

SÄGEWERK BÜRK

Trocknen *mit* Schallschutz

Das Sägewerk Bürk investierte neben einer Energiezentrale in vier Mühlböck-Holz-trocknungsanlagen des Typs 1306 Pro mit Wärmerückgewinnungssystem.

✂ & 📷 Philipp Matzku

Daniel Bürk investiert seit 2017 in die Modernisierung seines Sägewerkes in Seebach/DE. Vor vier Jahren wurde die Sägelinie modernisiert (s. Holzkurier Heft 20/2017, S. 26/27), 2018 kam die Sprinkleranlage hinzu und im vergangenen Jahr eine Hobelanlage sowie die Erweiterung der Schnittholz-Lagerhalle auf eine Gesamtlänge von 100m.

In diesem Jahr ging die neue Energiezentrale in Betrieb. Sie besteht aus einem Holzvergaser und Blockheizkraftwerk von Burkhardt (s. Holzkurier Heft 44, S. 19) sowie vier Trockenkammern von Mühlböck, Eberschwang. 2021 sind der Erwerb eines weiteren Holzvergasers sowie die Erweiterung der Photovoltaikanlage geplant.

Eigene Kammern anstatt Lohntrocknung

2018 begann Bürk mit der Planung und Ausschreibung der Trockenkammern und der Energiezentrale. „Ich habe mir zwei Mühlböck-Trocknungsanlagen des Typs 1306 Pro angeschaut und war von dem Konzept des Wärmerückgewinnungssystems schnell überzeugt“, bekennt Bürk. Durch den einzigartigen Aufbau der Kammern wird laut Herstellerangaben sowohl der Wärmebedarf um bis zu 25 %, als auch der Stromverbrauch ohne Einschränkungen auf den Trocknungsprozess reduziert. „Es war klar, dass wir die Trockenkammern bauen mussten, um am Markt bestehen zu können“, erklärt Bürk. In der Vergangenheit hat das Sägewerk Bürk sein gesamtes Schnittholz lohtrocknen lassen. Mit Inbetriebnahme der Kammern werden 500 Lkw-Fahrten pro Jahr eingespart.

Unterstützung bei Baugenehmigung und Schallschutz

Bereits der Bauantrag wurde mit CAD-Zeichnungen von Mühlböck eingereicht. Ein Jahr später, im Dezember 2019, erfolgte die Baugenehmigung. Der deutsche Mühlböck-Generalvertreter Lauber, Alfdorf/DE, lieferte die Anlagen. Im Februar war Baubeginn und im Juli die Inbetriebnahme.

Schallschutz ist beim Sägewerk Bürk ein zentrales Thema. Die Auslegung der Kammern gemäß den vorliegenden Gutachten steuerte Lauber bei. „Die haben zum Glück Experten, welche sich mit Schallschutz bestens auskennen“, bekundet Bürk. Lauber empfahl zur Re-

duzierung der Geräusch- und Wärmeemission eine doppelte Isolierung der Kammern mithilfe einer zusätzlichen 200 mm Steinwolleisolation. Die Alternative zur Doppelwand wäre ansonsten eine Leistungsreduktion der Kammern.

Kleine Kammern – alle Möglichkeiten

„Die Kammern sind mit einmal 80 m³, zweimal 50 m³ und einmal 60 m³ in einer optimalen Größe, um auch kleinere Chargen am Stand der Technik trocknen zu können“, informiert Lauber-Geschäftsführer Michael Lauber. Die hohen Energieeinsparungen ergeben sich durch die Kombination des verbauten Wärmerückgewinnungssystems und des 1306 Pro-Zu- und Abluftsystems. Überdies ist eine gleichmäßige Luftverteilung auch für die Trocknungsqualität entscheidend. „Ich kann in allen Kammern meine gesamte Produktpalette in der gleichen Qualität trocknen“, erzählt Bürk. Das Handling der Trockenkammer ist für Bürk einfach und strukturiert und der Service von Lauber und Mühlböck gut und schnell. „Die Dokumentation von Mühlböck ist hervorragend und die K5-Steuerungssoftware sehr übersichtlich. Man merkt einfach, dass die Kammern vom Marktführer kommen“, bekräftigt der Sägewerksinhaber.

Das Sägewerk erzeugt und veredelt Nadelnschnittholz für den Holzbau, für Verpackungen und Paletten. Der Schwerpunkt liegt auf Douglasie. Diese wird großteils aus Süddeutschland als Langholz geliefert. „Wir sind ein Spezialist für Zwischenlängen und liefern Ergänzungen zu den Massensortimenten. Zu kleine und zu große Abmessungen kommen von uns“, informiert Bürk. //

- 1 Die Mühlböck-Trockenkammern des Typs 1306 Pro zeichnen sich durch hohe Energieeinsparung sowie Trocknungsqualität aus
- 2 Drei Kammern haben Hub-Schiebetore (re.), eine hat ein Hub-Faltdoor (li.)
- 3 Sägewerksmeister Justus Könecke transportiert Douglasien-Schnittholz in die Trockenkammer

