

# INDUSTRI PARK NYTT

INFORMASJONSAVIS FOR MO INDUSTRIPARK

NR6 - 2024



## NY MILEPÆL FOR TAPPEROBOTEN TAPPINGMATE

Tapping i smelteverk er en krevende og potensielt farlig prosess. Nå har en ny Momek-utviklet robot blitt testet hos Elkem Rana. Den har fått navnet TappingMate, og resultatene er svært lovende.

**SIDE 4-5**

- 6-7** Nordland Data oppgraderer
- 8-9** Kato Kraft Osmo – full fart i 70 år
- 10-11** LOCAT3D etablerer seg i parken
- 12-13** Øvelse for redningsstaben i Mo Industripark

**iteam**  
GLOBAL IT LOKALT

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

**MO FJERNVARME**  
25 år – 2024

**ID REKLAME**



## INDUSTRI-PARKER FOR FRAMTIDA

Å samle industribedrifter har mange fordeler. Ikke bare for bedriftene selv, men også for samfunnet. Lavere utslipp, færre inngrep i naturen, energigjenvinning og sirkulærøkonomi, er alle eksempler på ting som industriparker er i en unik posisjon til å levere på.

Denne høsten ble det lagt fram en rapport om hvordan industriparkene kan bidra til å oppfylle viktige mål for samfunnet. Tittelen på rapporten er «Industriparkene kan bidra til en raskere realisering av grønt industriøkt i Norge». Tittelen kunne vært kortere, men til gjengjeld er selve rapporten kort og konsis. Den er et resultat av et samarbeid mellom åtte industriparker i Norge, og Siva - Selskapet for industrivekst. Miljøstiftelsen Zero og Norsk industri er blant dem som har bidratt underveis.

Regjeringen har mål om at fastlandseksporten innen 2030 skal øke med 50 prosent, samtidig som at klimagassutslippene skal reduseres med 55 prosent målt mot 1990-nivået. Det er ambisiøse mål, men fullt mulig å oppnå dersom de riktige grepene tas.

Industriparkrapporten trekker fram seks sentrale tema hvor industriparkene har særlige forutsetninger for å bidra: Utslippskutt, energitilgang, arealbruk, sirkulærøkonomi, eksport og kompetanse. Som en av Norges største industriparker, er Mo Industripark en god illustrasjon på hvordan dette henger sammen. Vi har bedrifter som samarbeider om store karbonfangstprosjekt, en bedrift som planlegger en ny fabrikk hvor CO<sub>2</sub>-utslippene blir råvare til syntetisk drivstoff, og en hydrogenfabrikk under planlegging som muliggjør elektrifisering i prosessindustrien.

Når nye industrietableringer, eller utvidelser av eksisterende virksomheter skal skje, bør dette så langt det er mulig skje inne i eller i tilknytning til en industripark - på eller ved allerede utbygde tomter. Det sparer uberørt natur. Økt strømforbruk, som er en konsekvens av å kutte utslipp, krever utbygging av kapasitet i strømmettet. Her kan vi oppgradere mye av eksisterende infrastruktur inn mot industriparkene,

framfor å bygge linjer i nye områder. Industri krever også veier og tilgang til vann, noe som er svært arealkrevende. Dette finnes også fra før i en industripark.

Grønn omstilling er både kraft- og arealkrevende. Tidsriktig industriutvikling krever smarte løsninger. For eksempel har vi i en industripark gode forutsetninger for å kunne bruke overskuddsenergi fra én bedrift til å produsere noe annet. Å spare og gjenvinne energi er bedre enn at den samme energien må produseres. I Mo Industripark gjenvinnes det energi tilsvarende 0,4 TWh strøm i året. Dette kan vi mer enn doble om de prosjektene det jobbes med blir realisert som fullt utbygde anlegg.

Gjenvinning av materialer og utnyttelse av biprodukter er et annet eksempel på hvordan det som før var avfall i én bedrift, med kort transportvei og effektiv utnyttelse blir til en attraktiv ressurs i en annen. Dette bidrar også til god økonomi, noe som vil styrke konkurranseevnen i industribedrifter. Vi har kompetansemiljøer som kontinuerlig jobber fram nye innovasjoner. Robotløsninger som utvikles i samarbeid mellom prosess- og leverandørindustri, og nyetableringer innen 3D-print eller produksjon, er to eksempler.

Det er svært krevende å se for seg hvordan vi skal kunne kutte klimagassutslipp, forbedre arealregnskapet og øke energigjenvinningen i industrien - og samtidig øke eksporten - uten industriparkene. Derfor håper jeg nå regjeringen er på ballen med de nødvendige politiske og finansielle grepene. Det jobbes for tiden med en ny stortingsmelding om industri. Det er bra. Vi håper likevel at vi ikke risikerer at viktige muligheter går tapt mens det utredes.

Industriparknytt er en informasjonsavis for industri, næringsliv, og bedrifter tilknyttet Mo Industripark. Bedrifter som ønsker det, kan bli med som deltaker og bruke Industriparknytt som informasjonsavis.

Noe vi burde skrive om? Send tips til [industriparknytt@mip.no](mailto:industriparknytt@mip.no)

### INFORMASJONS-AVIS FOR DISSE BEDRIFTENE:

AGA Kantinedrift og Catering, Celsa Armeringsstål, Elkem Rana, Ferroglobe Mangan Norge, Goodtech, Harsco, Helse Nord IKT, Helse & Sikkerhet SA, ID Reklame, Inventum RTD avd. Mo, KIS Nord, Kunnskapsparken Helgeland, Kvarøy Smolt, Miljøteknikk Terrateam, Miras Solutions, Mo Fjernvarme, Mo Industripark, Mo Industritransport, Momek, Nemko Norlab, PricewaterhouseCoopers, Rana Industriterminal, Rana Utvikling, Sandberg Ildfast, Seatech Invent, Siemens, SMA Mineral, Svabo Industrinett, T.T. Kran og industrielt vedlikehold, TESS Rana, Testpartner, Østbø Rana

### I REDAKSJONEN MO INDUSTRI-PARK:

**Ansv. utgiver:** Bjørn Ugedal 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](mailto:industriparknytt@mip.no)



”  
Det er svært krevende å se for seg hvordan vi skal kunne kutte klimagassutslipp, forbedre arealregnskapet og øke energigjenvinningen i industrien - og samtidig øke eksporten - uten industriparkene.



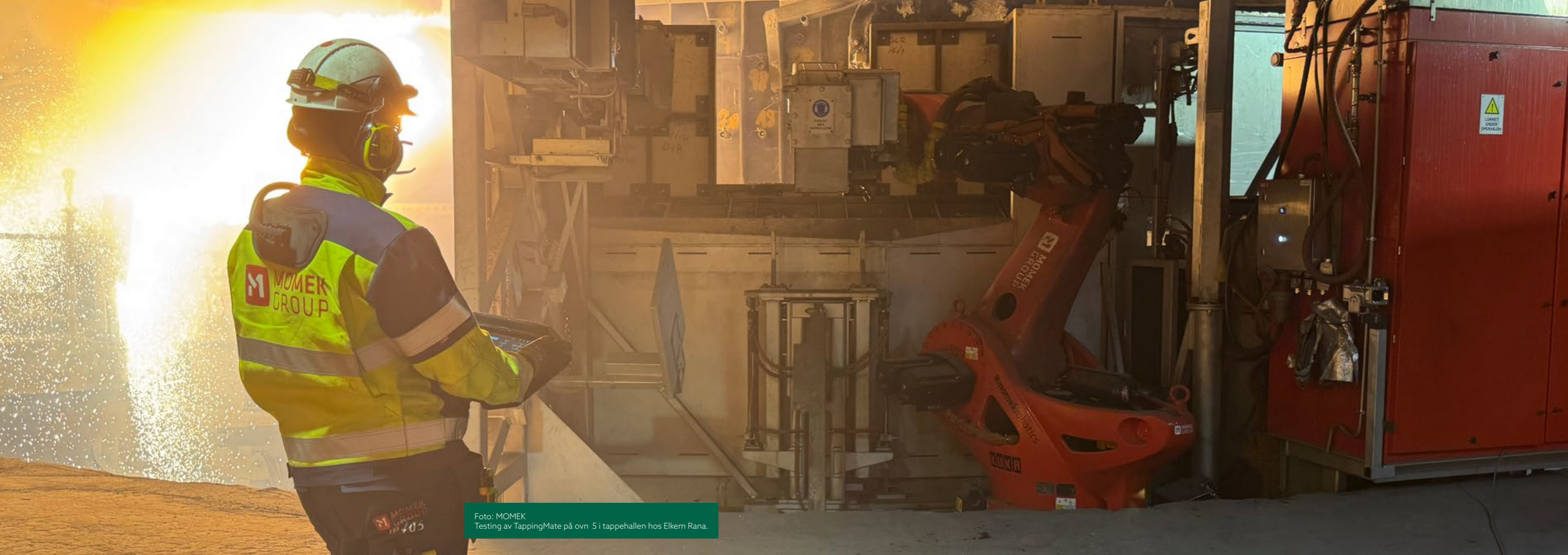


Foto: MOMEK  
Testing av TappingMate på ovn 5 i tappehallen hos Elkem Rana.

# NY MILEPÆL FOR TAPPEROBOTEN TAPPINGMATE

Tapping i smelteverk er en krevende og potensielt farlig prosess. Nå har en ny Momek-utviklet robot blitt testet hos Elkem Rana. Den har fått navnet TappingMate, og resultatene er svært lovende.

MOMEK Robotics har denne høsten gjennomført tester av roboten TappingMate i tappehallen hos Elkem Rana. Roboten har blitt brukt til å gjøre oppgaver som boring, pleiing og plugging. Nå er de to bedriftene godt i gang med en «site acceptance test» (SAT), med mål om at TappingMate kan installeres fast hos Elkem.

TappingMate har nemlig vist seg å fungere godt til å utføre oppgavene med den nødvendige presisjonen som slike operasjoner krever.

– Vi har hatt flere gode testtaker i høst, og TappingMate fungerer bra. Testene har vært vellykket, forteller daglig leder i MOMEK Robotics, Bjørn Audun Risøy.

Noen av funksjonene som er testet, er boring, pleiing av tappehull med ulike verktøy og plugging. Dette

høres kanskje gresk ut for de som ikke har kjennskap til smelteverk, men kort sagt er dette nødvendige operasjoner når det flytende metallet skal tas ut av smelteovnene.

– Roboten operer med automatiske sekvenser, hvor operatørene kan stå i trygg avstand og sette i gang prosessene ved hjelp av et panel. Vi har spesielt testet pleiing av tappehull med ulike verktøy som oksygenblåsing, stikkestål og trelekt, sier Risøy.

TappingMate er utstyrt med fem kameraer, inkludert to infrarøde, samt en rekke sensorer som gir full kontroll over tappeprosessen. Roboten gjør det mulig å samle inn detaljerte data om kraft, hastighet, lengde og rotasjon, noe som ikke bare sikrer presis boring, men også åpner for maskinlæring og kontinuerlig optimalisering av prosessene.

– Med TappingMate kan vi utføre alle oppgaver nøyaktig og ha full oversikt over alle operasjoner. Dette gir operatørene en tryggere arbeidshverdag og reduserer utslipp av CO<sub>2</sub>, støv og andre partikler, forklarer Risøy.

– Vi jobber kontinuerlig med å optimalisere og forbedre funksjonene, og målet er at TappingMate skal bli mer og mer autonom. Vi lærer mer underveis siden vi samler inn data som kan brukes til maskinlæring, legger han til.

Over 50 personer fra Elkem har vært involvert i prosjektet, både operatører, ingeniører, og ledere fra Elkem i Norge. Elkem-operatørene har spilt en avgjørende rolle i utviklingen og testingen av Tappingmate, sier Risøy.

– De dyktige operatørene hos Elkem Rana har virkelig omfavnet roboten og bidratt med verdifulle innspill. De har vært med hele veien, testet roboten og gitt oss innsikt som har vært uvurderlig gjennom utviklingen, forteller Risøy. De første delene av en såkalt «site acceptance test» (SAT) har blitt gjennomført, og det ser veldig lovende ut ifølge Risøy.

– Vi har testet de fleste funksjoner og fått akseptert disse. Det er Elkems egne operatører som har kjørt roboten under testene, og de er svært fornøyde med hvordan den

fungerer. Vi håper å fullføre SAT i desember, slik at roboten kan installeres fast på ovn 5, forteller Risøy.

Etter den nødvendige verifisering hos Elkem fortsetter utviklingsarbeidet. Da skal de sammen med Elkem jobbe videre med en såkalt post-SAT-periode.

– Da skal vi gjennomføre mengdekjøring av TappingMate for å sikre at alt fungerer over tid. I tillegg skal vi gjennomføre ytterligere opplæring av operatører og teknisk personell. Vi setter utrolig stor pris på vår partner Elkem, som viser at de går foran for å ta i bruk ny teknologi, redusere miljøfotavtrykk og forbedre arbeidshverdagen for ansatte, sier Risøy.

TappingMate har vakt stor interesse, og Momek Robotics blir jevnlig kontaktet av smelteverk rundt om i verden som ønsker å høre mer om Tappingmate.

– Vi har blitt kontaktet av flere ferrolegeringsprodusenter verden rundt. Denne roboten representerer en tryggere og mer effektiv fremtid for tappeprosesser, og vi håper på sikt at TappingMate kan tas i bruk på flere ovner og bli et standard verktøy for smelteverk internasjonalt, avslutter Risøy.





F.v.: Datasenterleder i Nordland Data, Eirik Solfeld og elektroinstallatør i Miras Elektro, Kato Kraft Osmo.



De nye skapene er større, smartere og utstyrt med kjølevifter som reduserer varmeutviklingen. Her er et nytt skap monteret ved siden av et gammelt skap.

# NORDLAND DATA OPPGRADERER

Nordland Data gjennomfører for tiden en omfattende oppgradering av anlegget sitt. Oppgraderingen innebærer utskifting av 418 fordelerskap, noe som vil styrke infrastrukturen og optimalisere strømforsyningen til maskinene.

Nordland Data har fem ansatte i Mo i Rana og drifter i dag en serverpark bestående av 38 containere, som hver inneholder 11 fordelerskap og 300 datamaskiner som er spesialbygget kun for å verifisere transaksjoner som blir gjort på bitcoin-nettverket.

Gjennom hver av disse containerne strømmer det mer enn 1 megawatt elektrisk kraft hver time, og utstyret er i full drift 24 timer i døgnet, året rundt.

– Det er hard drift døgnet rundt, noe som resulterer i mye varme. Maskinene kjøles ned ved hjelp av vifter som trekker frisk luft inn og blåser varm luft ut, forteller datasenterleder, Eirik Solfeld.

Denne varmen brukes i dag til å tørke veden til Bark hos Driv Karriere.

– De tørker 50 bigbagger i uka og klarer periodevis ikke skaffe nok ved på grunn av den raske tørketiden, sier Solfeld.

I taket i containerne er det montert fordelerskap som leverer strøm til alle maskinene. Disse står ikke i luftstrømmen og har vært utsatt for varme over tid.

Oppgraderingen består av å bytte ut de gamle fordelerskapene med nye, mer effektive skap. De nye skapene er større, smartere og utstyrt med kjølevifter som reduserer varmeutviklingen, noe som er kritisk for å forlenge levetiden til det elektriske utstyret.

– De gamle skapene var små, ble varme og var utskifteklare. Vi bytter til et bedre utviklet skap skreddersydd for vår drift som Miras Elektro har utviklet med integrert kjøling

som vi vet vil ha sikrere drift. Utskiftingen er rett og slett forebyggende vedlikehold, forteller Solfeld.

Det er Miras Elektro som gjennomfører utskiftingen. Det innebærer riving av gammelt utstyr, prosjektering, bygging av nye skap og montering.

– Miras Elektro er vår faste installatør og vi velger å bruke dem på bakgrunn av deres kjennskap til anlegget og deres evne til å levere høy kvalitet, sier Solfeld.

Prosjektet er allerede i gang, og Miras Elektro bytter rundt fem skap hver dag. Dette tempoet sikrer at oppgraderingen kan fullføres innen en rimelig tidsramme, uten å forstyrre den daglige driften av anlegget. Oppgraderingen er nødvendig for å sikre stabil drift og forhindre nedetid.

– Varme er en stor utfordring for det elektriske utstyret, og de nye skapene er designet for å redusere varmeutviklingen og dermed forlenge levetiden til kabler og annet utstyr. Dette er spesielt viktig i et anlegg som opererer 24/7 på

full kapasitet, forteller elektroinstallatør i Miras Elektro, Kato Kraft Osmo.

– Vi er fast installatør og har ansvaret for at det elektriske fungerer. Det inkluderer periodiske kontroller og vedlikehold for å sikre at alt fungerer optimalt, legger han til.

Nordland Data er opptatt av lokale ringvirkninger.

– Vi er opptatt av å handle lokalt og utnytte de ressursene vi kan og er alltid åpen for nye synergier. Alle produkter og tjenester som er mulig å kjøpe lokalt kjøper vi lokalt. Ringvirkningene på bare denne oppgraderingen har skapt bortimot 25 millioner lokalt, sier Solfeld.

– Vi er svært fornøyd med samarbeidet med Miras, Imtas og Altimo som er våre hovedleverandører. De står på, finner løsninger og er svært dyktige. Vi har samarbeidet med dem tidligere og vet at de leverer kvalitet. Derfor ønsker vi å bruke dem, avslutter Solfeld.





Kato Kraft Osmo

## KATO KRAFT OSMO – FULL FART I 70 ÅR

Kato Kraft Osmo har arbeidet nesten hele livet i industriparken, spilt med bandet på julebord i Kuala Lumpur, og brukt mer enn ett år av livet sitt på å kjøre til og fra jobb. I november fyller han 70 år, men han har ingen planer om å gi seg ennå.

Hemnesværingen og familiefaren Kato Kraft Osmo bor sammen med sin kone på Hemnesberget. Der har de siden 1998 bodd i et gammelt tømmerhus som har vært under kontinuerlig oppussing i 26 år. Kato og Hege har vært sammen siden 1980 og fikk sitt første barn i 1985.

Kato har tre barn. En datter som bor på Hemnesberget og en datter og en sønn som bor i Trondheim. I tillegg har han barnebarn både på Hemnes, i Trondheim og i Bodø, så en god del av fritiden går med til å besøke familien.

– Jeg er bestefar, trebarnsfar og musiker, med en stor lidenskap for jobben min som elektroinstallatør i Miras Elektro. I tillegg til å være snekker, rørlegger og elektriker i eget hus, har jeg både båt på Hemnes og hytte i Stormyrbassenget. Fritiden min er aldri kjedelig – det kan til tider være ganske hektisk.

Kato beskriver seg selv som travel og har alltid nok å henge fingrene i. De siste 26 årene har mye av tiden hans gått med til å pusse opp eget hus.

– I 1998 solgte vi en moderne enebolig på Hauknes og kjøpte vårt nåværende hus på Hemnesberget. Det var et gammelt tømmerhus som manglet absolutt alt av moderne infrastruktur.

Huset måtte etterisoleres, få nye vinduer og bordkledning, og det måtte etableres strøm, vann og avløp.

– Vi har klart å skape et funksjonelt hus uten å rive innvendig. Vi har beholdt både takbjelker, døråpninger, listverk og paneler for å beholde noe av husets sjel. Det fremstår som det er fra 1867 som det opprinnelig er fra.

### HISTORIEN BAK KRAFT-NAVNET

Kato het opprinnelig bare Osmo til etternavn, men valgte å ta tilbake et gammelt familienavn da han startet som elektroinstallatør.

– Jeg har svenske oldeforeldre fra Østersund. Min tipp-tipp-tippoldefar het Kraft til etternavn, mens sønnen hans het

Stolt og barnebarnet Frisk. Min bestefar het Frisk, og min mor hadde det som pikenavn.

Navnet Kraft føltes passende for en elektroinstallatør, og Kato tok det som mellomnavn.

– Min bror valgte faktisk Frisk som mellomnavn, så vi har begge videreført familiehistorien på hver vår måte.

### ARBEIDSLIV

Kato startet karrieren i industrien i 1973 som ferieavløser på A/S Norsk Jernverk. Etter å ha fullført elektroingeniørutdanningen ved Trondheim Tekniske Skole (1973–1977) og militærtjeneste, vendte han tilbake til Mo i Rana med datteren sin.

Der fikk han tilbud om jobb i stripperhallen og avanserte raskt til transformatorstasjonen i Svabo. Gjennom årene har han jobbet innen tegning, innkjøp, elektrogrossistbransjen og som prosjektleder før han i 2011 begynte i Miras Elektro, hvor han fortsatt trives i dag.

– Jeg ble værende i elektrogrossistbransjen i 15 år før jeg fikk tilbud om jobb som prosjektleder elektro i YIT (Caverion) i 2008. Der fikk jeg muligheten til å ta installatørprøven. Etter å ha lest flere tusen sider med lovverk, forskrifter og normer, besto jeg prøven i april 2010.

Halvannet år senere får Kato jobb i Miras, avd. Kran og Elektro. Her blir han værende, og etter tretten år med flere omstruktureringer og navnebytter er han fortsatt i Miras, nå i Miras Elektro, og han har ingen planer om å gi seg enda.

– Jeg har vært i Miras i tretten år og stortrives fortsatt. Jeg har vært innom det meste og opparbeidet meg solid kunnskap om kundenes anlegg. Det føles for tidlig å gi seg nå.

### KJØRT BIL I ETT ÅR TIL OG FRA JOBB

– Jeg har kjørt til og fra jobb mellom Mo og Hemnes hver arbeidsdag i 26 år. I løpet av disse årene har tilbakelagt mer enn 500.000 km. Det tilsvarer mer enn ett år bak rattet. På denne tiden har jeg klart å bruke opp seks biler, alle av merket Ford.



Foto: Privat  
Kato Kraft Osmo i 1972 i bandet Henry Hawk.



Foto: Privat  
FFF på tur i La Rochelle.



Huset i Sjøgata ca. 1890.

### MUSIKEREN

– Det finnes omtrent ikke et festlokale i Nordland som jeg ikke har spilt på.

Kato har spilt opp til dans siden han var fjorten år gammel, både med gitar og vokal. Han har spilt i flere band opp gjennom årene, men de sværeste spillejobbene har han hatt i «Fire frekke fyrer».

– Jeg begynte i forløperen til Fire Fekke Fyrer (FFF) i 1986, et band som gradvis utviklet seg fra danseband til et gitarbasert band med egenkomponerte låter. FFF ble offisielt dannet rundt 1995 og ga ut en CD med 13 låter i 2002, som fortsatt spilles på NRK Nordland. – Den mest minneverdige spillejobben Kato har hatt var på et tre ukers cruise fra Bergen til Las Palmas. Vi spilte hver kveld ombord på båten, og fikk samtidig oppleve alle disse fantastiske stedene langs ruten. En utrolig artig opplevelse!

FFF har også spilt julekonsert for Saga Petroleum på oljeplattformen Snorre B, to ganger.

– Vi fløy ut med helikopter og hadde med oss komikere og lokale artister som Petter Rønning, Gunnar Akseth og Tore Hansen fra Unit Five. Det ble en suksess, og vi ble leid inn til et lignende opplegg for Statoils jubileum i Stavanger noen år senere.

### KUALA LUMPUR

Bandmedlem i FFF, Steinar Henriksen, jobbet i Statoil i 2014. Da de skulle bygge den nye plattformen Gina Krog, og prosjekteringen skulle foregå i Kuala Lumpur, var Henriksen med i arrangementskomiteen. Når julebordet skulle planlegges, var det ingen tvil om hvem som skulle spille.

Kato og bandet fløy første klasse med Thai Air fra Oslo til Kuala Lumpur, og oppholdet ble over all forventning.

– Det var black russian, treretters middag og en meget behagelig måte å reise på, mildt sagt. Vi bodde på Kuala Lumpur Grand Millennium Hotel i suiter, med egen lounge i etasjen vi bodde i, hvor alt var inkludert. Vi var der i tre dager, spilte en kveld, før vi fløy hjem igjen med Thai Air, avslutter han.





F.v.: Leder for administrasjon og forretningsutvikling Silje Falch, grafisk designer Kristine Valberg, og administrerende direktør og medgründer av LOCAT3D, Thomas Bentzen.



F.v.: Administrerende direktør og medgründer av LOCAT3D, Thomas Bentzen, sammen med daglig leder i Techlab, Kay Tomas Fagervik Bertheussen. – Jeg tror vi har mye å lære av hverandre og kan oppnå viktige synergier, sier Bentzen.

# LOCAT3D ETABLERER SEG I MO INDUSTRIPARK

I oktober flyttet LOCAT3D inn sammen med Techlab til Gulbygget i industriparken. Selskapet, som utvikler en plattform rettet mot industrien, har valgt lokasjonen for å videreutvikle produktet med nærhet til brukerne, og for å dra nytte av det sterke fagmiljøet i industriparken.

LOCAT3D, uttalt "located," opererer innen delingsøkonomien. De utvikler en plattform som globalt skal synliggjøre ledig kapasitet innen produksjon av varer og deler. Dette inkluderer blant annet 3D-skanning, 3D-printing og CNC-maskinering\* i forskjellige materialer.

– Plattformen vi utvikler vil også gi tilgang til fagområder som ingeniørarbeid, design, overflatebehandling og gjenbruk, forteller administrerende direktør og medgründer av LOCAT3D, Thomas Bentzen.

Selskapet har i dag fire ansatte basert i Mo i Rana, mens investorer, medgründere og styremedlemmer er spredt over Finland, Canada, Stavanger, Oslo, Tromsø og Bodø.

– Vi var tidligere to personer på kontoret, men nå har vi ansatt vår tredje fulltidsansatt, Silje Falch, som leder for administrasjon og forretningsutvikling. Dermed har tre av våre fire ansatte kontorplass her i Gulbygget, sier Bentzen.

Falch er nyutdannet med en bachelor i økonomi, digitalisering og forretningsutvikling. Ifølge henne er stillingen svært relevant for utdanningen hun nettopp har fullført, og hun trives veldig godt i den nye jobben.

– De to første ukene har vært veldig spennende. Arbeidet er variert, og det er mye å sette seg inn i. Jeg jobber blant annet med administrasjon, forberedelser til plattformlansering, strukturering og integrasjon av CRM for å nevne noe, forteller Falch.

Bakgrunnen for plattformen som utvikles er at mange bedrifter har restkapasitet på maskiner og ressurser som ikke markedsføres utenfor deres vanlige segmenter. Samtidig er behovet for lokal produksjon stort, med hensyn til bærekraft, forsyningssikkerhet og beredskap.

– Her kommer LOCAT3D inn i bildet. Det er utfordrende å finne riktig kapasitet og kompetanse til rett pris. Her bygger

vi en bro mellom ulike aktører, slik at flere kan utnytte den tilgjengelige kapasiteten, forklarer Bentzen. Bentzen sammenligner plattformen med bildeling, der utnyttelse av tilgjengelige ressurser gir fordeler for alle parter.

– Det er unødvendig at alle eier en bil som brukes bare 1 prosent av tiden. Hvis noen kan låne bilen min en time for 350 kroner mens jeg sparer 50 kroner i parkering, hvorfor ikke? Det er en vinn-vinn-situasjon, samtidig som det styrker beredskap, forsyningssikkerhet og bærekraft, sier Bentzen.

Nærhet til industrien og brukerne av plattformen deres har vært avgjørende i testfasen, og gjør det lettere å videreutvikle produktet.

– Vi utvikler et industriverktøy, og vi er overbevist om at fagmiljøet som finnes i Mo Industripark vil være en viktig kilde til kompetanse i vårt videre arbeid. Flere bedrifter i parken har allerede vært med i testfasen av ulike moduler, og har vært avgjørende for vår utvikling. Vi har også levert og mottatt forespørsler fra aktører i parken, noe som har hatt stor betydning for produktutviklingen vår, sier Bentzen.

Samlokaliseringen med Techlab er også en stor fordel.

– Techlab er et spennende og kunnskapsrikt miljø med et stort faglig nettverk. Vi tror de, sammen med de øvrige fagmiljøene i industriparken, vil være gode sparringspartnere i vårt videre utviklingsarbeid, forteller Bentzen.

Bentzen tror de har mye å lære av hverandre.

– Techlab fremmer innovasjon og bruk av ny teknologi i skoler, bedrifter og offentlige miljøer. Vi fokuserer på å kommersialisere, øke utnyttelsen og lønnsomheten av slikt utstyr, samt lette tilgangen til slike ressurser. Jeg tror vi har mye å lære av hverandre og kan oppnå viktige synergier, sier Bentzen.

Første versjon av plattformen lanseres i november, med bedrifter i Mo Industripark som de første brukerne.

– Lanseringen vil foregå stegvis. Det betyr at vi tester ut funksjonaliteten mot et begrenset antall bedrifter om gangen, gir de brukertilgang og legger inn de forskjellige kapasitetene, forteller Bentzen.

Plattformen vil ha begrenset med funksjonalitet fra start, men vil få flere funksjoner i allerede planlagte oppdateringer.

– Etter hvert som vi får tilbakemeldinger, vil vi optimalisere brukeropplevelsen og legge til flere funksjoner. Utviklingsteamet vårt jobber parallelt med neste versjon, og det vil komme månedlige oppdateringer, sier Bentzen.

Når alle funksjonene er lansert, skal man kunne skaffe et produkt eller en reservedel produsert lokalt, kun ved å ta et bilde av det man ønsker å få produsert med mobilen.

## ORDFORKLARING

\*CNC-maskinering (Computer Numerical Control) er en avansert produksjonsmetode som brukes til å lage presise og komplekse deler og komponenter ved hjelp av datamaskinstyrte verktøy og maskiner.





Redningsstaben i Mo Industripark



Spillestaben besvarer alle telefoner fra redningsstaben under øvelsen.

# ØVELSE FOR REDNINGSTABEN I MO INDUSTRIPARK

Ved større hendelser i industriparken utløses MIP-alarm, og det skal da settes stab i Mo Industripark. For å være forberedt må det øves jevnlig. Vi var med da det skulle øves på hva som gjøres når det oppstår eksplosjon og brann.

Før vi fortsetter saken må vi gjenta: Dette er bare en øvelse. Vi velger å ikke bruke navnet på bedriften som var involvert i øvelsen for å unngå misforståelser, og bruker det fiktive navnet CelKemGlobe.

12. november kl. 12:00 eksploderer det i ovn 2 på CelKemGlobe. Vann har lekket inn i ovnen, og er sannsynligvis årsaken til eksplosjonen. Store mengder flytende metall slynges ut i området, og det oppstår brann på flere nivåer. Det foregår vedlikeholdsarbeid i de berørte områdene. Gassalarmen går i hele verket, og det er høye verdier av CO-gass i luften. Skiftleder på CelKemGlobe ringer så raskt han kan til 110 og varsler om hendelsen. Alarmen går ut på radio til MIP Sikkerhetssenter med følgende melding:

«Eksplosjon og brann på CelKemGlobe. Ukjent skadeomfang».

Fagleder Industri i Mo Industripark slår alarm til industrivernet og rykker ut fra stasjonen med brannbil.

Faglederen møter skiftlederen ved CelKemGlobe og blir orientert om omfanget av hendelsen. Faglederen innser alvorret i situasjonen, og slår MIP-alarm. Sikkerhetssjefen i Mo Industripark er på arbeid når alarmen går, og starter umiddelbart arbeidet med å klargjøre stabsrommet mens redningsstaben blir innkalt.

Nå er det opp til redningsstaben å bistå innsatsledelsen ved skadestedet med det de ønsker hjelp med. For det er nettopp det redningsstaben er til for.

– Hovedrollen til redningsstaben i Mo Industripark er å være til disposisjon under hendelser til fagleder industri på skadestedet. Redningsstaben skal ta overordnede avgjørelser og bistå med å håndtere situasjonen og bidra med det innsatsledelsen ønsker at vi skal bidra med, forteller sikkerhetssjef i Mo Industripark, Richard Erlandsen.

Skadestedsledelsen slår MIP-alarm kun hvis de vurderer hendelsen til å være så alvorlig at de har behov for bistand av redningsstaben.

– Det kan innebære å ta seg av administrative oppgaver og fremskaffe informasjon. Eksempler på det kan være å få avstengt veier, gass- og vannledninger, rekvirere eksterne ressurser, bekrefte at bedrifter har evakuert, få oversikt over personell og informasjonsarbeid, sier Erlandsen.

Redningsstaben i Mo Industripark består av en del HMS-personell fra prosessbedriftene, en del teknisk personell og store deler av ledelsen i Mo Industripark som har funksjoner som er naturlige å ha med.

– Vi har ansvaret for hver våre områder og vi må ha representanter fra de forskjellige avdelingene som har oversikt og kunnskap til å kunne rådføre administrerende direktør til å ta avgjørelser om eiendom, energi, infrastruktur, veier, vann, gass og sikkerhet, forteller Erlandsen.

Vi har hatt redningsstabsøvelser jevnlig siden Richard startet ved sikkerhetssenteret i 1997.

Redningsstaben skal øve minimum en gang i året. Det er bestemt i prosedyrene til MIP Sikkerhetssenter og har blitt utført jevnlig så lenge sikkerhetssjefen kan huske.

– Vi har hatt redningsstabsøvelser jevnlig siden jeg startet tilbake i 1997. I år har det vært spesielt viktig å gjennomføre øvelse da det har vært et større skifte i redningsstaben og det er mange som er byttet ut, sier Erlandsen. Denne øvelsen blir derfor et første møte med redningsstabsarbeid for mange, og det har derfor vært viktig å holde øvelsen på et overkommelig nivå.

– Første del av øvelsen besto av informasjon om medlemmenes rolle, hva som forventer og hvordan de

skal opptre hvis de mottar en alarm. Deretter går vi over til øvelsen som kurskoordinator Asle Hjørtøy har utarbeidet, forteller Erlandsen.

Øvelsen er en såkalt spillbordøvelse hvor alle medlemmene i redningsstaben jobber fra stabsrommet. Det er også etablert en spillestab et annet sted. De skal fungere som hele omverdenen.

– En spillbordøvelse innebærer at vi ikke er ute på et faktisk skadested, men vi simulerer et. Det settes en spillstab som skal simulere hele verden. Det betyr at uansett hvem redningsstaben kontakter vil de komme til spillestaben som spiller pårørende, leger, bedrifter i parken, kommunen og politiet, sier Erlandsen.

Bakgrunnen for at man gjennomfører en slik øvelse er at medlemmene i redningsstaben skal bli kjent med sin rolle og det ansvaret de har hvis det skulle oppstå en situasjon hvor det blir satt stab og at man skal få litt erfaring.

– Intensjonen er at redningsstaben skal være trent for oppgavene de har. Vi har gjennom en risikoanalyse avdekket en rekke forskjellige scenarier vi skal kunne håndtere, men det er vanskelig å dekke alt. Men vi trener for å luke ut de mest åpenbare fallgruvene, påpeker Erlandsen.

Det er like viktig å gjennomføre slike øvelser som alle andre øvelser.

– Når man har en så viktig oppgave som å bistå på et skadested, er det avgjørende at man ikke får en oppgave man ikke er opplært og trent til å håndtere. Dette gjelder alle typer arbeid, men i en situasjon der menneskeliv kan være i fare, er det spesielt viktig, avslutter Erlandsen.



## FOLK I PARKEN



**STEFFEN HAFSMO**

Avdelingsleder - Energi, Mo Industripark AS

Steffen Hafsmo er 39 år og jobber som avdelingsleder for energi i Mo Industripark AS, hvor han har vært ansatt siden 2021.

Han har utdanning fra teknisk fagskole med spesialisering i skipsteknisk drift og startet karrieren som sjømann og maskinsjef i utenriksfart og offshore.

Nå har han byttet ut havet med landbasert arbeid i industrien, hvor han trives med en variert arbeidsdag fylt med omfattende utfordringer og gode kollegaer.

Steffen er født og oppvokst i Tjongsfjord i Rødøy. I 2017 flyttet han til Rana, hvor han og familien har etablert seg. Som familiefar til to små barn går mye av fritiden til familieaktiviteter, men når muligheten byr seg, finner du ham gjerne i garasjen, hvor han restaurerer gamle kjøretøy – en hobby han er svært lidenskapelig opptatt av.

Når vi spør ham om hva som er det beste med å jobbe i Mo Industripark, svarer han:  
– Parken byr på en særs variert arbeidsdag, omfattende utfordringer, og hyggelige kollegaer. Dette gjør det ekstra givende å gå på jobb hver dag.



**LISE-HELEN KNUDSEN**

Markedsføringsrådgiver, MOMEK Group

Lise-Helen Knudsen er 35 år og jobber som markedsføringsrådgiver i MOMEK Group, hvor hun har vært ansatt siden mai 2024.

Hun stortrives med å møte mennesker fra ulike fagfelt og beskriver det som inspirerende å se hva de skaper sammen som bedrift. For Lise-Helen er det beste med jobben muligheten til personlig utvikling og å jobbe i team med engasjerte kollegaer.

Lise-Helen er født i Oslo, men vokste opp på Dønna og Nevermoen i Rana, hvor hun har bodd siden hun var seks år. Sammen med samboeren, tre tenåringer og hunden Nikki, nyter hun fritiden med familie og venner, litt trening og utflukter når været tillater det.

Når vi spør hva som motiverer henne, svarer hun:  
– Å være en del av et team som stadig når milepæler og skaper noe sammen, er virkelig givende.



## JUBILANTER

### 60år

**STEINAR OSMO**  
Celsa Armeringsstål  
30.12.1964

### 55år

**TOR-ARNE SØRMO**  
MOMEK Services AS  
18.12.1969

**STÅLE LIAN**  
MOMEK Civil AS  
27.12.1969

### 50år

**MIHAI BOGDAN CALINESCU**  
MOMIN AB  
09.12.1974

**TOR KRISTIANSEN**  
Mo Industritransport  
14.12.1974

### 45år

**BJØRN FORSMO SOLEGLAD**  
Celsa Armeringsstål  
11.12.1979

**KENNETH ERIKSEN**  
MOMEK Services AS  
26.12.1979

**RUBEN SOLHEIM**  
MOMEK Services AS  
28.12.1979

### 35år

**PSAROV YEVHEN**  
Celsa Armeringsstål  
04.12.1989

**ANNIKEN KROGH**  
Celsa Armeringsstål  
28.12.1989

### 30år

**TORBJØRN ZAHL**  
MOMEK Services AS  
22.12.1994

**STEFAN HUZUM**  
MOMEK Services AS  
27.12.1994

### 25år

**JULIE SOFIE WIIK KVITNE**  
Celsa Armeringsstål  
27.12.1999

**VASILE CRISTI TURCU**  
MOMEK Services AS  
31.12.1999

### 20år

**MATS KEVIN FORDELSEN**  
MOMEK Services AS  
14.12.2004

**MARCUS ELLINGSEN KJØLIBRÅTEN**  
Celsa Armeringsstål  
16.12.2004

**ÅDNE KRYSTAD**  
Celsa Armeringsstål  
22.12.2004

## JUBILEUM

### ANSATT 30 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.12 **JØRN RUNAR OLSEN**, Celsa Armeringsstål

### ANSATT 25 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.12 **TOVE PEDERSEN HASSELBERG**, Elkem Rana

### ANSATT 10 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.12 **LEIF HÅKON PEDERSEN**, Celsa Armeringsstål



BEDRIFT

# STRØM MED PRISGARANTI

Vi brenner for et konkurransedyktig næringsliv på Helgeland.  
Hos oss får du alltid de beste prisene og lokal rådgivning til din bedrift.  
La oss ta en kraftprat.

Sammen skaper vi verdier.

 Lars-Andreas Østvik  
901 99 976

 Sondre Kastnes  
417 41 937

Alltid  
personlig  
rådgivning

Prisgaranti  
for  
bedrift

Grønt og  
kortreist  
valg

%



[helgelandkraft.no](http://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](mailto:industriparknytt@mip.no)