

bränsle som ger högre stofthalt.

Det stora äventyret

– För oss är det ett stort äventyr alltsammans. Vi har ju sneplat på vad andra har gjort och det funkar ju för dem så det ska väl fungera för oss också. Men det är ju väldigt spännande, det är det. Vi har i alla fall lyckan att ha en projektledare som heter Lasse Sarberg på JD-gruppen, som har byggt en motsvarande anläggning i Drefviken, Jordbro. Han har med sig sina erfarenheter så att vi slipper göra de misstag som den gör, som gör det för första gången, säger Sven Jonsson.

Bränslehanterings-systemet

Saxlund levererar delar av bränslehanteringen samt torr och våt utlastning av aska.

Leveransen börjar vid mottagningsfickan som matas med bränsle av en kran. I botten av den finns en dragande stångmatare och sedan lastar bränslet vidare i skruvar och transportörer till kvarnarna.

Bränslehanteringen motsvarar lite över 5 miljoner kronor och askhanteringen kostar drygt 1 miljon.

Dragande stångmatare

Det börjar med en dragande stångmatare som lägger ner bränslet i en lutande skruv som lyfter upp materialet och lägger det i en vågskruv, sedan vidare till en bandtransportör med en överbandsmagnet som skiljer bort metallföremål. Sedan går bränslet vidare till en stokerskruv som laddar en vertikalskruv som lyfter upp det rakt upp, sedan följer en reversibel transportskruv som lastar materialet i två dosersilos före kvarnarna.

– Stångmataren är lite speciellt utformad. Eftersom vi förväntar oss mycket finfraktion i bränslet så har vi runda axelgenomföringar för att kunna ha ordentliga packboxar som minskar läckaget av det fina materialet. Det är ett lite annorlunda koncept runt själva genomföringen i plåten. Det är lättare att få en rund axel

tät än en fyrkantig axel, förklarar Tomas Wendt på Saxlund.

Vi har levererat en liknande anläggning till Jordbro, det är den vi har utgått ifrån. Det finns även en likande anläggning i Kalmar. Men allting är skräddarsytt och anpassat till just denna anläggning och det material som ska hanteras här.

Skruv väger bränslet

Vågskruven är mjukt upphängd med ett vägelement på ena sidan. Skruven är avvägd så att den är någorlunda viktlös så att det är materialet som vägs och inte skruven. Man väger hur många kilo per timme som passerar igenom skruven.

Hanteringssystemet är väl tilltaget i dimensioner för att utan risk för avbrott kunna fylla på de två doseringssilos som förser varje kvarn med material.

Askhanterings-systemet

I botten av asksilon ligger något som kallas för glidram. Denna har Saxlund haft patent på i 20

år. Med hjälp av den kan man fylla en matarskruv och veta att den alltid är hundra procent fylld. Och då vet man exakt hur mycket material som man har att hantera hela tiden. Och det är då man kan befukta bra. Den mängd vatten som tillförs är lätt att mäta. Mängden aska måste också komma jämt för att det ska bli en bra mix av aska och vatten så att slutprodukten får en konsistens ungefär som gjord.

Man förvarar askan i en silo och när man vill forsla bort den som kan man välja att transportera den torr eller att befukta den. Det beror på vad askan ska användas till och vilket som är förmånligast ekonomiskt.

Askbefuktaren tillverkas i syrafast stål. Gångorna är distanserade från kärnröret för att hindra att materialet bygger på och sätter igen. Den har också en dubbelskruv så att den rensar sig själv. Vatten tillförs med olika typer av sprinklers.

Av Anders Haaker

Kvarnanläggningen för Norrenergi levereras av



DryCo

Vi gör även torkar för biomassa och
rökgaskondensering

Telefon: 0470-70 56 40 Fax: 0470-70 56 50

e-post: info@drycosweden.com