

Wascoanlegget

i god drift

- Dette året har vært meget hektisk for oss, med svært mye arbeid. I stor grad har vi også nådd de målene vi satte oss fra starten.

Dette sier fabrikkssjef Vidar Abusland ved Wasco Coatings Norway AS.

Siden 12. mai har fabrikkasjonsanlegget ved Wasco Coatings Norway AS vært i drift.

- Vi har nå hatt produksjon i en måneds tid. I våre planer la vi opp til en opptrapping fra start og gjennom de første fire ukene til vi skulle nå opp i full produksjon.

Vi fikk en forsinkelse med oppstart da vi ikke oppnådde kvalitetsgodkjenningen. Dette førte til at vi måtte skifte leverandør av sand, noe som gjorde at vi kom noe senere i gang enn planlagt, sier Abusland.

I tillegg kom det en forsinkelse gjennom hendelsen med statisk elektrisitet i produksjonslinja, som førte til en del endringer og noe utsettelse. Totalt har dette ført til at de ligger en måned etter tidsskjema.

- Produksjonslinjen er som en kjede, og når det svakeste leddet ryker, så ryker hele produksjonen. Nå regner vi med å nå opp i budsjettert produksjon om kort tid. Så tar vi sommerstopp med avvikling av ferie i tre uker fra andre uke i juli for mange av de ansatte. I sommerstoppen vil vi være fullt opptatt med oppgradering av utstyret, sier fabrikkssjef Vidar Abusland.

Mest automatikk

Det meste av produksjonsanlegget går på full automatikk. En del arbeid skjer manuelt. Det gjelder ved armering og klargjøring av rørene, ved end-cleaning, som innebærer klargjøring før herding, og noe etter herding og ved kvalitetskontroll før rørene kjøres bort for lagring. Blant annet skal alle rør bli påmalt en unik identifikasjon med store, hvite tall og bokstaver.

I forkant av oppstarten, og i den første produksjonsperioden, har de hatt god drilling av personellet i forhold til jobbutførelse, prosedyrer og HMS.

- En utfordring for oss er at vi har mange ansatte som ikke har så mye erfaring fra slik virksomhet. Det gir mer arbeid på oss som er supervisorer, og på de som jobber med helse, miljø og sikkerhet (HMS), sier Abusland.

Han har inntrykk av at de ansatte trives med oppgavene og jobben, og at de er opptatt av å gjøre en god jobb.

Abusland forteller at coatingen nå fungerer rimelig bra. De gjør hele tiden mindre justeringer for å få det enda bedre.

- Desto bedre produktet i heavy coat blir (betongspiteren), jo bedre blir resultatet i produksjonen som helhet, sier han.

Herdeanlegget fungerer også greit. Det ble ferdig-



Det meste av produksjonsanlegget går på full automatikk. Her går ferdig armerte rør på automatiske vogner inn for heavy coat, der betongen «skyttes» fast på rørende mens de roterer.



stilt litt sent, og nå er det i full virksomhet.

De har også et prøveprosjekt der de har innleid tre lastebiler fra Transportentralen for å kjøre ferdig coatede rør opp på lageret i industriparken. Dette gjøres for å finne ut av hvordan de best kan optimalisere logistikken fra produksjon til lager.

- Det er hele tiden arbeid med finstilling av anlegget, slik at vi kan oppnå best mulig drift, sier Vidar Abusland.

Engelsk og norsk

Det er mange nasjonaliteter representert i bedriften, både i ledelsen og blant de øvrige ansatte. Derfor går kommunikasjonen like mye på engelsk som på norsk, både blant ledelsen og blant operatørene.



- Produksjonslinjen er som en kjede, og når det svakeste leddet ryker, så ryker hele produksjonen. Derfor er det hele tiden arbeid med finstilling av anlegget, slik at vi kan oppnå best mulig drift, sier Vidar Abusland.

- Det kan selvsagt føre til noen misforståelser på grunn av språket. Likevel har dette langt på vei gått seg til, og det fungerer stort sett meget bra, avslutter fabrikkssjef Vidar Abusland, eller Plant Superintendent, som er hans offisielle tittel.