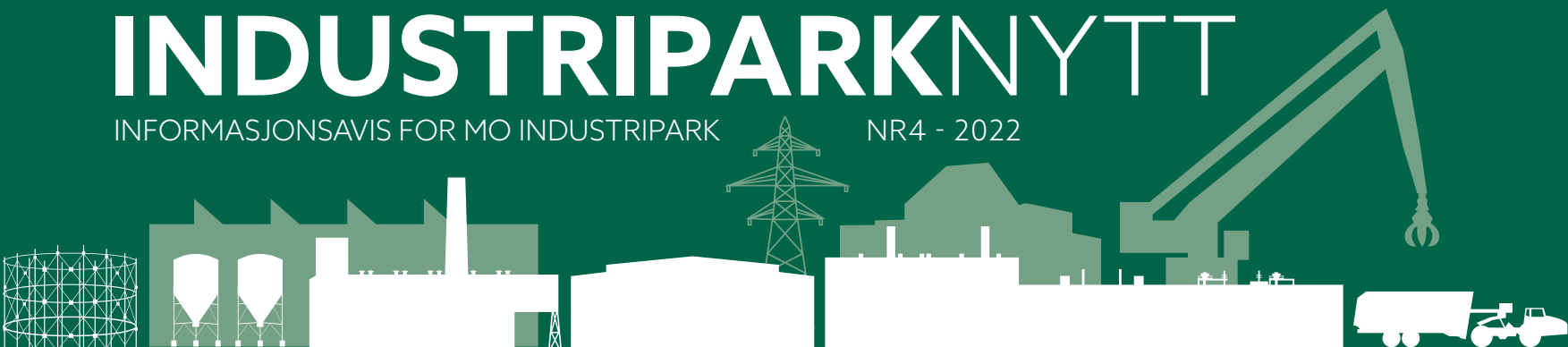


INDUSTRI PARK NYTT

INFORMASJONSAVIS FOR MO INDUSTRIPARK

NR4 - 2022



FJERNTAPPING MED JOYSTICK

I smelteverket til Ferroglobe Mangan Norge AS i Mo Industripark, tapper de ikke ovnene sine på samme måte som på andre smelteverk. Her har de siden 2017 fjerntappet ovnene sine ved bruk av mus og joystick fra et eget kontrollrom, noe som har forbedret arbeidsmiljø og redusert risiko.

SIDE 6-7

4

Sintef Helgeland på plass i Mo Industripark

8-9

Mo Industripark går inn som medeier i Arven

10-11

Butikken I Industriparken

12-13

Kvarøy Smolt vil doble produksjonen

iteam
GLOBAL IT LOKALT

TESS
TEKNISK FAGHANDEL
TESS Mo Industripark • Tlf.: 75 12 67 50

SpareBank 1
NORD-NORGE

MO FJERNVARME
leverandør av miljøvennlig varme

ID REKLAME

Frost Kraftentreprenør

LEDER



INFORMASJONSAVIS FOR DISSE BEDRIFTENE:

AGA Kantinedrift og Catering AS, AVANTI engineering AS, Braathe Gruppen, Celsa Armeringsstål AS, Ferroglobe Mangan Norge AS, Elkem Rana AS, Harsco Environmental, Helse & Sikkerhet SA, Inventum RTD AS, KIS Nord AS, avd. Mo, Kvarøy Smolt AS, Kunnskapsparken Helgeland AS, Miljøteknikk Terrateam AS, Miras Solution AS, Mo Fjernvarme AS, Mo Industripark AS, Mo Industritransport AS, MOMEK Group AS, Testpartner AS, Norsk Ildfast Gjenvinning Drift AS, PricewaterhouseCoopers AS, Rana Gruber AS, Rana Industriterminal AS, Rana Utvikling AS, Relacom AS, Siemens AS, Industry Solution Division, SINTEF Norlab AS, SMA Mineral AS, TESS Rana AS, T. T. Kran og industrielt vedlikehold AS, ID Reklame, Østbø Rana AS

I REDAKSJONEN MO INDUSTRIPARK:

Ansv. utgiver: Arve Ulriksen og Kim-André Åsheim

Redaksjon: Benjamin Strøm Bøen og Kim-André Åsheim

Tekst, foto og design: Mye i Media; Mo Industripark AS Trykk: ID Reklame

Tips kan sendes til: industriparknytt@mip.no



Industri er helt avgjørende
for å klare det grønne skiftet
og nå Norges klimamål.



Mo Industripark as



INDUSTRIEN I MO INDUSTRIPARK ER VIKTIG FOR NORGES KLIMAMÅL

I september i år kom Miljødirektoratets rapport om grønn omstilling i industrien. Her trekkes bedriftene i Mo Industripark fram flere ganger. Det viser at industrien her jobber svært godt, og at industrien i Rana er en sentral del av hvordan Norge skal nå sine klimamål.

Formålet med Miljødirektoratets rapport er blant annet å se på potensialet for utslippskutt i eksisterende industri. Konklusjonen er kort og godt at det er store muligheter, og det listes opp en rekke tiltak som allerede er i gang. Disse tiltakene kommer dessuten på toppen av at norsk industri har kuttet utslippene sine med 41 prosent fra 1990 til 2021. Det meste av disse utslippskuttene skyldes tekniske tiltak i industrien. Historien viser altså at det er fullt mulig å kutte utslippene med målrettet arbeid.

Da Mo Industripark i 2015 lanserte visjonen om å være en grønn industripark i verdensklasse, startet vi samtidig opp programmet MIP Bærekraft. Vi er ubeskjedit stolte av at flere av de initiativene som nå tas hos prosessindustribedriftene i Mo Industripark, er gjennomført innenfor rammene av bærekraftprogrammet. Samtidig ville ikke prosjektene kunne blitt gjennomført uten den enkelte bedrifts vilje til å ta ansvar og involvere seg. Realiseringene som nå kommer på rekke og rad er takket være deres innsats. Vårt bærekraftprogram har likevel noe av æren for å ha utløst energi og koordinere innsats.

Og det er mange eksempler på prosessindustriens innsats i rapporten. Ferroglobe, SMA Mineral og Elkem Rana nevnes som eksempler på bedrifter som jobber med karbonfangst. Disse er noen av bedriftene som har gått sammen i prosjektet CO2 Hub Nord, et initiativ i MIP Bærekraft, sammen med flere andre bedrifter i og utenfor parken. Til sammen har bedriftene i prosjektet identifisert 1,5 millioner tonn fangbart CO2. Det tilsvarer 13 prosent av samlet utslipp fra fastlandsindustrien!

Senere i år skal pilotanlegget for CO2-fangst settes i drift i Mo Industripark og fange utslipp fra både Elkem og SMA Mineral. Dette vil være første gang i verden at det testes CO2-fangst på et ferrosilisiumverk, og vil være helt i front når det kommer til å fange utslipp fra smelteovner. I tillegg er det unikt at det skal utføres karbonfangst fra to ulike lokasjoner samtidig.

Celsa sitt prosjekt med å bygge ny valseovn for 100 prosent grønt hydrogen, trekkes også fram i rapporten. Denne investeringen fikk nylig over 120 millioner kroner i støtte fra Enova, og vil eliminere alt utslippet fra valseovnen når den er i drift. Mo Industrial E-fuels nevnes. Dette er en aktør som skal produsere metanol med fanget CO2 som innsatsfaktor i Mo Industripark. Begge disse trenger nemlig lokalprodusert grønt hydrogen, siden frakt av hydrogen er dyrt.

Rapporten omhandler kun potensialet i eksisterende bedrifter. Men batterier vil også være viktig for grønn omstilling. Derfor satte vi gjennom MIP Bærekraft i gang en mulighetsstudie om battericelleproduksjon i 2016, med støtte fra Nordland fylkeskommune. Da grunnleggerne av FREYR Battery lette etter mulig lokasjon, sto vi klar med faktagrunnlaget. FREYR sine battericeller vil være viktige for klimakutt, og i Nordland kan de produseres med hundre prosent fornybar energi.

Det finnes også en rekke andre planer som ikke nevnes i rapporten, men som er viktig for å redusere utslipp. I dag bruker for eksempel Celsa mye CO-gass i valseovnene. Denne gassen er et biprodukt fra Ferroglobes virksomhet. Andre steder fakles gjerne denne gassen. I Mo Industripark samles den opp og distribueres til industrien igjen. Totalt gjenvinnes det energi tilsvarende rundt 200 GWh i året på denne måten. Når Celsa skal over på hydrogen i valseverket vil det være mange muligheter for å bruke CO-gassen til andre industrielle formål, og dette har vi et prosjekt på. Et annet eksempel er Rana Grubers klimamål, hvor Mo Industripark deltar i et prosjekt for utslippsfri jernbane knyttet til virksomheten.

Industri er helt avgjørende for å klare det grønne skiftet og nå Norges klimamål. Og klimamålene kommer til å bli mer og mer dominerende i årene som kommer. Det har åpnet seg store muligheter innen grønn industri, og eksisterende industri styrker sin konkurransekraft ved å bli grønnere.

Bedriftene i Mo Industripark lager produkter som verden trenger. Kvarøy produserer smolt med gjenvunnet varme fra industrien, og bidrar til sunn mat til tusenvis av familier. Armeringsstålet fra Celsa er trengs for å bygge boliger og infrastruktur med lave utslipp. TietoEvry bekjemper kortsvindel. Testpartner sikrer at ulike produkter holder riktig kvalitet. Mo Fjernvarme varmer opp hjem med resirkulert varme fra industrien. Rana Gruber henter ut jernmalm som verden trenger mer av, og har mål om å være utslippsfri innen 2025.

Industrien er altså helt sentral for menneskers velferd. Derfor må det hele tiden investeres i nye grønne løsninger, og bygges opp ny grønn industri. Industrien vår er viktig for at Norge skal nå sine klimamål.

SINTEF HELGELAND PÅ Plass I MO INDUSTRI PARK

Sintef Helgeland har i sommer kjørt flyttebiler mellom sentrum og Mo Industripark, og 1. august var de endelig på plass i nyoppussede kontorlokaler i Gulbygget. Nå har de planer om å styrke virksomheten ytterligere i tiden framover.

Sintef Helgeland ble startet opp i 2016, og har hittil hatt kontorer ved Campus Helgeland. Fra starten av har de opplevd en stor vekst. Nå har de 12 ansatte flyttet inn i Gulbygget. Å flytte nærmere industrien oppleves som helt naturlig for Rune Jensen og de andre ved Sintef Helgeland.

-Vi jobber svært tett med industrien og har en rekke forskningsprosjekter sammen med industrielle partnere, både lokalt, regionalt og nasjonalt. Her kan vi også fungere som et bindeledd mellom industrien lokalt og de store avdelingene i Sintef, som Industri, Community og Digital, sier Jensen. Han forteller om stor pågang og en rekke spennende prosjekter.

-Mesteparten av aktiviteten vår er rettet mot industrien. Vi samarbeider med en rekke nasjonale bedrifter og institusjoner som Forskningsrådet, Innovasjon Norge og

Gassnova. I tillegg er vi med i en håndfull av EU-prosjekter gjennom Horisont Europa, fortsetter han.

Selv kom Rune Jensen inn som daglig leder i mars i år, da han tok over sjefsstolen fra Stein Espen Bøe. Jensen har jobbet nesten hele sitt voksne liv i Utenriksdepartementet. Her startet han med Aspirantkurset, og har siden jobbet både i Norge og en rekke utenriksstasjoner. Med røtter fra Rødøy trives han godt på Helgeland. Og han mener at langt flere vil få øynene opp for mulighetene her, ikke minst i Sintef.

-Som ung og nyutdannet har man i Mo i Rana muligheten til å være med helt i front i den industrielle omlegginga verden skal gjennom. Her får man jobbe med et godt «case» når det gjelder omstilling, både innen teknologi og samfunnsutvikling, sier Jensen.

Jensen har også planer om å ansette flere forskere, for å styrke laget blant annet på digitalisering av industrien og byutvikling.

-Vi skal fortsette å jobbe med det vi gjør fra før, og så skal vi få inn flere ressurser på aktuelle fagfelt som kan støtte opp under utviklingen i Mo i Rana og Helgelandsregionen framover. Det gjelder digitalisering, blant annet med kunstig intelligens, og så ønsker vi å se på mulighetene for å styrke oss på infrastruktur og byplanlegging. Her vil det være gode muligheter til å ikke bare gi råd, men også være aktiv deltaker i implementeringen av tiltakene. Det tror jeg mange vil synes er spennende å jobbe med, avslutter Jensen.



Rune Jensen, daglig leder i Sintef Helgeland



MIP INDUSTRINETT SKIFTER NAVN TIL SVABO INDUSTRINETT

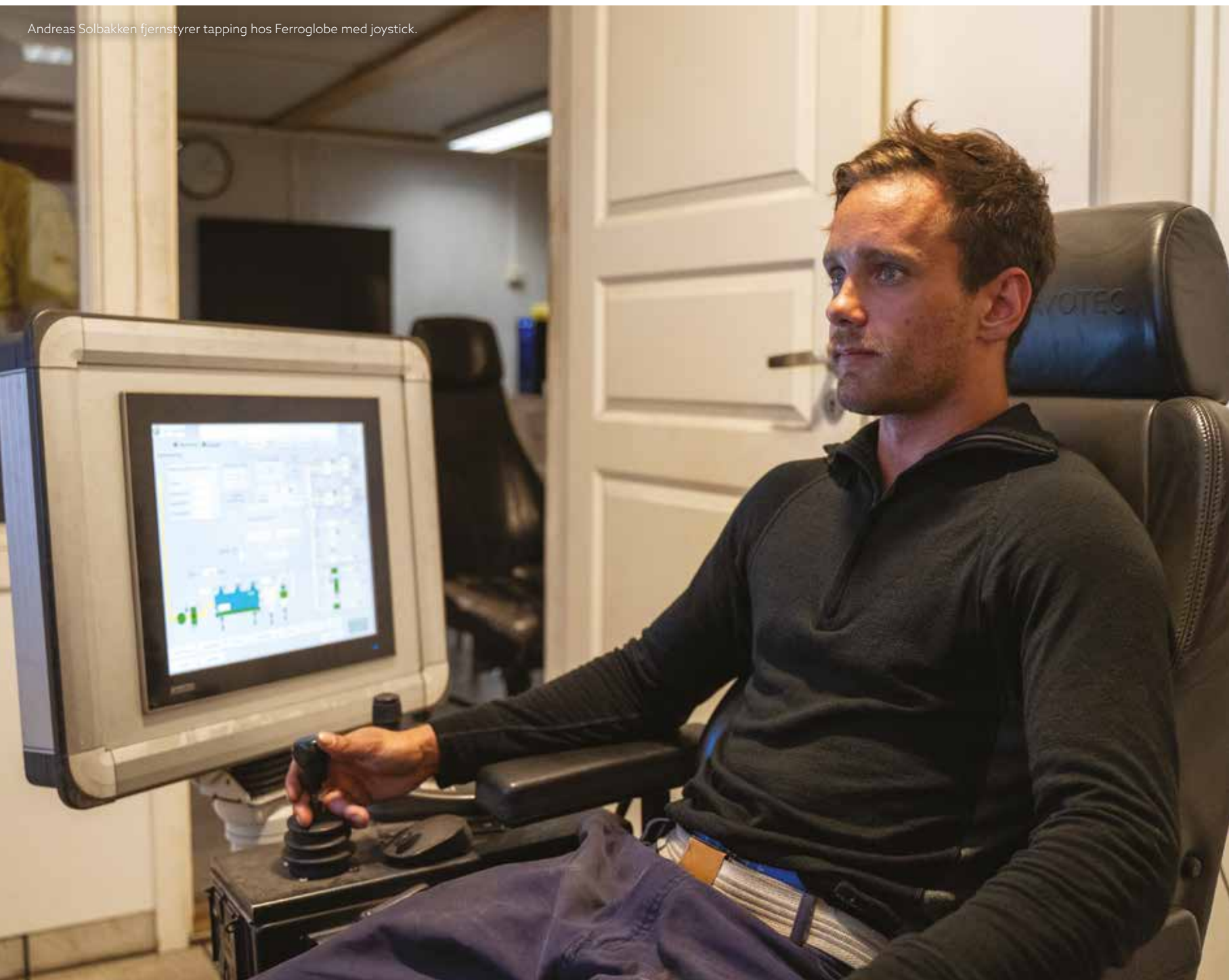
Svabo Industrinett er det nye navnet på MIP industrinett, nettselskapet som distribuerer strøm til bedriftene i Mo Industripark. Både navn og den nye grafiske profilen har hentet mye inspirasjon fra selve infrastrukturen og kontrollrommene hvor all strømmen overvåkes og dirigeres.

Daglig leder i Svabo Industrinett, Odd Husnes, er veldig fornøyd med både nytt navn og grafisk profil. Selve navnet kom til etter en idémyldring blant de ansatte i selskapet.

-Navnet viser til at store deler av våre anlegg er plassert i Svabo, rett under Mofjellet. Vi synes det er et fint navn, så det var ikke vanskelig å gå for, sier Husnes.

-Så har vi hatt inne Spiren Design for å lage ny logo og grafisk profil for oss. Da de var her på befaring ble de begeistret over hvordan de ulike kontrollrommene våre er bygd opp, og har brukt mange av symbolene fra våre systemer som elementer i den grafiske profilen, fortsetter han. Navneendringen kommer etter en lovendring hvor det har blitt pålagt

et sterkere skille mellom nettselskap og deres eiere. Det gamle navnet måtte dermed også endres. Men Svabo Industrinett har benyttet anledningen til å få laget et moderne grafisk uttrykk, som også egner seg godt når de skal nå ut til, og rekruttere, nye medarbeidere. Som et av få selskaper har de valgt å bruke geografisk tilhørighet i navnet. -Designet ble fint, og så spiller vi her på både historien, geografi og infrastrukturen i Mo Industripark. Økonomien i regionen går svært godt og det er hardere konkurranse om arbeidskraften. Dermed er det viktig for oss å også kunne skille oss litt ut, og den grafiske profilen er selvsagt en viktig del av dette, sier Husnes.



MANUELL TAPPING ERSTATTET MED JOYSTICK

I smelteverket til Ferroglobe Mangan Norge AS i Mo Industripark, tapper de ikke ovnene sine på samme måte som på andre smelteverk. Her har de siden 2017 fjerntappet ovnene sine ved bruk av mus og joystick fra et eget kontrollrom, noe som har forbedret arbeidsmiljø og redusert risiko.

EN VANLIG TAPPEPROSESS

Den vanligste metoden når man skal tappe en ovn på et smelteverk, er at operatørene står på utsiden av ovnen ved siden av tappehullet og borer hull på ovnen med en stor hydraulisk bormaskin. Når hullet er boret kommer det en strøm av metall ut av ovnen, etterfulgt av

store mengder røyk. Da er man utsatt for dårlig sikt, varme og mye støv.

– Under tappeprosessen av en smelteovn dannes det en del røyk og støv som produseres som følge av avkjøling av metall som renner ut av ovnen. Mesteparten av dette støvet fanges



opp av tapperøyksfilteret, men noe unnslipper alltid, forteller prosessingeniør Mikael Sandvær, som har ansvar for tappehall og ildfast.

HMS-TILTAK

Bakgrunnen for at Ferroglobe Mangan begynte med fjerntapping, var at de ønsket å fjerne operatørene fra tappeområdet mens de tapper ovnen. På den måten ble også arbeidsmiljøet forbedret.

– Det hele startet som et HMS-tiltak på bakgrunn av en støvmåling som ble gjennomført av operatørene våre. Resultatene var ikke veldig høye, men de var høyere enn de burde ha vært. Det ble et mål at operatørene våre skulle eksponeres mindre for støv. Fjerntapping ble resultatet, sier Sandvær.

Ved å fjernstyre tappeprosessen reduseres eksponeringen for støv med 40 minutter hver tredje time fra det mest utsatte området i verket. Det er positivt for både arbeidsmiljø og for å redusere risiko.

– Den beste måten å forbedre miljøeksponeringen for operatørene på, er å fjerne eksponeringen helt. Ikke minst slipper de å stå i et farlig og utsatt område under tappingen. Sikkerhetsfaktoren er et viktig poeng. Å fjerne folk fra et område med flytende metall og slagg er dermed et suverent tiltak for å redusere risikoen for personskader, forteller Sandvær.

FJERNTAPPING

Omleggingen til fjerntapping ble gjennomført på den første ovnen i 2017, og på den andre ovnen i 2019. Ovnene tappes på samme måte som tidligere, men nå kan altså prosessen kontrolleres fra et kontrollrom.

– Vi har et eget dedikert kontrollrom i tappebua som er et eget tilholdssted for tapperne av ovnen. I kontrollrommet er det en PC som styrer fjerntappingsutstyret. Man har også oversikt over 12 forskjellige kameraer per ovn, som viser ulike vinkler og perspektiver mens man tapper ovnen. Dermed har vi bedre oversikt enn hvis vi hadde stått ute i tappehallen, sier Sandvær.

Inne på kontrollrommet møter vi på Andreas Solbakken som er en av fjerntapperne på Ferroglobe. Fra kontrollrommet har han full kontroll over både tappevogn, boremaskin, stengekanon og stakemaskin.

– Jeg trives helt klart aller best her inne i tappebua med fjerntapping, men jeg har hatt opplæring i manuell tapping også. Alle som jobber med tapping av ovnene får opplæring ute ved tappehullet, slik at man kan utføre tapping på den gamle måten hvis nødvendig, forteller Solbakken.

FORNØYDE OPERATØRER

Med ny teknologi og nye arbeidsmetoder, er det naturlig at man møter på noe skepsis.

– Det var egentlig stor skepsis til prosjektet i starten, særlig blant de eldste operatørene. De hadde ikke regnet med at det var mulig

å tappe en ovn ved bruk av joystick og kamera. Det er på en måte nesten som å spille et tv-spill, sier Sandvær.

I stedet for å stå i et utsatt område med lite sikt, høy temperatur og mye støv, kan operatørene nå sitte inne på et kontrollrom med en kaffekopp og behagelig temperert luft fra aircondition.

– Det er nøyaktig det samme utstyret som ble brukt tidligere, bare at nå har vi lagt til muligheten for fjernstyring og fjernovervåking av utstyret. Det er absolutt en forbedring. Jeg tror de aller fleste operatørene i dag er fornøyd og foretrekker fjerntapping. Jeg har ikke hørt at det er noen som savner å stå i støvet under tappingen, forteller Sandvær.

HELT I SPISEN

Som et av få smelteverk som benytter seg av fjerntapping, er det trygt å si at Ferroglobe Mangan Norge AS i Mo i Rana med dette går foran i smelteverksindustrien.

– Nå er ikke jeg kjent på så veldig mange smelteverk ute i verden, men så vidt jeg vet er det ingen andre i Norge som har samme type system som oss. Det var ikke det da vi bygde i alle fall. Men interessen rundt fjerntapping er stor. Vi har stadig besøk av andre som ønsker å se hvordan vi bruker fjerntapping, avslutter Sandvær.



MO INDUSTRIPARK GÅR INN SOM MEDEIER I ARVEN



Det skal nå bygges opp et helt nytt nasjonalt kunnskaps- og opplevelsessenter for fornybar energi på Helgeland. Arven heter det, og skal bygges i Leirfjord kommune. For å støtte opp under utviklingen går Mo Industripark nå inn som medeier.

FORNYBAR ENERGI SOM IDENTITET

Arven skal formidle historier om produksjon og forbruk av fornybar energi fra og til hele landet. Hovedfokus skal være fremtidsbilder og ny kunnskap som kan forbedre debatter om det grønne skiftet.

– Industrien i Mo Industripark drives på hundre prosent fornybar energi. Dette er en del av vår identitet. Ikke bare som bedrifter, men som samfunn, sier Arve Ulriksen, adm.dir. i Mo Industripark.

– Vi bygger videre på vår industrihistorie når vi framover skal bygge vår industriframtid. Når vi går inn som medeier i Arven, er det ikke fordi vi vil bygge et museum over historien. Tvert imot, vi deler ambisjonen om

at dette skal være et nasjonalt kompetansesenter og en katalysator for videre utvikling i regionen, fortsetter han.

INDUSTRIEN ER AVHENGIG AV FORNYBAR ENERGI

Industrien over hele landet har blitt bygd opp som følge av nærheten til fornybar kraftproduksjon. Det gjelder ikke minst i industrien på Helgeland.

– Arven ligger midt i en region hvor naturen velsigner oss med store mengder energi, i form av vann og vind. Kraftforedlende industri sørger for at dette blir videreforedlet ytterligere. Som i utallige generasjoner før oss, høster også vår moderne industri av naturens evige kretsløp. Vi bidrar med arbeidsplasser og levende samfunn, sier Ulriksen.

I en tid der flyttestrømmene har gått fra distriktene til de store byene, er det også viktig å vise at distriktene har store muligheter for å legge til rette for levende lokalsamfunn for framtida, nettopp gjennom å satse på industri og fornybar energi, sier Ulriksen.

– Det at Arven skal ligge her i Leirfjorden peker også på noe helt sentralt: Det er i distriktene at kompetansen og infrastrukturen for høsting av fornybar energi ligger. Og fornybar energi er nøkkelen til distriktenes framtid: Bærekraftig industri som står seg inn i en klimavennlig framtid, sier Ulriksen.



OM ARVEN:

- Nettside: kraftarven.no
- Hva: Arven skal bli et nasjonal kunnskaps- og opplevelsessenter for fremtidens fornybarsamfunn. Senteret skal ligge i Forslandsdalen i Leirfjord, Nordland.
- Hvorfor: Overgangen til fornybarsamfunnet er den største utfordringen i vår tid. Vannkraft er Norges viktigste kilde til fornybar energi, og er selve fundamentet i vårt energisystem. Fremover vil vi trenge flere bærekraftige energikilder for å dekke et økende kraftbehov. For å klare dette må vi lære av hverandre – på tvers av bransjer og generasjoner. Da trenger vi et sted hvor kunnskap kan møtes, og som speiler fremtidens muligheter i lys av vår egen krafthistorie.
- Eiere: Kunnskapsparken Helgeland, Vitensenter Nordland, Helgeland Kraft, Leirfjord Kommune, Salten Kraftsamband, Nordkraft og Mo Industripark

EN TURISTATTRAKSJON

Arven baserer seg på digital formidling, som kan deles av samarbeidsaktører fra hele landet. For eksempel gjennom VR-briller, spill til nettbrett og skjermer, eller praktiske oppgaver som kan brukes i undervisning.

Kunnskaps- og opplevelsessenter Lilliann Sørensen, prosjektleder i Kunnskapsparken Helgeland og daglig leder i Arven, er veldig glad for å at industrien i regionen stiller seg bak prosjektet. Hun mener det er viktig for at Arven skal bli et kunnskapssenter for hele landet. Arven skal formidle historier om fornybar energi og den verdiskapingen vi får ut av denne, og her spiller industrien en veldig viktig rolle.

Arven skal etableres i forbindelse med Øvre Forsland, et vannkraftverk som har vunnet internasjonale arkitekturpriser.

– Vi planlegger også for at dette skal bli en turistattraksjon i verdensklasse, et naturlig stoppested på veien gjennom Norge. Det blir et perfekt utgangspunkt for læring og opplevelser, blant storslått natur og moderne arkitektur. Vi bor i en region som skal stå fremst i det grønne skiftet, og det er her vi skal finne fremtidens energiløsninger. Et slikt senter vil skape bolyst og bli-lyst for innbyggerne i regionen, sier Sørensen.



Foran Øvre Forsland kraftverk. F.v: Arve Ulriksen (adm.dir. Mo Industripark), Torkil Nersund (konserndirektør vannkraft, Helgeland Kraft) og Lilliann Sørensen (daglig leder i Arven)



BUTIKKEN I INDUSTRIPARKEN

Ikke alle er klar over at det også finnes en butikk i industriparken. Men midt i Mo Industripark finner du altså TESS, en butikk som har spesialisert seg på å dekke den lokale industriens behov. En skjult butikkperle, rett og slett.



Daglig leder
Steinar Finneide.



Det var i 1999 at TESS etablerte butikk i Rana, da i den velkjente Blåbærveien. I 2004 pakket de ned og flyttet inn i Mo Industripark. Utgangspunktet for dette var en avtale med det som på det tidspunktet het Fundia Armeringsstål, eller Celsa som vi kjenner dem som i dag. Daglig leder Steinar Finneide forteller at behovet til kundene kommer først.

-Avtalen med Celsa var det som var den utløsende faktoren for at vi flyttet opp i Industriparken. De ønsket at vi var lett tilgjengelig, og at de slapp å kjøre lange avstander for å få tak i deler. Nå ligger vi bare et steinkast unna dem, men har i tillegg fått enda flere avtaler med andre industribedrifter, poengterer han.

FLERE FISKE PÅ KROKEN

Etter åtte år med kun Celsa i porteføljen åpnet de opp for flere bedrifter, og de fikk blant annet Rana Gruber med. Da etablerte de interne lager hos dem, både i Vika og på Storforshei. Det som går igjen for alle bedriftene er at deler og varer må være tilgjengelig slik at de får fikset problemet på kortest mulig tid. Driftsstans i industrien kan bli en dyr affære.

-Vi spisser oss inn for å dekke behovene som den lokale industrien har, og er kontinuerlig på utkikk etter nye og mer effektive løsninger

på vegne av kundene våre. Akkurat nå tester vi ut døgnåpne automater og skap med RFID-løsning. Den fungerer slik at skapet står hos den aktuelle bedriften, og er fylt opp av deler og varer tilpasset etter deres behov. De bruker sitt interne adgangskort for å åpne skapet slik at de får hentet ut den aktuelle varen. Skapet går over innholdet med en scanner, og oppdaterer deretter varelageret og sender ut faktura for den varen som ble hentet ut. Både Celsa og Rana Gruber har vist interesse for denne løsningen, forteller en fornøyd Finneide.

DET GÅR SOM DET SUSER

Steinar har vært med på TESS-laget de siste 22 årene, og forteller at behovene til kunden har endret seg drastisk gjennom tiden. Varelageret har hatt en jevn økning, og i dag har de rundt 9000 ulike varenumre bare på Mo alene

-Vi har fulgt markedet og hatt en stabil og jevn utvikling. Det viktigste for oss er at det er kunden som kommer tilbake, ikke varene som vi selger til dem. Ettersom at vi har fått flere avtaler og kunder, har vi måtte utvide teamet, som i dag består av åtte ansatte. Nå skal vi lyse ut enda en stilling til vårt ordrekontor, og da ser vi aller helst etter noen som har mekanisk eller teknisk bakgrunn, avslutter Steinar Finneide.

KVARØY SMOLT VIL DOBLE PRODUKSJONEN

I 1987 startet selskapet Stålfisk opp. Ideen var å bruke restvarme fra industrien til å varme opp vannet til en temperatur som gjør at laksen trives og vokser best mulig. I dag heter bedriften Kvarøy Smolt, og nå er de i full gang med å modernisere og utvide produksjonen.

Daglig leder John Morten Abelsen foran skuffene i det nye klekkeriet.



Et nytt moderne bygg har kommet opp på området hvor Kvarøy Smolt holder til. Inne i bygget er det hektisk aktivitet. Det sveises. Ventilasjonsanlegg og elektrisitet monteres. Allerede er klekkeriet så godt som ferdig i andre etasje. Kontorer og møterom bygges. Store deler av det helautomatiske vaksinasjonsanlegget er montert. I første etasje står allerede flere titalls tanker klare for å fylles med vann, sånn at de kan ta imot «baby-laksen» etter at de er klekket. Som om ikke det er nok, så pågår det også hektisk aktivitet inne i de eksisterende produksjonshallene ved siden av nybygget. Nye kar er allerede installert i den ene halvdelen. Det skvetter i vannskorpa når laks på pluss minus 100 gram hopper opp i lufta. I den andre halvdelen har de gamle karene blitt revet, og grunnarbeidet for nye kar er godt i gang. Samtidig som alt dette skjer, skal de 14 ansatte ved Kvarøy Smolt produsere og levere til oppdrettsnæringen langs kysten.

DOBLING AV PRODUKSJONEN UTEN Å BRUKE MER VANN ELLER ENERGI

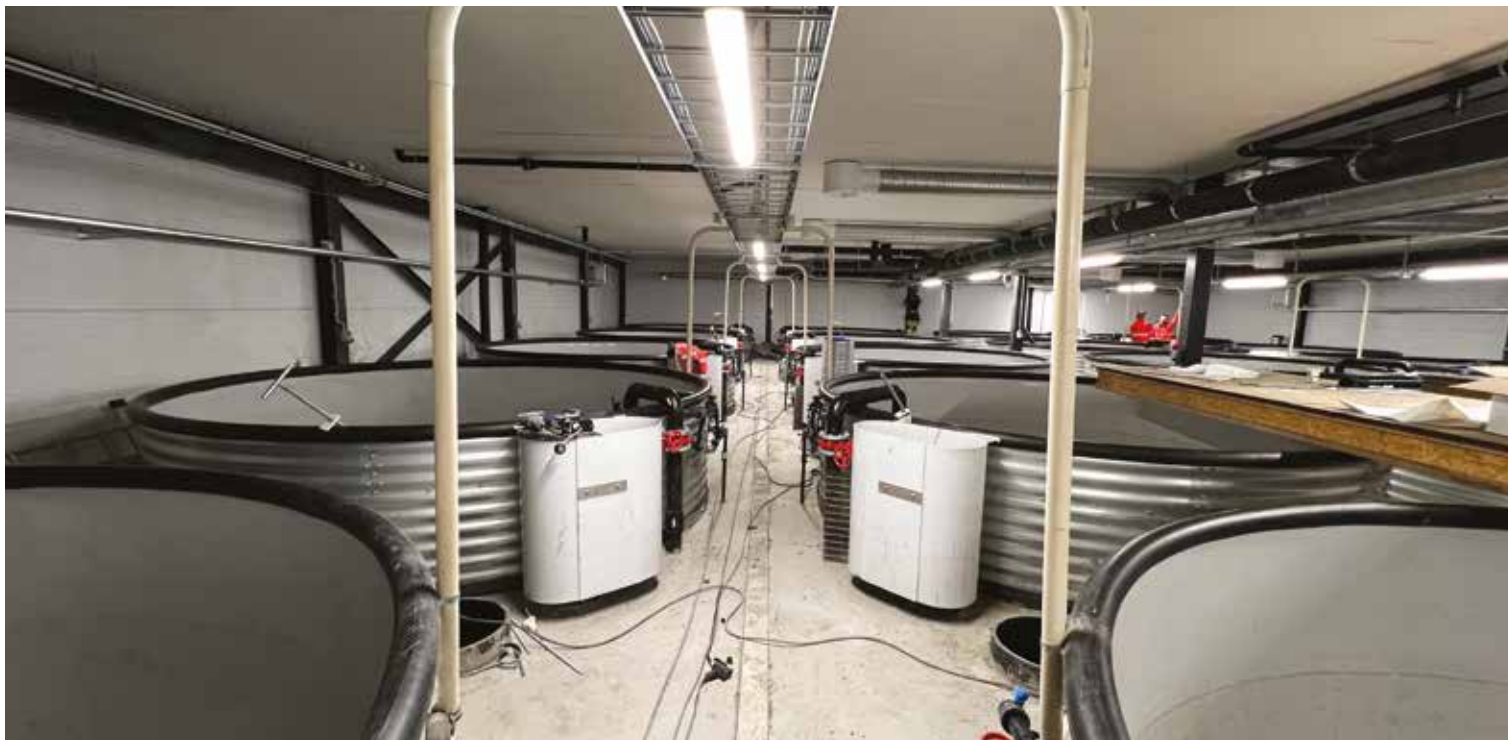
Daglig leder John Morten Abelsen kommer ut av de midlertidige kontorlokalene i brakkene ved siden av for å vise fram det som skjer i bedriften. Han tråkler seg fornøyd fram mellom bygningsarbeidere og verktøy, mens han peker og forklarer.

-Dette er veldig artig å være å være med på. Samtidig er det klart at det blir godt å bli ferdig med byggeperioden. Vår kjernevirksomhet er tross alt å produsere fisk, ikke å bygge nye lokaler, smiler han.

Abelsen trekker fram to hovedgrunner til investeringene i bygg.

-Det var på tide å modernisere anleggene nå. De har vært i drift siden 1987 og nærmet seg slutten av levetiden. Dette måtte gjøres. Men enda artigere er det at vi med dette kan doble produksjonen vår dersom vi får konsesjon til det, sier Abelsen.

Han har derfor levert inn en søknad om å doble produksjonen av smolt,



fra 5,5 til 11 millioner fisk. Dette vil selvsagt kreve både større lokaler og mer fôr. Men vannforbruket skal ikke øke fra dagens forbruk på 40 til 50 kubikk i minuttet.

-Det er nok mange som tror at vi har uendelig med vann, men faktum er at vann er et knapphetsgode også her i industriparken. Derfor skal vi doble produksjonen uten å øke det totale vannforbruket. Det greier vi ganske enkelt ved å gjenbruke vannet sier Abelsen. Kvarøy Smolt bruker overskuddsvarme fra Elkem for å varme opp vannet de bruker. Som om ikke det er nok, henter de også ut varmen fra det brukte vannet før det renses og går i avløpet. Dette gjør at de heller ikke trenger å bruke mer energi når de øker produksjonen.

ROGN BLIR LAGT I EN SKUFF

Kvarøy Smolt kjøper inn rogn fra et firma i Salten, som så blir lagt i en skuff. Det høres kanskje ikke så positivt ut, men i dette tilfellet er skuffen designet for å klemme ut små lakseyngel. Det krever riktig temperatur og at vannet hele tiden har riktig kvalitet. Blant annet fjernes nitrogen fra vannet ved hjelp av spesielle luftere før det renner inn til fisk og rogn.

Når yngelen er ferdig med tilværelsen i skuffen, sendes de til litt større omgivelser, når fisken flyttes fra klekkeri til startforing. Ved 2 til 5 gram flyttes den videre i produksjonen, til større kar hvor laksen fores opp til den når en vekt på rundt 20 gram. Så kommer siste stasjon med enda større kar. Når laksen er rundt 100 gram er den klar for å fraktes til kysten. Da fraktes den med bil ned til Toraneskaia hvor den lastes om til brønnbåter som kjører fisken ut til i hovedsak Kvarøy og Cermaq sine lokasjoner.

-Det er et skrik i markedet etter mer smolt. Det produseres for lite smolt i Norge i dag i forhold til behovet. Det vi produserer får vi solgt, nærmest på minuttet. Det er to flaskehalsen her. Det ene er at det er mangel på rogn i Norge. Det andre er at produksjonsøkningen i oppdrettsnæringen er større enn tilgangen på smolt, påpeker Abelsen.

HELAUTOMATISK VAKSINERING

Som med mennesker, blir laksen vaksinert mot en rekke sykdommer. Med nye maskiner kan denne prosessen nå foregå helautomatisk, selvsagt under nøye overvåking fra ansatte.

-Dette fører til mer effektiv drift for vår del, og vi kan i større grad tilpasse oss kundenes behov, sier Abelsen mens han peker på hvor fisken vil gå opp og få vaksine på rekke og rad, før de slippes tilbake i vannet.

Den ivrige Kvarøy Smolt-sjefen har allerede fra starten av byggeprosjektet tenkt på hvordan bedriften kan åpne seg enda mer mot samfunnet.

-Det er mange som er nysgjerrige på hvordan vi gjør ting her, sier Abelsen mens han peker på ei bru over noen av de største karene. -Det synes vi er veldig artig, så når vi likevel bygger nytt, har vi også tenkt på at det skal bli enklere for oss å vise fram produksjonslokalene våre. Vi gleder oss til å ta imot nysgjerrige gjester når alt dette er ferdig, avslutter han.

FAKTA OM KVARØY SMOLT:

- Produksjonen av smolt startet allerede i 1987, da firmaet Stålfisk ble opprettet i Mo Industripark. Ideen var fra starten av å utnytte overskuddsvarme fra industrien.
- Kvarøy Smolt ble heleier av anlegget i Mo Industripark i 2020
- Investerer nå 125 millioner kroner i nytt bygg og anlegg
- Smolt er navnet på laksen i mellomfasen mellom yngel og voksen laks.
- Kvarøy Smolt produserer 5,5 millioner laks i året, og ønsker å doble produksjonen.

FLYBUSS MO I RANA

Gjeldende fra 3.oktober 2022

Mandag-Fredag:

	WF 746**	WF 765	WF 767	WF 770	WF 772	WF 775	WF 777	WF 778	WF 779
Jernb st	05:45	06:25	08:30	10:15	12:30	15:25	17:45	19:15	
Sykehuset	***	***	***	***	***	***	***	***	
Røssvoll	06:10	06:55	09:00	10:45	13:00	15:55	18:15	19:45	
Fra flypl ca		07:20	09:25	11:10	13:20	16:15	18:40	20:10	23:00

Lørdager:

	WF 770*	WF 775*
Jernb st	10:15	15:25
Sykehuset	***	***
Røssvoll	10:45	15:55

Søndager:

	WF 772	WF 775	WF 777	WF 778	WF 779
Jernb st	12:30	15:25	17:45	19:15	
Sykehuset	***	***	***	***	
Røssvoll	13:00	15:55	18:15	19:45	
Fra flypl ca		16:20	13:20	16:20	18:40 20:10 23:00

* Ruter merket * er kjøres på behov og må bookes på forhånd, kl. 21:00 dagen før.

** Ruter merket ** : Torsdag og fredag må bookes på forhånd, kl. 21:00 dagen før.

*** Passeres uten tidsangivelse.

Avgang fra flyplassen så snart bagasjen er kommet.

RUTE TRASE: Busstasjonen, O.T.Olsensgt, CC Helma Hotell, Scandic Meyergården nedsiden, L.Meyers gate, Nordl vn, Sagbakken, Ranenget og om sykehuset til Flyplassen.

Søndre gate og Midtre gate hentes på forespørsel.

Pris pr pers. kr. 160,-.

Tlf + 47 971 44 444

HTS
Helgeland Transport Service



FREDRIK LUNDESTAD
Forretningsutvikler, Mo Industripark AS

5. september 2022

Det beste så «langt» er kollegaene som er inkluderende og kunnskapsrike. I tillegg er det mange spennende prosjekter på/i gang som er inspirerende å få være en del av.

Jeg ville tatt alle med på en ukers studietur til litt varmere strøk for sol, varme og litt faglig/sosialt opplegg.

Matpakke når jeg har god tid på morgenen, kantine når det er hektisk hjemme med to barn.

Nettavis.

Tur, ishockey, håndball, gaming, div dugnad og flikking på huset.

FOLK I PARKEN

Ansatt siden

Hva er det beste med jobben din?

Hva ville du gjort hvis du var sjef i en uke?

Matpakke eller kantine

Nett eller papiravis?

Hva gjør du på fritida?



THOMAS WIRTHGEN
Konsern Prosjektstøtte, Mo Industripark AS

1. august 2022

Som Konsern Prosjektstøtte har jeg anledning til å bidra «med mitt» i hele parken. Jeg har allerede truffet mange dyktige mennesker i MIP og datterselskapene, og gleder meg til mange interessante prosjekter i lag med alle. De første prosjektene er allerede i gang.

Interessant spørsmål. Tror at jeg hadde gjort mye av det samme som sjefene våre gjør i dag. Hadde sett på muligheter for å utvikle parken og ikke minst våre ansatte. Og hadde praktisert våre samspillsregler.

Jeg bruker det gode tilbudet i de to kantineene våre. Også en fin plass for å treffe flinke folk.

Jeg er veldig glad i nettavis og papirløst samfunn.

Har stadig vekk noen prosjekter på gang. Hus, hage og idrett. Året rundt.

**CLEAN
ENERGY
CONF 2022**
den voksende
grønne industrien

20. OKTOBER, KL. 1130.
VITENSENTER NORDLAND, MO I RANA

PROGRAM OG PÅMELDING: www.ru.no/cec

JUBILANTER

70år

GEIR OLAF MALMBEKK
Mo Industritransport AS
03.10.1952

60år

TERJE OLAV RUFSHOLM
Ferroglobe Mangan Norge AS
09.09.1962

TROND H. JENSEN
Rana Gruber AS
10.09.1962

ARNE HOLAND
Momek Services AS
19.09.1962

IVAR HANSEN
Celsa Armeringsstål
12.10.1962

BEN PEDERSEN
Rana Gruber AS
14.10.1962

ANITA MIKALSEN
Rana Gruber AS
20.10.1962

50år

ROBIN P. KIBSGAARD
Rana Gruber AS
03.09.1972

VERONICA RENGÅRD
Mo Industripark AS
10.09.1972

VIOREL PIRCALABESCU
Momek Personnel AS
28.09.1972

STEFAN SOLBAKK
Mo Industritransport AS
17.10.1972

ESPEN WENÅS
Elkem Rana
27.10.1972

30år

OLE MARTIN RØBERGENG
Ferroglobe Mangan Norge AS
07.09.1992

EIRIK KÅRHUS STENGEL
Elkem Rana
30.09.1992

HENRIK REIERSEN
Ferroglobe Mangan Norge AS
04.10.1992

20år

ASGEIR EINMO
Celsa Armeringsstål
03.09.2002

ALEKS LANGNES NYGÅRD
Ferroglobe Mangan Norge AS
10.10.2002

JUBILEUM

ANSATT 25 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.10 **FRODE STUPFORSMO**, Elkem Rana

ANSATT 20 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.09 **DAG JOHNNY PEDERSEN**, Mo Industripark AS

ANSATT 10 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.09 **ANNE BRIT EVENSEN**, Mo Industripark AS

STRESS NED OG LAD OPP

I TAKT MED NATUREN PÅ HELGELAND

helgelandkraft.no

 **HELGELAND
KRAFT**
Strøm fra verdens vakreste kyst

Vi setter stor pris på tips og innspill om saker du vil vi skal skrive om.

Innspill og tips kan sendes til industriparknytt@mip.no