

Fiberlinjeträff och Leverantörsträff 2015



Något om årets träffar i Skoghall (Store Enso) den 22 och 23 april 2015

Pär Eriksson, Skoghall, och Thomas Hedlund-Björnwall, ÅF, hälsade drygt 50 deltagare välkomna till den kombinerade fiberlinje- och leverantörsträffen. Det är andra året som dessa träffar hålls tillsammans under 2 dagar. Förra året var antalet deltagare också ca 50.



Henrik Fernström, drifttekniker, höll en intressant presentation om PMI-Pulp Mill Improvement-projektet samt generellt om Skoghall. Några axplock beträffande det generella: antalet medarbetare 2900, omsättning 10,6 miljarder SEK, produktion av vätskekartong 780 000 ton per år, vilket innebär att var 6:e förpackning av vätskekartong i världen har sitt ursprung i Skoghall, investeringar sedan 1994 >10 miljarder SEK.

Under 2013-2014 investerade man i PMI-projektet, dvs. om- och utbyggnad av sulfatmassa-fabrikens fiberlinje (Andritz leverantör) samt kemikalieåtervinning (Valmet leverantör).

I fiberlinjen infördes bl.a. följande förändringar:

*Flisfickan åtgärdades och försågs bl.a. med centrumbasning.

*Ny större LT-kik, från 650 till 1020 l.

- *Ny inmatning, ett långt stup och två Turbo-feed-pumpar istället för en ny HT-kik. (Inga åtgärder på förimpregneringskärlet.)
- *Ombyggd bottenskrapa samt förändring av bottendysor i kokarkärl.
- *Installation av en reboiler efter befintliga flashcykloner, innebär att endast färskånga används för basning.
- *Modifiering av sileriet, installation av dolphinrotorer i primär-, sekundär- samt tertiärsilar.
- *Nytt DD-filter (1-steps) för tvätt av silad massa. Eftersom DD-tvätten sitter direkt efter sileriet installerade man även en massaförtjockare=PT, för att öka torrhalten på massan före DD-filtret.
- *Nytt DD-filter (2-steps) för tvätt av oblekt massa.



Henrik i aktion

Efter åtgärderna är kapaciteten ≥ 1200 ADt/d mot tidigare 1100 ADt/d. Enskilda nya maskiner samt uppgraderade maskiner klarar högre produktion, ca 1300-1400 ADt/d. Målen med projektet var också att minska lukten från kokeriet, minska antalet maskiner, öka andelen oblekt massa (nya maskiner ca 850 ADt/d), tillverka starkare kartong etc.

Kapaciteten var uppnådd i april, men man höll ännu på med trimningar. Skoghall ansåg att man inte var helt inkörda på reboilern (lite svårreglerad). Man tar ut ren ånga till basning av flis och två kondensat, ett smutsigare till terpentindekanteringen och ett "renare" förenas med indunstningskondensat. Man hade ännu inte sett effekt av centrumbasningen i flisfickan.

I återvinningen installerade man ett nytt vitlutfilter och byggde om mesaugnen, vilket innebar ombyggd inmatning, ny brännare samt ny rökgasfläkt.

Observera att ombyggnationen ägde rum under drift, vilket var utmanande. Man hade 2 olycksfall under hela projektet; en ställningsbyggare föll och en person stukade foten.

En dag under stoppet stannade man bygget och städade istället.

Några intressanta siffror:

- *Rivning/montage under 10 dygn.
- *Mycket prefabrör. Man bytte rör som motsvarade en sträcka av 4 km och inkluderade mer än 300 inkopplingspunkter och ca 600 ventiler.
- *Antalet personer på entreprenad ca 500.

Fiberlinjekommittén

Uppstarten var tuff med vitlutsproblem och kvistkok och obalanser i lutsystem. Dock nådde man snabbt samma produktion som tidigare. Momentankapaciteten om 1200 ADt/d är uppnådd. Under våren och framåt jobbar man med trimning av massatvätten, lutbalansen mellan kokeri och återvinning samt metanol/gas- och terpentinsystemen.

Tack Skoghall och speciellt Henrik för en intressent presentation!

Innan deltagarna fick njuta av en god lunch på Skoghalls matsal fick de lyssna på Hannes Holm som berättade om sodapannesmällen i Skoghall den 21 januari 2014. Pannan stängde ner som den skulle. Ingen person kom till skada. I samband med smällen stod man i 18 dygn. Man har kommit fram till att vatten trängde in i pannan via imgassystemets gasledningar i samband med tvätt/rengöring av systemet och att det sedan ledde till explosion. Systemet är ombyggt och Hannes påtalade vikten av att ha tydlig larmhantering samt genomtänkt dränering.

Under eftermiddagen höll Andritz intressanta föredrag:

- *Hur de arbetade med PMI-projektet, Göran Bröttgårdh.

- *Samt detaljpresentationer av fiberlinjens olika avdelningar, kokeri, sileri samt tvätt och då med fokus på DD-tvättar etc., Johan Sjöberg, Daniella Kostic, Lars Johansson samt Glen Österås.

- *Dagens fiberlinjer samt frågestund.

Det Andritz ansåg vara mest kritiskt med PMI-projektet var den korta stopptidplanen, 9-10 dagar. Man lade ner mycket tid på planering för att få det att klaffa. Projektet genomfördes under ca 14-15 månader. Andritz hade en egen säkerhetsansvarig under projektet. Man satsade på uppföljningsutbildning under ca 1.5 månader efter uppstart, speciellt därför att det rörde sig om en ombyggnation.



Göran i aktion

Tack Andritz för många intressanta genomgångar beträffande installationerna i Skoghall samt generellt om er utrustning.

På kvällen bar det av till Cafe August för middag samt utdelning av diplom till årets certifierade fiberlinjeoperatörer. Vi gratulerar till diplomerna och tackar Andritz för middagen.



Operatörer som fått diplom under middagen på Cafe August

Nästa dag var det dags för ytterligare erfarenhetsutbyte mellan deltagarna från de olika bruken. PoL höll i detta. PoL gav också smakprov på den interaktiva utbildningen de håller på att ta fram på uppdrag av Fiberlinjekommittén, styrelsen och dess utbildningsgrupp. PoL delade även ut diplomerna under middagen dagen innan. Tack Martin Birgersson och Peter Bengtsson från PoL.

Under eftermiddagen kunde deltagarna välja den korta eller långa rundturen i sulfatmassabruket och i renseriet i härligt vårväder. Rundturen inleddes med en kort presentation av dessa fabriksavdelningar. Den jättelika barktrumman, 42 m lång, i en stor välisolerad lokal var mäktig. En silo försörjer CTMP-linjen med flis och två silos försörjer sulfatkokaren med flis. Transporten sker i totalt 5 km långa frekvensstyrda transportörer. Renserierna med vedgård och transportörer är från 2011-2012.

I fiberlinjen tittade vi på bl.a. på den nya reboilern, de två nya DD-tvättarna samt flispumparna som tillsammans med det nya stupet ersätter HT-kiken. De senare större investeringarna i fiberlinjen är syrgassteg från 1992 (Kamyr), uppgradering av syrgassteget med en reaktor till samt ett nytt blekeri DQ(PO) från 1996 (Metso) samt PMI-projektet 2013/2014-2015.

Efter två intressanta dagar var det dags för hemfärd.

Tack Skoghall för en välordnad träff! Tack Andritz och PoL för er medverkan!
Tack deltagare! Hoppas att vi ses igen nästa år!

Fler bilder nedan!

Fiberlinjekommittén



Ett antal av de drygt 50 deltagarna under de två dagarna



Middag Cafe August

Fiberlinjekommittén

Visiting address: Frösundaleden 2 | Delivery: 169 99 Stockholm, Sweden
Direct: +46 (0)10 505 00 00

e-mail: info@fiberlinjekommitten.se | <http://www.fiberlinjekommitten.se>

Fiberlinjekommittén



Bilder från rundtur i renseriet



Bilder från rundtur i fiberlinjen. Till vänster reboilern, till höger på väg till DD-tvättar.

Fiberlinjekommittén

Visiting address: Frösundaleden 2 | Delivery: 169 99 Stockholm, Sweden

Direct: +46 (0)10 505 00 00

e-mail: info@fiberlinjekommitten.se | <http://www.fiberlinjekommitten.se>



Flispumpar