



> DATEN & FAKTEN

VALUTEC

Gründung:	1922
Standorte:	Skelleftea/SE, Riihimäki/FI St. Petersburg/RU
Geschäftsführer:	Robert Larsson
Geschäftsfelder:	Kanaltrockner, Trockenkammern, Thermoholzkammern, Steuerungssysteme

SCA TIMBER BOLLSTA

Standort:	Bollstabruck/SE
Mitarbeiter:	125
Produktionsvolumen:	525.000 m ³ /J
Produkte:	Schnittholz, kesseldruck- imprägnierte Hölzer, Hobelware, Holzböden und Deckschichten

Einer für alle Seitenbretter

Querzirkulation lautet das Geheimnis

Valutec, Skelleftea/SE, Weltmarktführer bei Holztrocknern, hat eine neue Generation von Kanaltrocknern entwickelt. Der TC-Trockner kombiniert die Flexibilität von Trockenkammern mit der Leistungsfähigkeit von Kanaltrocknern. Bei SCA Timber, Bollsta/SE, trocknet ein TC 100.000 m³ Seitenware im Jahr.

Tc steht im schwedischen für Querzirkulation und genau diese Eigenschaft macht die TC-Baureihe von Valutec so besonders. „Die Holzstapel werden dabei der Länge nach durch Zonen bewegt, in denen die Luft quer zur Längsrichtung des Kanals zirkuliert“, erklärt Eric Johansson, er ist Marketingleiter bei Valutec. Dadurch werden Klimazonen entsprechend dem Trocknungsschema separat reguliert und kommen so dem Idealmuster einer Trockenkammer sehr nahe.

Nicht von der Stange

Als SCA 2011 beschloss, seine Kapazitäten am Standort Bollstabruck um 75.000 fm/J auf 525.000 fm/J zu erhöhen, analysierte Valutec die dort vorhandenen Trocknungsanlagen, die Logistik und die zu bearbeitenden Holztypen. Die erhobenen Daten zeigten, dass bei der Errichtung neuer Trockenkapazitäten der Fokus auf 25 mm-Seitenware mit einer Endfeuchte von 18 % gerich-

tet werden sollte. Die Lösung war ein TC-Kanaltrockner. Um der gewünschten Kapazität gerecht zu werden, wurde er mit zehn Trocknungs-zonen ausgerüstet. „Die berechnete jährliche Gesamtkapazität belief sich auf 86.000 m³, doch nach der Feinjustierung hatten wir einen tatsächlichen Jahresoutput von 100.000 m³“, erzählt Niclas Larsson. Er ist seit zehn Jahren verantwortlich für die Holz-trocknung bei SCA Timber in Bollsta. Larsson ist von der Anlage begeistert: „Beim TC setzt höchstens das Holz Grenzen, nicht die Anlage. Sie ist die eindrucksvollste, die ich je gesehen habe.“

Schwedischer Rekord

Der kürzeste Zeitraum, in dem man 25 mm-Seitenbretter auf 18 % Endfeuchtigkeit trocknete, betrug nur 20 Stunden – ein schwedischer Rekord. „Des-halb wurden der Trocknungsanlage auch Stapel mit kleineren Abmessungen zugeführt, wobei die Trocknungszeiten sehr vorteilhaft waren, obwohl

das dickste Holz die Trocknungsdauer vorgibt“, erklärt Larsson. „Dank der automatischen Klima-steuerung in jeder Zone und der einfachen Handhabung für die Staplerfahrer bei der Beschickung können Wechsel bei den Abmessungen effektiv vorgenommen werden“, so Johansson.

Die Qualität stimmt

Ein Richtwert für die Qualität eines Trocknungs-prozesses ist die Standardabweichung der Endfeuchte. Diese sollte nicht mehr als 10 % betragen. Für eine Endfeuchtigkeit von 18 % bedeutet das also weniger als 1,8 %. Die Resultate für den TC-Kanal in Bollsta zeigen Werte zwischen 1,2 und 1,5 %. „Das ist ein wichtiger Faktor. Eine geringe Feuch-tigkeitsverteilung bedeutet, dass wir mit exak-teren Maßen arbeiten können, die sich sowohl beim Hobeln als auch für eine optimierte Mate-rialausbeute beim Sägen auszahlen“, erläutert Larsson. ◀



Bildquelle: Valutec

Qualitätsanforderungen erfüllt: Das Resultat für den TC-Kanal in Bollsta zeigt Standardabweichungen von 1,2 bis 1,5 %



Niclas Larsson, Produktionsleiter SCA Bollsta, vor dem 100.000 m³-TC-Kanal-trockner