

Järnforsen leverer 8 MW till Alvesta Energi i Vislanda



Exteriörer och interiör från Vislanda hetvattencentral som ligger straxt utanför Alvesta i södra Småland. Driftsättningen planeras till slutet av 2002.

Vislanda har inte tidigare haft fjärrvärme. Nu har dock Alvesta energi upphandlat en totallösning av Järnforsen Energi Projekt AB. Fastbränsledelen är på 8 MW.

Vislanda är en ort utanför Alvesta där nytt kulvert nät byggs ut om totalt 6000 meter.

Fastbränsleutrustningen leve-

reras av Järnforsen Energi System AB vilka tidigare levererat en panncentral till grannen Vida Timber AB. Det nya värmeverket ligger granne med Vida Tim-

ber. Anläggningarna skall samköras och värme skall både kunna tas emot och levereras via en värmeväxlare vilken är placerad i värmeverket.

Tanken med detta är att spara miljön eftersom det vid revision kan tas emot biobränsleddad värme och därmed kan man slippa oljeeldning.

Totaleffekt från panncentralen uppgår till 8 MW varav 5 MW är fastbränsle och 3 MW olja.

I dagsläget är knappt ett hundratal villor, kommunala fastigheter samt en större industri inkopplade på fjärrvärmenätet. Alvesta Energi hoppas på att få med ett större antal industrier under nästa år

Eftersom det är nyetablering av fjärrvärme i Vislanda så vill många se hur det hela fungerar innan man kopplar in sig.

Den totala investeringen för Alvesta Energi AB i Vislanda är cirka 30 Mkr.

Rörmontage sker i Värmesvets Entreprenad AB: s regi, elmontage av lokal firma VISEL och bygget av Ottoson Bygg i Växjö.

Driftsättning med värmeleverans kommer ske under vecka 50-2002.

Lennart Ljungblom

Forts från sid 45

1.4 Förbättrings åtgärder

Vad kan man då åstadkomma med ett enkelt PLC-system. Vilka kompletterande investeringar skulle behövas? Det man vill uppnå är ju först och främst kontinuerliga förbränningsförhållanden oberoende av last. Detta skulle i pannan i exemplet möjliggöras genom att förse både bränslematningsskruven och luftfläkten med varvtalsstyrning. Detta motsvarar i sammanhanget en relativt liten kostnad. Möj-

ligtvis skulle det hela också behöva kompletteras med en syrehaltsgivare av något slag i rökgaskanalen, för att finjustera luftflödena. Inte heller detta är någon större utgift. Styrdatorn måste sedan programmeras om. I större serier blir detta dock en förhållandevis liten kostnad per enhet. Slutsatsen blir alltså att man kan få en mycket bättre förbränningsprocess till en ganska liten tilläggskostnad. Om man jämför

priset för en ombyggnad av styrningen av den sort som skisserats här, med en mekanisk ombyggnad som minskar emissionerna i samma omfattning, förefaller justeringar i reglerlogiken vara attraktiva. Om man till detta lägger det minskade slitaget på utrustningen med till exempel minskade temperaturvariationer i pannan och minskade stillståndsförluster förefaller investeringen än mer motiverad. Slutli-

gen kommer det kanske starkaste argumentet. En kontinuerligt arbetande process går stabilare. Detta minskar behovet av övervakning och tillsyn, vilket i förlängningen ger stora besparingar för pannägaren och blir ett viktigt försäljningsargument för panntillverkaren.