



Vinnande miljö- och energi

Ny smidespress nyckeln till framgång

Sommaren 2008 invigdes Ovako nya smidespress, en av de största i Sverige. En investering på 100 miljoner kronor.

– Med den når vi kraftiga energi- och miljövinster, bekräftar valsverkschef Patrik Fredriksson.

Satsningen på en ny smideslinje ingår som ett viktigt led i att fortsätta ta marknadsandelar som leverantör av valsade ringar till vindkraftsindustrin.

– Vi förädlar valsverkets göt till ämne för ringverket. Vi förser dem med material kan man säga. Det här är ett genuint hantverk, som forna dagars smed, fast med gigantiska dimensioner. Det är en komplicerad och krävande process som vi fortfarande lär oss.

Den nya smidespressen kan smida rundämnen upp till 600 millimeter och har med dagens skiftform en kapacitet på 30 000 götton.

Slipper miljöbelastande transporter

Sedan flera år har det rätt smidesbrist i Europa. Ovako har tidigare skickat göt för smi-

desbearbetning till såväl Söderfors i Uppland som Norge och Rumänien. Det är inte svårt att se fördelarna med att ha en egen smidespress runt hörnet.

– Tidigare fick götet, som väger 4,2 ton styck, svalna inför transport på lastbil. Därefter hettas upp igen för smidesbehandling, nedkylning, återtransport och uppvärmning i ringverket. Ledtiderna blev otroligt långa, flera veckor, men framför allt är den globala miljön vinnare. Nu kan vi efter en värmebehandling av götet bearbeta det direkt istället. Världen slipper transportutsläpp och kraftig energiåtgång.

Trivs i organisationen

Även vindkraftsindustrin känner av lågkonjunkturen. För smideslinjen innebär det möjligheter att trimma in anläggningen och arbetslagen utan fullt produktionstryck.

– Vi effektiviserar hela tiden och stärker pålitligheten i processen. Vi är fyra medarbetare i varje lag där målsättningen är att alla ska kunna alla moment. Där är vi inte fullt ut i dag, men till hösten.



Patrik, som tidigare arbetat med forskningsfrågor inom svenska stålindustrins intresseorganisation Jernkontoret, trivs inom Ovako där han jobbat sedan 2005.

– Det är en fantastisk organisation med kor-

ta ledtider i besluten och mycket frihet under ansvar. Det passar mig som person. Det finns också en skön yrkesstolthet bland medarbetarna, vilket vi även kan se i våra låga sjuktal, menar Patrik.

Ovako medverkar i en grön revolution

Vindkraften växer explosionsartat i världen. På den marknaden är Ovako med som en av de största aktörerna för att leverera valsade ringar av hög kvalitet för verkens kullager.

– Vi deltar i uppbyggnaden av förnyelsebara och gröna energislag i världen, säger Anders Johansson, produktionschef på Ringverket.

Idag har Ovako tre producerande ringverk. Nu investerar företaget för ökad produktion i framtiden.

– De senaste 10-15 åren har vindkraftsmarknaden vuxit explosionsartat och där har vi tagit en tät position. För att ytterligare växa på marknaden i framtiden bygger vi just nu Ringverk 10 för invigning sommaren 2010.

Investeringen är på 200 miljoner kronor och beslut finns redan på ytterligare en produktionslinje, Ringverk 11, som ska stå klar 2011.

– Vi har fördubblat vår produktionskapacitet de senaste fyra åren. Med de nya ringverken ökar vi med ytterligare 65-70 procent, framför allt inom det grövre registret. Det är stimulerande och högintressant att jobba i en organisation där investeringsviljan är så hög hos ägarna, säger Anders som varit i företaget sedan 1994.

Förbättrat läge 2009

Faktum är att rådande lågkonjunktur stärker Ovakos roll som leverantör på vindkraftsmarknaden.



Nu byggs Ringverk 10. På bilden Leif Westlund, projektledare för Ringverk 10, och Anders Johansson, produktionschef Ringverket. I bakgrunden syns även den nya ugnen.

Anders förklarar:

– Vi räknade med att halka efter i marknadsandelar 2009 innan vårt nya ringverk står klart. Men den tillfälliga avmattningen gör att vi istället stärker vår position och står redo för en produktionsökning 2010. Vi fortsätter köra femskift, det vill säga dygnet runt även storhelger, i Ringverket.

Ovako miljösatser med nollvisionen

Ovako har stängt sin deponi-anläggning.

– Vi bygger ingen ny, vi kör på nollvisionen istället och finner nya vägar till ökad återvinning, säger Kjell Pålsson, ansvarig för restprodukter på Ovako i Hofors.

Vid årsskiftet stängde Ovako sin deponianläggning trots att verket de senaste åren producerat 90 000 ton restprodukter årligen, utöver det stålskrot som återanvänds i processen.

– Idag återvinns 96,5 procent av alla restprodukter. Endast 3,5 procent går till externdeponi.

Beslut om nollvisionen

Fram till 2006 drev Ovako två spår, nollvisionsspåret och ansökan om att anlägga en ny deponi. På grund av ett framgångsrikt återvinningsarbete av Kjell och hans kollegor valde Ovakos ledning att köra på nollvisionen efter 2006 och förpassa en miljögodkänd deponi till arkivet fram till 2010 då nytt beslut tas.

– Ledningen tyckte det här kändes mer attraktivt. För mig är det här mycket inspirerande och helt i linje med att verka i ett hållbart samhälle.

Slagg perfekt i asfalt

Ovako i Hofors producerar ett 40-tal olika biproduktgrupperingar. Det är ett genuint pusselarbete att finna vägar för återvinning av dessa material. Nätverk och ömsesidigt kunskapsutbyte med andra stålverk i Sverige, samt forskarsamhället, är betydelsefullt.

Hur slagget skulle återanvändas var en nyckelfråga.

Kjell förklarar:

– Vi har nu två vägar för slaggen. Dels ett fyraårigt avtal med Forsbackatippen där vår slagg ska fungera som gasdräneringsskikt under tätskiktet när tippen ska återställas. Dels har slagg bra egenskaper vid asfaltframställning som ersättning för bergkross. Slaggen binder bättre, har bättre bullerdämpande egenskaper och behåller ytstrukturen bättre vid slitage vilket ger bättre väggrepp.

Farligt avfall blir råvara

Ju fler vägar Ovako finner för sina restprodukter desto mindre deponiskatt behöver företaget betala och vägen till det hållbara samhället kommer närmare. Det är en genuin vinn-vinn situation.

Ibland kan till och med farligt avfall återanvändas.

– Filterstofft från smältugnen innehåller tungmetaller, bland annat 25 procent zink. Detta miljöfarliga avfall blir sedan till råvara för Bolidens anläggning i Skelleftehamn där en av kärnverksamheterna är att framställa zinkkoncentrat. Ett bra exempel på att farligt avfall blir till råvara i en annan produktionsprocess. Dessutom körs stoffet på järnväg hela vägen.

Clean Production Centre

Ovako medverkar aktivt i nya företagsklustret Clean Production Centre för att nå ännu effektivare avfallshantering.

– För oss är restprodukter en kombination av ett problem och en resurs. Kan då andra finna nya affärsområden för detta är det mycket intressant för oss. Vår kärnverksamhet är stålproduktion. Men man kan se det på ett annat sätt också. Hela Ovako i Hofors är en enda stor återvinningsprocess, vi gör nytt stål av gammalt skrot, ler Kjell.



Kjell Pålsson, ansvarig för restprodukter på Ovako i Hofors.