

# Ovn 6 i drift igjen

- Alt har forløpt som planlagt, og vi har ikke fått noen overraskelser i oppkjøring av ovnen.

**Totalt har vi brukt ca. 20 millioner i vedlikehold på ovn 6, forteller vedlikeholdssjef Eirik Michalsen ved Fesil Rana Metall AS.**

Han er spesielt godt fornøyd med prosjektet er gjennomført uten alvorlige skader. Det har vært fokus på HMS-arbeid, med oppfølging gjennom hele prosjektperioden.

- Arbeidet har gått over lang tid, og det har vært mange personer involvert i prosjektet, både eget og innleid personell. Vi har hatt en mindre skade, der en person fikk et lite kutt i en finger, sier han.

Prosjektledelsen har bestått av Eirik Michalsen som prosjektleder, Tore Johansen og Svein Kristensen fra elektro, og Kenneth Høgås og Odd Øystein Bjørsvik fra mekanisk.

I starten på prosjektet er det utført mye planleggingsarbeid. Selv om de var gjennom et tilsvarende prosjekt med vedlikehold og ommuring av ovn 5 for tre og et halvt år siden, var det en god del andre momenter de nå måtte ta hensyn til nå, blant annet organisering av alle aktørene i prosjektet.

- Det er svært mye logistikk involvert i et prosjekt som dette. Det er store mengder varer som kommer til bedriften i løpet av kort tid, og det er viktig at dette mellomlagres riktig slik at det er lett å hente ut riktige varer i rett rekkefølge, sier Eirik Michalsen.

Det går med store mengder karbonforing og ildfaststein ved ommuring, i alt mellom 600 og 700 tonn. Dette kom opp til Mo Industripark på om lag 25 trailere, og alt gods skulle inn gjennom ei lita luke i veggen på ovnen ved ommuringen. Her var det kun plass til å sende inn en pall om gangen, på et lite rullebord, slik bildet viser. I alt var det om lag 700 paller som ble tatt inn på denne måten, og i tillegg ble alt av arbeidsutstyr, verktøy, bindemiddel og mørtel tatt inn på samme måte.

## Betydelig egeninnsats

Ommuringen ble utført av selskapet GL Contracting AS. Dette er spesialister som reiser rundt i hele verden. Karbonblokkene som er inne i ovnen er svært spesielle. Her er det kun mel-



Tre av deltakerne i arbeidet med ovn 6: Eirik Michalsen som prosjektleder, Tore Johansen fra elektro, og Kenneth Høgås fra mekanisk.

lom 0,3 og 0,5 millimeter toleranse, og med elementer på et par tonn som skal passe i hverandre. Det er et presisjonsarbeid, og under produksjonen blir elementene stablet på plass på produksjonsstedet, merket og demontert, før forsendelse. Så blir de stablet på nytt inne i ovnen. Disse elementene ble produsert i Polen.

Fesil Rana Metall AS har lagt ned en betydelig egeninnsats i prosjektet, i og med at egne ansatte fra både produksjon og vedlikehold har deltatt i arbeidet.

I tillegg er en rekke andre firma engasjert, og det omfatter stort sett alle innenfor mekanisk side i vår region.

Eirik Michalsen forteller at på mekanisk side er den tidligere potta beholdt, men reparert. I tillegg er det installert og oppgradert mer overvåkingsutstyr og elektronikk i bunnen av ovnen av ovnen.



Alt gods til ommuring av ovn 6 ble sendt inn gjennom luka i ovnsveggen, en pall om gangen, på det lille rullebordet der pallen med de blå tønnene står. I alt var det om lag 700 paller som ble tatt inn på denne måten, og i tillegg ble alt av arbeidsutstyr, verktøy, bindemiddel og mørtel tatt inn på samme måte.

## Fakta:

Prosjekt ovn 6:

Vedlikeholds- og ommuringsstopp.

Sist dette skjedde var for ti år siden.

Ovn 5 hadde tilsvarende vedlikeholds- og ommuringsstopp for tre og et halvt år siden.

Ovn 6 ble stoppet i slutten av mai.

17. oktober startet oppfyringen etter vedlikeholds- og ommuringsstoppen.

3. november var ovnen i normal produksjon.

