

Sodahuskommittén

Handläggare
Anton Edlund
Mobil: +46-(0)10-455 17 89
SMS: +46-(0)72-540 94 46
anton.edlund@dekra.com

Datum
2019-06-27

Utgåva
1

Sodapannetträffen 2019 SCA Östrand – 23:e Maj



Innehåll

1	Introduktion	3
2	Förmiddagsprogram	3
2.1	<i>Presentation av SCA genom historien, nutiden och framtiden.</i>	5
2.2	<i>SCA Östrands projekt HELIOS</i>	5
2.3	<i>Sodapanna och Turbinprojekt SCA Östrand</i>	6
2.4	<i>Sodahuskommittén Kajsa Fougner, David Good och Donald Grahn</i>	7
2.5	<i>Presentation av ABBs automationslösningar i HELIOS-projektet</i>	8
2.6	<i>Förmiddagskaffe</i>	8
2.7	<i>Praktisk tillämpning av AFS 2017:3 Användning och Kontroll av trycksatta anordningar</i>	11
2.8	<i>Erfarenhetsträffen 2018</i>	12
2.9	<i>Sodalösarincident Frövi</i>	12
2.10	<i>Bortfall av löprännekylning Värö</i>	13
2.11	<i>Stipendievinnande Projektarbete</i>	14
2.12	<i>Utdelning av Certifikat</i>	15
3	Eftermiddagsprogram	17
3.1	<i>SCA Östrands Massabruk</i>	17
3.2	<i>Merlo Slott</i>	23
3.3	<i>Middag och mingel</i>	27

Bilagor:

1. Deltagarlista
2. Ingela Ekebro – Helios
3. Lars Gustavsson – Sodapanneprojektet
4. Sodahuskommittén, Rekommendationsgruppen, Skadegruppen
5. Jimmy Lindberg – ABB Automation
6. Eva Nilsson – AFS 2017:3
7. Sodahuskommittén ERFA-träff
8. Anders & Carlos, Frövi – Sodalösarincident
9. Anders, Värö – Löpkylning
10. Ronya & Rickard, Bäckhammar – Slam i lut

1 Introduktion

Värden för årets Sodapanneträff var SCA Östrand.

Förmiddagsprogrammet genomfördes på Quality Hotell i Sundsvall. På eftermiddagen var det fabriksbesök på Östrand samt i SCAs arkiv på anrika Merlo slott.

Dagens agenda var:

08:10 Sodahuskommittén och SCA Östrand hälsar välkomna till Sodapanneträffen 2019.

08:15 Välkomsthälsning och presentation av SCA Östrand historik, nutid och framtid.

09:15 Presentation av Sodahuskommittén, Skadegruppen och Rekommendationsgruppen.

09:30 ABB Ability Automation inom Helios.

09:50 Fika.

10:15 Praktisk tillämpning av AFS 2017:3 på Sodapannan.

10:45 Rapport från erfarenhetsträff 2018.

11:00 Krympande svaglutsflöde till sodalösartanken.

11:10 Kylvattnet till löprännekyllningen föll ifrån.

11:20 Presentation av det stipendievinnande projektarbetet.

11:30 Utdelning av certifikat.

11:45 Information om eftermiddagens program.

11.50 Lunch

12:45 Buss till Östrandsanläggningen respektive SCAs centralarkiv Merlo Slott.

14:15 Fika på Merlo Slott innan grupperna byter besöksmål

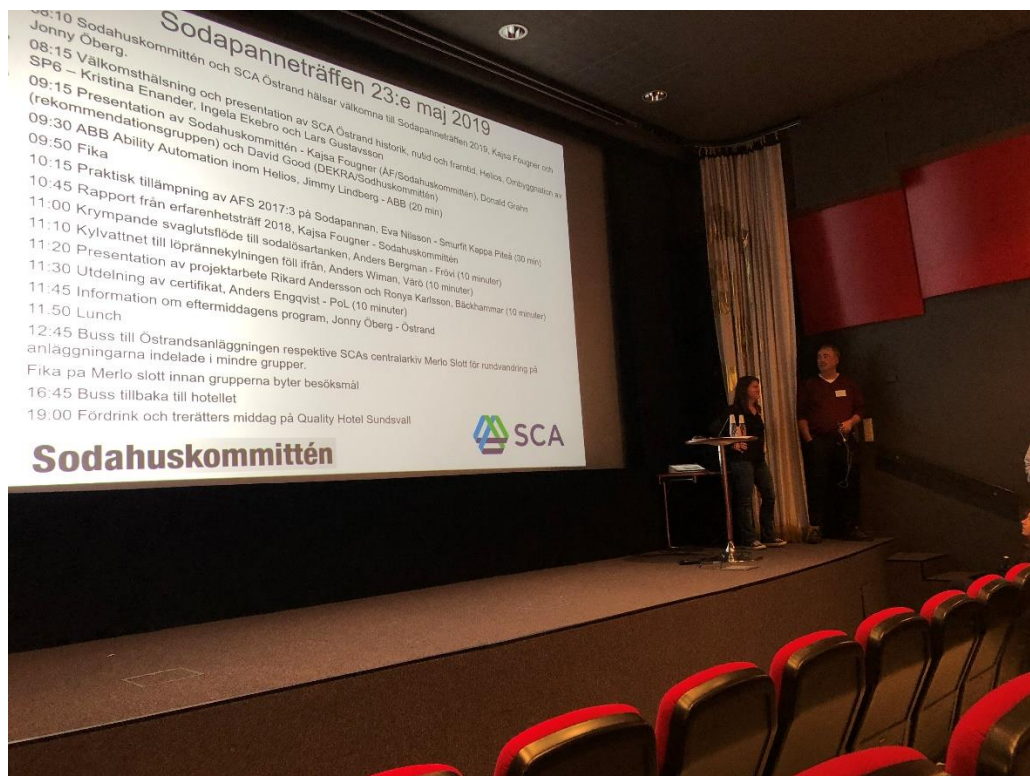
16:45 Buss tillbaka till hotellet

19-tiden Fördrink och tre rätters middag på Quality Hotel Sundsvall

Deltagarlistan återfinns i bilagorna.

2 Förmiddagsprogram

Kajsa Fougner, från Sodahuskommittén, hälsade alla deltagare välkomna och lämnade ordet vidare till Jonny Ögren från SCA Östrand, värd för årets träff samt David Good, som planerat denna träff för Sodahuskommittén för en genomgång av dagens aktiviteter.



Figur 2-1 Kajsa Fougner och Jonny Öberg hälsar välkomna.



Figur 2-2 Förväntansfulla deltagare.

2.1 Presentation av SCA genom historien, nutiden och framtiden.



Figur 2-3 Kristina Enander presenterar SCA.

Fabrikschef Kristina Enander presenterade SCAs framväxt, tillväxten i hygien- och mjukpapperssegmentet och den uppdelning som skett.

I den uppdelningen stannade blev den skogsindustriella verksamheten kvar i SCA med tillhörande skogsmark. Medan hygien- och mjukpapperstillverkningen styckades av till ett eget bolag, Essity.

2.2 SCA Östrands projekt HELIOS

Ingela Ekebro, projektledare, gav en inblick i HELIOS-projektet. Hur fabriken successivt rustats upp med allt ifrån vedhantering, indunstning och torkmaskin till den slutgiltiga etappen som innebar en ny fiberlinje och en utbyggd panna.

Första steget togs 2004 när det beslutades att bygga en ny Sodapanna, redan då beaktades att effekten skulle kunna behöva ökas och Sodapannan levererades utbyggbar till dubbla kapaciteten. Därefter följde en investering i ny mesaugn innan den slutgiltiga fasen om 7,8 miljarder som kulminerade i driftsättning av en, i princip, helt ny anläggning sommaren 2018.

Den nya anläggningen har en kapacitet på 900000 årston barmassa och förbrukar ca 4,5 miljoner kubikmeter ved om året.

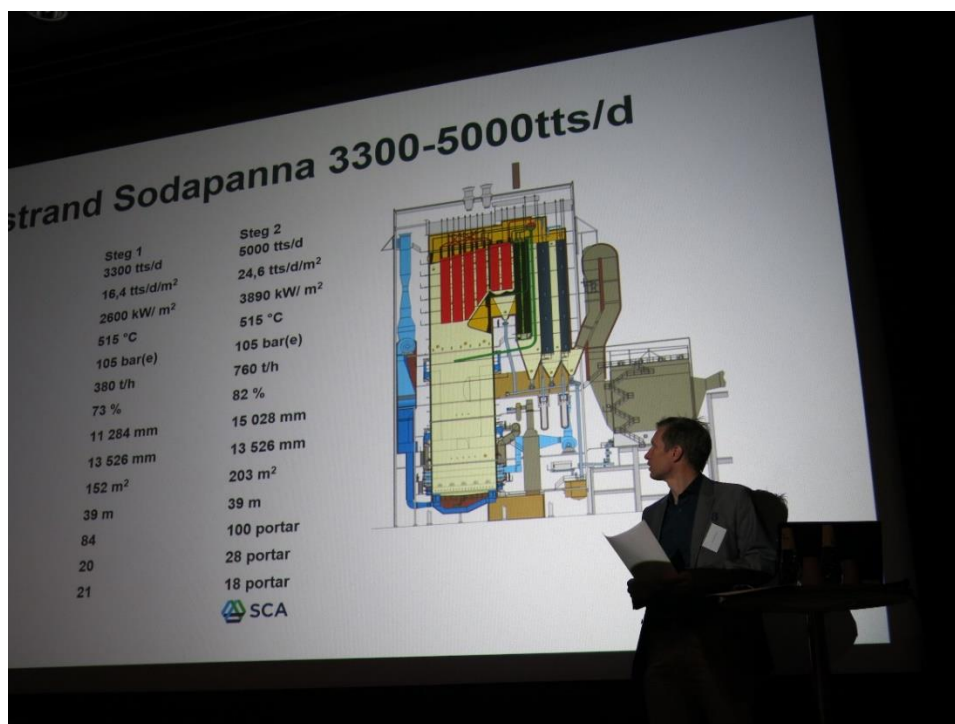
Utöver specifikationer och tidplan gick Ingela även in på strategiska utmaningar och de framgångsrika strategierna för att hantera dem, projektorganisation och vikten av god kommunikation och samarbete.



Figur 2-4 Ingela Ekebro presenterar projektet.

2.3 Sodapanna och Turbinprojekt SCA Östrand

Lars Gustavsson presenterade effektökningsprojektet för sodapannan och installationen av en ny turbin. Den 65 meter höga pannan breddades med 3,7 meter och ökade sin lastkapacitet från 3300tts/dygn till 5000tts/dygn. Utöver den utbyggnaden levererades även en ny turbin som kom att öka elproduktionen till maximalt 1,2TWh varav hälften levereras ut på nätet.



Figur 2-5 Lars Gustavsson presenterar Sodapannans specifikationer.

2.4 Sodahuskommittén Kajsa Fougner, David Good och Donald Grahn



Figur 2-6 Sodahuskommitténs representanter f.v. Kajsa Fougner, Donald Grahn och David Good.

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.

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.

Kajsa Fougner är sekreterare för Sodahuskommittén. I sin presentation gick hon igenom kommande förändringar i certifieringsprocessen som tillkommit vid införandet av AFS2017:3. Utöver det mer specifika så gav hon även en kort introduktion i Sodahuskommitténs arbete.

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

vert 3:e år. Donald Grahn, medlem i rekommendationsgruppen gav ett kort föredrag om deras arbete och hur man navigerar bland rekommendationerna på Sodahuskommitténs hemsida.

Sist ut var David Good, sekreterare för Sodahuskommitténs Skadegrupp, som i en rekordsnabb genomgång gick in på skadegruppens arbete och hur man navigerar i skadedatabasen på hemsidan.

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.

Se bilagor för både Donald och Kajsas presentation.

2.5 Presentation av ABBs automationslösningar i HELIOS-projektet

Jimmy Lindberg presenterade styrsystemslösningar som implementerats i HELIOS-projektet.

Moderna operatörmiljöer med möjligheter till simulering av de olika processerna, en övergripande modellbaserad processtyrning och deras fortsatta arbete för att förbättra dessa.



Figur 2-7 Jimmy Lindberg om styrsystem.

2.6 Förmiddagskaffe

Ett av syftena med Sodapanneträffen är att träffa och skapa kontakt med människor som arbetar med samma uppgifter, men på andra bruk. En atmosfär av ömsesidigt kunskapsutbyte och förtroende gynnar alla medlemmar inom Sodahuskommittén.

Deltagarna lät sig väl smaka av kaffet. Några av kaffedrickarna är fångade på bild nedan.



Figur 2-8 F.v. Andreas Liedberg (Valmet) och Peter Karnatz (P&L)



Figur 2-9 F.v. Bo-Göran Snabb och Krister Moden ("Hemmalaget" SCA Östrand)



Figur 2-10 F.v Kevin Engman och Thomas Nyberg (Rottneros Vallvik)



Figur 2-11 Överraskningspaparazzi på Gunnar Bernström (Aspa) t.v. och Anders Bergman (Frövi) t.h.

2.7 Praktisk tillämpning av AFS 2017:3 Användning och Kontroll av trycksatta anordningar



Figur 2-12 Eva Nilsson (Smurfit Kappa) berättar om arbetet med AFS 2017:3.

Eva Nilsson, underhållsingenjör på Smurfit Kappa, gjorde en lite djupare dykning i AFS 2017:3, det regelverk som träder i kraft vid årsskiftet, och vad det innebär för pannoperatörer.

Regelverket är en sammanslagning av 4 tidigare föreskrifter för att samla och tydliggöra vilka krav som råder på anläggningarna. Den största nyheten som AFS 2017:3 fört med sig är att personalen måste utbildas och certifieras på personnivå, gentemot tidigare då det räckte med arbetsgivarens intyg om tillräcklig kunskap.

Utöver detta kommer det krävas att man för en Livslängdsjournal på pannan och dess säkerhetsutrustning detta genom ett program för fortlöpande tillsyn, hädanefter kallat FLT.

En jämförelse gjordes också mellan en operatörsrondring och FLT.

Vid en operatörsrondring fokuserar man på driftsäkerhet, det finns inga krav på dokumentation och den sker efter egen och leverantörers erfarenhet.

Vid FLT fokuserar man på personsäkerhet. Det finns tydligt skrivna krav i AFS 2017:3 plus tillägg för de egenutförda riskbedömningar AFS 2017:3 kräver. Det ska dokumenteras vem som utfört det, de avvikelser som påträffats och det ska finnas en koppling till uppföljning av avvikelserna.

På det hela taget en väldigt informativ genomgång.

2.8 Erfarenhetsträffen 2018

Tyvärr fick genomgången av ERFA-träffen stryka på foten för övriga presentationen. Denna gång var temat Erfarenheter av svaga och starka gaser, imgaser och metanoleldning. Denna presentation finns bland bilagorna.

2.9 Sodalösarincident Frövi



Figur 2-13 F.v. Anders Bergman och Carlos Hernandez. (Båda Frövi) berättar om incidenten på Frövi.

Det hela började, vid 15-tiden, med att bubbelrör som ska visa nivå och densitet i sodalösaren ger bristfällig information. En rensning görs men problemen fortgår. Efter 17-tiden väljer operatörerna att gå ner i last på pannan då svaglutsflödet är mer eller mindre obefintligt.

Densitetsprover på visar på värden kring 22°Be , med enstaka prover på ca 30°Be .

Mellan 19 och 20 så stannar ena omröraren och beslut fattas att elda ner pannan. En timme senare stannar även den andra omröraren. Med pannan släckt och lösarna tömda konstateras att kristallisation uppstått på den vänstra sidan sodalösaren. Man fattar beslutet att med hetvatten och svaglut försöka lösa upp kristallerna. Efter en timmes omrörning med hetvatten töms lösaren och den är i princip ren.

Innan pannan tas i drift igen kontrolleras bubbelrören.

Denna incident tog 13 timmar lut till lut.

Orsaken är att endast ett system för nivå och densitetsmätning är installerat, så krånglar det så är operatörerna i princip blinda. För att komma åt det här problemet så har ett driftslarm anslutits till svagluten och operatörerna har fått information om händelsen.

2.10 Bortfall av löprännekylning Värö



Figur 2-14 Anders Wiman (Värö) om förlust av löprännekylning.

Anders Wiman berättade om när ett ställverk löst ut på ljusbågsvakt och slagit ut försörjningen av mekaniskt renat vatten (VKM) till fabriken. Detta resulterade i att löprännekylningen saknade kylvatten i värmeväxlaren under cirka en halvtimme och att löprännor gick upp i temperatur.

Detta har sedermera avhjälpats genom att ansluta en ledning från spolvattensystemet till VKM-systemet via en luftstyrd ventil, som vid tryckluftsbortfall öppnas med fjäder, samt att spolvattenpumparna och VKM-pumparna har reservkraft för att hålla tryck under elbortfall. Om dessa system också skulle falla kan man manuellt öppna en ventil från reservkylvattentanken och vid behov förbigå kylsystemets reglerventil.

2.11 Stipendievinnande Projektarbete



Figur 2-15 Stipendievinnarna Ronya Karlsson och Rikard Andersson presenterar sitt arbete.

Ronya Karlsson och Rikard Andersson, båda från Nordic Paper Bäckhammar, presenterar sitt projekt som handlar om varför man vid höga laster på Bäckhammars panna får hög andel slam i grönluten efter förbränning.

Arbetet utgick ifrån parametrarna torrhalt i lut, lutflöde och luttemperatur in i pannan. Utöver dessa parametrar jämfördes även kylda lutsprutor mot okylda lutsprutor.

Suspensionsprover togs under ett visst driftintervall och jämfördes med parametrarna från tidpunkten. Detta sammanställdes sedan till diagram och slutsatser kunde dras.

Slutsatsen pekar på att man bör hålla en högre och jämnare torrhalt för att hålla nere slamsuspensionen, men lämnar öppet för vidare studier angående luftfördelning och en del andra parametrar.



Figur 2-16 Stipendiaterna Ronya och Rikard (Bäckhammar) tillsammans med Kajsa Fougner (Sodahuskommittén)

2.12 Utdelning av Certifikat

Anders Engqvist delar ut sina sista operatörscertifikat innan han går vidare med andra arbetsuppgifter.



Figur 2-17 Anders Engqvist (P&L)



Figur 2-18 Många certifikat blir det...



Figur 2-19 ...och några till med.



*Figur 2-20 Certifikatsmottagare. Främre raden f.v.: Kevin Engman (Vallvik), Ulf Ahlstrand (Värö), Ronya Karlsson (Bäckhammar), Sara Berggren och Jens Bäckvall (Smurfitt Kappa), Tomas Nyberg och Martin Bodin (Vallvik).
Bakre raden f.v.: Oscar Holmviken (Billingsfors), Göran Toljamo (Domsjö), Anders Engqvist (P&L), Oskar Dohn (Aspa), Johan Rydberg (Mondi Dynäs), Rikard Andersson (Bäckhammar), Göran Östensson (Husum), Gunnar Halvarsson (Iggesund), Per Sandström (Domsjö). Ej med på bild: Robin Göransson (Billingsfors), Oscar Johansson (Värö), Andreas Lundqvist (Munksund), Andreas Svärth (Värö), Mathias Öman (Munksund)*

3 Eftermiddagsprogram

Efter lunchen så splittrades deltagarna i två grupper och skickades till var sitt resmål.

3.1 SCA Östrands Massabruk

Efter en kortare bussresa anlände vår grupp på Östrands massabruk, där vi kvickt blev invallade i det nya besökscentret. Där vi möttes av...



Figur 3-1 Mindre tekniska svårigheter...



Figur 3-2 ...som löstes av en flytt några meter till höger.

... en introduktionsvideo av SCA och deras nya anläggning på Östrand's massabruk. Vidare

delades vår grupp ännu en gång och utrustades med hjälmar, varselvästar och ett headset kopplat till guidens mikrofon.

En kort vandring under regntunga skyar senare var vi framme vid fabriakens kontrollrum.



Figur 3-3 Det nya kontrollrummet.

Rent, snyggt och välordnat är ord som sammanfattar intrycket bra. Stor vikt läggs på att vårda det nya så det förblir i skick. Väl i kontrollrummet släpps deltagarna fria att ställa frågor till operatörerna på plats.



Figur 3-4 Vetgiriga deltagare frågar ut pannoperatör.

Från kontrollrummet styrs stegen mot pannhuset och turbinhallen.



Figur 3-5 Pannhus



Figur 3-6 Lutsprutor.



Figur 3-7 Turbin.



Figur 3-8 God produktion!

3.2 Merlo Slott



Figur 3-9 Merlo Slott.

Efter besöket på Östrand möttes vi av fika på vackra Merlo Slott, för att sedan vallas in i salongen där historien om slottet framfördes av arkivchef Monica Jonsson och Camilla Stenmark, som jobbar med att digitalisera delar av arkivet.



Figur 3-10 Monica Jonsson berättar om arkivet.

Villan är uppförd av den tyskfödde grosshandlaren och träpatronen Fredrik Bünsow och användes som sommarhus av familjen fram till 1920-talet varefter det blev tjänstebostad åt direktörer i Skönviks AB och senare SCA.



Figur 3-11 Kontorsattiraljer årgång äldre.



Figur 3-12 "Herr-rummet" på Merlo slott.



Figur 3-13 Gamla räkenskaper.

1951 uppläts byggnaden till SCAs centralarkiv. Geografiskt omfattar arkiven området kring Ljungan i söder till Torne älv i norr. Bland arkivets ca 300 arkivbildare finns järnbruk, vatten- och ångsågar, skeppsvarv, träsliperier, glasbruk, massafabriker, pappersbruk och kraftföretag för att nämna några av dem och historien fortsätter än idag genom kontinuerlig tillförsel av material från SCA.

Arkivet är öppet för forskare och på somrarna hålls även rundturer för allmänheten.

3.3 Middag och mingel

Efter utflykten gavs en liten paus, som förvaltades lite olika, innan det var dags för middag.



Figur 3-14 Trötta deltagare varvar ner med en fördrink inför middagen.

Innan middagen skålade Kajsa Fougner och tackade varmt SCA Östrand och Jonny Öberg för värdskapet och även organisatören David Good från Dekra/Sodahuskommittén för en väl genomförd Sodapanneträff.



Figur 3-15 Kajsa Fougner utbringar en skål.

Därefter släpptes deltagare och arrangörer lösa att njuta av middagen som bestod av...



Figur 3-16 Rökt lax, pepparrotscreme, picklad rödlök till förrätt.



Figur 3-17 Potatisbakelse, Oxfilé med skysås och bearnaise som huvudrätt.



Figur 3-18 Chokladkaka, grädde och hallonrippel till efterrätt.



Figur 3-19 Middag med god mat, dryck och sällskap.



Figur 3-20 Jonny Öberg (Östrand), Linn Jäderberg (Skärblacka) och Frans Hallgren (Obbola)



Figur 3-21 Alf Wiik (Dekra) och Johan Eriksson (Skutskär)



Figur 3-22 Catharina Karlsson (Domsjö) och Fredrik Jönsson (Östrand)