



Johan Oja

Eine umfassende Investition in Technologie

In den letzten Jahren hat die Vereinigung Norra Skogsägarna langfristige Investitionen in die Technik ihrer Sägewerke getätigt. So entstand unter anderem in Sävar eine der modernsten Sägelinien weltweit und es wurden zwei TC-Kanaltrockner errichtet.

„Diese Anlagen brauchten wir, um die Produktion nach unseren Wünschen zu steigern und gleichzeitig die korrekte Qualität zu liefern“, berichtet Johan Oja, Technischer Leiter bei Norra Skogsägarna.

In Kåge erfolgte vor zehn Jahren ein Investitionsprogramm, dessen Höhepunkt drei Kammertrockner von Valutec waren, die zum Jahreswechsel 2011/2012 in Betrieb genommen wurden. Danach war das Sägewerk von Sävar mit einer neuen Besäumanlage, einer Holzzuführung und einer neuen Sägeanlage an der Reihe.

„Wir hatten die Kapazität zum Ausbau der Produktion in Sävar und brauchten einen neuen TC-Kanaltrockner, damit die Trockner nicht zum Engpass werden. In Kåge haben wir die Trocknerausstattung komplett erneuert und die Kapazität erhöht, denn der eine TC-Kanaltrockner allein, den wir dort errichtet haben, hat eine höhere Kapazität als die acht älteren Kammertrockner zusammen, die wir außer Betrieb genommen haben. Das rechnet sich aber auch dadurch, dass der TC-Kanaltrockner weniger Energie verbraucht.

Die Energieeinsparung in Kåge beträgt rund 10 Kilowattstunden pro Kubikmeter.

Zusammenarbeit bei Entwicklungsprojekten

Norra Skogsägarna hat mit Valutec auch an einer Reihe von Forschungs- und Entwicklungsprojekten zusammengearbeitet. Bei diesen Projekten ging es unter anderem um Tests des Klimas und der Luftgeschwindigkeit zur weiteren Entwicklung des Simulators im Steuerungssystem und gezielte Untersuchungen an TC-Kanaltrocknern in Hinsicht auf Heiztechnologien und Feuchtemessungen.

„Die Ergebnisse waren sehr wertvoll, und es ist ein großes Privileg, mit entwicklungsorientierten Partnern wie Norra Skogsägarna zusammenzuarbeiten“, sagt Thomas Wamming, Entwicklungsleiter bei Valutec.



Wir sind hier an der Spitze der Entwicklung.

TC-Kanaltrockner mit Valmatics 4.0
Norra Skogsägarna

Der TC-Kanaltrockner und Valmatics 4.0 sind ein echter Sprung für Norra

Norra Skogsägarna hat in TC-Kanaltrockner für die Sägewerke des Unternehmens in Kåge und Sävar in der schwedischen Provinz Västerbotten investiert. Mit der Installation des Systems zu Beginn des Jahres gehörten sie auch zu den weltweit ersten Sägewerken, die Valmatics 4.0 nutzen.

„Mit dem TC-Kanaltrockner haben wir die Trocknungszeit für Bretter halbiert. Ein fantastisches Ergebnis. Er verbraucht außerdem weniger Energie pro Kubikmeter als ein Kammertrockner“, sagt Urban Holm, der sich bei Norra Skogsägarna in Kåge um die Trocknung kümmert.

Der TC-Kanaltrockner wurde Anfang Januar 2019 in Betrieb genommen und gleichzeitig acht Kammeröfen außer Betrieb gesetzt. Der neue Trockner wird hauptsächlich zum Trocknen von Brettern verwendet.

Kurz darauf wurde auch Valmatics 4.0 installiert, die neue Generation der Steuerungssysteme von Valutec und weltweit das einzige, das volle Simulatorunterstützung für alle Arten von Trocknern bietet.

„Bei jedem Systemwechsel rechnet man mit gewissen Anlaufschwierigkeiten, wir erhielten aber großartige Unterstützung von Valutec. Dieses System hat in Kombination mit dem TC-Kanaltrockner unsere Flexibilität und Kapazität bei der Holz Trocknung erhöht.“

„Bei den Brettern hatten wir Probleme und echte Engpässe, sodass wir etwas tun mussten. Wir sind jetzt viel belastungsfähiger und die Trocknung ist nun kein Engpass mehr in der Produktionskette. Die Wirkung der Druck

rahmen auf die Bretter sorgt auch für einen besseren Durchfluss im Justierwerk.“

Volle Simulatorunterstützung

Die komplette Simulatorunterstützung für TC-Kanaltrockner, die Valmatics 4.0 bietet, bedeutet, dass die Bediener des Trockners

nur den Ein- und Ausgangsfeuchtegehalt kennen müssen und die verbleibende Planung und den Prozess dem System überlassen können. So bieten sich viele Möglichkeiten zur Automatisierung und Optimierung.

„Der TC-Trockner ist schnell und kann noch mehr Holz verarbeiten, als wir dachten, also arbeiten wir immer noch an der Menge und Zusammensetzung der Bestückung. Die Simulation

in Valmatics 4.0 merkt, wann es an der Zeit ist, die Geschwindigkeit zu erhöhen oder das Klima im Trockner zu ändern. Das wird dann richtig gut, wenn wir die richtigen Mengen gefunden haben.“



DIE VORTEILE VON VALMATICS 4.0

Valutecs Steuerungssystem Valmatics ist das weltweit am weitesten verbreitete und wurde jetzt mit einer neuen Version für die Industrie 4.0 mit integrierter Simulortechnologie für alle Trocknermodelle aktualisiert.

Weitere Vorteile sind:

- Der einzige Simulator auf dem Markt für Kanal- und TC-Trockner.
- Moderne und intuitive Benutzeroberfläche.
- Angepasst an die neueste SPS-Technologie von Siemens.
- Rückwärtskompatibel, um Upgrade-Kosten zu reduzieren.

TC-Kanaltrockner

KRAFTVOLL AUSGELEGTE LÜFTUNG

Der Wasserdampf wird effizient aus dem Trockner abtransportiert, so dass die Trocknungszeit durch die Feuchtigkeitsabgabe des Holzes begrenzt wird, nicht durch die Maschine.

MINIMALES AUSFALLRISIKO

Die eingesetzten Bügel und die Transportrichtung bewirken, dass die wenigen Bretter, die herunterfallen, zu den Seiten hin fallen statt auf die Schienen.

SICHER

Durchdachte Sicherheitslösungen schützen Mensch und Maschine.

INVESTITION IN DIE LÄNGE

In einen TC-Kanal werden die Holzpakete längs eingesetzt statt quer. Dafür muss der Trockner länger sein, was aber auch viele praktische Vorteile bietet.

WÄRMERÜCKGEWINNUNG

Die ersten vier Zonen sind mit Wärmerückgewinnungssystemen in einer kompakten und wartungsfreien Konstruktion ausgestattet.

MISCHEN VON ABMESSUNGEN

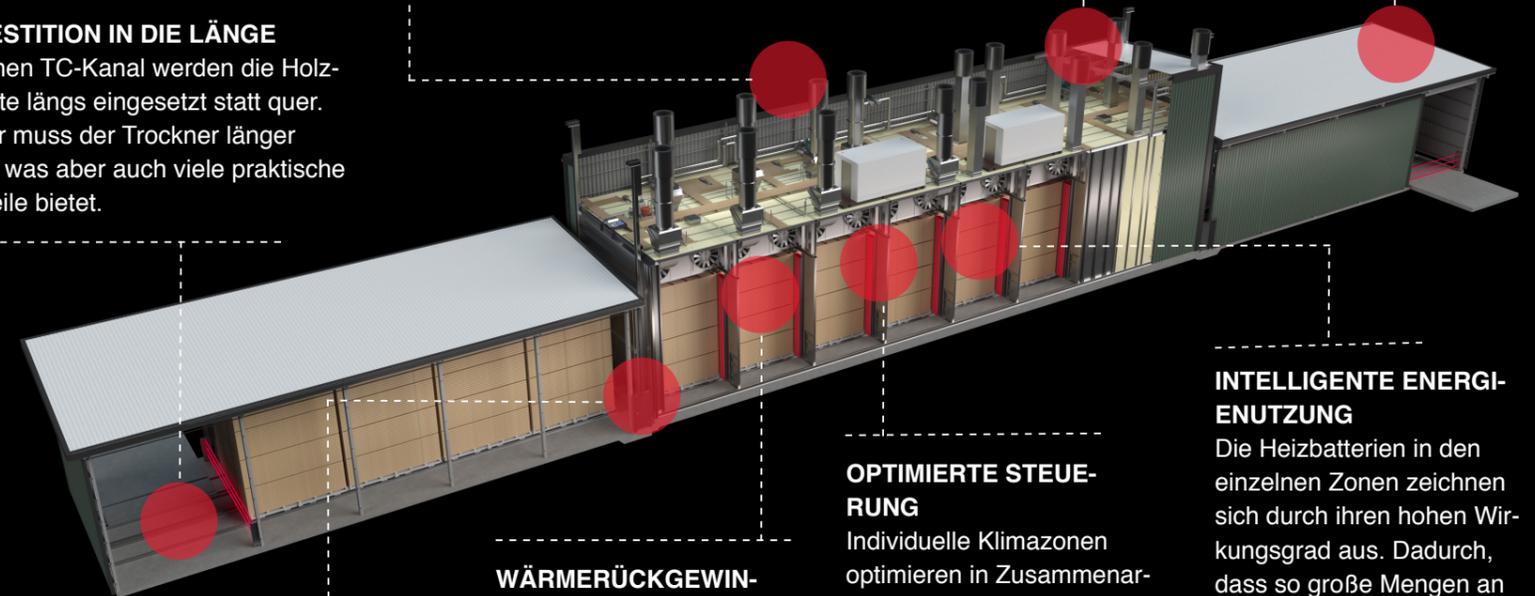
Valmatics 4.0 registriert die Position jedes Stapels im Trockner, wodurch das freie Mischen unterschiedlicher Abmessungen zwischen den Zonen möglich ist.

OPTIMIERTE STEUERUNG

Individuelle Klimazonen optimieren in Zusammenarbeit mit Valmatics 4.0 den Trocknungsprozess von Anfang bis Ende.

INTELLIGENTE ENERGIE-ENUTZUNG

Die Heizbatterien in den einzelnen Zonen zeichnen sich durch ihren hohen Wirkungsgrad aus. Dadurch, dass so große Mengen an Holz getrocknet werden, ergibt sich ein sehr geringer Energieverbrauch pro m³.



KAPAZITÄT: 90 000 m³

FEUCHTEGEHALTVERTEILUNG: σ 1,5 %

WIRD VERWENDET FÜR: Bretter 19–38 mm.