



Sidoskiss över vedflödet mellan barktrumma och flishugg i Östrands renseri. Foto: Fotoworkshop



Bättre vedflöde I ÖSTRANDS RENSERI

En viktig modernisering har gjorts i SCA Östrands renseri. Nya linjer mellan barktrumma och flishugg på linjerna 1 och 2 installerades och innebar att leveransen till SCA ifjol utgjorde Sveriges största renseriinvestering. Tack vare investeringen blir vedflödet till flishuggen jämnare och ökar tillgängligheten och underlättar samtidigt för ökad produktion på massabruket närmaste åren.

Ett jämnt flöde genom trumman med beräkning av vedflödet och en jämnare drift från trumman till flishuggen är av största vikt.

TEXT & FOTO: MICHAEL NOVOTNY

SCA Östrand hade tidigare en underhållskrävande renserianläggning som inte moderniserats nämnvärt sedan 1980. Investeringen i slutet på förra året i renserilinjerna ligger kring 30 miljoner SEK. Ett nytt styrsystem för ved- och flisblocket ingick även i projektet och upphandlades av ABB.

– Bakgrunden till investeringsbeslutet var att produktionskapaciteten, i och med sodapannaprojektet häromåret, hade tilltagit i massafabriken. Det ökade i sin tur belastningen

i renseriet, säger projektledaren Robert Öberg.

Renserierna är ett av Sveriges äldsta. Det är ursprungligen från 1967-68 och byggdes om rejält inför Östrands kapacitetshöjning 1980 (ny sodapanna och ny kokare). Ifjol blev så Östrands nya sodapanna klar och även denna gång bestämdes att renseriet skulle få en ansiktslyftning. Sedan 1980 hade produktionen nämligen ökat från 280 000 till 420 000 årston idag.

– Den nya sodapanna möjliggjorde ytterligare en omfattande ökning av produktionen

till 575 000 ton och därför var det viktigt att få upp tillgängligheten och kapaciteten i renseriet, berättar Göran Björck, underhålls- och anläggningschef på Östrand.

I själva leveransen ingick transportördelarna (band och kedjetransportörer) mellan trumma och hugg, metalldetektor plus pumpar för stenfallor. I ordern inkluderades även en automatisk tömning för två av totalt fyra stenfallor.

Renserierna består av två linjer, en barrlinje och en barr- och lövlinje. ➤



Gunnar Björck, anläggnings- och underhållschef på massafabriken.

→ **Nytt styrsystem**

Tidplanen hölls snår, men blev ett par dagar försenad på bl a grund av intrimningsbehov av nya styrsystemet - dock utan att föranleda någon flisbrist. Styrsystemet, ABB 800xA, gäller för hela ved- och flishantering. ABB köpte i sin tur styrsystem för vedflödet av Cellwa, vilket i sin tur är konstruerat av Damill.

ABB stod även för två dagars operatörs-

utbildning (totalt utbildades 30 personer uppdelade i sex skiftlag). Styrsystemet innebär nämligen en del nyheter för operatörerna, bland annat har det ett grafiskt gränssnitt. Tidigare var instrument- och elsystemen isär, men är nu integrerade i det nya ABB-systemet. Det här är det tredje styrsystemet av samma sort som installerats på Östrand, tidigare har även vattenreningen och nya sodapannan fått styrsystem. Nya styrsystemet har fungerat över förväntan enligt projektgruppen, dock inte utan problem.

– Sedan blir det ofta en lite skakig övergångsperiod vid större ombyggnationer, säger Göran Björck

Lyckat montage

Renseriet stoppades med fulla stackar och hade en sällflisbuffert för 3-4 dagars stopp på renseriet vid full kokarproduktion.

Montaget genomfördes vecka 40-41 ifjol i samband med årliga fabriksstoppet. Integrationen med övriga renserilinen har fungerat bra och tillgängligheten har gradvis ökat.

– Men vi har upptäckt nya flaskhalsar i barksystemet, säger Robert Öberg. I barkpressarna efter barktrumman har det blivit trängre i och med kapacitetshöjningen, något

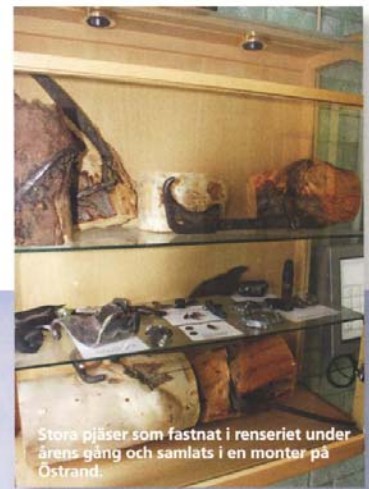
vi nu håller på att åtgärda.

– Vi har även levererat kapacitetsstyrning till renseriet, en avgörande del för att få jämn kvalitet och hög tillgänglighet, säger Per-Gustav Jonasson, projektledare på Cellwa. Ett jämnt flöde genom trumman med beräkning av vedflödet och en jämnare drift från trumman till flishuggen är av största vikt. Det ger bättre fliskvalitet och bättre stenavskiljning.

Leverantören Cellwa har för övrigt stor erfarenhet från liknande uppdrag, senast nu i vinter beställde Stora Enso Nymölla en liknande lösning som på Östrand.

Bättre underhåll

Ur underhållsynpunkt har investeringen



Stora pjäser som fastnat i renseriet under årens gång och samlats i en monter på Östrand.



På linje 1 används barr-, löv- och contortaved, på linje 2 enbart barrved.

den fördelen att antalet drifter med underhållsbehov minskat till antalet. Tidigare hade renseriet ett kostsamt underhåll på de gamla inmatningsbanorna.

– Förr fanns 44 drifter per linje, nu är de 16 stycken totalt och är dessutom enklare att underhålla, säger Robert Öberg. Vidare har säkerheten förbättrats, eftersom sidoväggarna höjts avsevärt. Vid banan fanns det tidigare risk för skada om man gick för nära.

– En viktig detalj är att det är det första stället i världen där dubbla drifter satts in på kedjetransportören direkt efter barktrumman, så att grova stockar inte fastnar i rullbanan och man kan få ett jämnare flöde innan de går in i huggen, berättar Per-Gustav Jonasson. Vid konventionella linjer har man bara en drift och det omöjliggör uppdelningen av stockar, något som leder till sämre vedflöden, dvs fler driftstörningar och sämre tillgänglighet.

– Mängden manuella ingrepp av operatö-



Från vänster: Per-Gustav Jonasson, Marie Edin och Robert Öberg.



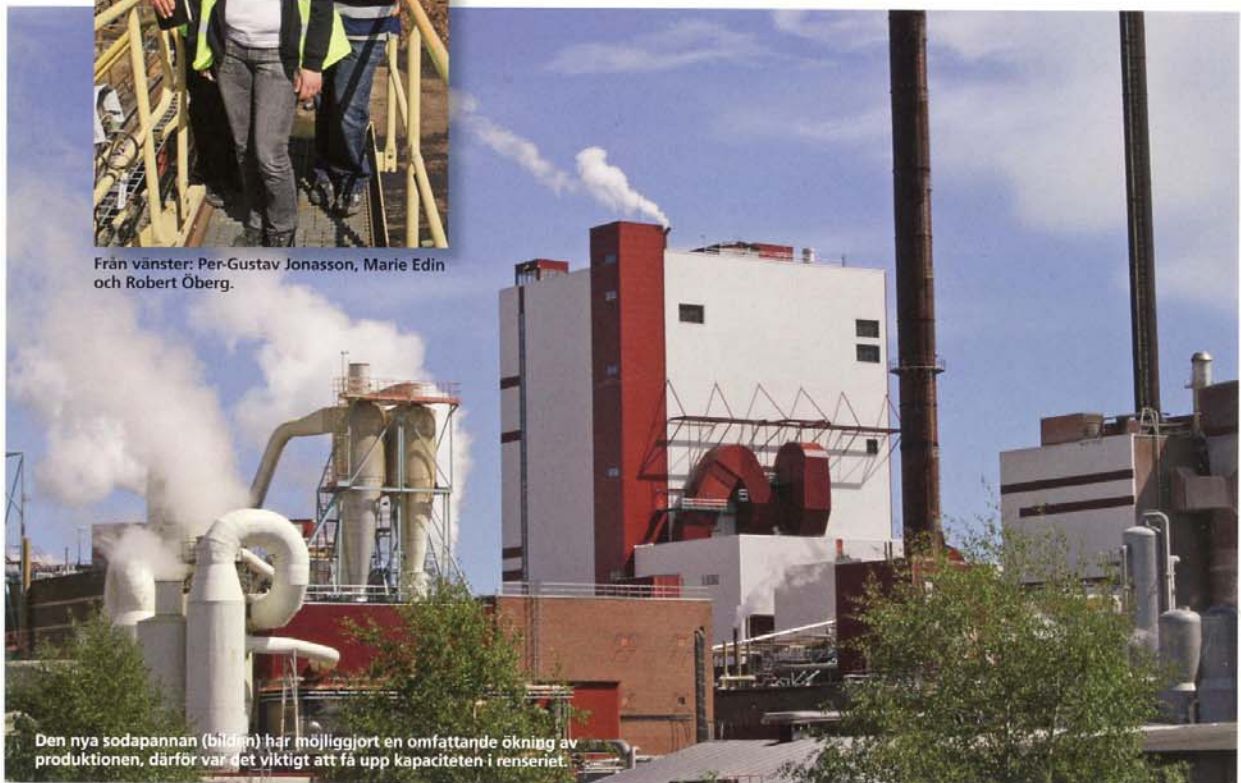
De två barktrumorna vid linje 1 och 2.

rer ute på rullbanan har minskat med den här lösningen och vi ser att tillgängligheten ökat, berättar Gunnar.

På linje 1 används barr-, löv- och contortaved. Andelen lövved är mindre då endast korfiber tillverkas i CTMP-fabriken och inte i den större sulfatmassafabriken där endast

långfiber används.

– Den kvistigare contortaveden (än så länge gallringsved, vilket ger kortare fibrer) är svårhanterlig i traditionella vedlinjer mellan trumma och hugg, men med den nya utrustningen elimineras problemen, slutar Gunnar Björck. ♦



Den nya sodapannan (bildan) har möjliggjort en omfattande ökning av produktionen, därför var det viktigt att få upp kapaciteten i renseriet.

En skräddarsydd leverans från:



Vi tackar Östrands Massafabrik för att vi fick förtroendet att leverera och utföra ombyggnaden i rensriet, där vi levererade maskinerna mellan barktrummorna och huggarna inkl. vattenhanteringen och Damills kapacitetstyrning.

Tack vare ett bra samarbete med tillverkare och montagefirmor lyckades vi montera och köra igång anläggningen på väldigt kort tid.

Vi säljer utrustning för ved- och vattenhantering men kan även leverera bark- och flishantering genom samarbete med underleverantörer.

Cellwa AB
Nygatan 24, S-891 34 ÖRNSKÖLDSVIK
Tel: +46 (0)660-29 52 90 Fax: +46 (0)660-29 52 99
Mail: info@cellwa.se Websida: www.cellwa.se

