

HOLZKURIER

35.12
30. August 2012

unabhängig • tagesaktuell • international



Innovationen für Ihren Erfolg

SÄGETECHNIK | HOBELTECHNIK | LEIMHOLZTECHNIK



INTERNATIONALE
HOLZMESSE

Klagenfurt | 30.08. - 02.09.2012 | H.I.T. ist in Halle 1 auf Stand C07 und freut sich auf Ihren Besuch.

**Flexibles Arbeiten mit dem
H.I.T.-Qualitätseinschnitt bei
ASM und KSM in kleinen und
mittleren Sägewerken**



H.I.T. Maschinenbau GmbH + Co. KG
Kapellenstraße 50 • D-86833 Ettringen • Tel. +49 (0) 82 49/ 96 86 - 0
www.hit-maschinenbau.de
Vertretung: Michael Fercher
Telefon: 00 43/ 4 82 22 06 35 • E-Mail: info@fercher-system.com

teile (Lärmschutzwände). „Durch die tief eindringende, farbige Imprägnierung wird zusätzlich zum Schutz des Holzes auch eine dauerhaft einwandfreie Optik erreicht“, betont Skovmand.

„Selbst bei starker Bewitterung ist ein Nachanstrich mit farbigem Leinöl erst nach acht bis zwölf Jahren nötig“, verspricht er.

Bis zu 140 m³ vakuumtrocknen

Ein traditioneller Geschäftsbereich von WTT ist die Vakuumtrocknung. Basis solcher Anlagen ist der Heißdampf-Vakuumtrockner. Die mit 15 cm Vollisolierung versehenen, zylindrischen Edelstahlgehäuse fassen ein Holznettovolumen von 5 m³ bis 140 m³. Die größten Anlagen haben 4,25 m Durchmesser und sind 30 m lang.

„Wir haben bereits über 300 dieser Vakuumtrockner weltweit ausgeliefert“, freut sich Skovmand über die Nachfrage. Die Anlagen werden schlüsselfertig inklusive Pumpen- und Bedienungsraum geliefert. Eine vollautomatische SPS-Steuerung gehört ebenfalls zum Standard. Optional kann die Beschickung über eine Schienenstrecke automatisiert ablaufen.

Das Vakuumtrocknungskonzept eignet sich für eine weitere Veredelungsart: Als Zusatzeinrichtung ermöglicht WTT die Ammoniakräucherung in einem der Trocknung nachgeschalteten Prozess. „Auf diese Weise wird Eichenholz üblicher Abmessungen in nur ein bis zwei Wochen bis zum Kern durchgefärbt werden“, verspricht Skovmand. „Bei

herkömmlichen Systemen werden in einem doppelt so langen Zeitraum lediglich einige Millimeter durchgefärbt.“ Dieses Konzept kommt an: Die ersten drei Vakuumtrockner mit Räuchereinrichtungen installierte WTT bei Mehling & Wiesman, Lohr/DE, einem Spezialisten für Eichenschnittholz und -furnier.

Automatische Imprägnierwerke

Die Nachfrage nach Holzschutz wächst ständig. Dafür bietet WTT auch Imprägnieranlagen. Das Spektrum reicht von jahrelang bewährten Anlagen bis zu Neuentwicklungen. „Wir haben schon mehrere Hundert Kesseldruck-Imprägnieranlagen gebaut und installiert“, beschreibt Skovmand. Moderne Anlagen würden meist als größere Einheiten ausgeführt und seien etwa mit selbsttätigen Misch- und Dosiereinrichtungen sowie einer vollautomatischen Steuerung mit Einbindung in die betriebliche Datenverarbeitung ausgestattet, heißt es.

WTT bietet Lösungen für jegliche Anforderungen, bis hin zu schlüsselfertig gelieferten, mannlosen Anlagen, die im Dreischichtbetrieb arbeiten. Beschickung und Entleerung sind dort ebenso automatisiert wie die anschließende Zwischenlagerung zur Fixierung der Holzschutzmittel (s. Grafik re.).

„Bei den Imprägnieranlagen geht der Trend aufgrund der Umweltschutzanforderungen und der Kostenminimierung zu immer größeren automatisch arbeitenden Anlagen“, berichtet Skovmand aus Dänemark.

Kontakt: WTT A/S
Jyllandsvej 9
7330 Brande, Dänemark
Tel: +45 9718 1088
Fax: +45 9718 1099
www.wtt.dk – wtt@wtt.dk



Kontakt Deutschland:
Tel: +49 441 64337
Fax: +49 441 64487
t@wtt@aol.com

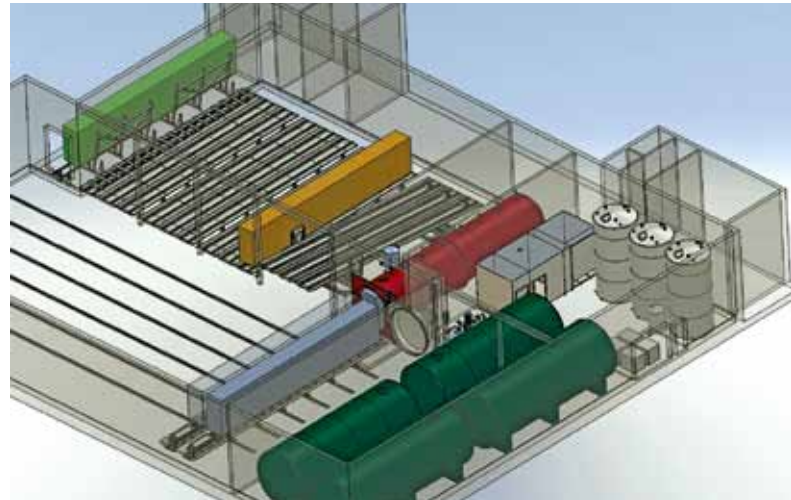
Mit Paraffinierung in die Erde

Für besonders beanspruchte Hölzer bietet WTT noch Volltränkverfahren für die Paraffinierung und die Furfurylisierung an. So behandelte Ware eignet sich sogar für den Außeneinsatz mit Erdkontakt und im Seewasserbereich. Entsprechende WTT-Großanlagen sind etwa bei Dauerholz, Dabel/DE, und Kebony, Skien/NO, im Einsatz.

Von Bedeutung sind schlussendlich auch Teeröl-Imprägnieranlagen. Eigenem Bekunden nach hat

WTT diese umweltfreundlicher und wirtschaftlicher gemacht. Da der Imprägnierkessel nun im Vorratsbehälter integriert ist, werden Wärmeverluste minimiert. Die Nachverbrennung der entstehenden Gase bringt gleichzeitig Wärmeenergie und schützt die Umwelt.

„Ein sehr großes Projekt dieser Technologie mit einem Investitionswert von rund 1,5 Mio. € realisierten wir zuletzt in Russland“, beschreibt Geschäftsführer Skovmand abschließend. ◀



Alles läuft von allein: vollautomatisches Imprägnierwerk mit Förderanlage und Fixierpuffer für bis zu 60.000 m³/J

Software für Holzhandel und Logistik

Auf der Holzmesse Klagenfurt präsentiert Haugensteiner EDV, Wieselburg, Neuerungen, wie die Waldbesitzerermittlung via GPS, die Abbildung neuer FHP-Möglichkeiten (FHPDATIND) und neue Analysemöglichkeiten bei den Rundholz-Einzelstammdaten.

Der Schnittholzprogrammteil wurde hinsichtlich Leistungsumfang und Flexibilität in der Fakturierung wesentlich ausgebaut, ist das Unterneh-

men überzeugt. Die Transaktionsverwaltung zur übersichtlichen Abbildung des gesamten Verlaufes eines Geschäftsfalles wurde auch für die Sägeindustrie implementiert.

Besonderen Wert legte Haugensteiner auf Usability und Arbeitseffizienz des neuen Angebotsprogramms: Alle Daten können direkt in die Konsignationen und die Rechnungen importiert werden. Die einfache Steuerung der Rundholz- und Schnittholzpreislisten hinsichtlich automatischer Preisänderungen hilft, Fehler zu vermeiden. ERP-Lösungen für den Holzhandel und die Säge-

industrie entwickelt Haugensteiner EDV, Wieselburg, seit über 20 Jahren. Unter anderem betreut man die RWA-Lagerhäuser, Österreichs größtes Holzhandelsunternehmen. HOLZ V6 ist eine erprobte Lösung, die alle Spezifika dieser Branche abbildet.

Durch das für die Branche maßgeschneiderte Userinterface werde die Arbeitseffizienz maximal unterstützt, heißt es. Holz V6 sei informativ und transparent und damit eine wertvolle Basis für die Beurteilung einzelner Geschäftsfälle wie auch der gesamten Unternehmenssteuerung. ◀



Die Software-Gesamtlösung für Holzhandel & Sägeindustrie
HOLZMESSE Klagenfurt, 30.8.-2.9.2012, Halle 5/Stand B14