



NYA GREPP – GER BILLERUD SKÄRBLACKA MER FÖR PENGARNA!

Billerud genomför nu ett kraftfullt förändringsprogram, *Billerud 2007*. Detta innebär en organisationsöversyn som ihop med olika maskininvesteringar ska medföra en årlig kostnadsbesparing på MSEK 250. Programmet påbörjades hösten 2005 och beräknas vara avslutat under 2006. CFE Nordic AB har medverkat i fyra delprojekt som vardera ingår som en del i förändringsprogrammet. Avsikten har varit att ta fram tekniska lösningar för att förbättra arbetsmiljön och samtidigt uppnå en effektivisering.

Projektet påbörjades under hösten 2005 då CFE Nordic AB fick i uppdrag av Joakim Ryman och Håkan Krantz på Skärblacka att förutsättningslöst ta fram förslag till två förbättringar på säckpappersmaskin PM 9:

- Hur ska de kapade pappershylsorna enklast flyttas från befintlig hylskap in i rullmaskinen, för att minska operatörstiden och få en bättre arbetsmiljö?
- Hur kan man utforma ett lager för utskottsrullar, där rullarna lagras och matas fram till befintlig, eller ny, giljotin för att sedan matas till upplösaren? Och hur kan man göra hanteringen helautomatisk?

CFE Nordic utarbetade ett antal olika förslag, dels baserad på konventionell teknik, dels på okonventionella lösningar. När Billerud Skärblacka därefter fick de ekonomiska medlen för att genomföra förändringarna, fick CFE i uppdrag att tillsammans med Rolf Ahlén, projektledare på Skärblacka, detaljstudera de olika alternativen för PM 9. Studien utökades även till att innefatta en ny manuell hylskap och giljotin/rullskärare för fluitingbrukets maskin PM 4. Efter CFE's presentation av olika lösningar och diskussion med lämpliga leverantörer, beslutade projektgrupperna för PM 4 respektive PM 9 att välja följande lösningar:

Hylshantering för PM 9

Hylsorna från befintlig hylskap matades tidigare ut på ett uppsamlingsbord. Från detta fick operatörerna bära hylsorna och manuellt skjuta in dem i rullmaskinen. Denna manuella hantering har under hösten ersatts av en lösning där de kapade hylsorna automatiskt matas in set för set i vagnar. Vagnen körs av operatören till rullmaskinen där hylsorna automatiskt både matas ut ur vagnen och skjuts in i rullmaskinen.

Rullager för utskottsrullar för PM 9

Genom att använda en lösning med kedjetransportörer, transfervagnar mm byggs det upp ett lager för ca 20-45 rullar, antal beror på rulldiameter. Rullarna läggs in med klämtruck på någon av två inmatningstransportörer och lagras i rullagret. Efterhand som utskott behövs, matas rullarna fram och klyvs i befintlig giljotin. CFE har även tagit fram en enkel lösning för att automatisera giljotinen. På så sätt reduceras investeringskostnaderna betydligt jämfört med att köpa en ny giljotin.

Hylshantering för PM 4

Till hylshantering plockade CFE fram olika varianter av manuella hylskapar och av dessa valde projektgruppen en manuell hylskap, kompletterad med motordriven frammatare och magasin för utgångshylsor.

Utskottshantering för PM 4

Till utskottshantering valdes en ny lösning på rullskärare där anläggningen lyfter upp utskottsrullen, kör in den över upplösaren och skär ner den lager för lager. Detta ger en jämn matning av papper till upplösaren.

CFE Nordics roll i projektet har varit att ta fram de tekniska idéerna, hitta lämpliga leverantörer, diskutera och se till att offerter och förslag stämmer med de förutsättningar som ställts upp av Billerud Skärblacka. Därefter har CFE även deltagit i urvals- och inköpsprocessen. Genom att hitta nya leverantörer och ta fram okonventionella lösningar har CFE's medverkan resulterat i att den totala investeringskostnaden har reducerats kraftigt. Eftersom projekten inte slutförs förrän under hösten är det ännu för tidigt att göra en utvärdering, men så här långt ser allt positivt ut. Framförallt har kostnaderna för de fyra projekten kunnat reduceras kraftigt, med hela 44 % för PM 9 och PM 4 tillsammans. Detta har inneburit att Skärblacka får pengar över till ytterligare investeringar. Man kan, som Joakim Ryman uttrycker det, "genomföra hela önskelistan och inte bara delar".