
Metsä gruppens bioproduktbruk i Finland väljer ABB Ability™ Collaborative Operations™

2017-10-11 - Den ledande producenten av bioprodukter och bioenergi Metsä Fibre i Finland och ABB har tecknat ett avtal om att koppla upp ABB:s elektriska system som är installerade i Äänekoski bioproduktbruk till ABB Ability™ Collaborative Operations™ portfölj av lösningar. Lösningarna omfattar distansövervakning av de elektriska systemen med hjälp av molntjänster samt tillgång till ABB:s experter på distans dygnet runt. Syftet är att lyfta brukets prestanda och driftsäkerhet till en ny nivå.

2016 levererade ABB en omfattande elektrifieringslösning till Metsä Fibres bioproduktbruk, bl.a. elektriska kraftdistributionssystem och processelektrifiering för hela bruket. Metsä Fibre och ABB har nu tecknat ett avtal om att koppla upp ett betydande antal av de levererade enheterna till ABB Ability™ Collaborative Operations™. Det kommer att möjliggöra fjärrövervakning av funktionalitet och tillgänglighet för de elektriska enheterna och systemet via Metsä Fibres och ABB:s experter och tillåta samarbete i realtid för att uppnå högsta möjliga tillgänglighet och prestanda.

”Det ger oss en snabb översikt på status för alla elektriska enheter från ABB som är uppkopplade till systemet. Vi kan se den aktuella belastningen på frekvensomriktarna och deras kondition och agera på avvikelser proaktivt,” säger **Ossi Puromäki** från Botnia Mill Service, som ansvarar för bioproduktbrukets livscykelavtal.

Systemet omfattar bl.a. 650 frekvensomriktare. Tillståndsovervakning underlättas också av omfattande enhetsspecifika larm, och eftersom ABB Ability™ presenterar dess data i molnet kan ABB:s experter ge omedelbar hjälp med hur problem ska angripas. Analyserna av insamlade data från elektriska system och enheter ger förutsägelser som också ökar tillförlitligheten långsiktigt.

”Övervakning hjälper oss att göra underhåll på rätt utrustning i rätt tid i stället för att bara underhålla alla enheter i förutbestämda intervall. Det optimerar både kostnaderna och kvaliteten på tillgängligheten,” säger Puromäki.

”Det viktigaste nyckeltalet i bruket är tillgänglighetsgraden, som vi har målsatt ska ligga på 98 procent eller högre på årsbasis. Underhållet spelar en avgörande roll för att vi ska uppnå den här höga prestandanivån,” säger Metsä Fibres projektledare **Timo Merikallio**. ”Samtidigt kan vi inte ha all expertis på



bruket. Därför är ett underhåll baserat på samarbete med förtrogna partners en nyckelfråga för oss,” fortsätter Merikallio.

”ABB har fjärrövervakat drivenheter och elektriska distributionssystem i pappersbruk i många år. När det kunnandet tillämpas på ABB Ability Collaborative Operations tar det oss till en helt ny nivå och visar vår ledande ställning att leverera verkliga fördelar till våra kunder med hjälp av Big Data. Det tillåter oss att omvandla data till insikter och omedelbara åtgärder som signifikant förbättrar våra kunders processer vad gäller tillgänglighet, prestanda och kvalitet,” säger Jim Fisher, Global Product Group Manager för Pulp and Paper.

Metsä Fibres anläggning kommer i första hand att övervakas från ABB Ability Collaborative Operations Center i Helsingfors, som ABB invigdes i oktober i år. Tillsammans med existerande centrum i Westerville, Ohio, USA och ett planerat centrum i Singapore, som enligt planerna ska öppna i början på nästa år, kommer detta centrum att koncentrera sig på massa- och pappersindustrin och ge tillgång till ABB:s industriexperter enligt principen ”follow the sun” för att stödja kunderna var som helst i världen.

ABB:s Collaborative Operations är en Internet-of-Things-applikation i ordets rätta bemärkelse och ingår i företagets portfölj av ABB Ability med industriledande lösningar. Collaborative Operations tillhandahåller lösningar för att förbättra prestanda, distansövervakning och förebyggande anläggningsanalys för att garantera säkerheten och öka effektiviteten, produktiviteten och driftsäkerheten i olika industrier. ABB Collaborative Operations Center kopplar samman människor i företagsomspännande produktionsanläggningar och huvudkontor med ABB:s teknik och expertis.

ABB (ABBN: SIX Swiss Ex) är en ledande teknikpionjär inom elektrifieringsprodukter, robotar och drivsystem, industriell automation och kraftnät, som tillhandahåller lösningar åt kunder inom energibolag, industri samt transport och infrastruktur över hela världen. ABB har över 125 års historia av innovation, och skapar i dag framtiden för industriell digitalisering och driver på både energirevolutionen och den fjärde industriella revolutionen. ABB har verksamhet i över 100 länder och har ca 136 000 anställda. www.abb.com

För mer information, kontakta:

Mikael Ingo
Affärsenhetschef Process Industries
ABB Industrial Automation
Tel. +358503344050
mikael.ingo@fi.abb.com

Christine Gunnarsson, presschef
Tel. 021- 32 32 32
press@se.abb.com