

Värmländska ingenjörsföreningen, studiebesök vid Stora Enso Skoghall 2013-05-02 (Besöket genomfördes i samband med VIF:s årsmöte 2013)

Vi hälsades välkomna av vår guide Minus Jonsson, Eva Reiner, projektledare för projektet Wood 2012 samt Kjell Kumlin, informationschef Skoghalls Bruk. På programmet stod en presentation av Wood 2012 samt ett studiebesök i kartongbruket.

Wood 2012

Eva Reiner redogjorde för detta stora projekt, kostnad 850 MSEK, som innehåller ny vedhantering med vedgård, transportvägar, renseri och flislagring.

Bakgrunden är framför allt att det gamla rensriet var en flaskhals för produktionen, med för liten vedgård (3 dagars lager) och därmed oproportionerligt stor andel sågverksflis. Tillgången på sågverksflis varierar på ett sätt som inte stämmer med Skoghalls behov och kan dessutom ge kvalitetsvariationer beroende på ursprunget. Det gamla rensriet från 1970-talet var dessutom nedslitet och behovet av reinvestering var stort.

Med det nya rensriet har man ett vedlager på 7 dygn, man kan använda större andel egentillverkad flis och dessutom få den största delen av rundveden levererad med tåg, mot tidigare lastbilstransporter.

Projektet startade med en förstudie och utredning av miljöaspekter 2008 -09. Man valde Vidön som lokalisering, trots att det innebar 700 m långa transportörer till bruket. Fördelarna var gott om utrymme och bra transportmöjligheter för rundved.

Bygget påbörjades hösten 2011 och byggtiden blev ett år. Igångkörningen ägde rum 5 november 2012. Mycket av kostnaderna 850 MSEK hänför sig till byggmaterial "betong och asfalt".

Som mest har 350 personer varit direkt involverade i projektet. En heltidsanställd har bevakat skydd och säkerhet. Vid projekteringen har man utnyttjat möjligheten med datoranimerad 3D-modellering för att få medarbetare, som inte är vana att tolka konstruktionsritningar, mer involverade i konstruktionslösningar.

Några data:

- Vedgården rymmer 45000 m³f rundvirke, som räcker 7 dagar vid normal förbrukning.
- 30 % av rundveden kommer med tåg, 3 tågset per dag
- veden lastas på rensriets inmatning bord med hjulburna höglastare som kan ta en hel virkesbunt från lastbil/järnvägsvagn åt gången. Vid behov värms veden med varmvatten eller ånga för att få en temperatur på 15°C på gränsskiktet ved/bark.
- en barktrumma, längd 45 m, 5,5 m diameter, roterar 8 varv/minut
- 2 flishuggar om vardera 4x315 kW effekt. Med två flishuggar får man mindre stillestånd vid knivbyte. Man har dessutom två distinkt olika typer av flis, som då tillverkas i var sin flishugg: flis för sulfatmassa tjocklek 28 mm och för CTMP tjocklek 23-25 mm. CTMP-tillverkningen använder för övrigt 50 % sågverksflis, som fortfarande lagras vid det gamla rensriet.
- vattenförbrukningen är låg, ca 20 l/min. En del av vattnet går till bioreningen, en giftigare fraktion går till industnig och förbränning.
- flisen lagras i tre silos, två för sulfatmassaflis och en för CTMP-flis, om 25000 m³ vardera. Uppehållstiden i en silo är ca 2 dygn
- totalt har man byggt 5 km remtransportörer i projektet
- driften sköts av 6 operatörer på skift, som cirkulerar på samtliga arbetsuppgifter

Kartongbruket

Efter denna genomgång av projektet Wood 2012 fick vi ett studiebesök på kartongbruket med kartongmaskinerna KM7 och KM8 igångkörda 1977 resp. 1996. Tillverkningen är bestruken kartong, framförallt vätskekartong och CKB (kartong för torra livsmedel).

Lennart Stolpe