

Av Mikael Propst

## De tar första steget i Kvalitetskedjan Effektiv metod för förbättring

**Minska kväveoxidutsläppen. Så löd uppgiften till avdelningen Lut och Kraft i maj. En förbättringsgrupp bildades och många möten och idéer senare var de redo att möta sina uppdragsgivare i ett första sponsormöte.**

Startskottet gick den 20 maj och den 15 oktober ska arbetet i förbättringsgruppen avslutas.

- Vi är precis i början och har fått uppgifter att titta på. Vi har nu gjort prioriteringar i vår fyrmannagrupp och upptäckt att det här är saker som tar tid att åtgärda, säger Maria Carendi, teamchef och arbetsledare för ett av de sex skiftlagen med vardera 12-13 anställda på Lut och Kraft.

Hon är även ledare i förbättringsgruppen och ska försöka få gehör hos beställarna, eller sponsorerna, för gruppens förslag. Övriga gruppmedlemmar är operatörerna Tobias Hellström och Jimmy Andersson samt driftingenjör Susanne Holm. De deltar också i dagens sponsormöte.

Direktiven för arbetet står sponsorerna för. Ett antal körstrategier för kraftpannorna har efterlysts, liksom förslag på hur mätningar kan visas för operatörerna så att bästa NOx-bekämpning kan uppnås.

- Direktiven är väldigt omfattande. Det är mycket som sponsorerna vill veta mer om. Vi har varit tvungna att avgränsa uppgiften, säger Maria Carendi.

Sponsorer är Per Utterström och Tony Thyberg, avdelningschef respektive produktionschef vid Lut och Kraft. Processingenjör Pär Johnsson är förbättringscoach med erfarenhet från förbättringsarbete på Fiberavdelningen. Koordinator är Benny Dahlström.

Kvalitetskedjan, som är arbetsmetod, består av fem steg: Definiera, Mäta, Analysera, Förbättra och Styra. Inför det första steget, gjorde driftingenjören Susanne Holm intervjuer med samtliga skiftlag under sommaren. Syftet var att hitta de faktorer som påverkar NOx-utsläppen. Som ny i jobbet kunde hon dra nytta av sin förmåga att se saker utifrån och med nya ögon.

Intervjuerna gav uppslag till gruppens förbättringsförslag och prioriteringar. Totalt har man haft sju träffar inför det här första mötet med sponsorerna. Nu gäller det att slussa förslagen vidare till steg två – att mäta.

Samtliga skiftlag är intressenter, konstaterar Maria Carendi inledningsvis vid mötet. Ett mål är att försöka nå 80 milligram per megajoule (MJ) i genomsnittligt kväveoxidutsläpp för oljepannan. Det kan ske genom att ta fram en körstrategi för bästa emissionsvärden för oljebrännarna. Gruppen vill arbeta vidare med befintlig utrustning och se vilka brännare och munstycken som ger bra miljövärden.

Maria Carendi pekar sedan ut det andra viktiga målet: att försöka hålla utsläppen från barkpannan på högst 55 mg/MJ. Det förutsätter en effektiv styrning av förbränningen.

Andra förslag är mätning och presentation så att operatören lättare kan minska NOx-utsläppen. Gruppen föreslår också att körsätt utanför befintlig körstrategi ska testas och sedan implementeras.

Gruppen har valt bort några frågor eftersom de blir alltför omfattande att ta med denna gång. Under hela mötet är samtalstonen öppen och lugn. Sponsorerna kommenterar och ger sina synpunkter. De godkänner gruppens förslag och avgränsningar.

Sponsorn Per Utterström har inget att invända mot gruppens arbete så här långt:  
– De har vågat ifrågasätta direktiven och gjort egna, viktiga prioriteringar. Det är en bra stämning i gruppen och alla tycker att det är en bra uppgift. Det blir tydligt att man med relativt enkla medel kan påverka.

Han påpekar att det finns en risk att man överskattar hur långt man kan nå. Gruppen har tagit fram målbilder som sedan ska in i det dagliga arbetet. Om man inte lyckas med det så stannar förslagen inom en begränsad krets – en stor fara.

Per Utterström ser stora fördelar med Kvalitetskedjan som arbetsmetod:

- När vi rullar ut förbättringsgrupper så sprider vi ett sätt att lösa problem. Detta vill jag lyfta fram med Kvalitetskedjan.

Redan påföljande vecka träffas förbättringsgruppen igen.

- Det är kul att få en chans att testa olika saker. Förbättringsarbetet tar resurser, men det är positivt när man ser att det ger något tillbaka, säger Maria Carendi.
- Det är också intressant att se att det inte behöver vara en motsats att förbättra miljön och ekonomin samtidigt, konstaterar hon.

### **Fakta NOx**

Syftet med förbättringsarbetet är att idéer och förslag arbetas fram av de som berörs. Kvalitetskedjan är en arbetsmetod för ständiga förbättringar.

Kvävemonooxid bildas då blandningar av kväve och syre utsätts för höga temperaturer och tryck, till exempel vid förbränning. Utsläppen försurar miljön och kan bryta ned ozonlagret. De olika kväveoxiderna har fått samlingsnamnet NOx.

Korsnäs i Gävle kör en barkpanna på en biobränslemix av bark, pinnflis, spån och biofiber. Både den och en oljepanna är anslutna till ett nationellt system för NOx-avgifter. Korsnäs får betala en extra skatt på 2-3 miljoner eftersom företaget släpper ut mer NOx än genomsnittet. Förbättringsgruppen ser en total, möjlig besparingspotential på omkring 4 miljoner – om man lyckas återställa utsläppen till nivån för 2006 – och dessutom skonas miljön.