch“, informiert Larsson.

Für die Schweden geht es bei der Holz Trocknung immer darum, den Trocknungsprozess im Hinblick auf Qualität, Kapazität und Energieverbrauch zu optimieren. Daher investiert das Unternehmen nicht nur in den Bau von Anlagen mit höchsten Qualitätsansprüchen, sondern auch in die kontinuierliche Entwicklung des Steuersystems Valmatics und des Simulators Valusim, die es den Anwendern ermöglichen, den Trocknungsprozess auf Grundlage ihrer speziellen Voraussetzungen maßgeschneidert zu steuern.

Zentraleuropa und Nordamerika

Um den zentral-europäischen Markt besser bearbeiten zu können, hat Valutec im abgelaufenen Jahr Stefan Sundqvist als Vertriebsmitarbeiter eingestellt. Sundqvist war Vertriebsleiter bei Europas führendem Massivholzbrücken-Hersteller und konnte während einer Anstellung bei einem Sägewerksausstatter wichtige Kontakte in Deutschland und Polen knüpfen. Außerdem wagte Valutec 2015 den Schritt auf den nordamerikanischen Markt und gründete die Tochtergesellschaft Valutec Wood Drying mit Sitz in Vancouver/CA.

Trockenkammer in jeder Zone

Ein wichtiger Sektor im Unternehmensportfolio sind die TC-Kanaltrockner. Die beiden größten Anlagen dieser Art hat Valutec bisher in Schweden bei SCA Bollsta und zuletzt bei Holmens Timber in Braviken installiert. „Die nahezu unbegrenzte Flexibilität in Kombination mit hohen Kapazitäten hat viele Sägewerke auf diesen Typ von Kanaltrockner aufmerksam gemacht“, informiert Larsson.

In einem TC-Kanal werden Holzstapel längs durch Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Auf diese Weise wird eine separate Klimaregelung in den unterschiedlichen Zonen ermöglicht. „Jetzt sind die einzelnen Zonen so voneinander getrennt, dass wir im Prinzip eine Trockenkammer in jeder Zone haben. Damit haben wir die Möglichkeit, verschiedene Dimensionen und Feuchtigkeitsgrade nach Bedarf zu mischen“, erklärt Göran Storm, Betriebsleiter bei Holmen Timber.

Ein großer Vorteil der neuen TC-Modelle liegt in der Klimasteuerung. Theoretisch kann man mit verschiedenen Dimensionen und Feuchtigkeitsgraden in jeder Zone Dimension mit der längsten Trockenzeit die Zeiten der anderen Stapel steuern, wobei die größte

Die TC-Kanaltrockner haben in ganz Europa Aufmerksamkeit erregt



Schwedischer Zwilling

Der TC-Kanaltrockner, den Valutec 2010 an das schwedische Sägewerk SCA Bollsta lieferte und der vom Holzkurier als „schwedisches Monster“ bezeichnet wurde (s. Holzkurier Heft 18/13, S. 23), hat jetzt einen Zwillingbruder bekommen. Um die Flexibilität in der Produktion zu verbessern, wurde im Sägewerk Holmen Timber Braviken ein 10-Zonen-Kanaltrockner so umgebaut, dass er im Prinzip identisch mit der Anlage in Bollsta ist.

„Die Vorteile, die eine nahezu unbegrenzte Flexibilität und die damit verbundenen hohen Kapazitäten bieten, haben viele Sägewerke auf diesen Typ von Kanaltrockner aufmerksam gemacht“, erklärt Robert Larsson, Geschäftsführer von Valutec, dem laut eigenen Angaben führendem Lieferanten für die Holz Trocknung Europas. Valutec, mit Niederlassungen in Schweden, Finnland, Russland und Kanada, bietet seinen Kunden ein breites Produktprogramm und hat bis heute rund 1000 Kanaltrockner installiert.

Die TC-Kanäle sind dabei die neueste Generation an Trocknern. In einem TC-Kanaltrockner werden Holzstapel längs durch Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom quer zur Vorschubrichtung bewegt. Auf diese Weise wird eine separate Klimaregelung in den einzelnen Zonen ermöglicht. Bei der Umwandlung im Werk Braviken ist dieses Prinzip ebenfalls ein der wichtigsten Ziele gewesen.

„Jetzt sind die einzelnen Zonen so voneinander getrennt, dass wir im Prinzip eine Trockenkammer in jeder Zone haben. Damit haben wir die Möglichkeiten, Dimensionen und Feuchtigkeitsgrade ganz nach unserem Bedarf flexibel zu mixen“, informiert Göran Storm, Betriebsleiter bei Holmen Timber.

Kann verschiedene Dimensionen mixen

Als die Holmen Timbers-Anlage 2010 in Braviken gebaut wurde, erhielt Valutec den Zuschlag für die Lieferung sämtlicher Holz Trockner darunter vier OTC-Kanaltrockner für größere Dimensionen, drei Trockenkammern sowie ein TC-Trockner mit zehn Trockenzonen, der bislang für die Trocknung von zwei Typen von Schnittholz ausgelegt war. „Der Trockner verfügte nur über eine Ablufteinrichtung an einem Ende, was bedeutete, dass wir die Zonen nicht so flexibel steuern konnten, wie wir es heute benötigen. Jetzt haben wir eine Ablufteinrichtung in jeder Zone installiert.“, erklärt Storm.

Mit dem Umbau konnte die Abluftkapazität verdreifacht werden. Dies war notwendig, um die neue, flexiblere Klimasteuerung zu ermöglichen. „Jetzt können wir den Trockner für alle Typen und Dimensionen zwischen den Extremen 16 mm Fichte und 25 mm Kiefer verwenden. Jeden Tag wird sowohl Fichten- als auch Kieferschnitt-

ware durch den Trockner geschickt. Für uns besteht an den meisten Tagen das beste Handling darin, mit Kiefer zu beginnen und dann auf Fichte überzugehen“, informiert Storm.

Weiterentwicklung der Klimasteuerung

In Valutecs fortlaufender Entwicklungsarbeit besteht ein zentraler Punkt in der Identifizierung wertvoller Korrekturen, die nötig und möglich sind, um den sich ändernden Bedürfnissen der Sägewerke zu genügen. Ein großer Vorteil der neuen Generation TC-Trockner liegt in der Entwicklung im Bereich Klimasteuerung. „Theoretisch kann man jetzt verschiedene Dimensionen und Feuchtigkeitsgrade in jeder Zone haben. Die größte Dimension mit der längsten Trockenzeit steuert die Zeiten der anderen Dimensionen. Damit hat der Bediener große Freiheiten, und es erleichtert außerdem die Produktionsplanung im Sägewerk“, erläutert Larsson.

Schnelle Trocknungsprozesse

In Bollsta werden 25 mm Fichten-Seitenbretter in 21 Stunden getrocknet. Im TC-Trockner in Tunadal, der über 10 Zonen verfügt, wird den 22 mm Fichten-Seitenbretter in 14 Stunden das Wasser entzogen, wobei die Schweden kontinuierlich hohe Qualitäten über den gesamten Trocknungsprozess gewährleisten. //

- 1 Über Kanäle gelangt die Abluft zu einer zentralen Ablufteinrichtung – die optimale Voraussetzung für die Wärmerückgewinnung
- 2 Göran Storm, Betriebsleiter von Holmen Timber Braviken
- 3 Die Valutec TC-Kanaltrockner sind für Jahreskapazitäten von bis zu 130.000 m³ Schnittholz ausgelegt

