

Op bezoek bij Norbord!

Op 30 januari 2009 organiseerde de Werkgroep Recreatie van de Vereniging voor Bos in Vlaanderen een excursie naar het Pijnven en Norbord. In de voormiddag gaf regiobeheerder Dries Gorissen een deskundige uitleg over het FSC groepscertificaat van Bosland. In de namiddag leidde Bert Wierbos ons rond bij Norbord, producent van OSB-platen.

LOTTE MEULEMAN en LOTTE VAN NEVEL

Welkom in Bosland!

Eind november 2006 ontvingen de partners van Bosland, dat toen nog Bossen van de Lage Kempen heette, het allereerste Vlaamse FSC groepscertificaat. Bij de start vormden gemeentes Lommel en Hechtel-Eksel samen met het Agentschap voor Natuur en Bos de leden van het partnerschap. Later traden ook de gemeente Overpelt en de provincie Limburg toe. Zo werd 4.500 hectare bos FSC gecertificeerd.

Dries Gorissen leidde ons rond in het domeinbos Pijnven, dit 900 hectare grote bos maakt deel uit van Bosland. Hij besprak de meerwaarde van de FSC-certificering, evalueerde het proces en besprak de rol van de economische houtfunctie binnen het huidig duurzaam bosbeheer. De bevoordeling van douglas en lork, het openhouden van oude venntjes, en de omvorming van naaldbos naar stuctuurrijk inheems loofbos riepen vragen op. Dit leverde stof voor een levendige groepsdiscussie.



Het Norbord-terrein is gigantisch: achter de immense stapels hout doemt de fabriek op. © Norbord

Norbord

De fabriek in Genk maakt deel uit van Norbord Europe, dat ook nog afdelingen in Schotland en Engeland heeft. Over heel de wereld staan er 15 Norbord-fabrieken, het overgrote deel in de Verenigde Staten en Canada. Norbord heeft een vijftal jaren geleden de fabriek in Genk overgenomen, deze was voorheen een familiebedrijf. Norbord heeft zwaar geïnvesteerd in veiligheid en heeft de productie van MDF-platen volledig afgebouwd. In 2009 zullen ze enkel nog OSB-platen produceren. OSB wordt gebruikt in vloeren, wanden, daken, verpakkingen en standbouw. In de fabriek in Genk werken 100 mensen.

Norbord in cijfers

Bij het binnentreden van de fabriek, valt het oog van de bezoeker meteen op de immense stapels hout die wachten om versnipperd te worden. De twee meter lange stammetjes liggen in rijen van wel acht meter hoog en 50 meter lang. De stammetjes hebben een doorsnede onder de schors van minimaal 8 en maximaal 40 centimeter. Dit hout ligt hier nooit langer dan vier tot vijf weken, opdat het niet de kans zou krijgen blauw te verkleuren. Wanneer het hout gekapt wordt bij een temperatuur hoger dan 16 °C, vergroot de kans op blauwschimmel. Hout dat in april gekapt werd, wordt dus sneller blauw dan hout dat in de winter gekapt wordt. Daarom wordt er naar de zomer toe een grotere houtvoorraad opgebouwd. Terwijl we aan



Onze gids, Dries Gorissen, licht in het Pijnven vakkundig het multifunctioneel bosbeheer en het FSC groepscertificaat van Bosland toe. © Lotte Van Nevel



Strengere veiligheidsregels bij Norbord: alle bezoekers moeten een zeer flatterende helm, bril, fluovestje en veiligheidsschoenen aantrekken. © Johnny Cornelis

de houtstapelplaats onze ogen uitkijken, rijden de vrachtwagens vol hout af en aan.

Elke week verwerkt Norbord 6.000 tot 8.000 ton hout. Op jaarbasis komt er zo'n 330.000 m³ rondhout de Genkse fabriek binnen; wanneer in economisch gunstige tijden extra gas gegeven wordt kan dit zelfs oplopen tot 430.000 m³! 30 tot 35% van het hout komt uit België, de rest komt uit Nederland en Duitsland. Er wordt zowel hout op stam aangekocht als bij leveranciers. Het hout dat op stam aangekocht wordt, exploiteert Norbord zelf, met zijn harvesters en forwarders. Jaarlijks oogst Norbord ongeveer 100.000 m³ zelf, voornamelijk in Vlaanderen, 1/3 dus van het totale verwerkte houtvolume. Norbord betaalt tussen 15 en 24 euro per m³ hout op stam afkomstig van de streek rond de fabriek. Indien het hout van verder weg afkomstig is, moet ook de transportkost in rekening gebracht worden. Hout op stam wordt maximum op een afstand van 300 km van de fabriek aangekocht.

De houtleveranciers worden per ton betaald, de prijs is afhankelijk van het vochtpercentage en de densiteit van het hout. Hout dat op zandgrond groeit, groeit trager en is dus zwaarder waardoor de prijs stijgt. Voor vochtig hout wordt 36 tot 40 euro per ton betaald, voor de droge ton kan je die cijfers verdubbelen.

In de OSB-platen wordt Corsicaanse en grove den verwerkt. Hierbij wordt ook nog 5% fijnspar, 5% douglas en 5% larix gemengd. Die laatste houtsoorten worden niet in een hoger percentage bijgemengd omdat de machines geen grote hoeveelheden van die densiteit en vezelstructuur aankunnen.

De OSB-platen uit Genk worden verkocht in België, Nederland en Duitsland. In die drie landen slaat de economische crisis momenteel hard toe in de bouwsector, waardoor de

vraag naar OSB-platen daalt. Om overproductie tegen te gaan, ligt de fabriek iedere maand zes tot acht dagen stil. Wanneer de fabriek dan opnieuw opgestart wordt, duurt het drie dagen eer de productie terug vlot verloopt. De fabriek in Genk is ontworpen om dagelijks 800 tot 1000 m³ OSB te produceren. Dit komt overeen met 270.000 tot 300.000 ton per jaar. In 2009 zal er 'slechts' 200.000 ton geproduceerd worden door de sluitingsdagen. Bert Wierbos schat dat huidige conjunctuur nog zeker tot eind 2009 zal aanhouden, maar hoopt dat het in 2010 weer beter gaat

Van boomstam tot OSB-plaat

Bij het verwerken van het hout wordt het fifo principe gehanteerd: hout dat eerst is binnengekomen, wordt ook eerst verwerkt.

Via een transportband beginnen de boomstammen aan hun weg door de fabriek om als OSB-plaat naar buiten te komen. Eerst worden de stammetjes ontschorst. De schors wordt verkocht aan onder meer bloemenkeukerijen. In de toekomst kan Norbord die schors zelf gebruiken voor zijn biomassa-installatie.

Eens ontschorst, worden de stammen met een twintigtal tegelijkertijd door de verhakelaar geduwd. Deze verhakelaar kan stammen tot een diameter van 70 centimeter fileren. Na het verhakselen, gaan de snippers via de transportband een reusachtige droogtrommel in. Na twee uur zijn de snippers droog genoeg, ze bevatten dan nog slechts 3% vocht, en worden ze gemengd met lijm. De lijm wordt op de snippers gespoten, die de lijm onmiddellijk opnemen omdat ze zo droog zijn. Samen met de lijm kan ook een waterafstotende stof aan de snippers toegevoegd worden om OSB-platen met een waterafstotende laag te produceren.

Daarna worden de snippers op een bredere band gestrooid, die ze naar de continupers brengt. Doordat de plaat tijdens het persen verwarmd wordt, manifesteert de lijm tussen de snippers zich. Uit de pers komt een continue OSB-plaat die daarna in de gewenste afmetingen wordt gezaagd.

De lijm die op de snippers gespoten wordt, bevat het giftige formaldehyde. Het productieproces zit nu in een experimentele fase waarbij alle formaldehyde tijdens de productie vrijkomt en er in het eindproduct geen formaldehyde achterblijft.

Het proces van stam tot OSB-plaat, neemt vier uren in beslag. Er wordt geen voorraad snippers opgebouwd en er is slechts één lijn. Indien er zich een probleem voordoet in het proces, ligt de fabriek dus na vier uren stil.

Haardroger op houtsnippers

Eind 2007 plaatste Norbord een biomassa-installatie om warmte op te wekken om de houtsnippers op een duurzame manier te drogen. In het verleden werd de droogtrommel aangedreven op aardgas. De biomassa-installatie stoot enkel waterdamp uit, op de binnenwand van de lange schouw slaan zware metalen en vuil neer.



Hout, hout, hout, en nog eens hout! © Norbord

De biomassa is afkomstig van eigen bosexploitaties, een Nederlands papierfabriek en enkele grote bosaannemers. Norbord heeft een afspraak met één aannemer die de schepen met hout lost en hen als enige snippers levert. Voor die snippers wordt 20 tot 23 euro per ton vers materiaal betaald. In Duitsland liggen de prijzen hoger, maar door de transportkosten loont het niet de snippers daar te verkopen. Er is jaarlijks 80.000 tot 90.000 ton biomassa nodig om de droogoven van genoeg brandstof te voorzien.

Er komen steeds meer biomassa-installaties bij in onze regio, waardoor een tekort aan houtig materiaal dreigt om die installaties aan te drijven. Hier is mogelijk een opening voor korte omloop houtteelten.

OSB – FSC?

Norbord produceert ook FSC gecertificeerde OSB-platen. In 2008 was 3 tot 4% van hun productie FSC gecertificeerd. Het gecertificeerde hout kwam hoofdzakelijk van Staatsbosbeheer in Nederland. Vanuit Duitsland komt bijna geen FSC gecertificeerd hout naar Genk omdat in Duitsland voornamelijk hout met PEFC-label wordt geproduceerd.

De stromen gecertificeerd en niet-gecertificeerd hout moeten niet meer gescheiden gehouden worden. Door FSC gecertificeerd hout aan te kopen, bouwt Norbord credits op om een equivalent volume OSB-platen met FSC certificaat te mogen verkopen. Wanneer je een FSC gecertificeerde OSB-plaat koopt, is het hout dat in die plaat verwerkt werd dus niet noodzakelijk gecertificeerd, maar ben je wel zeker dat Norbord de equivalente hoeveelheid hout met certificaat aangekocht heeft. De plaat bestaat dan puur theoretisch voor 100% uit FSC gecertificeerd hout. FSC heeft Norbord opgelegd 10% FSC-platen te produceren per jaar. Daarvoor is natuurlijk ook een groot volume gecertificeerd hout nodig. En daar knelt net het schoentje: de volgende jaren zal er een houttekort ontstaan, zeker wanneer we de stijgende vraag naar energiehout in rekening brengen. Norbord is dan ook blij met het FSC groeps-certificaat van Bosland.

Een verse vracht hout wordt afgeladen. © Johnny Cornelis

