

SMA Mineral AS

# Med kompetanse fra vikingetida

De jobber etter prinsipper som er kjent langt tilbake i tid når det gjelder prosessen for å brenne kalk- og dolomittstein. Selv om det høres enkelt ut er dette en prosess som krever konstant overvåking om produktet skal få god kvalitet.

**S**MA Mineral AS brenner stein, det vil si kalk og dolomitt. Sluttproduktet er viktig i prosessen for smelteindustrien, og 55 prosent av kundeleveransene går til Celsa Armeringsstål AS og Fesil AS, Rana Metall. - Det er klart vi også merker det når industrien i Rana må redusere driften. En dyktig markedsavdeling i SMA Minerals har imidlertid sørget for at vi ennå har nok å gjøre, sier plassjef Jonny Vangen. Han føler seg rimelig trygg på fremtiden.

- Eierne har satset mange millioner på anlegget her på Mo, og det gjør de fordi de har tro på oss, forteller han.

## Forskjellige bruksområder

Brent kalk og dolomitt har lenge vært kjent som tilsetning i stål- og ferrolegeringsindustri, kjemisk industri og landbruk. I teorien er det et enkelt prinsipp for å komme til sluttproduktet. Kalk- og dolomittstein varmes opp og brennes til det bare er omlag et par prosent fuktighet igjen i steinen.

Det er mange forskjellige bruksområder for produktene til SMA Mineral.

Ved stålfremstilling kreves det store mengder kalk for å danne slagg og derigjennom beskytte stålet fra å oksidere. Den smeltede slaggen skal også binde til seg uønskede prosess- og produktfiendtlige forurensninger i smelten.

For å beskytte og forlenge levetiden i den ildfaste foringen i stålloven trengs det også dolomitt i stålproduksjonen. I papirproduksjonene brukes produktet til å gi papir jevn og glanset overflate. Bøndene bruker brent dolomitt/kalk i jorda som jordforbedringsmiddel.

## 1000 grader

- Det er blitt benyttet brent kalk eller dolomitt til svært mange formål fra lang tid tilbake. Selv om teorien er enkel, er det en nøysom prosess som krever kontinuerlig styring av de ansatte, forklarer Vangen.

- Fra vi fyller på kalk og til den kommer ferdig brent ut, går det nesten ett døgn. Vi ligger på nesten 1000 grader i brenneprosessen. Kvalitet og størrelse på steinen vi bruker, samt kvaliteten på CO-gassen vi bruker til

fyring, må hele tiden kontrolleres for å få ønsket resultat, sier Johnny Vangen. Når SMA Mineral nå også produserer kvaliteter som kan brukes av andre enn smelteindustrien, gjør det at de i dag har flere føtter å stå på når smelteindustrien sliter. Markedsavdelinga i Sverige har gjort en dyktig jobb, og derved har de klart å dreie en del av produksjonen over til at de eksporterer en stor del av produksjonen.

- Tidligere gikk vi fem-skift og hadde 12 mann i jobb, nå har vi redusert til fire-skift med ni mann. Vi har derfor merket litt til nedgangstidene. Det er på langt nær så mye som om vi hadde et mer ensartet produkt, mener Vangen.

## Fra 140 tonn til 200 kg

Det har alltid vært en kalkovn i industriparken, helt fra tida med Jernverket. Dagens ovn er fra 1972. Da ovnene i sin tid ble bygd, var det en såkalt tresjaktet Maertzovn. Dette medfører at mens de fyrer opp i den ene sjakten, kan de bruke spillvarme fra denne til å forvarme de to andre sjaktene. Det gjør ovnen ved SMA Mineral til et meget

energieffektivt anlegg.

Svenska Mineral kjøpte seg inn i 1996, og i 1998 ble kalkovnen heleid av det svenske konsernet, som er et privateid selskap med hovedkontor i Filipstad i Sverige. Råvarene kommer fra Seljelia i Hemnes og fra Verdal. De bruker CO-gass fra Vale Manganese Norway AS til oppvarming av ovnen. Dette er gass som er et biprodukt fra prosessen ved Vale. De bidrar derved til en miljøvennlig utnyttelse av energien i industriparken. - Tidligere ble vi hos enkelte sett på som en av miljøverstingene i Rana, sier Vangen.

- Støvet som vi slapp ut var ikke så skadelig i seg selv. Problemet var at vi hadde et høyt totalutslipp i løpet av et år, med omlag 140 tonn på det meste. Da vi fikk krav om å redusere utslippene ble vi fort enige om at vi skulle investere i et anlegg med utstyr som ville ligge godt innenfor de kravene som vi fikk fra SFT.

I dag er vi nede i omlag 200 kilo i totalt utslipp pr år, sier Vangen.

Kalkstøv er i seg selv lite skadelig, og det var kanskje en liten fordel for de som hadde hage i nærheten av industriparken at de slapp å kalke plenene. Samtidig var det ikke spesielt hyggelig for de som jobbet rundt anlegget når det var mye støv.

Vangen forteller at de også satser betydelig på å ha et godt arbeidsmiljø i bedriften.

Det er derfor montert flere store avsgugger inne i arbeids- og produksjonslokalene. - Dere har en veldig stabil arbeidsgjeng her. Fire av de ansatte har vært her i over 30 år, og en har vært her i hele 42 år. Selv startet jeg her for 12 år siden og har gått gradene hele veien til jeg i dag er plassjef. Det virker derfor som at de ansatte trives godt, konstaterer Johnny Vangen.

## Ommuring

- Vi legger stor vekt på at de ansatte skal bli hørt om de har av synspunkter som gjelder for eksempel driften. Jevnlig holder vi møter hvor vi disku-

terer tiltak og produksjon. Til tider kan det være god temperatur i diskusjonen. Hovedsaken er at alle får komme fram med det de har på hjertet. Vi søker hele tiden etter å få et best mulig resultat. Da er det viktig å lytte på de som til daglig jobber med prosessen.

Vi har også ofte besøk fra konsernkontolet. Da er de med og lytter på hva de ansatte har å si. Dette gjør at vi føler at vi blir tatt på alvor i alle ledd, sier Johnny Vangen.

## Ser lyst på fremtiden.

- I løpet av nær fremtid skal vi mure om store deler av alle tre sjaktene. Dette har ikke vært gjort på ti år, og det har en kostnadsramme på mellom tre og fire millioner kroner, pluss de rene tapene vi får fra manglende produksjon.

Dette gjør konsernet selvfølgelig for at de har tro på oss, avslutter plassjef Johnny Vangen ved SMA Mineral.

- Eierne har satset mange millioner på anlegget her på Mo, og det gjør de fordi de har tro på oss, sier plassjef Johnny Vangen ved SMA Mineral AS.