



Principskiss för anläggningen från bränslelager till skorsten.

ner av HCl och SO₂ vid drifttemperaturer lägre än 160°C.

Aker Kvaerner använder sitt eget DeNOx-system för att minska kväveoxidutsläppen.

Pannan genererar överhettad ånga som leds till de befintliga ångturbinerna i Ryaverket.

Förbränningsanläggningen inklusive rökgasreningen uppfyller med marginal de krav som naturvårdsverket och EU ställer på eldning med avfallsbränslen.

Bränsleberedning

utanför stan

Avfallsbränslet kommer att beredas på den befintliga deponin Sobacken några kilometer utanför Borås. Här kommer till exempel en magnetavskiljare att sortera ut järn. Här kommer också att finnas utrustning för att se till att avfallet får en lämplig storlek innan det transporteras till Ryaverket.

Bränslelagret vid Ryaverket kommer att byggas upp av två större och två mindre lagerfick-

or. Man kommer att kunna mixa olika bränslefraktioner för att få en optimal blandning. Lagret ska räcka för tre dagars drift vid full last. NCC är underentreprenör vid bygget av bränslemottagningen. Bränsleinmatningen ska ske med bränsledoserare och cellmaterare från Aker Kvaerner.

Intrimningen av den nya anläggningen kommer att börja i augusti 2004. Under hösten 2004 kommer det första avfallet att tas emot från den nya bered-

ningsanläggningen på Sobacken och under våren 2005 kommer hela anläggningen att vara i full drift.

Data

- Termisk effekt: 2x 20 MW
- Ångdata: 49 bar, 405 °C 2x 27 ton ånga per timma
- Bränslemängd: cirka 7 ton per timma per panna eller cirka 86 000 ton per år.
- Investering: 400 Mkr

Ny portabel panncentral för pellets i Åkersberga

Anläggningen har tillverkats och levererats under våren och sommaren 2003. Den består av en portabel panncentral på 2 x 3000 kW. I anläggningen förbränns träpellets och den skall fungera som en fjärrvärmeanläggning för nätet i Åkersberga.

Anläggning levererades nyckelfärdig av Hotab-gruppen. Monteringen skede i Hotabs mekaniska verkstad i Kristianstad, där även övrig utrustning såsom el och VVS monterades, kallkördes, provtrycktes och torkeldades.

Efter intrimning och provdrift sköts anläggningen av pannskötaren. Till pannskötarens hjälp finns en utförlig dokumentation. I samband med igångkörning kan personalen skickas till Hotabs egna driftutbildning i

Kristianstad, en två- till tredagarskurs som innehåller både teoretiska och praktiska övningar.

I anläggningen används ett datoriserat styrsystem från Siemens, där ett helt nytt display koncept används.

Anläggningen kan beskrivas som två stycken 3 MW panncentraler hopbyggda i ett portabelt pannrum. Detta gör att man kan köra låg last med bibehållna fina värden. Om Åkersberga i framtiden önskar kan man flytta eller dela centralerna, och enkelt få två separata enheter.

Under intrimningen har anläggningen visat upp fina miljövärden;

- * O₂ 6 %
- * CO i snitt 15-20 ppm
- * NOX 55 ppm
- * Beräknad verkningsgrad 94%

Anläggningen är endast försedd med multicyklon och klarar en stofthalt på under 100 mg/nm³.

Styrningen i anläggningen är det absolut viktigaste, att få alla komponenter att arbeta med varandra och ha kontroll över alla parametrar in i minsta millisekund. Grundläggande element för styrningen är ”de tre T:na”.

- * Tid
 - * Temperatur
 - * Turbulens
- Utvecklingen pågår hela tiden, vilket gör att vi på Hotab strävar efter att ligga i spetsen för eldningstekniken och den utrustning som krävs både nationellt och internationellt avslutar Jonas Tarstad, Hotab.



Anläggningen består av två ihopbyggda 3 MW panncentraler.