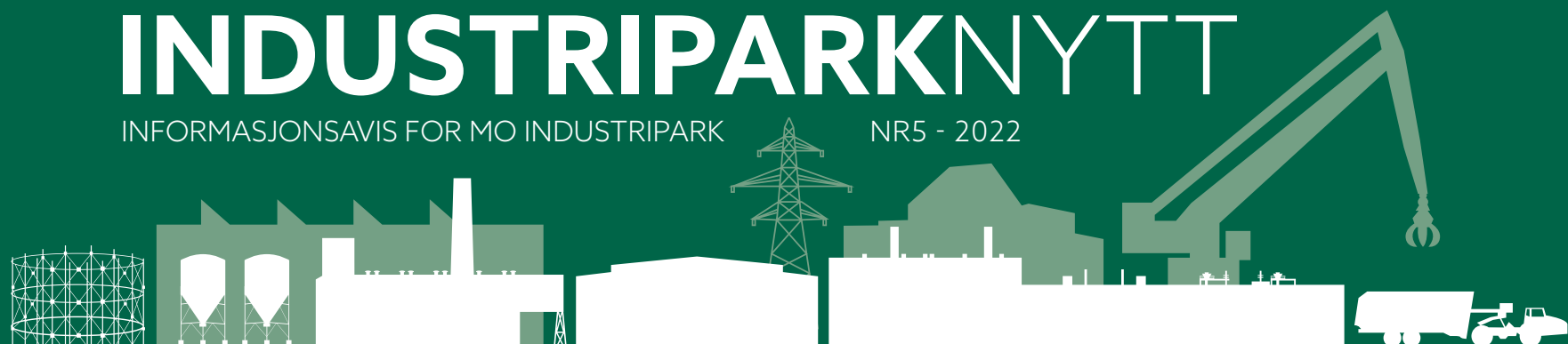


INDUSTRI PARK NYTT

INFORMASJONSAVIS FOR MO INDUSTRI PARK

NR5 - 2022



Daglig leder i Mo Fjernvarme AS, Tonje Tetmo Juliusen, er stålende fornøyd med at Mo Fjernvarme er 100 prosent klimanøytral.



MO FJERNVARME 100 PROSENT KLIMANØYTRAL HITTIL I ÅR

De første 10 månedene i 2022 har Mo Fjernvarme levert 100 prosent CO₂-nøytral fjernvarme til sine kunder i Mo i Rana. Dermed varmes store deler av Mo i Ranas bygg opp med klimanøytral energi.

SIDE 4-5

- 6-7 Nemko Norlab bygger ny lab
- 8-9 Celsa har byttet 130m lang maskin
- 10-11 IMTAS i vekst med ISO-sertifiseringer
- 12-13 Haneseth Energi får mer plass

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



IndustriparkNytt er informasjonsavisen for industrien i Rana og bedriftene som utgjør Mo Industripark.

Noe vi burde skrive om? Send tips til industriparknytt@mip.no

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, Svabo Industrinett 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: Mo Industripark AS **Trykk:** ID Reklame

Tips kan sendes til: industriparknytt@mip.no



Mo Industripark as

Det er helt fantastisk å se at de gode prosjektene står i kø for tiden. Og det er ikke akkurat småjusteringer som er i emning.



POSISJONERT FOR FRAMTIDEN

Når vi bygger industri, så gjør vi det for å bygge gode og attraktive lokalsamfunn. Gjennom Ranas historie har industrien vært drivkraften for vekst og utvikling. Derfor gleder vi oss stort over at vi er godt posisjonert for å bygge samfunnet videre inn i framtida.

Prosjektene i Rana står nå i kø. Nye innbyggere ankommer har kommet flyttende, flyplassen er under utbygging og Mo i Rana by har begynt å løfte seg et par hakk med gatekunst og nye utesteder. Det er virkelig spennende tider.

Som en tankeøvelse, kan det likevel være nyttig å se for seg hvordan situasjonen hadde vært for Rana hvis vi ikke hadde lyktes med de store etableringene. De to største prosjektene akkurat nå er flyplass og batterifabrikk. Hvordan hadde framtidsutsiktene til samfunnet vårt vært uten? Alternativet til utvikling er en sakte avvikling av samfunnet. Det finnes nemlig ingen «status quo» for oss. Uten nye tilflyttere, vil vi bli færre og eldre innbyggere. Uten optimisme, planer og framtidstro, vil vi ikke greie å holde på våre egne unge. De vil flytte andre steder, og i beste fall etablere seg med et fritidshus.

Endring skaper usikkerhet og ofte nye problemer. Men det gjør også stillstand. Ingen vil satse på et liv i et samfunn som er i ferd med å forvandles til et museum over fordums storhet. Da stemmer folk med føttene, og flytter. Særlig de unge.

Derfor er det helt fantastisk å se at de gode prosjektene står i kø for tiden. Og det er ikke akkurat småjusteringer som er i emning. Nei, det er kraftfulle grep som setter oss i stand til å virkelig bygge samfunnet videre og tiltrekke oss flere folk.

Jeg trenger ikke engang snakke om mulige planer i framtida. Det holder å peke på hvor gravemaskiner og bygningsarbeidere er i sving. På sentraltomta i Mo Industripark er Freyr Battery godt i gang med å bygge opp Giga Arctic, en investering på 17 milliarder kroner. Like synlig er byggingen av ny flyplass, hvor arbeidet har vært i gang i flere uker allerede.

I Freyr Battery sin pilotfabrikk – eller Customer Qualification Plant som den egentlig heter - nede ved Rana Industriterminal, pågår det hektisk aktivitet for tiden og de nærmer seg ferdigstilling. Det vil markere starten på den første battericellefabrikken i Norge, og åpningen av et nytt industrielt eventyr.

Nylig ble pilotanlegget for karbonfangst satt i drift. Dette er første gang i verden at det testes karbonfangst på smelteverk for ferrosilisium. I tillegg til Elkems smelteovner, skal også karbonutslippene fra SMA Mineral inn i fangstanlegget. Det er

unikt å fange utslipp fra to ulike lokasjoner samtidig. Karbonfangst er helt nødvendig for at verden skal klare sine klimamål. Dette er en teknologi som kommer til å bli svært sentral i hele verden. Når Aker Carbon Capture nå setter i gang pilotanlegget, med Sintef som prosjektleidere, innebærer det at vi får bygd opp svært viktig kompetanse på dette framover. Dette er en teknologi som tiltrekker seg flinke folk, som ønsker å jobbe helt i front i det grønne skiftet. Det bidrar til at vi får styrket kompetansemiljøene i Mo i Rana, og legger til rette for en rekke spennende industrielle muligheter. Karbonfangst er altså en katalysator for industriell forretningsutvikling og vekst.

Om da har jeg ikke nevnt alt det som skjer, og kommer til å skje, innenfor blant annet verdikjeden for batterier, digitalisering, hydrogenproduksjon eller e-fuel. Eller andre nye etableringer og utvidelser innenfor næringsliv, forskning og utvikling. Her har det kommet, og vil komme, mange spennende nyheter.

Mo Industripark har mange fordeler som andre industriparker bare kan misunne oss. Vi er en av Norges største industriparker målt både i areal, antall bedrifter og antall ansatte. Mangfoldet og kompetansen som finnes innenfor portene her, er helt i toppklasse. Vi har rikelig med tilgang på rimelig fornybar kraft og kjølevann. Og vi er en «one stop shop» for industrietablering. Både fordi vi har industriell infrastruktur, og fordi man kan bruke lokale bedrifter og kompetanse for å prosjektere og bygge ut.

Framover forsterker vi vår posisjon. Vi kommer til å ha flere bedrifter og enda større bredde. Vi forsterker den digitale infrastrukturen, noe som bygger opp under omstilling og effektivisering av eksisterende industri, og legger til rette for nye etableringer. Dypvannskai betyr økt kapasitet i et havneområde som er direkte forbundet med en intern vei til bedriftene i Mo Industripark. Det er unikt. Når storflyplassen i Mo i Rana står klar, vil denne ligge et kvarter fra en av Norges største industriparker. Det er ingen andre industriparker som kan tilby det.

På toppen av dette, kommer det at vi bor i en kommune der folk forstår viktigheten av industrien. De forstår sammenhengene mellom kraft og industri, og mellom industri og befolkningsvekst. Og folk forstår at det er en stor jobb for et lite samfunn å posisjonere seg for framtida. Derfor kan vi trygt slå fast at vi er godt posisjonert for framtida.



Kjel 1 som i dag fyres med CO2-nøytral bio-olje og brukes til spisslastfyring på kalde dager når det er behov.

MO FJERNVARME 100 PROSENT KLIMANØYTRAL HITTIL I ÅR

De første 10 månedene i 2022 har Mo Fjernvarme levert 100 prosent CO2-nøytral fjernvarme til sine kunder i Mo i Rana. Dermed varmes store deler av Mo i Ranas bygg opp med klimanøytral energi.

100 PROSENT KLIMANØYTRAL

Dette har Mo Fjernvarme klart gjennom investeringer og oppgraderinger over tid. I dag behøver derfor ikke Mo Fjernvarme å bruke fossil olje til såkalt spisslastfyring, altså stort sett ekstra fyring på de kaldeste dagene, inn på fjernvarmenettet.

– Vi har kun brukt CO2-nøytral oppvarming i år. Vi bruker overskuddsvarme fra ovnene til Elkem, overskudds CO-gass fra Ferroglobe Mangan, el-kjelen vår bruker strøm fra Helgeland Kraft med opprinnelsesgaranti, og til slutt en miljøvennlig bio-olje kalt HVO100. Vi er kjempestolt og det er stor stas at vi har oppnådd dette, forteller daglig leder i Mo Fjernvarme, Tonje Tetmo Juliussen.

MÅLRETTET ARBEID

At Mo Fjernvarme har kommet dit de er i dag, er ingen tilfeldighet. Det er et resultat av en målrettet strategi, hardtarbeidende ansatte, miljøbevisste eiere og store investeringer.

– Vi har noen virkelig hardtarbeidende ansatte som har lagt ned en formidabel innsats. De har jobbet systematisk over tid for å kunne oppnå dette sammen med miljøbevisste eiere som har vært villige til å la selskapet gjøre store CO2-reduserende investeringer. Ser man på alle investeringene fra tidlig 90-tall og fram til nå, så er det snakk om over 100 millioner kroner. Denne typen strategisk jobbing og beslutninger tatt med miljøperspektiv skal vi fortsette med også i årene som kommer, forteller Juliussen.

HVO 100

Mo Fjernvarme har de siste årene hatt mellom én og fem prosent forbruk av fossil energi årlig i den totale energimiksen deres. Det er de siste dråpene med fyringsolje som har bidratt til det. Det er overgangen til biooljen med navn HVO 100 som har gjort det mulig å bli 100 prosent klimanøytral.

– Bio-oljen ble testet i fjor. Mot slutten av året bestemte vi å gå helt over til denne typen brensel for såkalt spisslastfyring, altså fyring på de



Daglig leder i Mo Fjernvarme AS, Tonje Tetmo Juliussen, er stålende fornøyd med at Mo Fjernvarme er 100 prosent klimanøytral.

Ser man på alle investeringene fra tidlig 90-tall og fram til nå, så er det snakk om over 100 millioner kroner.

aller kaldeste dagene når det ikke var tilstrekkelig med bare gjenvunnet energi fra industrien. Det er det vi nå ser resultatet av, sier Juliussen.

MILJØBEVISST SELSKAP

Beslutningen om å gå over til bio-olje er likevel ingen lønnsom beslutning for selskapet isolert sett. De kunne ha brukt fossil olje, som er langt rimeligere enn bio-olje. Likevel var det samfunnsansvaret som ble avgjørende. For Mo Fjernvarme er det viktigere å være miljøvennlige og klimanøytrale, enn å ha høyest mulig bunnlinje på slutten av året.

– Det koster noe å gjøre disse investeringene, det er ikke gratis. Men det er å være miljøvennlig og klimanøytral som har vært fokuset til selskapet og eierne, forteller Juliussen.



Her går overskuddsvarmen fra smelteovnene til Elkem i store rør ned til Mo Fjernvarme som produserer fjernvarmen og distribuerer den til mange av de største byggene i Mo i Rana. Noen av byggene som holdes varme er Helgelandssykehuset, Campus Helgeland, Rådhuset, Nasjonalbiblioteket, Polarsirkelen videregående skole, barneskolene på Selfors og Gruben og Mo ungdomsskole.



NEMKO NORLAB BYGGER NY LAB FOR TESTING AV RÅVARER TIL BATTERICELLER

Nemko Norlab vokser og har startet et samarbeid med FREYR Battery om testing av råvarer. Det skal bygges ny lab i tilknytning til Freyr Batterys pilotfabrikk (CQP) og det ansettes flere folk.

Avtalen med Freyr innebærer at Nemko Norlab skal levere laboratorietjenester og utføre kvalitetskontroll på råvarene som Freyr skal bruke til battericelleproduksjonen i deres pilotfabrikk, eller kundekvalifiseringsfabrikk som den egentlig heter.

– Vi skal drive en egen lab for Freyr, med testing av råvarene som brukes i produksjonen, forteller markedssjef Wenche Brennbakk.

– Det er altså ikke de ferdige batteriene vi skal teste, men råvarene, sier hun.

Testing av råvarer har Nemko Norlab og deres forløpere mange tiårs erfaring med, helt fra jernverkstida da laboratoriene opprinnelig ble bygd.

NY LAB I NÆRHETEN AV FREYR

En lang historie til tross, nå skal det bygges en ny lab tilknyttet kundekvalifiseringsfabrikken, som Freyr snart er ferdig å bygge ved havneområdet i Mo Industripark. Nærhet til fabrikkene er nemlig viktig

for å kunne levere raskt, sikkert og kostnadseffektivt.

Administrerende direktør ved Nemko Norlab, Eigil Dåbakk, forteller at det ligger mye jobb bak nysatsingen.

– Vi samarbeider med mange utstyrsleverandører, og har hatt kontakt over tid for å finne rett utstyr og bygge opp de beste fasilitetene. Det har vi gjort i nært samarbeid med Freyr. For oss er dette kjempebra, for vi bidrar enda mer med vår kompetanse når det gjelder grønn omstilling, forteller Dåbakk.

Avdelingsingeniør Eliza Buøy har hatt en sentral rolle i arbeidet, og forteller at de har investert i mye nytt utstyr.

– Den nye laben skal være nært Freyrs produksjon i kundekvalifiseringsfabrikken slik at det ikke blir forurensning av råvarer. Det er veldig viktig for at batteriets kvalitet ikke skal bli påvirket negativt, forteller Buøy.



*Vi ser på dette som en solid
tillitserklæring, ikke minst fordi dette
er den første battericellefabrikken som
bygges i Norge.*

– Vi har bestilt både instrumenter, kjemikalier, forbruksvarer og innhentet metoder for testing, sier hun.

TRE NYE ANSATTE

I midten av september startet tre nye ansatte hos Nemko Norlab, som skal arbeide i den nye laben. Og det ble fort tydelig at interessen for å jobbe med dette i Nemko Norlab var stor.

– Det var mange søkere og det var veldig mange som var kvalifiserte. Det er vi selvsagt fornøyde med. Vi var faktisk ferdig med ansettelsene allerede etter første runde, og nå har vi fått på plass tre nye dyktige ansatte, forteller Dåbakk.

RÅVARER

Kontrakten med Freyr innebærer som nevnt at det er råvarene som skal testes i den nye laben. Forhistorien til labmiljøet i Nemko Norlab har sine røtter tilbake i jernverkstida, da Norsk Jernverk trengte å bygge opp laboratorietjenester for å sikre kvaliteten i produksjonen. Selv om det er andre typer råvarer som skal testes, er dette et område som Nemko

Norlab kjenner godt fra før. Avdelingsingeniør Eliza Buøy forklarer:

– Vi skal teste råvarene som inngår i batteriene. Det er elektrolytt, anode- og katodemateriale og separatorer, sier Buøy.

EN TILLITSERKLÆRING

Nemko Norlab-direktør Dåbakk er strålende fornøyd med den nye kontrakten.

– Vi ser på dette som en solid tillitserklæring, ikke minst fordi dette er den første battericellefabrikken som bygges i Norge, sier Dåbakk.

Dåbakk mener dette gir dem gode muligheter til å posisjonere seg ytterligere i batteriindustrien.

– Nå arbeider vi videre med å posisjonere oss også i andre batterimiljøer. Ved å være så tidlige ute, får vi et forsprang som vi ønsker å utnytte. Men et forsprang varer ikke evig, så det vil bli beinhard jobbing også i årene framover, avslutter Dåbakk.



CELSA ARMERINGSSTÅL AS HAR BYTTET 130 METER LANG MASKIN I SOMMER

I valseverket til Celsa Armeringsstål AS har de denne sommeren gjennomgått en stor prosess hvor de har byttet ut bremseklaffsystemet, som har som oppgave å bremse opp de ferdige stålproduktene når det kommer ut med stor fart etter valsing. Bremseklaffene er i realiteten en over 130 meter lang maskin. Etter 40 års tjeneste, var den nå moden for utskifting. Celsa er godt fornøyd med en maskin som gir dem færre stopp enn tidligere, høyere presisjon, enklere vedlikehold og færre avvik.

BREMSEKLAFFER

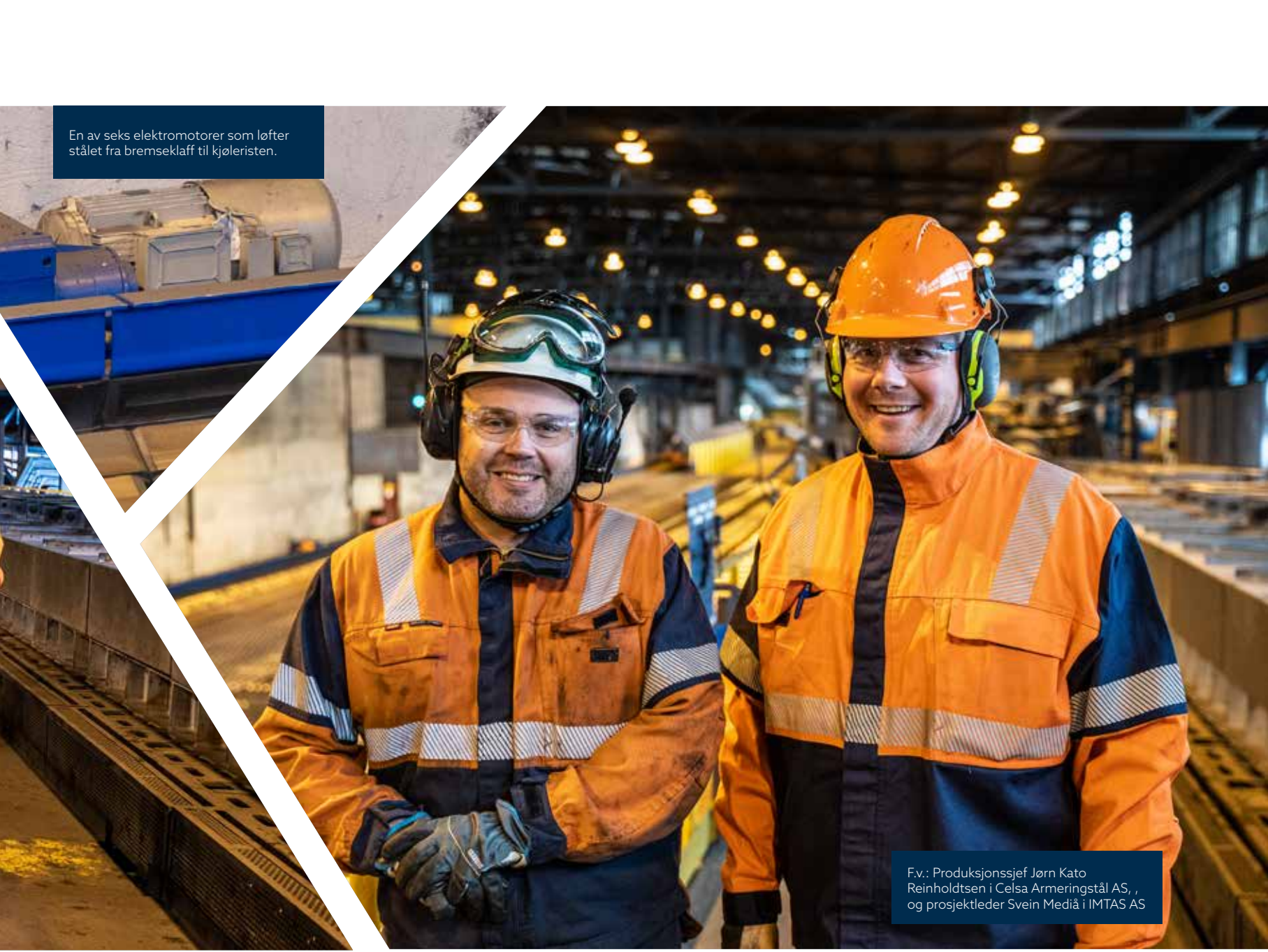
Stålet som kommer ut av valsestolene hos Celsa Armeringsstål har på det raskeste en hastighet på 12 meter i sekundet, altså over 40 kilometer i timen. Stålet veier i tillegg mye, og da er det viktig med et solid bremseklaffsystem for å få stoppet stålet.

– Bremseklaffene sørger for å bremse materialet slik at det stopper helt. Og så har det en funksjon der det overfører materialet fra

bremseklaffen til kjølerista, der stålet får ligge og kjøles ned, forteller produksjonssjef ved Celsa Armeringsstål AS, Jørn Kato Reinholdtsen.

ET NYTT OG BEDRE SYSTEM

Maskinen har en imponerende lengde, på over 130 meter, og ble altså byttet ut i sin helhet med en ny og moderne maskin levert av Danieli fra Italia. Maskinen består av flere seksjoner som er koblet sammen og fungerer som ett system.



En av seks elektromotorer som løfter stålet fra bremseklaff til kjøleristen.

F.v.: Produksjonssjef Jørn Kato Reinholdtsen i Celsa Armeringstål AS, og prosjektleder Svein Mediå i IMTAS AS

– Det som er nytt med det nye bremseklaffsystemet er at det er av nymotens teknologi, med magnetisk bremsing kombinert med friksjon. Det gir kraftigere og mer kontrollert bremsing som gjør at man får bedre håndterbarhet og kontroll over hvor materialet skal stoppe, forteller Reinholdtsen.

Det nye systemet er ikke bare mer avansert effektivt, det øker også kapasiteten i valseverket.

– Vi kan bremse på en mye kortere strekning enn tidligere, noe som gjør at vi kan kjøre lengre lengder med stål inn på kjøleristen. Vi har klart å øke ristlengden fra 60 til 72 meter, så i prinsippet har vi økt kapasiteten med 20 prosent, sier Reinholdtsen.

Bremseklaffsystemet fra Danieli er en utprøvd maskin av god kvalitet, og systemet som nå står hos Celsa skiller seg positivt ut fra tilsvarende maskiner.

– Det spesielle med vårt system, er at det er elektromotorer som løfter stålet fra bremseklaff til kjøleristen. Vanligvis styres denne bevegelsen med hydraulikk. Det er seks motorer og girkasser som skal løfte 100 meter av bremseklaffen helt synkront. Da valgte vi elektromotorer fordi de er mer nøyaktige, de krever mindre vedlikehold og er bedre for miljøet, forteller Reinholdtsen.

Med økt produksjon av stål, var det gamle bremseklaffsystemet modent for utskiftning etter 40 års tjeneste.

– Den gamle bremseklaffen var tiltenkt en helt annen produksjon enn det vi har i dag, både med tanke på hastighet og antall løp. Maskinen var laget for et enkelt løp, mens vi i dag splitter materialet i 3 og skal snart over til 4. Så det gamle systemet var ikke egnet for det, sier Reinholdtsen.

ANSATTE HAR STÅTT PÅ

For valseverket har utbyggingen av systemet vært et stort prosjekt, både kostnadmessig og størrelsesmessig.

– Det er en investering på mange titalls millioner. Det er jo en stor maskin som koster en del og så har det vært en stor jobb å installere den, forteller prosjektleder Svein Mediå i IMTAS AS.

Utbyggingen av systemet ble gjennomført på fire uker i fellesferien, da valseverket hadde vedlikeholdsstans.

– All jobb er utført av lokale firma som har stått på "tjuefire sju" for å bli ferdige med jobben før oppstart av valseverket etter sommeren. Her har operatører i Celsa, Imtas, Anleggs-Service, Momek, Miras og Danieli stått på og gjort en kjempejobb med alt fra grunnarbeid, betongarbeid, snekring, mekaniske fag, elektro og automasjon, forteller en fornøyd Mediå.

– Det har vært en formidabel innsats fra mange med Svein her i spissen som prosjektleder, skyter Reinholdtsen inn.

Mediå må også sende en hilsen til de ansattes familier.

– Vi må skryte av de på hjemmebane også, som godtar at samboer eller ektefelle er på jobb og går nattskift, har lange formiddager og jobber i helgene. Det er ikke bare enkelt å bli gitt alt ansvaret for barna i sommerferien i flere uker. Denne velviljen er en god egenskap som vi har i Rana-industrien, avslutter Mediå.



IMTAS I VEKST MED KVALITET, HMS OG ISO-SERTIFISERINGER

Etter å ha lagt en strategi om å øke fokus på kvalitet og HMS, har IMTAS opplevd stor vekst de siste årene. Nå skal de gjennom flere ISO-sertifiseringer for å vinne frem i markedet med kvalitet og godt HMS-arbeid.

KVALITET OG HMS

I 2017 tok styret i IMTAS et strategisk valg om å øke fokus på kvalitet og HMS. Det har vært utelukkende positivt for bedriften, som har vokst veldig mye de siste årene.

– Styret tok et strategisk valg med å satse på kvalitet og HMS. Vår vekst i omsetning og lønnsomhet mener jeg baserer seg mye på denne beslutningen, forteller daglig leder i IMTAS, Johannes Sandhei.

I forbindelse med den nye strategien, ansatte IMTAS i 2018 sin første fulltids kvalitet- og HMS-sjef.

– Det mener jeg var en god beslutning og en god strategi. Vi har hatt en kjempevekst siden den tid. Vi ser at ved å starte opp et slikt HMS- og kvalitetsarbeid for fullt, så tar det tid før man begynner å se avkastning. Det er mye verdt for oss som bedrift og det er mye verdt for kundene våre, sier Sandhei.

ISO-SERTIFISERING

En ISO-sertifisering er et kvalitetsbevis og viser at man følger en standard som er satt av den internasjonale standardiseringsorganisasjonen ISO (International Organization for Standardization).

– Vi skal nå gjennom flere ISO-sertifiseringer for å sikre videre kvalitet og sikkerhet i arbeidet vi gjennomfører. En ISO-sertifisering er et bevis og en kvalitetssikring for oss og våre kunder på at vi er førstevalget, sier Sandhei.

Det er omfattende å gjennomgå en slik prosess for å få en ISO-sertifisering, derfor er det ekstra imponerende at IMTAS nå skal i gang med fem sertifiseringer samtidig.

– Vi skal sertifiseres i ISO 9001 som angir kravene til hva et



F.v.: Daglig leder i IMTAS AS, Johannes Sandhei og KHMS-sjef, John Eskild Hildrum.

En ISO-sertifisering er et bevis og en kvalitetssikring for oss og våre kunder på at vi er førstevalget.

kvalitetsledelsessystem bør inneholde, ISO 14001 som er den internasjonale standarden for miljøstyring og ISO 45001 som er den nye standarden for arbeidsmiljø, forteller Sandhei.

– Vi skal også sertifisere oss innenfor en standard som heter ISO 3834, som er en sveisestandard. I tillegg skal vi oppgradere en sertifisering vi allerede har, en såkalt 1090 sertifisering fra EXC2 til EXC3. Dette satser vi på å bli ferdige med det neste halvåret, forteller Sandhei.

NY ANSATT

For å få alle disse sertifiseringene i boks i løpet av det neste halvåret, har IMTAS ansatt enda en ressurs. Deres første HMS- og kvalitetsmedarbeider har oppstart 1. desember.

– Da blir vi to som kan sparre og dra lasset sammen, så det blir veldig bra, forteller Kvalitet- og HMS-sjef i IMTAS, John Eskild Hildrum. Men selv med to ansatte som skal jobbe fulltid med dette, blir det en travel vinter.

– Innledningsvis må vi gjennomføre noen gap-analyser for å se hvordan vi ligger an i forhold til de standardene vi skal inn i, i tillegg til å få en oversikt over lover og regler som omhandler oss.

Så får vi inn en ekstern revisor som skal få et innblikk i vårt kvalitetssystem, sier Hildrum.

Den eksterne revisoren skal gå gjennom detaljer, se på hvordan oppgaver gjennomføres og ta en vurdering av hvordan IMTAS reviderer og oppdaterer deres prosedyrer og instruksjoner.

– Vi mener selv at vi har et godt utgangspunkt og tenker at når vi først kjører på så kjører vi skikkelig på, og tar alle standardene som er relevant akkurat nå og vel så det, forteller Hildrum.

KVALITET

– Vi opplever at det er fornøyde kunder og godt arbeidsmiljø vi har vokst på, og jeg opplever selv at vi har et godt rykte og leverer på kvalitet. Det er hensiktsmessig fremover å ha denne godkjenninga, da det sier tydelig til våre kunder om hvilken kvalitetsbedrift vi er, sier Hildrum.

– Vi har i lengre tid jobbet «i henhold til» de forskjellige standardene. Nå får vi endelig de faktiske sertifikatene på plass, som beviser at vi er så gode som vi vet at vi er, og at vi faktisk er #førstevalget avslutter en fornøyd Sandhei.



HANESETH ENERGI FÅR MER PLESS

Haneseth Energi har vokst mye de siste årene, og på et tidspunkt hadde de ikke noe valg: De måtte ha mer plass. I høst kunne de åpne et nytt flott tilbygg, med moderne og innbydende lokaler utsmykket av en interiørarkitekt.

Omsetningen til Haneseth Energi har økt kraftig de siste årene, fra 20 millioner kroner i 2018 til 65 millioner kroner i 2021. Med flere oppgaver økte også behovet for flere ansatte, og de har nå totalt 25 ansatte i bedriften. Dermed fikk de også behov for større lokaler. Heldigvis slapp de å bestille flyttebiler. De nye lokalene er nemlig satt opp som påbygg til eksisterende bygg, og oppfyller nå behovene for flere kontorer og fellesareal.

STRATEGISK PLASSERING

– Da vi skjønte at vi trengte større lokaler, vurderte vi selvsagt alle muligheter. Også det å investere i eget nytt bygg. Men vi har en strategisk god plassering her i industriparken, så vi ønsket å videreføre leieavtalen med Mo Industripark, sier daglig leder i Haneseth Energi Øyvind Brattland.

Dermed tok Brattland kontakt med Mo Industripark med et ønske om å få på plass et tilbygg til de eksisterende lokalene. Bygginga startet tidlig på våren 2022, og bygget var klart til innflytting allerede samme høst.

VIKTIG FOR ARBEIDSMILJØET

Brattland mener også at det er viktig for arbeidsmiljøet at lokalene er innbydende og gode å jobbe i. Det leide derfor inn en interiørarkitekt, Lene Høgli fra Smart Løsning.

– Vi har fått hjelp til blant annet inventar, lys, farger, møbler og veggpynt. Hadde vi skulle prøvd og gjort dette selv, ville vi nok raskt ha endt opp med hvite vegger med reklamekalendre til pynt. Lys og lyd er også viktig for arbeidsmiljøet, sier Brattland.

– Vi har støydempende materialer på vegger, tak og gulv, sånn at vi får en behagelig akustikk. I tillegg har vi fått hjelp til lyssetting, og vi har installert smarte lyssystemer, sier han.

FRA SMÅKRAFT TIL TOTALLEVERANDØR INNEN VANN OG KRAFT

Bedriften startet opp i 2002 med navnet Minikraft. Våren 2017 ble de en del av Haneseth-gruppen og skiftet navn til Haneseth Energi. Kontoret i Mo i Rana er den eneste lokasjonen for Haneseth Energi, men samtidig er de en del av et konsern med 500 ansatte i hele landet. Dermed kan de dra nytte av bred kompetanse i Haneseth Gruppen, samtidig som de kan spesialisere seg på sine områder.

Haneseth Energi jobber innenfor fire hovedområder: Automasjon, høyspent, mekanisk verksted, og prosjektledelse. Nedslagsfeltet er i stor grad i Nord-Norge og Trøndelag, men de har hatt oppdrag både i resten av landet, og i utlandet. De har levert til både Afrika og Amerika.



F.v.: Daglig leder i Haneseth Energi, Øyvind Brattland under overtakelsen av de nye lokalene, her sammen med Eirik Michalsen i Mo Industripark AS.



Nytt kjøkken og kantineområde.



De ansatte er fornøyde med nye innbydene felleslokaler som er innredet av Lene Høgli fra Smart Løsning.

Grunnen til at vi har lyktes i så stor grad med egenproduksjon, utvikling og innovasjon, er at vi er tilknyttet et fantastisk industrimiljø her i Mo Industripark.

– Vi har i stor grad vår kjernevirksomhet innenfor kraftproduksjon og høyspent, men også innenfor vannhåndtering. Vi prosjekterer blant annet vanntilførsel til både kraftverk og landbasert oppdrett, i tillegg til tilstøtende prosjekt innenfor overvannshåndtering, sier Brattland.

ET FANTASTISK INDUSTRIMILJØ

Haneseth Energi har flere produkter innenfor egen merkevare, blant annet vannturbiner med eget design og utstyr til oppdrettsnæringa. Nå er de også i gang med å etablere et spesialverksted for sveising av aluminium, etter at de har ansatt en spesialist innenfor dette fagfeltet.

Framover har de tegnet en rekke intensjonsavtaler og er på vei inn til større prosjekter også framover. Brattland mener at en sentral nøkkel til suksessen så langt, har vært kompetansemiljøet i Rana-industrien.

– Grunnen til at vi har lyktes i så stor grad med egenproduksjon, utvikling og innovasjon, er at vi er tilknyttet et fantastisk industrimiljø her i Mo Industripark. Vi samarbeider tett med selskaper som Altimo, Miras Solutions, Grotnes Steel og Momek. Det kan ikke understrekes nok hvor viktig slike sterke innovasjonsmiljøer er, avslutter Øyvind Brattland.

FLYBUSS MO I RANA

Gjeldende fra 1.november 2022

Mandag-Fredag:

	WF 746*	WF 767	WF 770	WF 772	WF 775	WF 777	WF 778	WF 779
Jernb st	05:45	08:35	10:15	12:30	15:25	17:45	19:15	
Sykehuset	***	***	***	***	***	***	***	
Røssvoll	06:10	09:00	10:45	13:00	15:55	18:15	19:45	
Fra flypl ca		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
Fra flypl ca		16:20

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	18:40	20:10	23:00

* Ruter merket * er kjøres på behov og 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



KRISTIAN VALLA LYDERSEN
Energimontør, Svabo Industrinett AS

6. januar 2020.

Varierte arbeidsoppgaver, og gode arbeidskollegaer.

Da hadde det nok blitt kake hver dag.

Både og. Kantine på fredager, og matpakke ellers.

Nettavis.

Tilbringer tid med familien + sykling på sommer, og skikjøring på vinteren.

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 kantina

Nett eller papiravis?

Hva gjør du på fritida?



JOHN ESKILD HILDRUM
Kvalitet- og HMS-sjef, IMTAS AS

Januar 2022.

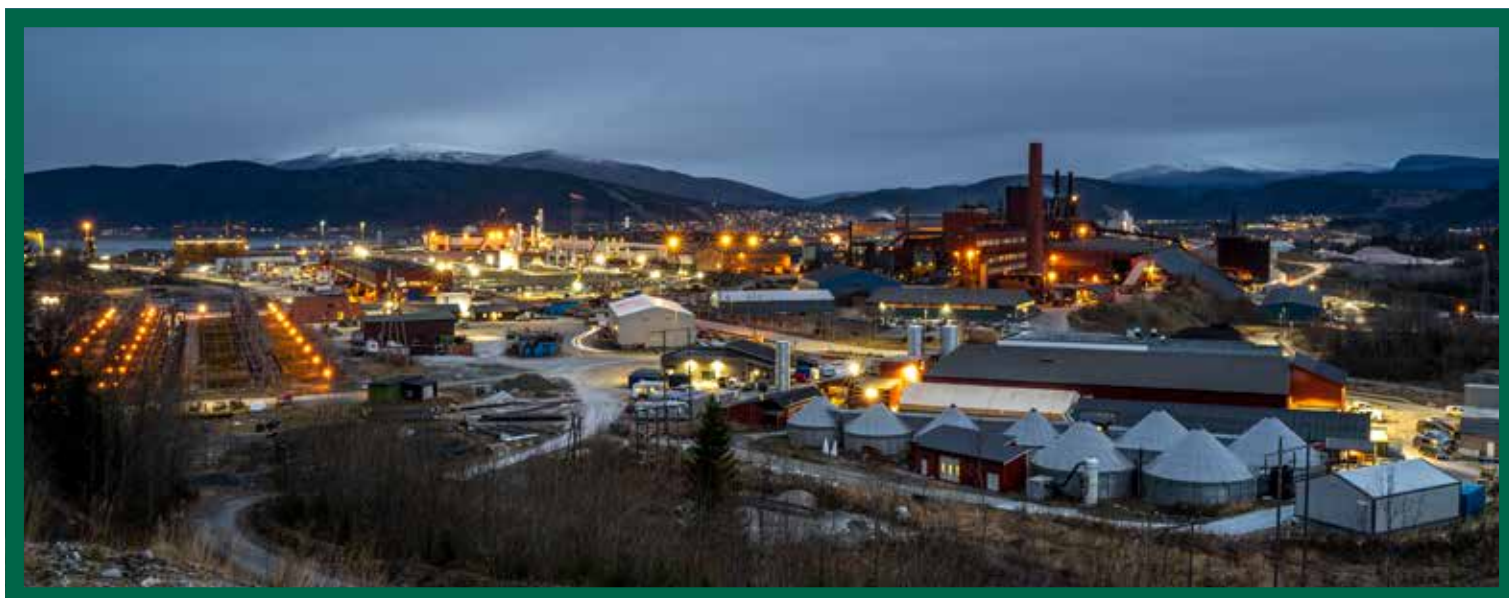
Folkene, driven og masse utfordring.

Da ville jeg først ha dratt meg litt i håret, så hadde jeg gitt full gass som tilrettelegger for alle de gode prosjektene vi tar del i.

Kantine.

Nettvis.

På fritida er jeg med familie og venner, og mine interesser er jakt, fotball og friluftsliv.



JUBILANTER

65år

SNORRE SUND
Ferroglobe Mangan Norge AS
16.12.1957

60år

BÅRD Y. ISAKSEN
Rana Gruber AS
03.11.1962

JOHN MARCELIUS MORTENSEN
Celsa Armeringsstål
30.11.1962

ELIN OTTESTAD
Rana Industriterminal AS
14.12.1962

GEIR BJØRKHEIM
Celsa Armeringsstål
20.12.1962

ODD TORE RUDOLFSEN
Rana Industriterminal AS
29.12.1962

55år

KJELL ARNE HAGEN
Mo Industripark AS
13.12.1967

50år

KIM STRØMØY
Celsa Armeringsstål
14.11.1972

LARS YNGVE FRØYSA
Celsa Armeringsstål
18.11.1972

GRZEGORZ JOZEF JASINSKI
Momek Services AS
10.12.1972

NICOLAE STELIAN SZANTO
Momek Services AS
13.12.1972

40år

EIVIND MYRVANG SORSELL
Elkem Rana
08.11.1982

MARIUS ØDEGÅRD
Celsa Armeringsstål
01.12.1982

30år

TORGRIM SENNING REMMEN
Elkem Rana
02.11.1992

STIAN ISAKSEN
Celsa Armeringsstål
03.11.1992

ELIAS HESTNES
Elkem Rana
21.11.1992

NADIA LEIRVIK
Celsa Armeringsstål
28.12.1992

JUBILEUM

ANSATT 25 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.09 **KJETIL JENSEN**, Rana Gruber AS

15.09 **STEINAR BRÅTEN**, Rana Gruber AS

ANSATT 10 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.12 **ØYVIND TØNDERSEN**, 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