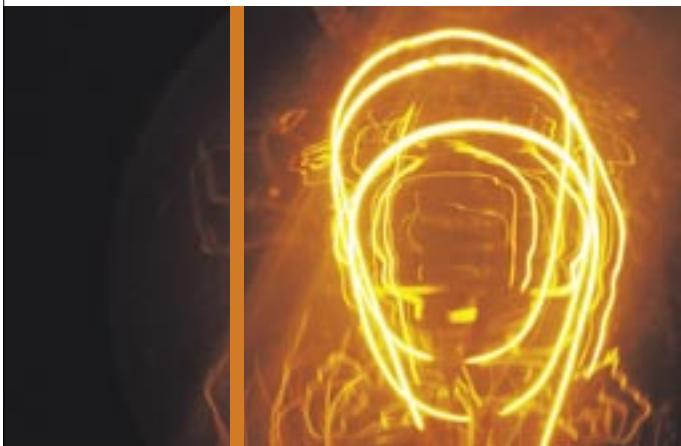




Beslutsvårda?

Investering? Driftskostnader?
Får vi erbjuda lite hjälp?

- Energiskatter
- Handel med utsläppsrätter
- Elcertifikat
- Program för energieffektivisering (PFE)



www.afconsult.com

Nytänkande med erfarenhet



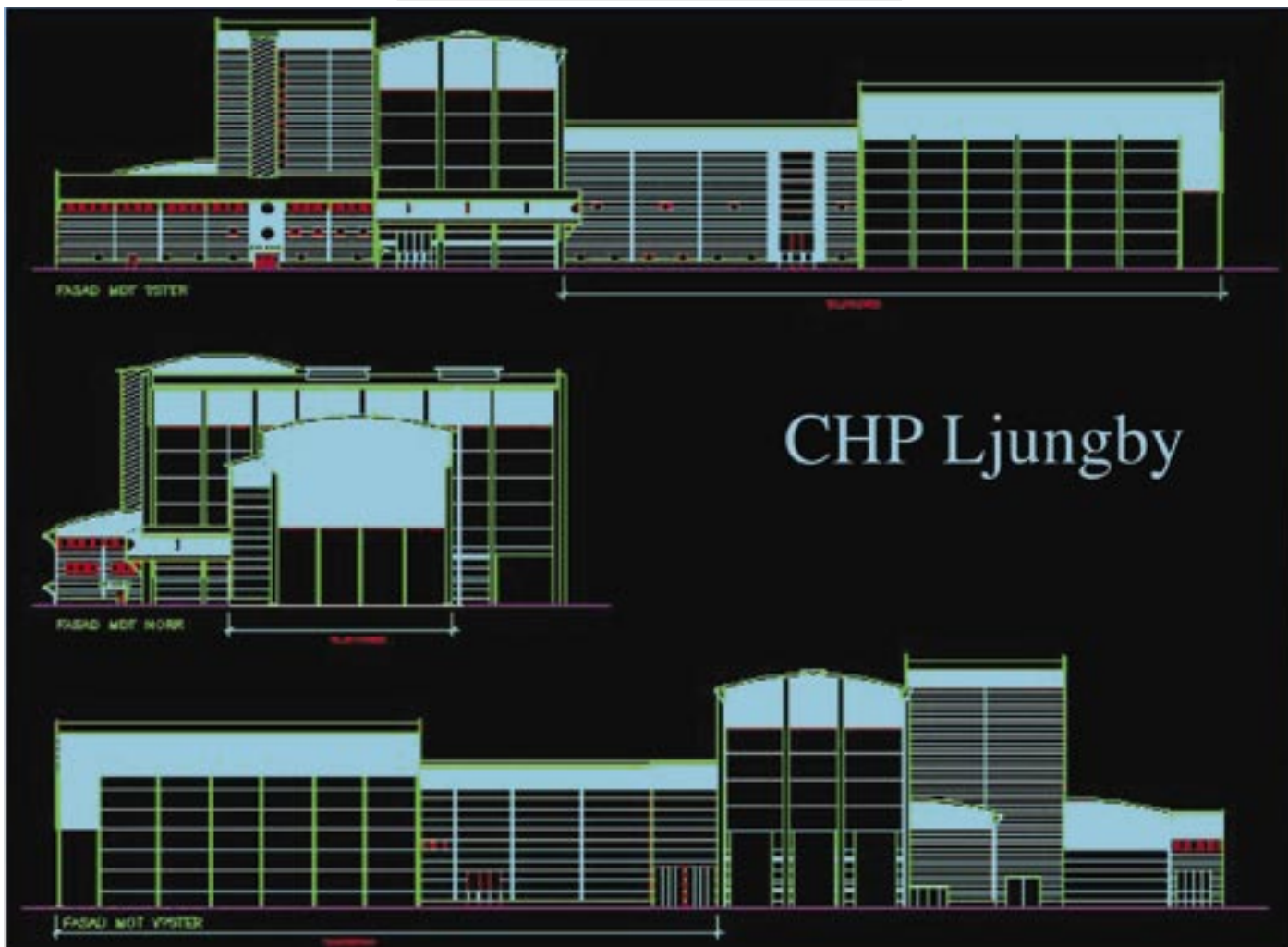
VEÅ AB utvecklar, konstruerar och tillverkar hetvatten- och ångpannor samt kompletta pannanläggningar till industrier, värme- och kraftproducenter över hela världen.

- VEÅ-konceptet bygger på kundanpassning – varje levererad panna eller pannanläggning är det samlade resultatet av kundens specifika krav och VEÅs 60-åriga erfarenhet på området – detta gäller även pannor ur det breda standardprogrammet.
- VEÅs engagemang stannar inte vid tillverkning och leverans – vår service omfattar montering, igångkörning, ekonomitrimning, service, underhåll samt reparationer och ombyggnader av pannanläggningar.
- VEÅ tillhandahåller reservdelar och tillbehör samt uthyrningspannor.



VEÅ AB · Torslundsgatan 3 · SE-576 31 Sävsjö
Telefon: 0382-158 20 · Fax: 0382-615 01 · info@vea.se · www.vea.se

VEÅ AB ingår i
norska koncernen **AKER KVÆRNER**



Fasaden. Den nya pannhallen och silon smälter in med den befintliga då fasader byggs i samma stil.

Genombrott i Ljungby

Ljungbyanläggningen är intressant för att den innehåller flera viktiga komponenter utöver turbin

– Eftersom vi eldar med torv så har vi dosering av kalk och det är en speciell askhantering. Det var först tänkt att askan skulle deponeras lokalt i vått tillstånd, I det första förslaget till lösning skulle man sända upp askan i en asksilo och sedan behandla den i en slags betongblandare för att få det vått. Ljungby Energi valde sedan deponera askan på samma sätt som askan från avfallsanläggningen, det vill säga att köra askan i torrt tillstånd till gamla kalkgruvor i Norge.

Anläggningen innehåller också SNCR för att minska kväveemissionerna.

– Så för vår del är detta en väldigt bra referensanläggning för att vi har med alla dessa bitarna, menar Krister Rosendahl.

Ej optimerade för maximal el

Anläggningens data är inte optimerade för maximal elproduktion utan de är optimerade för att leverera ånga både till den befintliga turbinen och till den nya. Om vi hade byggt en helt ny anläggning hade den kunnat leverera ånga på 60 bar och 505 grader och hade då kunnat få ut 40 procent mer.

Projekterar själva

– Det som är viktigt för oss att få fram är att vi faktiskt projekterar alltihop själva, även de delar som vi köper in till exempel ångpanna. De är något som är lite nytt för KMW. Tidigare har vi varit maskinleverantör, nu projekterar vi totalentreprenader, av nyckelfärdiga anläggningar, förklarar Krister Rosendahl.

Cirka 20 procent är utrustningen är egen tillverkning resten köps in utifrån.

Den nya anläggningen ska börja leverera värme den 15 december och överlämnandet är planerat till den 11 april 2006.

Elcertifikat stark drivkraft

Kraftvärmens har ökat starkt tack vare av elcertifikaten. Framtiden för elcertifikat är dock oklar.

KMW väljer att flytta fokus och går ifrån anläggningar under 10 MW för att fokusera på större anläggningar. Elcertifikaten gäller till 2010 det är fem år till.

– Många kunder vill ha elcertifikaten under en 20 årsperiod för våra investera, säger krister Rosendahl.

Text Anders Haaker

Kort om Ljungby Energi ABs kraftvärmeanläggning

Förugn: KMWs förugn med en effekt på 16 MW vid 50% fukthalt.

Ångpanna: Transelektro/Ganz-Röck, drifttryck 18 bar
Turbin: Nadrowski B5S4, 2900 kW med tillhörande kuggväxel och oljesystem. Vidare ingår vakuumkondensator (tubvärmväxlare) med tillhörande ejektor och kondensatpumpar.

Rökgasrening: Simatek med kalkdosering och slangfilter, kalk dosering används vid torveldning. Anläggningen är förberedd för både rökgaskondensering och SNCR** (Nox reduktion).

Emissioner

CO	90 mg/MJ
NOx	80 mg/MJ vid 0,3% kväve i bränslet
Stoft	35 mg/Nm(c) ⁻ vid 13% CO2
SO2	10 mg/MJ