

På följande sidor finns några exempel på projekt som jag genomfört under mina 21 år som delägare i ISIS Industriell Styrteknik AB.



Här är jag tillsammans med några av medarbetarna vid Sabah Forest Industries Sdn Bhd i Sipitang/Malaysia, hösten 2007. Projektet innebar komplett utbyte av styrsystem för vattenreningsanläggning från S5 110S till S7 400 inklusive 12 st Profibusnoder ET200M för totalt c:a 700 I/O.



Manöverpulpeten för vattenreningsanläggningen med I/O-noder för tangenter och indikeringar. Allt byggdes om i befintliga skåp och hela jobbet klarades av på 3 dagar. På bilden är en av mina två duktiga assistenter som egentligen var elektrikerlärlingar.



SFI som är beläget i Malaysias delstat Sabah på Borneos västkust är den första och fortfarande största pappers- och massafabriken i Malaysia. Företaget har f.n. en papperskapacitet på 144000 ton/år och en massakapacitet på 120000 ton/år. Totalt har jag mellan åren 1995 och 2007 haft 7 olika projekt för SFI.



Mitt första projekt för SFI innebar programmering och idrifttagning av styrsystem och operatörsterminaler för en reningsanläggning för pappersmassa. Anläggningen levererades 1996 av AB Noss i Norrköping. Här ses den under uppbyggnad.



Här sitter jag tillsammans med det duktiga gänget från Noss och Selek. Selek levererade all elutrustning och hade också ansvaret för montageledning.



Kontrollrummet för massareningen. Här trängs de nya monitorerna med äldre TelepermM operatörssystem. Dvs – de var nya när det här levererades 1996 (nu är alltihop utbytt mot modernare system)



Rasborrning i Kirunagruvan med Atlas Copco BK borraraggregat. Maskinen arbetar självständigt och styrs/övervakas från en styrcentral, i detta fall 4 km därifrån. Projektet innebar för min del programmering av styr- och operatörssystem för styrcentralerna i Kiruna och Malmberget.



Atlas Copco BK. Maskinen har en egen PLC och operatörspanel och kan manövreras både lokalt och decentralt. Kommunikationen sker via radio till huvudorten och därifrån till styrcentralen via Profibus och ljusledare. Den enda anslutningen för övrigt till maskinen är en vattenslang och en 1000-voltkabel.



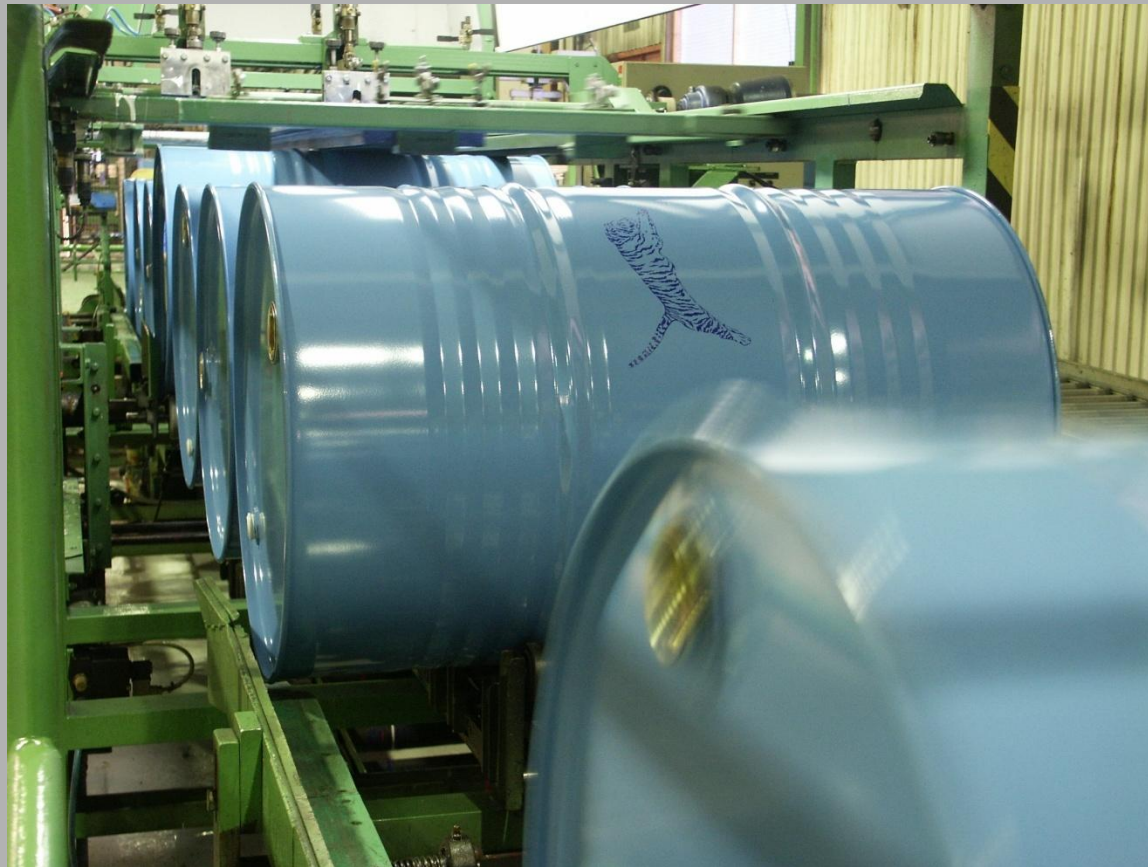
Styrcentralen, denna i Malmberget som har samma system som i Kiruna. Operatörerna övervakar bormaskinerna via bildskärmar och kan ta över manuellt vid behov och fjärrstyra via joysticks. Alla produktionsdata och larmer uppdateras ständigt.



Utlastning av oljefat vid Greif AB i Västerhaninge. Både jag och mina kollegor hos ISIS har under årens lopp haft återkommande uppdrag gällande de flesta steg i tillverkningsprocessen med målet att modernisera systemen och höja produktionskapaciteten.



Screenryckning av oljefat vid Greif AB



Kalkstenslager vid Kalkproduktion AB på Gotland. Även vid KPAB har det blivit åtskilliga uppdrag under årens lopp gällande modernisering av styrsystem, operatörssystem och datakommunikation.



I slutet av 90-talet hade jag ett flertal projekt för AGA. Det handlade bl.a. om brännarstyrningar, reningsanläggningar för processgaser och gasfyllningsanläggningar. Den här bilden är från en nyuppförd gasfyllningsanläggning i Kladno, Tjeckien. En likadan fabrik byggdes strax innan i Oulo i norra Finland där jag tillbringade sammanlagt c:a 15 veckor. Mycket av teknologin utvecklades där på plats.



Här levereras flytande kväve till supplytanken vid anläggningen i Kladno.



Vid varje fyllstation ansluts de 12 flaskorna i en korg.



Operatören väljer sedan program på en lokal panel och startar fyllprogrammet
De lokala operatörspanelerna busskommunicerar med det överordnade systemet.



Det här är kontrollrummet med gasanalysinstrumenten. En flaska ur varje korg kontrolleras löpande för att säkerställa att t.ex. blandgaser innehåller rätt proportioner av delgaserna. Även gasanalysen styrs av PLC-systemet.

[Åter till hemsidan](#)

