

Bruks bjöd in till uppskattat kontaktmöte

Bruks BioTech AB bjöd på försommaren in till möte mellan skogsbränsleaktörer och entreprenörer. Den 27 juni möttes cirka 50 branschfolk i Kolsva och deltog samtidigt i en visning av det senaste utförandet av Bruks 804 CT Flisskördare.

På mötet diskuterades bland annat olika system och metoder.

Den förevisade flisskördaren har en årskapacitet på 80.000-100.000 m³ flis/år vid flisning av vält efter bilväg. En kapacitet som nås med två förare.

– Metoden ger 15-20 procent lägre kostnad per MWh fritt panna jämfört med andra av dagens prövade system som t ex buntningssystem, framhåller representanterna från Bruks.

Osäkerhet för nya investeringar

Branschen är allvarligt märkt av sviterna efter den djupa svackan med dålig lönsamhet för flisningsentreprenörer som har gällt de senaste fem åren i större del-

ena av landet.

Det krävs nu uppbackning av finansärer för att entreprenörerna ska kunna nyinvestera i flisskördare och basmaskin på en total kostnad om ca 4,5 miljoner kronor.

Bättre lönsamhet ett måste

De förväntade ökade volymerna av skogsbränsle kan inte heller komma fram utan bättre lönsamhet för entreprenörerna. Det var de flesta helt överens om. Det framfördes också åsikten att skogsbruket inte visar tillräckligt intresse för GROT-uttag.

Långa ledtider

Ledtiden för GROT-flis kan beräknas till ca 1,5 år till skillnad från exempelvis timmer till sågverk där leveranserna kan öka redan inom någon vecka.

Andra viktiga aspekter för främjande av skogsbränslet är GROT- anpassad avverkning samt GROT-vält läggning.

Kia Bruks.



TPS köper CP Energi

TPS Termiska Processer AB har under juli månad köpt CP Energi AB i Örnsköldsvik som därigenom blivit ett dotterbolag till TPS under namnet TPS - CP Energi AB.

Vd tillsvidare är TPS vd Erik Rensfelt. CP Energi är tillverkare av transportabla värmecentraler för biobränsle, olja, gas och el. TPS CP Energi svarar också för totalentreprenader av kompletta värmecentraler.

Sedan många år tillverkar företaget också de mycket spridda Stadigh containrarna med inbyggd utmatning.

– Genom förvärvet förbättrar vi nu radikalt våra möjligheter att effektivt nå ut på marknaden med vårt kunnande och produkter. Ett exempel är den pulverbrännare, Bio Swirl som vi nu lanserar säger Henrik Lundberg, chef för TPS Industri i en kommentar.

forts från s 50 Ny vd på Södra

– Skogsindustrin är utbyggd. Ingen stor ny etablering är planerad. Det finns inte 300 000 kubikmeter f_{ub} per år som skulle krävas för en ny fabrik. Det innebär att det blir inte så mycket mer biprodukter. Den källa som kan få ökad betydelse är i första hand Grot från slutavverkningar.

– Vi tror att vi under vintern 2003/04 fått fram signaler till entreprenörer och markägare så att vi kan få in nya flismaskiner och expandera rejält. Den närmaste säsongen kan bli en svår övergångssäsong med panikåtgärder på sina håll, tror Mats Håkansson.

– Som det ser ut idag är det markägaren och flisentreprenörerna som har blivit brända. GROT-ris har legat kvar i många år utan att tas tillvara.

–Vi befinner oss nu i ett uppvaknade och har ett svettigt år framför oss. Om ett år ser vi förhoppningsvis resultatet.

– Det är viktigt att ha en helhetssyn för att det ska fungera optimalt. Kontakten med kund och med skog är viktig. Inom massaindustrin har man en helt annan syn. Kundenpassning är inte full utvecklad.

– Vi ska optimera samverkan mellan massa, sågverk och värmeverk, menar Mats Håkansson som påpekar att han är van att hantera stora värden och ha små marginaler. Cirka 1,5-2 procent av omsättningen ska bli över. Vi bör ha en vinst på cirka 5 Mkr för att klara avkastningskraven. De två senaste åren har Södra Skogsenergi dock gjort förlust.

–Jag tror på långsiktighet, förtroende och ärlighet i affärer. Det är viktigt att ha respekt och förtroende för varandra. Tidigare har man jobbat för isolerat, det behövs mer öppenhet mellan skog, massa och energi, inom koncernen, det kommer att förbättra för alla parter.

– Vi måste träffa skogen, massa, sågverk och fjärrvärmeverk och vara den förmedlande länken, en katalysator, avslutar Mats Håkansson

Anders Haaker

Antal anställda: 15
Omsättning: 200 Mkr
Bildades: 1980
Dotterföretag till Södra Skogsägarna AB.
VD: Mats Håkansson
Utbildning: Jägmästare 1967-71
Tidigare erfarenhet: 25 år inom Södra-koncernen, lett verksamhet med omsättning på 1 miljard och 100 anställda.

Fakta om Södra Skogsenergi

Marknadsstudie av låg NO_x-brännare för olja, gas och träpulver

Utsläpp av bland annat kväveoxider (NO_x) har under flera år varit i fokus och åtgärder från industrin och energibolag har medfört en kontinuerlig sänkning av utsläppsnivåerna. Men utvecklingen drivs allt hårdare mot ännu lägre utsläppskrav och detta medför att brännartekniken på så kallade låg NO_x-brännare har blivit allt mer sofistikerad.

Syftet med denna rapport är att sammanfatta och uppdatera teknikläget hos låg NO_x-brännare som används hos energibolag samt pappers- och massaindustrin. Behovet av nya brännare förväntas öka där på grund av byte, nyinstallation samt att flera energibolag modifierar sina anläggningar för att kunna förbränna biobränsle.

Denna rapport visar att de flesta brännarleverantörerna använder någon av följande tekniker:

- God finfördelning av bränslet för att erhålla en optimal droppstorlek
- Rökgasåterföring
- Stegvis luftförsörjning eller extern luftförsörjning till flammen
- Olika metoder att kyla flammen

Detta medför att emissionsnivåerna har sjunkit och typvärden för respektive bränsle är:

Eldningsolja EO1:= 60 mg

NO_x/MJ

Eldningsolja EO5:= 130 mg

NO_x/MJ

Gas:= 40mg NO_x/MJ

Träpulver:= 40-100 mg NO_x/MJ

Prisbilden är komplex och trots att alla leverantörer gavs samma försfrågan varierade priserna från 0,4 MKr upp till över 10 MKr. Ur detta inser man följande:

- Man måste tydligare specificera vad som ska ingå i leveransen
- Bättre brännare med mer sofistikerad teknik för lägre NO_x-utsläpp förordas
- Möjligheterna att kunna köpa flera olika typer av bränslen förordas

Sammanfattningsvis kan man också peka på att flera leverantörer har tydlig nischat in sig mot vissa branscher och tillämpningar. Vid en normal upphandling kommer inte särskilt många leverantörer att omfattas utan endast de som är aktiva inom respektive bransch.

Författare till rapporten är Anders Eklund.

Mätning av eldstadskorrosion i en panna

För första gången i Sverige har korrosion i eldstaden på en förbränningsanläggning studerats med en korrosionssond. Plana provbitar, som tillverkats ur rör motsvarande överhettartuber av 15 Mo3 och SS 2218, exponerades för eldstadsmiljö i Uppsala kraftvärmepanna på en luftkyld sond i nivå med eldstadsväggens yta. Provtiden var 2013 timmar och temperaturen ca 370°C, vilket är något högre än den normala eldstadsväggstemperaturen.

Resultaten från mätningarna visade att korrosionen var låg, bara 0,005 mm per 1000 timmar. Trots detta visade sig mätmetoden användbar för att detektera materialavverkning samt oxidtjocklek.

Eldstadskorrosionsmätning med sond är en användbar metod eftersom sonden kan sättas in och tas ut medan pannan är i drift. Användning av plana provbitar innebär att man kan mäta även små metallförluster. En rekommendation är att använda separata termoelement för styrning och mätning.

Författare till rapporterna är Jan Höberg, Pamela Henderson, Mattias Mattsson, Erik Engel



Birgitta Boström som är statssekreterare på miljödepartementet tryckte på knappen till den nya anläggningen i Hagfors



Ett av Sveriges största spillvärmeprojekt invigt i Hagfors

Den 31 jan. 2001 under tecknade Hagfors kommun, Hagfors Bioenergi AB och Uddeholm Tooling AB ett ramavtal avseende ett mångårigt samarbete inom värmeområdet. Projektet ingår i Hagfors kommuns satsning på biobränsle och energieffektivisering.

Visionen är att människorna i Hagfors kommun ska kunna utnyttja biobränsle för uppvärmning på ett ekologiskt hållbart sätt. Spillvärmeprojektet är en del av investeringsprogrammet för ekologisk omställning i Hagfors kommun och har delfinansierats med statliga bidrag. Totala investeringskostnaden har hittills varit ca 92 Mkr.

Från Uddeholm

Spillvärmes från Uddeholm Toolings anläggningar återvinns och används för uppvärmning av Uddeholm Toolings egna byggnader, en av Metso ägd byggnad inom järnvägsområdet, samt levererar värme till Hagfors tätorts fjärrvärmenät. Hagfors kan använda spillvärme när det finns överskott och en fliseldad fjärrvärmepanna kan värma järnverket under de perioder då spillvärmes inte räcker till.

Fyra avgaspannor
Spillvärmes tillvaratas i fyra av-

gaspannor och tre vattenkylningsanläggningar. De fyra avgaspannorna är på sammanlagt 6.1 MW. Vattenkylningsanläggningarna är på totalt 1.9 MW och de tillvaratar värme från kylning av ugnar, brännare på ugnar samt valv och panel vid ljusbågsugnen i stålverket.

Avgaspannorna och brännarkylningen är via värmeväxlare anslutna till ett kulvertnät för spillvärme som via värmecentralen på Uddeholm Tooling överförs till fjärrvärmenätet via värmeväxlare. För att uppnå ett jämnare flöde av spillvärme till fjärrvärmenätet har en ackumulator tank på 1000 m³ anslutits. Spillvärmes beräknas ge 25-30 GWh/år vilket är lika mycket som förbrukas för uppvärmning och tappvatten inom järnverksområdet.

Abbonenterna inom Hagfors tätort förbrukar ca 30 GWh/år. Den totala förbrukningen blir således 60 GWh/år varav minst 40 procent kommer från spillvärme och 50 procent från fliseldad fjärrvärmeverk.

Miljönyttan med ett projekt som det här är mycket stor. De 60 GWh som kommer att sparas motsvarar ca 6000 m³ eldningsolja per år. Det innebär att utsläppen av fossilt koldioxid minskar med ca 21 000 ton.