

# Bruket som **VÄRMER** Hammarö och Karlstad

Drack du ett glas juice i morse, eller tog du kanske en skvätt mjölk i kaffet? Då är chansen stor att du kom i kontakt med en produkt från Stora Enso i värmländska Skoghalls.

■ Skoghalls Bruk gör kartong till förpackningar för såväl vätska som torrt innehåll. Kartongen tillverkas på de gigantiska maskinerna KM7 och KM8. Här läggs fem skikt av olika massatyper på varandra, vattent pressas ut, massan torkas och den färdiga kartongen bestrys sedan för att få en fin yta innan den glättas och rullas upp. Den stora rullen, tambouren, delas sedan upp i mindre rullar färdiga för packning och leverans.

Jag sitter i fikarummet och pratar med Åke Ånesjö som är chef för el, instrument och automation och dessutom Rejlers huvudkontakt på bruket, samt Fredrik Andersson som är konsult inom Industriell el och automation, och anställd på Rejlers kontor i Karlstad.

– Våra uppdrag består bland annat av detaljkonstruktioner och utredningar, vi leder projekt och gör riskanalyser, berättar Fredrik Andersson.

– Mycket av arbetet handlar om den löpande utvecklingen och underhållet inom företaget: nya maskiner ska installeras, gamla ska byggas om, effekten ska ökas, större motorer och pumpar ska installeras,

och ställverk för el ska bytas av säkerhetsskäl.

Fredrik Andersson har varit placerad på Skoghalls Bruk sedan 2000 och jobbar just nu med utredningar och projektering, bland annat inom ställverken och fjärrvärmeanpassning. Han är också inblandad i ett projekt som ska resultera i att bruket levererar energi till fjärrvärmenätet i Hammarö och Karlstad. Tanken är att utnyttja spillvärme och oanvänd kapacitet i de två fastbränslepannorna som eldas med restprodukter från den egna produktionen som flis, bark och slam. Även spill från skogsavverkningar kommer till användning. Vid årsskiftet ska allt vara i drift, och miljövänlig värme ska levereras till kommunerna.

**ÅKE ÅNESJÖ KONSTATERAR** att det är hårt i branschen:

– Det har blivit tufft med överlevnad: den låga dollarkursen ger mindre inkomster samtidigt som kostnaderna för råvaror, kemikalier och energi har skenat. Det innebär en oerhörd jakt på kostnader, och nästan alla projekt vi rör gäller någon form av

besparingar på råvaror eller energi.

Det behövs mycket energi för att hålla processerna i gång. På bruket finns 6 000 elektriska motorer. De största är på 25 megawatt, vilket motsvarar elförbrukningen för 2 000 villor. Två 145-kilovoltslinjer försörjer verket med el, och dessutom finns två egna generatorer som drivs av ångan från pannorna. Den höga energiförbrukningen innebär stora kostnader och en utsatthet på en orolig marknad, men också en stor potential för besparingar.

**MED FACIT I HAND** kan man konstatera att Stora Enso var förutseende när företaget startade projektet Energy 2005. När det var genomfört kom den stora kostnadsboomen.

– Det gjordes investeringar på cirka 1,9 miljarder kronor med sikte på att minska energibehovet. Det innebär ny sodapanna, ny inledningsanläggning, ny hantering av fasta bränslen och att en oljepanna byggdes om till eldning med fasta biobränslen, berättar Fredrik Andersson.

Resultatet? Stora besparingar som gynnar såväl miljön som brukets ekonomi. Bland annat har den årliga oljeförbrukningen sjunkit

med svindlande 6 000 kubikmeter vilket lett till att utsläppen av fossil koldioxid har sänkts med 75 procent.

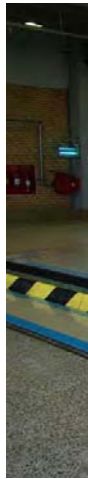
Fredrik Andersson fungerar som en koordinatör mellan företaget och Rejlers, vilket också innebär att han står för kontinuiteten bland konsulterna, och är en garant för att jobbet görs enligt Stora Ensos krav och standarder.

– Vi tar gärna jobben med hem till kontoret. Då blir det lättare att variera sig, och kanske ha kontakt med andra kunder så att man inte står tomhänt när projektet tar slut. Att någon dag ibland jobba på kontoret är dessutom positivt för tillgängligheten. Det är lätt att bli iversam om var man hör hemma när man tillbringar all sin tid ute hos kunden.

Åke Ånesjö är nöjd med relationen till Rejlers.

– Vi får de konsulter vi vill ha, de har rätt kompetens och de fungerar socialt i projektet. Karlstad är ett oerhört konsulttätt område, så de har hård konkurrens. Vi har många konsultfirmor inne, inte minst för att hålla konkurrensen uppe – vi kan inte lägga alla ägg i en korg. Men vår 45-åriga relation med Rejlers säger väl det mesta. ●

TEXT: OLLE HERNBERG



■ Åke Ånesjö från Skoghalls Bruk (tv) och Fredrik Andersson från Rejlers framför kartongmaskinen KM8 och en kartongrulle, en så kallad tambour.

## FAKTA OM REJLERS OCH SKOGHALLS BRUK

- I Skoghall har det funnits skogsindustri sedan 1920.
- Bruket sysselsätter i dag cirka 1 100 personer. Av dem finns drygt 100 i Forshaga där kartongen plastas innan den levereras till kunden.
- Maskinerna KM7 och KM8 är 256 respektive 298 meter långa och har en sammanlagd kapacitet på 140 ton kartong per timme.
- Tillverknings är helt integrerad, från tillverknings av massa till färdig kartong på rulle för leverans till förädling.
- Var sjätte förpackning i världen som innehåller något flytande är tillverkad av kartong från Skoghalls Bruk.
- Rejlers har 34 konsulter på Karlstads-



På Skoghalls Bruk vid Vänern i Hammarö kommun tillverkas kartongprodukter, främst för livsmedelsförpackningar.

kontoret. Samarbetet mellan Skoghalls Bruk och Rejlers har pågått sedan 1963, och man har nu uppdrag inom affärsområdena Industriell el och automation, Elkraft och Energi, samt Mekanik.