

Sodahuskommittén

Handläggare

David Good

Mobil: +46-(0)10-455 17 54

SMS: +46-(0)70-534 67 05

david.good@dekra.com

Datum

2016-05-30

Utgåva

1

Sodapanneträffen 2016 Valmet Göteborg den 11:e maj



Innehåll

1	Introduktion	3
2	Förmiddagsprogram	3
2.1	Välkomsthälsning från Sodahuskommittén	3
2.2	Valmets välkomsthälsning, Owe Asp – Valmet	4
2.3	Presentation av Sodahuskommittén, Kajsa Fougner och David Good	5
2.4	Säkerhetsprodukter i sodahuset, Johan Olsson – Valmet	7
2.5	Utbildningsprogram Emmeli Olén – Valmet	7
2.6	Snabbare stopp med Smelt – X och Wash – X, Timo Karjunen – Valmet	8
2.7	Förmiddagskaffe	8
2.8	Rapport från ERFA träff 2015 Anders Fransson – Valmet	10
2.9	Säkrare arbete med propplösare, Jonny Andersson - Bäckhammar	11
2.10	Datorstrul	12
2.11	Handlingsstöd för operatörer när A-larm inträffar, Catharina Karlsson - Domsjö	12
2.12	Allvarliga godsfortunningar på matarvattenledningarna, Staffan Svensson – Husum	14
2.13	Utdelning av certifikat och körkort, Anders Engqvist – P&L	15
2.14	Presentation av stipendievinnande arbete, Patrik Österlund och Tomas Lundberg – SmurfitKappa Piteå	16
2.15	Lunch	18
3	Eftermiddagsprogram	18
3.1	Valmet	19
3.2	Möln dal Energi	23
4	Kvällsprogram	25
4.1	Varvshistoriska föreningen	25
4.2	Middag	26
5	Tack	31
6	Ansvarsfriskrivning	31

Bilagor:

1. Deltagarlista
2. Introduktion till Valmet, Owe Asp
3. Sodahuskommitténs verksamhet, Kajsa Fougner – Sodahuskommittén (ÅF)
4. Skadegruppen och hemsidan David Good – Sodahuskommittén (DEKRA)
5. Säkerhetsutrustning i pannor Johan Olsson - Valmet
6. Utbildning Emmeli Olén – Valmet
7. Smelt – X och Wash – X för snabbare stopp, Timo Karjunen - Valmet
8. ERFA-träffen 2015, Anders Fransson – Valmet
9. Säkrare arbete med propplösare, Jonny Andersson – Bäckhammar
10. Stöd för operatörerna i sitt agerande vid A-larm, Catharina Karlsson – Domsjö
11. Allvarliga godsfortunningar på matarvattenledningar, Staffan Svensson – Husum

1 Introduktion

Värden för årets Sodapanneträff var för första gången Valmet i Göteborg.

Förmiddagsprogrammet genomfördes i Hamnarbetarhuset omkring 1 km från Valmets anläggning på Lindholmen. På eftermiddagen var det fabriksbesök på Valmet samt hos Mölndal Energi.



Drygt 70 personer deltog på Sodapanneträffen (inklusive Valmets personal)

2 Förmiddagsprogram

2.1 Välkomsthälsning från Sodahuskommittén

Kajsa Fougner och David Good hälsade välkomna och presenterade agendan:

- 08.45 Välkomsthälsning och presentation av dagens program Kajsa Fougner (ÅF) och David Good (DEKRA).
- 08.50 Valmets välkomsthälsning - Owe Asp
- 09.00 Presentation av Sodahuskommittén - Kajsa Fougner och David Good.
- 09.20 Aktuellt från Valmet. Säkerhetsutrustning till Sodapannor, operatörsutbildning och snabbare stopp med Johan Olsson, Emmeli Olén och Timo Karjunen
- 10.00 Fika
- 10.20 Rapport från Erfarenhetsträff 2015 - Anders Fransson - Valmet
- 10.40 Propplösare för ökad säkerhet, Jonny Andersson - Bäckhammar
- 10.50 Varning för korrosion på matarvattenledningar, Staffan Svensson - Husum
- 11.05 Projekt med A-larm i pannhuset ska underlätta för operatörer, Catharina Karlsson - Domsjö
- 11.15 Utdelning certifikat, Anders Enqvist - PoL
- 11:25 Redovisning av stipendievinnande projektarbete: Optimering av matarvattenreglering Patrik Österlund och Tomas Lundberg - Smurfit Kappa

- Piteå.
- 11.40 Info om fabriksbesök och kvällen
 - 11.45 Lunch på Port Arthur
 - 12.45 Buss till Valmets område och studiebesök indelade i fyra grupper.
 - 14.40 Buss till Mölndal Energi och studiebesök - Göran Lundström
 - 17.05 Buss tillbaka till hotellet i Göteborg.
 - 18.45 Varvshistoriska föreningen berättar om båtbyggeri i Göteborg, hotellrestaurangen
 - 19:30- Middag i hotellrestaurangen

Deltagarlistan återfinns i bilaga 1.

2.2 Valmets välkomsthälsning, Owe Asp – Valmet

Owe Asp är platschef för anläggningen i Göteborg. Inom Valmet är säkerhet och att undvika olyckor och sjukdom av yttersta vikt.

I hela Sverige arbetar omkring 1500 personer för Valmet. I Göteborg sitter cirka 250 personer. Omkring 200 arbetar på kontoret med engineering och omkring 50 personer arbetar inom produktionen. Valmet har ett oväntat stort materiallager. Det kostar naturligtvis, men är närmast en förutsättning när oförutsedda händelser och haverier inträffar hos kunderna. I Göteborg sker tillverkning av Valmets indunstningseffekter av typen Tubel. Valmet i Göteborg sköter ombyggnationer och uppgraderingar inom Valmetkoncernen. Nya pannor projekteras och byggs inom den finska organisationen.



Owe Asp är platsansvarig på Valmet i Göteborg

För Valmet är Europa den viktigaste marknaden, men givetvis verkar Valmet över hela världen. Det är roligt att flera stora investeringar skett i Sverige och Finland de senaste åren. Valmet har nyligen levererat en LignoBoost-anläggning i Sunilla. Till Ääenkoski ska Valmet leverera en sodapanna med en kapacitet om 7 200 tts/dygn.

Owes presentation återfinns i bilaga 2.

2.3 Presentation av Sodahuskommittén, Kajsa Fougner och David Good

Kajsa Fougner är sekreterare för Sodahuskommittén. Kajsa tillträdde denna post hösten 2014. Kajsa arbetar på ÅF och är stationerad i Karlstad.

Medlemmar i Sodahuskommittén är samtliga bruk som tillverkar sulfatmassa i Sverige (och Norge). Utöver dessa är Domsjö medlemmar. Domsjö har två sulfitpannor. Borregaard i Sarpsborg Norge har en destruktionspanna. Denna panna har kontinuerlig stödeldning med spillolja. Kapaciteten är 240 tts/24h.

Förutom medlemsbruken är Svenska pappersindustriarbetarförbundet (pappers), Andritz, Valmet, Inspecta, Force och Dekra medlemmar.

Sodahuskommitténs verksamhet bekostas av medlemsbruken. För varje tillståndsgivet ton massa betalar bruken 27 öre till Kommittén. Detta blir totalt knappt 3 miljoner kr per år. 3 miljoner är mycket pengar, men om säkerheten och driftsäkerheten förbättras aldrig så lite på grund av kommitténs arbete är pengarna snabbt intjänade.

Kommitténs huvudsakliga verksamhet består i att främja god personsäkerhet i och omkring sodapannan. Kommittén leds av en styrelse, men det mesta arbetet sker i mindre arbetsgrupper.

En viktig del i kommitténs arbete är att arbeta fram rekommendationer kring sodapannor. Rekommendationerna ligger lättåtkomliga på hemsidan. Arbetet leds av rekommendationsgruppen. Målet är att alla rekommendationer ska kontrolleras/justeras vart 3:e år.

Det förekommer visst internationellt utbyte, både med BLRBAC (Black Liquor Recovery Boiler Advisory Committee) men framförallt med den finska mosvarigheten till Sodahuskommitten, Suomen Soodakattilayhdistys.

Dessa årliga Sodapanneträffar är också mycket viktiga för medlemsbruken. Det finns inte många forum där operatörer från olika bruk kan samlas för att lära känna varandra och byta erfarenheter.

Sedan några år tillbaka har en ERFA-träff organiserats (erfarenhetsträff). Mer om detta i Anders Franssons presentation, kapitel 2.3.

Kajsas presentation återfinns i bilaga 3.



Kajsa Fougner Sodahuskommitténs sekreterare (ÅF)



David Good Skadegruppens sekreterare (DEKRA)

Skadegruppen och Hemsidan, David Good

David Good är sekreterare för Sodahuskommitténs Skadegrupp. David berättade att i Skadegruppen ingår för närvarande personer från sju bruk (Skutskär, Smurfit Kappa Piteå, Mönsterås, Gruvön, Domsjö och BillerudKorsnäs Gävle). Båda tillverkarna av sodapannor Valmet och Andritz samt de tre kontrollorganen Dekra, Inspecta och Force ingår också i skadegruppen.

Vid de fyra mötena per år avhandlas årligen omkring 30 skador. Om ett bruk rapporterar in en skada/incident är det normalt att en eller flera personer från berört bruk kommer till skadegruppsmötet för att informera om hur incidenten, upptäcktes, vad som fungerade bra och vad man skulle gjort annorlunda. Diskussionerna på dessa möten är en viktig del i erfarenhetsutbytet mellan bruken. En ganska odramatisk händelse är ofta minst lika viktig att dra slutsatser från som en stor spektakulär explosion.

År 2015 var ett rekordår. Inte mindre än 66 skador rapporterades in.

David berättade även om Sodahuskommitténs hemsida.

Alla aktuella rekommendationer finns på hemsidan för påseende. Remissutgåvor finns också att läsa för de som vill engagera sig. Eftersom rekommendationer förändras återfinns även äldre utgåvor av rekommendationerna.

Förnärvarande finns cirka 600 skador inlagda i Skadebanken. De äldsta inlagda skadorna är från 1995. För att hjälpa läsare att hitta de mest intressanta skadorna introducerade Skadegruppen beteckningen ”H-Särskilt intressant skada” för ett par år sedan.

Davids presentation återfinns i bilaga 4.

2.4 Säkerhetsprodukter i sodahuset, Johan Olsson – Valmet

Johan Olsson berättade om Valmets lutstation och spetrobot.

Lutstationen medger möjlighet att förändra vinkeln på lutsprutan. Det är enkelt att dra tillbaka hela vaggan med lutsprutan för byte och service. Det finns en rengöringskrapa som rengör sprutmunstycket.



Johan Olsson – Valmet



Emmeli Olén – Valmet

Valmets löprännespettrobotar installerades för första gången 2008. Robotarna kan installeras på golvet eller hängas upp i taket.

Johans presentation återfinns i bilaga 5.

2.5 Utbildningsprogram Emmeli Olén – Valmet

Emmeli ansvarar för Valmets nya utbildningssatsning som kallas Valmet Academy.

I utbildningssatsningen ingår:

- Skräddarsydda utbildningslösningar efter kundens önskemål
- WebAcademy lärportal
- VirtualSite simulatorer

Valmet har också tagit fram en ny kurs för säkerhet i sodahus och förberedande kurs inför certifieringsprovet.

I samband med Värös expansion satsar bruket också mycket på utbildningen för operatörerna.

Emmelis presentation återfinns i bilaga 6.

2.6 Snabbare stopp med Smelt – X och Wash – X, Timo Karjunen – Valmet

Timo Karjunen presenterade Valmets system för smältatömning och tvätt av pannbotten Smelt-X och Wash-X.



Timo Karjunen – Valmet

Smelt –X är ett system för att pumpa ut smältan från botten till lösartanken i början på ett stopp. Under pumpningen hålls smältan varm med svartlut, olja eller gas.

Wash – X innebär att varmt vatten sprutas in i eldstaden och cirkuleras med pumpar på botten. Vattnet löser upp kvarvarande smälta och lämnar botten ren.

Båda systemen sparar mycket rengöringstid vid underhållsstopp.

Timos presentation återfinns i bilaga 7.

2.7 Förmiddagskaffe

Efter en dryg timme var det dags för en uppfriskande kaffepaus. Det var soligt och ganska varmt så det var härligt att fika ute.



Jari Tuohimaa – Vallvik



Leif Lövgren – Skoghäll



Gunnar Bernström – Aspa



Mikael Malm – Gruvön



Björn Mattisson – Mörrum



Anders Bergman – Frövö



Mats Petersson - Mörrum och Emmeli Olén – Valmet



Kent Sjölander – Husum

Stärkta av kaffe, smörgås och frisk luft drog den andra halvan av förmiddagspasset igång.



Peder Lundström och Mikael Andersson båda från Domsjö



Robert Gebing – SmurfitKappa Piteå

2.8 Rapport från ERFA träff 2015 Anders Fransson – Valmet

Sedan några år tillbaka har Sodahuskommittén anordnat en årlig ERFA träff (ERFArenhetsträff). Under 2015 var temat Nödnedeldning. Vid träffen deltog cirka 30 personer från 12 bruk. Utöver bruken var ÅF, Inspecta och Valmet representerade.

De närvarande bruken kunde jämföra de olika nödnedeldningsrutinerna.



Anders Fransson – Valmet

Ett önskemål som kom fram under dagen var att rekommendationerna skall vara lite mer stringent skrivet. Nu är det många ”bör” i rekommendationerna. Det efterfrågades att antalet ”bör” skulle reduceras och istället ersättas med ”skall”.

Flera bruk kände att deras interna instruktioner för kritiska situationer kunde förbättras.

Anders presentation ligger som bilaga 8. Hela protokollet från ERFA-träffen 2015 ligger på Sodahuskommitténs hemsida, under flik ”Rapporter”.

2.9 Säkrare arbete med propplösare, Jonny Andersson - Bäckhammar

Jonny Andersson på Bäckhammar har för flera år sedan gjort en finurlig uppfinning för att spola bort proppar på rörsystem. Propplösaren fästs på rörledningen där det finns eller befaras finnas en pluggning. Andra änden kopplas in i på ånga eller vatten. Ångan eller vattnet låter man sedan flöda tills pluggningen har släppt. Jonnys uppfinning tilltalade andra bruk eftersom personalen inte behöver stå nära mediet i ledningen samt att man kunde lämna uppspolningen obevakad och genomföra annat arbete under tiden.



Jonny Andersson – Bäckhammar



En spolapparat fästs till den ledning där det finns ett stopp. Uppspolningsmedium ånga eller vatten

Hela Jonnys presentation ligger som bilaga 9.

2.10 Datorstrul

Datorerna, projektorn och minnesstickorna var inte riktigt med oss hela förmiddagen. Efter lite vänlig, men bestämd övertalning lyckades vi överlista elektroniken.



När det inte räcker med tre personer



... kanske fyra underlättar för att få igång presentationerna?!

2.11 Handlingsstöd för operatörer när A-larm inträffar, Catharina Karlsson - Domsjö

När det inträffar flera A-larm kan det bli svårt för operatörerna att veta i vilken ände de ska börja åtgärda larmen. I Domsjö håller man på att arbeta med ett system som ska underlätta för operatörerna. Dels ska operatörssystemet visa vilket A-larm som kom först och dels ska systemet föreslå för operatörerna var i Sodahuskommitténs rekommendationer eller vilka andra dokument man kan läsa för att hantera avvikelserna.



Catharina Karlsson – Domsjö

Ett exempel på hur det är tänkt att kunna se ut är att A-larm lyser upp och blir röda. Det A-larm som uppträtt först får en röd bård kring rutan. När man klickar på en larmruta visas en rutin/viktig information som kan hjälpa operatören för att bedöma och åtgärda larmen.

X-0001-XX Kretsbeskrivning 1	X-0007-XX Kretsbeskrivning 7	X-0013-XX Kretsbeskrivning 13
X-0002-XX Kretsbeskrivning 2	X-0008-XX Kretsbeskrivning 8	X-0014-XX Kretsbeskrivning 14
P-0215-DC Densitet grönlut P8 hög	X-0009-XX Kretsbeskrivning 9	X-0015-XX Kretsbeskrivning 15
X-0004-XX Kretsbeskrivning 4	X-0010-XX Kretsbeskrivning 10	X-0016-XX Kretsbeskrivning 16
X-0005-XX Kretsbeskrivning 5	Kr	
X-0006-XX Kretsbeskrivning 6	Kr	

Röd bård kring det A-larm som uppträdde först

A-Alarm rutin
ADITYA BIFLA
Domsjö
Anväg upprep
Krisster: Lundgren
Skapat av: Mathias Dahlbäck
Datum: 2016-04-14

P-0215-DC Densitet grönlut P8 hög
Larmgräns: HH 1.2

- Vis ett onormalt stort smältaföde kan lokala problem med smälta uppkomma.
- Grönlutens kan lokalt överskrida mätninggränsen, vilket kan uppgygnad av utförd soda, på vilken flytande smälta kan t
- Det är en stor risk för en smälta-vattensexlosion om smälta kontakt med vatten.
- Detta kan även hända vid ett normalt smältaföde och vid en grönlutsdensitet i lösaren.
- Inområdena grönluten är risken stor för att flödet genom li eller att omvärarna drabbas av beläggningar, vibrationer oc

Aktiva A-larm blir röda. Det A-larm som inträffade först får en röd bård kring rutan. Mer information/Rutin till A-larmen kommer upp när man klickar på A-larmen

Catharinas presentation ligger som bilaga 10.

2.12 Allvarliga godsfortunningar på matarvattenledningarna, Staffan Svensson – Husum

Staffan Svensson berättade om att det under år 2015 inträffade ett läckage på matarvattensystemet vid ett T-stycke på sodapanna TP8.

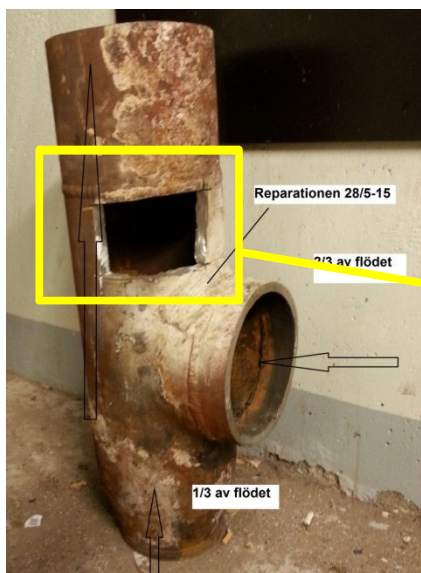


Staffan Svensson, Husum



Under drift upptäcktes ett läckage på ett T-stycke på matarvattenledningen

Pannan eldades ner och läckan svetsreparerades provisoriskt fram till nästa större stopp. När det större stoppet väl inträffade byttes T-stycket som hade läckt. I samband med detta kunde bruket konstatera omfattande godsfortunningar på vattensidan.



Efter byte och urkapningen



...kunde det konstateras omfattande godsavgång

Efter att detta uppdagades har Husum kontrollerat matarvattenledningarna. Vissa positioner är utsatta för flödesinducerad korrosion (lite slarvigt uttryckt erosionskorrosion på grund av för höga flödes hastigheter). En viktig orsak är att lasten i pannan har höjts sedan pannan var ny år 1978.

En slutsats som Husum vill dela med sig av är att man måste tänka även på matarvattenledningarna vid lastökningar.

För mer information se bilaga 11 eller skada 2015-11 i Skadegrupsprotokoll 2015-2 och skada 2015-26 i Skadegrupsprotokoll 2015-4.

2.13 Utdelning av certifikat och körkort, Anders Engqvist – P&L

Ett trevligt och återkommande inslag på Sodapaneträffarna är när P&L delar ut certifikat och körkort till de nytexaminerade sodapannebrännarna. I år deltog Anders Engqvist från P&L.



Anders Engqvist - P&L, delar ut certifikat till Tobias Ring och Tomas Ring båda Mönsterås

Traditionsenligt fotograferades de närvarande nytexaminerade operatörerna i samband med lunchen.



Tobias Ring – Mönsterås, Max Baroutsis – Skärblacka, Markus Vickman – Domsjö, Anders Engqvist - P&L, Mikael Malm - Gruvön, Tomas Ring - Mönsterås, Kristoffer Stefansson - Domsjö och Peder Lundström - Domsjö

Förutom de personer som fick emotta sina certifikat under dagen har följande personer utexaminerats från certifieringsutbildningen och får sina certifikat med posten istället:

Helena Skärberg - Frövi

Ilja Heringhaus - Värö

Håkan Danhall - Karlsborg

Peter Karlsson - Karlsborg

Johan Åkerman - Karlsborg

Juhani Gumér - Skärblacka

Per-Åke Högländer - Husum

Peter Nilsson – Värö

Förhoppningsvis kommer dessa kunna delta på Sodapanträffen nästa år.

2.14 Presentation av stipendievinnande arbete, Patrik Österlund och Tomas Lundberg – SmurfitKappa Piteå

Under året har tre ansökningar till Sodahuskommitténs stipendium inkommit. Alla tre har varit projektarbeten inom certifieringsutbildningen.

Max Baroutsis - Skärblacka genomförde ett arbete angående reduktionsgraden

Markus Vickman och Peder Lundström – Domsjö genomförde ett arbete angående förändringar på deras löprännekyssystem

Patrik Österlund och Tomas Lundberg - SmurfitKappa Piteå genomförde sitt arbete på förändrad styrning av matarvattenpumparna.

Sodahuskommitténs styrelse beslöt att stipendiet skulle gå till Patrik och Tomas för deras

arbete med syrnigen av matarvattenpumparna.

Juryns motivering lyder:

”2015 års mottagare av Sodahuskommitténs stipendie för bästa examensjobb/säkerhetsåtgärd är Tomas Lundberg & Patrik Österlund. Deras arbete med att optimera matarvattenregleringen visar på hur dagens operatörer kan göra skillnad genom att aktivt jobba med optimering av olika processer. Rapporten är bra strukturerad och ger läsaren en god överblick av hur projektarbetet genomförts. Resultatet av optimeringen ger också stor miljönytta genom lägre energiförbrukning i återvinningsprocessen. Resultaten kan implementeras direkt på massabruken, men även innebära nya lösningar från maskinleverantörer inom branschen.

PS.

Om alla sodapannor i Sverige skulle genomföra denna optimering, 27 st pannor och vi räknar att SmurfitKappas sodapanna är en medelstor panna, så är besparingen $27 * 517 \text{ MWh} = 13.959 \text{ MWh}$.
DS”

Pannan i SmurfitKappa Piteå hade 5 bars difftryck över matarvattenventilen. I Patriks och Tomas arbete öppnades matarvattenventilet helt och då sänktes difftrycket i matarvattenventilen till 2,5 bar. Vattentillförseln till sodapannan styrdes enbart med frekvensregleringen till matarvattenpumparna. Med detta förfarande kan bruket spara i storleksordningen 100.000 kr per år samtidigt som slitaget på matarvattenventilen minskar.



De nöjda stipendiaterna Patrik Österlund och Tomas Lundberg, båda Smurfit Kappa Piteå

Patriks och Tomas rapport ligger på Sodahuskommitténs hemsida under flik ”Utbildningsgruppen” + ”Projektarbeten”.

2.15 Lunch

Förmiddagsprogrammet avslutades med god lunch i matsalen på Port Arthur. Till lunch serverades grillad lax.



Port Arthur serverade god mat i en fin miljö

3 Eftermiddagsprogram

Eftermiddagsprogrammet genomfördes i fyra mindre grupper. För att det skulle vara lättare att hålla ihop sin grupp fick varje grupp sin färg på varselvästarna.



Ulf Bergström och Ann Oddhammar från Valmet som hade deltagit i förberedelserna inväntar nu att alla ska få på sig sina kycklingvästar

3.1 Valmet

Väl framme på Valmets område på Lindholmen efter en kort bussresa tog Kenneth Berg emot gruppen och informerade om arbetet med att upprätthålla hög säkerhet. Vid vårt besök hade det gått 198 dagar sedan senaste olyckan på området som resulterade i sjukfrånvaro. Det var dock långt kvar till innan man kom i närheten av det befintliga rekordet som var 923 dagar.



Kenneth Berg - Valmet



Mikko Hänninen - Andritz och Niclas Lundqvist Väja-Dynäs

3.1.1 Materialtekniskt laboratorium

En av stationerna på rundvandringen var ett besök på Valmets materialtekniska laboratorium. Enligt Magnus Kammerlind genomförs upp till 50 uppdrag per år. Det kan både vara skadeutredningar samt statusbedömningar.



Glenn Bäckström - Aspa och Frans Hallgren –
Obbola



Magnus Kammerlind - Valmet



Andreas Liedberg - Valmet och Johan Eriksson - Skutskär

I rummet intill det materialtekniska laboratoriet fanns en utställning med löpränna samt lutsprutestationen som var intressanta att ta del av.



Johan Lagerblad - Bäckhammar, Glenn Bäckström - Aspa och Mats Lundgren - SmurfitKappa Piteå bekantar sig med....



...Valmets lutsprutestation

3.1.2 Panelverkstad, Påsvetsningen och Tubeltillverkningen

Förutom Magnus på materiallaboratoriet ledsagades besökarna av Per Boustedt, Tony Hallberg, Jonas Gunnarsson, Magnus Vejfors och Kennerth Berg på panelverkstaden, påsvetsningen/svetsskolan och Tubeltillverkningen. Rickard Johansson – Östrand bad att Valmet skulle vara extra noggranna med ett gott arbete eftersom en av de pågående batcherna i verkstaden skulle upp till Östrand.



Magnus Vejfors och Kenneth Berg guidade i panelverkstaden

3.1.3 Rundvandringens avslutande

När besöken på de fyra stationerna var färdig bjöds på nybakade kanelbullar och kaffe i receptionen till kontorslokalerna. Alla lät sig väl smaka.



Henrik Lindsten - Valmet, Ida Kling – Östrand, Mikael Niklasson - Valmet



Arek Westermark - Obbola och ...



...Anders Löjdal - Valmet samt Per Bertilsson - Frövi pustar ut och stärker sig med kaffe och kanelbulle efter rundvandringen



Markus Vickman - Domsjö



Mats Peterson - Mörrum

Stärkta av kaffe och lite vila lastades besökarna ombord på buss för att åka till Mölndal Energi.

3.2 Mölndal Energi

På Mölndal Energi Riskulla-anläggningen tog Göran Lundström emot. Mölndal Energi är ett kommunalt ägt bolag och började med fjärrvärme 1964. Fjärrvärmenäten i Mölndal och Göteborg är ihopkopplade så städerna kan producera fjärrvärme där det är som mest fördelaktigt. År 2010 invigdes den största miljöatsningen inom Mölndal Energi. Då startades en BFB (Bubbling Fluidized Bed) om 70 MW. Pannan driver en Siemensturbin som sedan driver en generator som genererar maximalt 25 MW elektricitet. Redan nu har

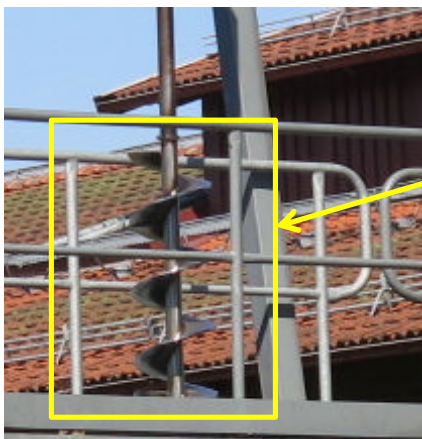
pannan ökat sin kapacitet till 80 MW. Den energi som inte genererar elektricitet skickas ut på fjärrvärmenätet. Efter pannan sitter rökgaskondensering som ger ytterligare drygt 20 MW fjärrvärme.

Pannan levererades av Valmet i Göteborg och har haft en enastående tillgänglighet. En siffra som nämns är 99,97%. Valmet benämner denna typ av BFB panna som HYBEX, HYdro BEam. Den första HYBEX pannan Valmet levererade togs i drift 1995. Bränslet i pannan består av bibränsle och framförallt GROT (GRENar Och Toppar). Mölndal Energi arbetar för att också få börja elda med returträ. Returträ är ett billigare bränsle eftersom det kan vara målat samt också innehålla ”föroreningar” som tex spikar och plastrester. Eftersom returträ innehåller mer föroreningar är det svårare att nå goda utsläppsvärden från pannan. Korrosionen i pannan blir också högre.



Göran Lundström (Mölndal Energi) längst till höger. Intill står Lennart Helmersson (Valmet) och därefter Ulf Bergström (Valmet)

Bränslet levereras till anläggningen på lastbilar. När en leverans kommer tas ett bränsleprov med hjälp av en stor skruv som borrar ner sig i bränsleleveransen. Med detta kan anläggningen väl avgöra kvaliteten och värmevärdet på bränslet.



En stor skruv borrar sig ner i ...



...bränsleleveranserna för att ta ett representativt prov

Hela anläggningen har en verkningsgrad på över 90%.

I pannhuset var det helt fantastiskt rent och fint. På golvet under pannan var det knappt någon smuts alls. Det är ingen slump att det är rent och fint inom anläggningen utan anläggningen har en heltidstjänst för städning. Det går mycket enklare att upptäcka avvikelser och fel på pannan om man har rent och snyggt.

Trots (eller tack vare) att anläggningen hålls ren och fräsch har Mölndal Energi kunnat hålla ett mycket lågt pris på elnätet till sina kunder.



Under pannan är det renare än vad många småbarnsfamiljer lyckas ha på sina köksgolv, bland annat tack vare kombiskurmaskinen T3+



Max Baroutsis - Skärblacka provar den nya Valmetkepsen

För att utveckla sitt produktsortiment håller Mölndal Energi på att bygga ett fjärrkylasystem.

Efter denna rundvandring tog bussarna oss tillbaka till hotellet i Göteborg.

4 Kvällsprogram

Valmet hade kontaktat Varvshistoriska föreningen som ställde upp med två föreläsare före middagen. Till detta bjöd Valmet på ett glas mousserande vin till åhörarna.

4.1 Varvshistoriska föreningen

Som bekant har Göteborg varit en stor varvsstad. Förr fanns Götaverken, Eriksbergsvärven, Lindholmensvarvet, Lundby Mekaniska Verkstad med flera. Nu finns endast verksamhet på Götaverken cityvarvet samt Gotenius varv och mekanisk verkstad.

Varvshistoriska föreningen i Göteborg arbetar för att inte denna viktiga epok ska helt försvinna utan arbetar för att bevara och sprida kunskapen om varven samt inrätta ett varvshistoriskt museum. Innan middagen summerade två vitala varvsveteraner både

historik om varven och om de usla arbetsmiljövillkoren som rådde under denna tid på varven. Under ett år i början av 1930-talet skedde tre dödochlyckor på ett av varven. Antalet skadade, men ej döda arbetare var årligen i det närmaste oräkneligt.



Två värtaliga herrar med glimten i ögat från varvshistoriska föreningen i Göteborg höll ett underhållande föredrag om svunna tider

4.2 Middag

I restaurangen på First hotell G serverades en trerätters middag.

Förrätt: Oxfilecarpaccio med tryffelmajjonäs, torkad tomat, krutonger, parmesan och syltad lök

Varmrätt: Helstekt svensk biff a la Bourdalaise Rödvinsskok, mörkstekt haricotverts, grillad lök, skogschampinjon

Efterrätt: Chokladterrin med halloncurd.



Magnus Lilja Väja-Dynäs



David Johansson - Bäckhammar



Tomas Ring - Mönsterås, Ola Brown - Andritz samt Max Baroutsis - Skärblacka



Lennart Svensk - Iggesund, Kajsa Fougner – Sodahuskommittén samt Peter Axelsson - Gruvön



Till vänster Hans Johansson – Mörrum



Kristofer Stefansson och Mikael Malm, båda Gruvön



Alf Wiik - Dekra



Per Söderström – Iggesund



Catharina Karlsson - Domsjö och Jörgen Arnlund - Husum



Johan Eriksson - Mönsterås



Andreas Liedberg - Valmet, Christer Berglund – Munksund samt Patrik Wikström - Munksund



Efterrätten i form av chokladterriner uppskattades nog av alla

Kajsa Fougner framförde ett tack till Valmet och alla de personer som bidragit till att dagen blev så lyckad.



Vid kvällens sista fotografi hade delar av sällskapet förpassat sig från matsalen till barområdet.

5 Tack

Sodahuskommittén tackar Valmet och all personal på Valmet som hade planerat, förberett och genomfört ett fint arrangemang.

Sodahuskommittén vill också framföra ett tack till alla deltagarna för deras tid och engagemang som är en förutsättning för att Sodapanträffen ska genomföras och vara ett uppskattat inslag i den årliga verksamheten.

6 Ansvarsfriskrivning

Detta dokument utgör endast ett försök att referera vad som förekommit vid Sodapanträffen 2016. Det är upp till varje medlem eller annan part som tar del av innehållet i dokument att på egen risk och eget ansvar läsa mellan raderna om vad som egentligen skedde under dagen, kvällen och natten...