



Renoverade ”skenande” press – ökade kapaciteten med 15 procent

Anders Dahlberg vid pressen som numera både går bättre än tidigare och med lägre energiförbrukning.

När Anders Dahlberg, som ansvarar för underhållet på CTMP-anläggningen vid Stora Enso Skogshalls bruk, och hans kollegor fick problem med en press, löste en glad norrman problemet. Resultatet blev att produktionen i den aktuella pressen kunde ökas med 15 procent samtidigt som man kunde sänka energiförbrukningen.

MATS AHLSTEDT

- GENOM ATT KÖRA PRESSEN på ett annorlunda sätt, kunde vi trots allt hålla upp produktionen skapligt, men det krävdes mycket övervakning. Det var jobbigt för personalen och inte bra ur produktionssynpunkt.

I god tid före höststoppet, gjorde man en grundlig genomgång av pressen, öppnade, gjorde rent och mätte gränsstigningen för att se hur gängen såg ut, slitagepåverkan med mera.

- Då upptäckte vi att gängflanken hade börjat vända sig, den lutade åt fel håll på grund av slitage. Det märkte vi när vi mätte in silkorgarna mot gängen. På grund av lutningen av gängflanken pressades det upp massa mot slitplåten, vilket gjorde att massapluggen började rotera. Detta resulterade i en momentpeak.

ANDERS DAHLBERG BERÄTTAR:

- Ett halvår före höststoppet hade problemen förvärrats. Pressen skenade i både moment och varvtal, vilket innebar att vi fick styra den manuellt och det medförde en extra påfrestning på operatörerna.

Gängen på skruvpressen var inte stabil, utan då och då fick den en momentpeak, gängorna nöp, man fick stoppa och spola ur innan man kunde köra igen. De här momentpeakarna innebar också att man fick dra ner produktionen för att sänka nivån på kurvan.



CTMP-anläggningen vid Stora Enso Skogshalls bruk.



NÄR MAN HADE konstaterat felet, blev nästa steg att sätta sig ner och fundera ut vilket alternativ som var det bästa. Man hade tre stycken att välja på:

1. Att byta ut skruven mot en ny.

- Det skulle betyda alldeles för stora kostnader, säger Anders Dahlberg.

2. Plocka bort skruven för renovering.

- Tänkbart, men det skulle ta för lång tid, så det skippade vi också.

3. Att renovera skruven på plats (vilket inte är så enkelt som det kanske verkar)

- Det finns bara en knapp handfull företag i Sverige som klarar det.

AV OLIKA SKÄL föll det ena företaget efter det andra bort. Det var när Anders Dahlberg satt och pratade med Idar Vandsvik på Folla Tech från Trondheim i Norge som pusselbiten föll på plats. Anders och Idar har jobbat länge ihop med vakuumpumparna på KM7 (där även Jan-Erik Djuplin är involverad).

- Idar förklarade att det kunde han fixa. Och säger han att han kan fixa en sak, så gör han det, något som jag har lärt mig efter alla år, intygar Anders Dahlberg.
- Vi diskuterade tidsåtgång och pris och bestämde oss för att Folla Tech skulle göra renoveringen under höststoppet. Det som också är bra med norrmännen är att de alltid gör mätningar före och efter och lämnar utförliga rapporter på allt, säger Anders Dahlberg.
- Man vet var man har dom...

EFTER MÄTNINGAR svetsades gängorna upp med påläggs-svetsning och slipades in efter rätt mått och stigning, varpå man också bytte ut sliltskorna i högtrycksdelen. Man kontrollerade rundheten på silkorgarna samt gjorde en noggrann inmätning av korgarna.

- Efter den åtgärden har vi inte haft något problem. Avvattningen är bra, pressens produktionstakt är 15 procent högre och vi har inte märkt några störningar. Den är nästan som ny. Dessutom har vi också kunnat konstatera att vi har fått en lägre energiförbrukning för den här pressen.

- Det fick vi så att säga på köpet. Av sikten var att åtgärda ett fel.

Vi fick dessutom bättre effekt och lägre energiförbrukning och det är något som vi tar med oss i vårt förebyggande underhåll framöver. Vi mäter även de andra pressarna och det är inte omöjligt att de också kommer att renoveras på sikt. Även om vi inte haft samma problem med någon av dem. ■