



- Når vi lager lavkarbonstål må vi ta slaggrøver på øseovnen, som vi ellers ikke gjør, sier Adrienne Løkås ved Celsa Armeringsstål AS. Her er hun foran øseovnen i Stålverket, som hun har fagansvar for.

Spennende utfordring

- Det er spennende å få være med å utvikle denne prosessen. Jeg tror alle ansatte i produksjonen mener det samme. Det medfører litt mer arbeid, samtidig som det er spennende og utfordrende for oss alle.

Dette sier prosessingeniør Adrienne Løkås ved Celsa Armeringsstål AS, som har fagansvar for øseovnen i Stålverket.

Hun forteller at det i utgangspunktet alltid er en utfordring å produsere nye kvaliteter. Det fører med seg nye tilsetninger, og i dette tilfellet også at det må gjøres en del ombygginger, blant annet for større kapasitet på siloer.

- Når vi produserer til lavkarbonstål skal det ha riktig styrke for å kunne trekkes og tråden som vales må ikke inneholde sprekker, sier hun.

Det beste skrapet

Det begynner med skrapet, som alltid inneholder en del sporelementer. Derfor er det viktig å finne den riktige mixen på skrapet.

- Prosjektet involverer derfor ansatte helt fra skrapemottaket, da vi må bruke det rette skrapet til rett tid, og finne det beste skrapet for denne produksjonen.

Det krever mye gjennom hele løypa, med forandringer i alle ledd i produksjonen, sier Adrienne Løkås.

Hun sier at det her er en viktig forskjell ved at de må blåse mye oksygen for å minimere karboninnholdet. Deretter må de fjerne svovelinholdet.

- For å fjerne svovel er det en fordel først å fjerne oksygenet, noe som krever mer tid i prosessen. Vi bruker tilsetning av aluminium og silisium, og etterpå brukes det kalk for å raffinere svovelet ut av stålet, sier hun, og legger til at de tidligere ikke har tilsatt aluminium i prosessen, da det kan skape problemer i støypingen.

- Derfor er det viktig at vi får skilt ut aluminiumet i slaggen, sier hun.

Løkås sier at når de skal oppnå lavt innhold av karbon i stålet, så er det mange parameter som endres.

- For å oppnå ønsket kvalitet på produktet er både støpemetode og riktig kjøleinnstillinger avgjørende. Vårt lavkarbonprodukt må støpes «beskyttet», noe som vil si at man reduserer tilgang av oksygen til støpestrålen for å minimere dannelse av slag i denne delen av prosessen, og derav et bedre ferdigprodukt. Dette er en metode som medfører utvikling av nytt utstyr og ikke minst en del merarbeid for operatørene ved støpinga, sier Adrienne Løkås.

Må tilpasses produksjonsflyt

- Vi tar ett skritt om gangen og prøver å lære av andre. I og med at de lager lavkarbonstål også i andre verk innenfor Celsa-konsernet kan vi lære av dem. Det har da også vært til meget god hjelp og

en stor fordel for oss. Nylig hadde vi besøk av prosessansvarlig i Celsa Group her i Mo i Rana, sier Adrienne Løkås.

Hun var også nylig på besøk ved stålverket til Celsa Group i Frankrike, der de også har denne prosessen.

- Det er en meget viktig kontakt for oss, sier hun. Dette til tross, så forteller hun at ingen stålverk er like, og derfor er det en utfordring for alle involverte. Det er mange ting de skal tenke på, de skal planlegge prosessen og lage prosedyrer, og det er mye arbeid på mange plan.

- En annen utfordring er å tilpasse denne prosessen i forhold til øvrig produksjon. Det gjelder både tid for støyping og valsing, slik at det passer inn i forhold til de øvrige rutinene.

Det er en krevende kvalitet, og forholdene må ligge til rette, og vi må ha den riktige flyten i forhold også til ståløvnens drift, forteller Adrienne Løkås. Hun trekker fram fordelene de har ved Celsa Armeringsstål, ved at den nærmeste kunden for smelte- og støypeprosessen ligger like over gata. Slik nærhet til valseverk er det ikke alle stålverk som har.

Les nyheter på vår hjemmeside: www.mip.no
Sjekk vår Facebookside:
[Mo Industripark AS](#)