

med truck fra hjørnet i sør, og så skal bearbeiding skje inne i kamstålbygget. Her blir rørene varmet opp, kontrollert for kvalitet, og eventuelle skader på antikorrosjonsbelegget vil bli reparert. Videre skal det legges armeringsstreng rundt rørene, før de blir belagt med coating. Dette er en form for betong som legges rundt, etter en spesiell metode. Anlegget vil derfor ha eget blandedelegg for denne spesielle betongen, som er svært tørr sammenlignet med det som benyttes i bygg.

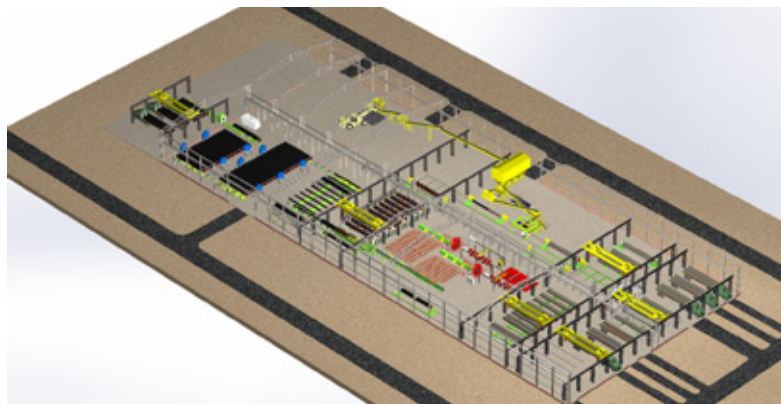
- Rør skal ikke rulle, de skal flyttes i lengderetningen. Rullende rør på 8 – 12 tonn representerer alltid en sikkerhetsfare. Derfor skal de beveges sakte, i lengderetningen, sier Nugteren.

Rørene får sitt belegg (coating) ved at dette påføres mens rørene føres videre gjennom anlegget mens de roteres. I hver ende vil det være 380 millimeter som ikke har coating. Før rørene legges ut til herding, vil endene renses for rester av betong. Etter herding i 50-60 grader C i maksimum 12 timer, og en siste inspeksjon, der hvert enkelt rør merkes med nummer og annen nøkkelinformasjon, er rørene klar for lagring fram til de skal transporteres ut på feltet.

Sikkerhet – først og fremst!

- Utfordringen er først og fremst sikkerhet. HMS står i høysetet for all virksomhet på anlegget, og det er svært stor fokus på sikkerhet både fra Wasco og fra Statoil.

Det er tunge gjenstander som skal be-



Illustrasjon av anlegget som bygges opp inne i kamstålbygget.

handles og flyttes. 50-60 mennesker skal jobbe der, og det er mange kjøretøy i aktivitet, sier Rik Nugteren.

Han forteller at system og prosedyrer for sikkerhet er helt sentralt i arbeidet, og det å ta vare på hverandre for å sikre dette og gode arbeidsforhold.

- Det blir travelt, og alt skal koordineres og stemme, i forholdet med egne mannskaper og underleverandørene, sier han. Den andre utfordringen for Wasco er de korte tidsfristene. Fremdriften er viktig, og dette er ofte i konflikt med god sikkerhet.

- Derfor vil dette tas med stort alvor. Vi vet vi skal klare dette, og da trenger vi også hjelp fra alle leverandørene, sier Rik Nugteren.

Anlegget vil gi arbeid for mellom 50 og 70 personer. I tillegg kommer indirekte arbeid gjennom en rekke underleverandører. I perioden frem til produksjonsstart gjelder dette for de som skal utføre

byggeoppdrag og montere maskiner. Senere vil det være behov for tjenester som vedlikehold, rengjøring, generelle forsyninger, og leveranse av vann, gasser og elektrisitet. De vil også ha et stort behov for tømmerstokker, som rørene

skal legges på i lagringsperioden.

Viktig oppdrag

- Vi har stor tro på at vi får et best mulig resultat om vi jobber sammen som partnere, vi og våre underleverandører. Da har vi ei god framtid i Mo i Rana.

Dette er et oppdrag som betyr mye for oss, og for å vinne tillit og vise oss verdig som en god samarbeidspartner for Statoil.

Vi tror vi skal være her også om ti år! sier Rik Nugteren.

Han forteller at Wasco vanligvis jobber på prosjektbasis. Derfor har de en kjerne av egne folk som er fast ansatte, og disse jobber sammen med ansatte hos underleverandører.

- Vi driver en prosjektbasert virksomhet. Da bemanner vi ut fra prosjektene varighet, sier han.

FAKTA:

Produksjonen vil pågå på dagtid.

Det legges opp til å belegge 150-175 rør per dag

I alt skal det belegges 500 km med rør, som har en diameter på 36 tommer

Det utgjør 40.000 stk. rør, hver på 12 meters lengde

Det tas inn til Mo Industripark en tonnasje på 330.000 tonn, og ut vil det skipes 540.000 tonn

Hvert rør som kommer inn veier mellom 8 og 12 tonn

Hvert rør som sendes ut veier mellom 12 og 20 tonn

Polarled legges ut i løpet av 3 til 4 måneder, fra sommeren 2015

Rørleggerne legger ut 800 rør per dag, som utgjør ti km om dagen.

Gledelig etablering

- Denne etableringen er svært gledelig, og vi ønsker Wasco Coating velkommen til Mo Industripark.

Vi hadde ikke drømt om at svaret på vår offshoresatsing skulle komme fra Malaysia, sier adm. dir. Bjørn Bjørkmo i Mo Industripark AS.

Han har merket seg at Statoil brukte begrepet produksjonsbase i sin pressemelding da Wasco fikk tildelt oppdraget. - Det er noe vi setter pris på, da det profilerer oss i en større sammenheng mot offshorenæringen, sier han.

Wasco har nå overtatt nesten all ledig kapasitet i Mo Industripark av større arealer. Dette gjelder sentraltomta, der det tidligere var lagerplass med terminalkraner. I tillegg disponerer de et større område på Rana Industriterminal. Tonnasjen som skal håndteres over kai ved Rana Industriterminal tilsvarer hele tonnasjen som forsvant da Ruukki



- Vi har tradisjon på å kunne snu oss fort i Rana. Jeg er sikker på at vi skal få det til! sier adm. dir. Bjørn Bjørkmo i Mo Industripark AS. Her sammen med (f.v.) Martyn Wilmott, Vivian Lorentzen og Rik Nugteren i Wasco.

Profil AS la ned sin virksomhet, og derved er dette et meget godt tilskudd til aktiviteten ved industriterminalen.

- Siden Mo Industripark er en form for et stort spleiselag, i forhold til vesentlig infrastruktur, så betyr etableringen til

Wasco at alle virksomheter på lengre sikt har fordel av denne etableringen, sier Bjørkmo.

Mo Industripark AS skal bistå Wasco med både lagerarealer, produksjonslokaler, strøm, vann og andre tjenester. I tillegg vil flere underleverandører få ordrer fra Wasco. Det er mange hundre tusen tonn som skal flyttes på.

Signaleffekten vil også være svært stor og viktig. Dette setter oss fysisk på offshorekartet, med blant annet daglige supplyskip inn og ut Ranfjorden sommeren 2015, sier Bjørn Bjørkmo.

Han forteller også at denne etableringen sees på i et tiårsperspektiv, og det allerede jobbes med kontrakter som tar høyde for det.

- Det er et svært tett program framover, og vi er avhengig av at mange faktorer faller på plass for å lykkes. Samtidig har vi tradisjon på å kunne snu oss fort i Rana. Derfor er jeg sikker på at vi skal få dette til! avslutter adm. dir. Bjørn Bjørkmo i Mo Industripark AS.