



S Kankkonen/EPT

23.8.2007

1 (5)

Suomen Soodakattilayhdistys ry

AUTOMAATIOTYÖRYHMÄN KOKOUS III/2007

AIKA 21.8.2007 klo 10.00 – 15.30

PAIKKA Pöyry Forest Industry Oy, Vantaa

LÄSNÄ

Mauri Loukiala	Metso Automation Inc, Tampere, pj
Pekka Jussila	Pöyry Forest Industry Oy, Vantaa
Juha Suikki	Stora Enso Saimaa Services, Imatra
Mika Kaijanen	TUKES, Helsinki
Ilkka Koivuniemi	Oy Metsä-Botnia Ab, Rauma
Sebastian Kankkonen	Pöyry Forest Industry Oy, Vantaa, siht.
Oman asiansa aikana:	
Mauri Heikkinen	Pöyry Forest Industry Oy, Vantaa

LIITE I Kyselylomake

JAKELU Julkaisu: Soodakattilayhdistyksen kotisivuilla
Tiedote: Hallitus, Automaatiotyöryhmä, Sihteeristö

1 POISSAOILOILMOITUKSET

Henri Montonen Metso Power Oy, Toni Henriksson Sunila Oy, Heikki Lappalainen Andritz Oy, Varkaus, Pekka Tarvainen Inspecta Tarkastus Oy ja Matti Ore UPM Kymmene Kuusankoski olivat estyneitä saapumaan paikalle. Kauko Ylioinas (BMS) ei ollut paikalla eikä jatka työryhmässä.

2 EDELLISEN KOKOUKSEN PÖYTÄKIRJA

Edellisen kokouksen pöytäkirja hyväksyttiin muutoksitta.

3 SOODAKATTILAN SAVUKAASUANALYSAATTOREIDEN KÄYTTÖKOKEMUSELVITYS

Tavoite ja aikataulu

Tutkitaan uusimmat mittausmenetelmät soodakattilan savukaasun määrän, kosteuden ja pölypitoisuuden määrittämiseen. Työryhmän kokouksiin kutsutaan eri mittareiden valmistajien edustajia esittämään tuotteitaan.

Projektin tilanne

Projekti on valmis ja raportti on julkaistu yhdistyksen kotisivuilla.

Julkaisu ja painatus

Raportti painatetaan ja lähetetään kyselyyn vastanneille tehtaiden yhteyshenkilöille. Raportti julkaistaan myös sähköisessä muodossa yhdistyksen kotisivuilla.

Raportin kannessa voisi lukea tekijänä myös Automaatiotyöryhmä.

Pohdittiin, että raportti voitaisiin mahdollisesti jakaa myös viranomaisille. Tehtailta kysytään, voidaanko raportti luovuttaa viranomaiselle tarvittaessa.

4 TURVA-AUTOMAATIOSUOSITUKSEN PÄIVITYS

Tavoite ja aikataulu

”Riskien luokittelun kalibrointi eheystasojen määrittämiseksi” - työn päätteeksi päivitetään turva-automaatiosuositus, joka myös käännetään englanniksi.

Työn valmistuttua päivitetty esipuhe lähetetään yhdyshenkilöille ja kerrotaan, että suositus on kommentoitavana yhdistyksen kotisivuilla. Yhdyshenkilöt voivat jakaa kotisivujen salasanan yrityksensä sisällä kommentoinnista kiinnostuneille.

Projektin tilanne

Raportti on kommentoitavana yhdistyksen kotisivuilla, kommentteja ei ole juuri tullut.

Raportti käännetään englanniksi, kun suomenkielinen versio on valmistunut. Käännös voitaisiin tehdä Pöyryn Etelä-Afrikan konttorissa.

Julkaisu ja painatus

Raporttia ei julkaista omana raporttinaan, vaan se julkaistaan päivitetyn turva-automaatiosuosituksen liitteenä. Raportti julkaistaneen vuoden 2007 lopussa.

5 PIDENTYNEET KESKEYTYMÄTTÖMÄT AJOAJAT

Vuonna 2007 aloitetaan projekti työnimellä Pidentyneet keskeytymättömät ajoajat. Projektissa selvitetään ensivaiheessa muun muassa, mitkä ovat soodakattiloiden pidentyneiden ajoaikojen vaikutukset esimerkiksi automaatioon. Projektille budjetoitiin 5 000 € vuodelle 2007.

Projektille perustettiin työryhmä, johon kuuluivat Kauko Ylioinas, Juha Suikki, Toni Henriksson ja Heikki Lappalainen sekä käyttöhenkilökunnan edustajana Matti Alamaa, Oy Metsä-Botnia Ab Raumalta. Sihteerinä toimii Outi Pisto. Työryhmä kokoontui 14.6.2007. Työryhmä esittää, että työ rajataan automaatio- ja sähköasioihin sekä näihin liittyvien kunnossapitoon ja varaosien saantiin. Kauko Ylioinaan tilalle työryhmään tulee Ilkka Koivuniemi.

Työ voitaisiin teettää opinnäytetyönä. Heikki Lappalainen selvittää asiaa. Tarjolla on kaksi ehdokasta, joista Heikki pyrkii valitsemaan toisen hakemusten perusteella. Tavoitteena on tehdä työ valmiiksi vuoden loppuun mennessä.

Sihteeristö laittaa kyselyn eteenpäin syyskuun alussa ja vastaukset toivotaan syyskuun loppuun mennessä. Kyselylomake on liitteessä I.

6 HÄIRIÖILMOITUKSET

Käytiin läpi Lauri Mattilan toimittama lisäselvitys häiriöraporttiin 1/2006.

Vian aiheutti rikkinäinen PIC-kortti. Jos kenttäväylä ei ole kahdennettu, tällaiselta tapahtumaketjulta ei voi välttyä.

6.1 1/2007 Sunila Oy, 26.7.2007

Estotasojen käyttö ei ole suositeltavaa edes ylösajotilanteessa.

Pyydetään Toni Henrikssonilta lisätietoja seuraavaan kokoukseen.

7 MUIDEN TYÖRYHMIEN KUULUMISET

KTR

Työryhmän projektit

- Nuohointen käyttö ja huolto
- Liuotinten varusteet ja turvallisuus
 - Projektissa toivotaan ATR:n kommentointia liuotinten instrumentointiin liittyvissä asioissa

LTR

Työryhmän projektit

- Sellutehtaiden suovan erotus ja suovankäsittelyongelmien selvitys
 - o Projekti valmistunee kesällä 2007
- Raskasmetallit soodakattilalaitoksilla
 - o Työ valmis; raportti (8a ja 8b/2007) julkaistu kotisivuilla
- Viherlipeäsakka
 - o Työ valmistunee kesällä 2007

OTR

Työryhmän projektit

- Soodakattilapäivä 18.10.2007 Sokos Hotel Vantaa

YTR

Työryhmän projektit

- Soodakattilan päästöjen laskentaohjeen päivitys
- Lentotuhkan puhdistus ja jatkokäsittely III ja IV
 - Osaprojekti III päättynyt ja julkaistu yhdistyksen kotisivuilla. Vaihe IV on tarjottu.
- Typen kokonaistase

8 PROJEKTIEHDOTUKSET TULEVILLE VUOSILLE

Alustavasti budjetoitu vuodelle 2008:

- Pidentyneet keskeytymättömät ajoajat
 - Projekti jatkuu myös vuonna 2008
- Soodakattilan ylös- ja alasajo
 - Selvitys ongelmien hallinnasta
- Optimointijärjestelmien käytettävyys ja hyöty

LCP ja päästökaupan yhteys – projekti poistettiin budjettilistalta, koska nähtiin, että tällä hetkellä toteutettavana on tätä tärkeämpiä projekteja.

Muita ehdotuksia:

- Kunnonvalvontajärjestelmät
- Kattilahuoneen muut järjestelmät (ilmastointi, palovesi..)
- Instrumentoinnin, automaation ja sähkön osaaminen
- Simulointijärjestelmien toimivuus (vertailu oikeaan kattilaan)
- Liuottajaan liittyvät säädöt ja sen yhteydet kattilan säätöön/lipeäkiertoon
- Lieriön pintasäädön kehittäminen
- Ylemmän tason nuohouslogiikat
- Lipeäkierron analysaattorit
- Tulipesän paineen mittaus

9 MUUT ASIAT

Kauko Ylioinaan tilalle työryhmään tulee Ilkka Koivuniemi Oy Metsä-Botnia Ab Rauma.

Toni Henriksson ilmoitti puheenjohtajalle vaihtavansa työnantajan syksyn 2007 aikana. Tonille pyritään etsimään uutta tehdasedustajaa tilalle. Myös ATR:n varapuheenjohtajaksi tulisi valita uusi henkilö. Työryhmä päätti, että Mika Kaijanen toimii varapuheenjohtajana ensi vuosikokoukseen asti. Hallituksen varajäsen ehdotetaan ennen seuraavaa vuosikokousta.

Automaatiotyöryhmän jäsenet voisivat miettiä itselleen varahenkilöä (vaikka kokouskohtaista henkilöä), jotta saataisiin suurempi osanotto kokouksiin.

Työryhmä totesi, että yhdistys voisi aktivoitua kirjoittamalla lyhyitä artikkeleita eri alan lehtiin, jotta hyödylliset asiat eivät jäisi kirjahyllyyn vain pienen piirin kesken.

Työryhmä totesi, että raporteista tulisi jakaa useampi paperiversio tehtaille, jotta varmistutaan riittävästä tiedonkulusta.

Hallituksessa voitaisiin miettiä, etsittäisiinkö tehtailta myös vaurioyhdyshenkilöiden lisäksi esim. automaatioyhdyshenkilö tai ympäristöyhdyshenkilö (työryhmäkohtaisia yhdyshenkilöitä), jotta tiedonkulku paranisi.

10 SEURAAVA KOKOUS

Seuraava työryhmän kokous pidetään ti 27.11. kello 10 Pöyryllä Vantaalla.

Vakuudeksi

Sebastian Kankkonen

LIITE I

Kyselylomake

Outi Pisto

2.9.2007

1 (1)

1) Kuinka pitkä on soodakattilanne normaali suunniteltu ajoaika

a) Tällä hetkellä?

a) Tulevaisuudessa?

2) Kuinka usein kattilalaitos joudutaan ajamaan suunnittelemattomasti alas? Liittyykö alasajon syy useimmiten muun tehtaan tuotantoon vai soodakattilalaitokseen?

3) Mitä mahdollisuuksia laitoksellanne on tehdä huoltotöitä odottamattomassa seisokissa?

a) Työn tekijöiden osalta

b) Tarvittavien varaosien osalta

4) Onko laitostanne mielestänne mahdollista ajaa keskeytymättömästi kaksi vuotta nykyisellä laitekannallanne?

a) Rajoittaako pitkien ajoaikojen toteutumista ennemmin prosessitekniset syyt vai sähkö- ja automaatiojärjestelmiin liittyvät seikat? Perustele miksi.

b) Millä teknisillä ratkaisulla parannetaan käytettävyyttä jotta saavutettaisiin pidennetty ajoaika? Tarvittaisiinko kahdennuksia esimerkiksi sähkö- ja automaatiojärjestelmissä?

5) Pidentyneiden ajoaikojen myötä laitoksen alas- ja ylösajot harventuvat entisestään. Millaisia tarpeita tämä aiheuttaa käyttöhenkilökuntanne koulutuksessa ja kuinka tämä on huomioitu?

6) Huolehtiiko tehtaan oma väki laitoksenne kunnossapidosta?

Jos ei, onko tehtaallanne kuitenkin joku henkilö, joka miettii tehtaan kunnossapitoa ”kokonaisuutena” vai ollaanko ulkopuolisten palveluntarjoajien sopimusten varassa?