



Production Partner

BILFINGER BERGER
Industrial Services

NEWS nr. 2/2011



↓ INNHOLD

- *Løft for verneombud*
- *Krevende oppdrag*
- *Kostnadsreduksjon med nytt boreverk*
- *Ny kontrakt og avdeling i Sverige*
- *Utmerkelse for opplæring*
- *Sikkerhetspris fra ABB i Finland*

BIS PP hjelper Yara til reduksjon av CO₂-utslipp



Morten Mathisen: Kjære alle sammen

Vi har akkurat passert første halvår og ferietiden står for døren. Mange har jobbet hardt gjennom lengre tid og fortjener en pause. Noen må likevel fortsette en stund til før de kan ta ferie. Kanskje kundene trenger ressurser akkurat nå og vi må endre våre ferieplaner.

Dette er en del av livet i servicebransjen og det å være entrepenør. Vi skal alltid være glad for at kunden har valgt oss uansett om det ikke alltid passer inn i våre egne planer. La oss ikke ta det som en selvfølge at kundene vil fortsette å velge oss, det gjør de bare dersom de mener vi er det beste alternativet. Det er derfor viktig at vi alle er opptatt av å opprettholde langsiktige gode kunde-relasjoner, som igjen sikrer våre egne

arbeidsplasser. Dette gjør vi best ved å levere godt arbeid hver gang.

HMS er et viktig område for kundetilfredshet. Ingen kunder vil ha en leverandør med ansatte som skader seg og har høyt sykefravær. Vi er på rett vei etter en dårlig start mht skadetall og sykefravær, men forbedringsarbeidet går fortsatt ikke fort nok. Særlig korttidsfraværet gis oss store bekymringer. Her må få til en betydelig nedgang.

Lønnsomheten er totalt sett fortsatt ikke tilfredsstillende og det er store variasjoner mellom enhetene våre. Noen enheter presterer veldig bra mens andre har store forbedringspotensialer. De enhetene som har svake tall har gjort

mange gode forbedringstiltak og dette arbeidet må fortsette med uforminskert styrke. Vi er nødt til å lykkes med å snu tapsenhetene så fort som mulig. Ingen kan fortsette med røde tall på lang sikt.

Markedsarbeidet er stort sett veldig bra i de fleste enheter. Jeg vil få fremheve spesielt arbeidet i Sverige, hvor veksten for øyeblikket er størst. Mange nye kontrakter og nye kunder er vunnet i den siste tiden.

Det er sommer og jeg vil benytte anledningen til å ønske dere alle en fin ferie og takk for all innsats så langt. Så sees vi igjen etter sommeren, friske og uthvilte og klar for nye tak.

Med hilsen Morten Mathisen

HMS i fokus

Med 9 TRI-skader i de første fem månedene har vi nå en TRI-verdi på 4,3. Sykefraværet ligger fortsatt høyere enn vi ønsker, men mai-måned viser en god nedgang av korttidsfraværet som gir en verdi på 2,6%. Den enkeltes ansvar blir viktig framover!

Vi ser nå en tendens til at totalt antall personskader synker. Det er positivt, for vi ønsker jo å unngå ALLE typer skader, små eller store.

I april måned startet vi en kampanje for å redusere antall personskader. I denne kampanjen inngår en rekke tiltak som alle skal gjøre, og det inngår lokale tiltak i de enkelte enheter. Hensikten er å øke den enkeltes bevissthet og ansvar i alle jobber som gjøres. Hovedinnholdet i kampanjen er:

Daglige HMS-runder. Våre ledere skal følge opp hvilke jobber som pågår og som også kan være kritiske. En plan for daglige HMS-runder skal være utarbeidet i alle enheter. Dette skal sikre at det hver dag gjøres HMS-runder, også i kundens anlegg. Diskusjon om risiko ved jobbutførelse og forebyggende tiltak er hovedtemaet.

Bruk av verneutstyr. Flere av skadene våre i år kunne vært unngått hvis tilstrekkelig verneutstyr hadde vært brukt. Derfor er det viktig at alle som skal gjøre en jobb, vet hva slags verneutstyr som skal brukes for de enkelte jobbene. Opplæring i dette skal gjøres, og bruk av verneutstyr er et viktig tema i HMS-rundene.



Personlig Sikker Jobb Analyse. PSJA/ Take 2+2 har vi nå brukt i mange år. Dette er vårt viktigste verktøy for å vurdere risiko og

tiltak på jobber som skal gjøres. Vi gjør nå en revisjon av "blokken" vår for å se om vi kan gjøre dette verktøyet enda bedre. Her involveres flere ansatte og verneombud for å få med alle gode innspill.

Det at vi nå fokuserer på den enkeltes ansvar betyr at det er DITT og MITT ansvar. Det er DEG og MEG det kommer an på.

Åge Norberg, HMS&K-sjef



VERNEOMBUD: På Karmøy er det opprettet et felles forum for verneombud. Alle avdelingene er representert, og møtet gjennomføres en gang i måneden. Fra venstre: Gunstein Staupe, Hans Thomas M. Haugen, Ronny Tjøsvoll, Terje Kvamme (hovedverneombud), Tom Jonny Tønnessen, Annette Stonghaugen og Frank Stava. Kjetil Oppigard var ikke tilstede da bildet ble tatt.

Gjør et løft for verneombudene

Avdelingen på Karmøy ønsker å styrke verneombudenes stilling. For å nå målet er det opprettet et felles forum, der verneombudene fra alle de syv avdelingene møtes en gang i måneden.

– HMS er viktig for oss. Vi ønsker å tilrettelegge for at verneombud skal få delta i større grad enn tidligere, sier HMS- og kvalitetsleder Kristin Hausken. Det gjelder spesielt i aktuelle HMS-saker, der det er svært viktig å involvere verneombudene våre på et tidlig tidspunkt. Målet er å få et godt samarbeid mellom avdelingene og bedre mulighetene for å dele kunnskap, informasjon og gode løsninger.

Engasjement

– Vi vil ha engasjerte verneombud som tar ansvar og bidrar aktivt til et trygt arbeidsmiljø her hos oss. Gode lagspillere er det som skal til for å lykkes, mener Hausken. Verneombudene skal gå foran som gode eksempel og følge de prosedyrer og rutiner vi har blitt enige om.

Verneombudene på Karmøy samarbeider med ledelsen om å gå HMS-runder hver dag. På den måten fordeles arbeidet slik at verneombudene har en HMS-runde hver uke. I tillegg går det vernerunder og brannrunder en gang i måneden.

– Våre verneombud skal bry seg om og ta vare på kollegaer, slik at vi oppnår et sunt og godt arbeidsmiljø. Derfor er det sentralt at arbeidsgiver sørger for at verneombudet får den opplæringen som er nødvendig for å utføre vervet. Vi ser det også som viktig at verneombudene får den tiden som er nødvendig for å gjøre jobben på en forsvarlig måte.

Denne satsingen skal følges opp til høsten. Da skal verneombud og tillitsvalgte gjennomføre en fellessamling i BIS PP VestMidt, der verneombudets roller og oppgaver blir tema.

Tom Jonny Tønnessen, verneombud Industrimuring på Karmøy

– Jeg har bare vært verneombud i tre måneder, men føler allerede at bedriften legger godt til rette for at jeg skal få gjort jobben skikkelig. Jeg går HMS-runder både i egen avdeling, i de andre avdelingene her på Karmøy og ute hos kunder. Det er viktig å følge opp der BIS PP-ansatte jobber for andre bedrifter.

– Får verneombudet anerkjennelse for sin jobb fra arbeidskollegene?

– Ja, det vil jeg si. Vi har en del utfordringer når det gjelder støv og vibrasjoner, og jeg jobber i lag med kollegene for å bedre disse forholdene.

Annette Stonghaugen, verneombud P&E Karmøy

– Min rolle er å passe på i bedriften, delta i HMS-arbeidet og se at det blir fulgt opp. Vi går daglige HMS-runder her på Karmøy, og verneombudene deler oppgavene mellom seg. Det betyr at jeg er med på denne runden en gang hver uke.

– Ser dere mye som må rettes på når dere går HMS-runder?

– Nei, det er ikke så mye å sette fingeren på i vår avdeling. Det er det ikke andre steder heller. Jeg synes folk er flinke til å bruke verneutstyr.



Tom Jonny Tønnessen



Annette Stonghaugen



LØPEKATT: Gamle rør fraktes ut med taubanen. Banen styres med fjernkontroll av operatøren, som står ute i terrenget. Denne nærheten øker sikkerheten for mannskapene og gir stor fleksibilitet i montasjearbeidet.

Krevende oppdrag i Svelgen

Elkem Bremangers reserveløsning for kjølevann til smelteovnene blir byttet ut, og det er BIS PPs avdeling i Høyanger som gjør den krevende jobben. Arbeidene foregår i svært ulendt terreng, og det er rigget opp en taubane for transport av maskiner og utstyr.

BIS PP Høyanger tar seg av demontering av den gamle rørgaten og montasje av ny. Den nye rørledningen er en kombinasjon av GRP-rør og rustfrie rør med diameter mellom 500 og 600 mm. Totalt skal det rives og monteres ny rørledning i en lengde av ca. 350 meter.

Krevende

Prosjektet er krevende med gravearbeid, betongarbeid og stålarbeid i bratt og vanskelig terreng. Medarbeiderne må sikre seg med fallsikringsutstyr siden det enkelte plasser er både ulendt, glatt og høyt.

Det skal bygges betongfundamenter, kulverter og vanninntak. Det meste av stålarbeidet blir prefabrikkert i verkstedet, men det er ikke til å unngå at noe montasjesveising må gjøres på stedet. Prosjektet er planlagt ferdig utført innen utgangen av august 2011.

BIS PP har godt samarbeid med kunden Elkem om denne jobben. For eksempel er det satt opp en HMS-plan for prosjektet. Det gjennomføres ukentlige vernerunder ute i området sammen med kunden, og

medarbeiderne utfører SJA (sikker jobb analyse) på alle aktivitetene.

– Det har ikke vært registrert skader eller uhell så langt i prosjektet, og vi har en målsetting om 0-skader, sier markeds- og forretningsutvikler for Sogn og Fjordane, Kjell Nesse.

Taubanedrift

Taubanedrift er relativt nytt ved denne type industriaktiviteter, og valget av løsning har vakt stor interesse.

– Vi har valgt taubanedrift istedenfor helikopter og har hentet inn ekspertise hos bratthengsspesialisten T. Frivik. Taubanedrift er gunstig økonomisk, og det er uavhengig av vær og sikt. I området er det også flere kryssende høyspentkabler, som ville gjort bruk av helikopter svært vanskelig, forteller Nesse.

Med taubanedrift kan arbeidet gå uten større hensyn til værforholdene. Banen styres med fjernkontroll av operatøren, som står ute i terrenget. Denne nærheten øker sikkerheten for mannskapene og gir stor fleksibilitet i montasjearbeidet.



– Vi har valgt taubanedrift istedenfor helikopter



SIKRING: Arbeidet foregår i ulendt terreng, og det er lagt stor vekt på sikring av medarbeiderne.

Kostnadsreduksjon og høyere kvalitet med nytt boreverk

– **Karmøy Rolling Mill (KRM) er en stor og viktig kunde for oss på Karmøy. BIS PP leverer varierte vedlikeholdstjenester, og investeringen i et stort boreverk gjør at kunden har fått reduserte kostnader og høyere kvalitet, forteller avdelingsleder på maskinverkstedet, Leif Ove Hansen.**

Valseverket får utført en rekke vedlikeholdsjobber hos BIS PP. To, tre årsverk er engasjert i vedlikehold av valseruller for KRM. Valserullene blir slitt og får små sprekker i overflaten. Det går ut over kvaliteten. Valsene blir maskinert slik at sprekene fjernes. Deretter dreies en ny konveks – en svak bue – over hele lengden.

Etter en del kampanjer og vedlikeholdsmaskinering, blir skallene for tynne. Disse sprettes av kjernen og det blir krympet på nye skall som maskineres klar til produksjon. Også den jobben gjøres av BIS PP.

Nøyaktighet

– Vi maskinerer også brekkasje og reservedeler til bl.a. valseverket, forteller Hansen. Det dreier seg om alt fra smådeler som går i mindre dreiebenker og fresemaskiner, til større, tyngre deler og utstyr som løftes inn i store maskiner med traverskran på 15 tonn. Vi har HNK boreverk og dreiebenker som tar opptil 20 tonn og en diameter på 1600 mm.

– Karmøy Rolling Mill har også en rekke girkasser i sin produksjonslinje. De får regelmessig ettersyn, og ved slitasje blir lagrene skiftet. Girkassene blir linjeboret i boreverket, det blir satt inn nye foringer, og de nye lagrene blir tilpasset. Maskinverk-



STORT: Maskinverkstedet på Karmøy maskinerer alt fra smådeler som går i mindre dreiebenker og fresemaskiner, til større, tyngre deler og utstyr som løftes inn med traverskran på 15 tonn. Verkstedet har HNK boreverk og dreiebenker som tar opptil 20 tonn og en diameter på 1600 mm.

stedet gjør maskineringsarbeidet i tett dialog med leverandøren av girkassene.

– Tidligere måtte girkassene spennes opp flere ganger for at denne jobben kunne bli gjort. BIS PP har investert i et stort boreverk som maskinerer deler opp til 20 tonn. Det betyr at selv store girkasser trenger å spennes opp kun en gang. Resultatet er vesentlig større nøyaktighet og bedre kvalitet på produksjonsutstyret, forteller vedlikeholdssjef hos Karmøy Rolling Mill, Alf Einar Ørke.

Vedlikeholdsavtale med fiskeribedrift

BIS PP på Karmøy har en vedlikeholdsavtale med Domstein Enghav – en av Norges ledende fiskeribedrifter. Selskapet, som bl.a. har fiskematproduksjon i Haugesund, er blant de største leverandørene av fisk og sjømat til det nordiske markedet. I tillegg eksporterer Domstein Enghav til flere europeiske land.

– Samarbeidet begynte med noen oppdrag, og vi fikk tillit i bedriften, forteller arbeidsleder elektro ved BIS PP Karmøy, Pål Conesa.

Da bedriften skulle investere i en ny produksjonslinje, fikk vi muligheten til å gi pris på elektroarbeidene. Det resulterte i at vi fikk en eksklusiv vedlikeholdsavtale med fiskeforedlingsbedriften.

– Vi er vedlikeholdsleverandør innen de fagfeltene vi kan levere, og gir anbud på prosjekter. Det har resultert i en rekke jobber innen rørarbeid og elektro, forteller fagansvarlig installatør, Eivind Andreas Notland.

Samarbeid om servicebil



På Karmøy samarbeider BIS PPs rør- og sveiseverksted med TOOLS og Parker om en servicebil for slanger og hydraulikk. Samarbeidet har gitt BIS PP tilgang til et nytt marked.

Samarbeidet startet for to år siden med en gammel bil. Prosjektet har vært så vellykket at det nå er investert i en ny og hensiktsmessig bil, som også er utstyrt med det meste som trengs for sveising og mekanisk arbeid.

– TOOLS i samarbeid med Parker leverer slanger og pressverktøy, og vi bemanner bilen med en fast mann, forteller avdelingsleder for rør, sveis, og mekanisk ved BIS PP på Karmøy, Egil Andre Vedøy.

– Siden vi nå har alt av utstyr og verktøy stående klart i bilen, kan vi rykke ut på kort varsel. Rask responstid er utrolig viktig for kunder som kan tape store penger på at maskiner og utstyr står.

Utvidet markedet

Denne satsingen har åpnet et nytt marked for BIS PP Karmøy, som nå tar service og reparasjonsjobber på båter og hos entreprenørbedrifter i området.

– I samarbeid med TOOLS hjelper vi kunder som trenger assistanse innen hydraulikk og slangeservice. Det har gitt oss en rekke nye oppdrag og en god vekst, forteller avdelingslederen. Bilen gjør oss mer synlig i markedet, og samarbeidet har også dratt en del oppdrag inn til oss på Karmøy.

Kraftig utslippsreduksjon med hjelp fra BIS PP



SAMARBEID: Utslippsreduksjonen er et resultat av et samarbeid mellom Yara og BIS PP. Yara utvikler og eier teknologien, mens BIS PP har utviklet og produsert kurvene som katalysatormassen ligger i. På bildet er fra venstre: Audun Thorsen, prosjektleder hos BIS PP; Jan Hvidsten fra BIS PPs avdeling for tekniske tjenester; Harald Mørken fra driftsavdelingen hos Yara og Jan Fredrik Arnulf, vedlikeholdssjef for gassavdelingen i Yara.

Yara har utviklet en teknologi som reduserer utslippet av lystgass fra salpetersyreproduksjonen med 90 prosent. BIS PP har tegnet og produsert kurvene som katalysatormassen ligger i inne i ovnene. Resultatet av samarbeidet er en formidabel reduksjon i utslippene fra prosessen. Omregnet i CO₂-ekvivalenter er utslippsreduksjonen på størrelse med den planlagte CO₂-fangsten på Mongstad.

Yara har tre syrefabrikker på Herøya i Porsgrunn. Salpetersyre brukes i gjødselproduksjonen. Den lages ved at ammoniakk og luft brennes i spesielle ovner under en temperatur på 850 - 900 grader.

90 prosent reduksjon

– Forbrenningen foregår over en katalysator, og det er utviklingen av en ny katalysatormasse som gjør at utslippene er redusert, forteller vedlikeholdssjef ved gassavdelingen hos Yara, Jan Fredrik Arnulf. Under forbrenningen dannes lystgass. Nå får vi i størrelsesorden 90 prosent av lystgassen til å spaltes tilbake til oksygen og nitrogen stedet for å gå over tak. Det gir en utslippsreduksjon som omregnet i CO₂-ekvivalenter er på størrelse med Stoltenbergs månelandingsprosjekt på Mongstad.

Salpetersyren produseres i tre fabrikker. SS1 har 23 brennere, mens SS2 og SS3 sammen har tre større brennere. I alle ovnene ligger katalysatormassen i inn-

retninger som kalles kurver. På grunn av den høye temperaturen og det at ovnene varmes opp så raskt når de tennes, stilles det strenge krav til utforming og produksjon av kurvene.

Samarbeid

– Vi har jobbet med dette i to-tre år og er nå ferdig med oppgraderingen av alle ovnene. Totalt er det investert mellom 20 og 25 millioner kroner, forteller Arnulf.

– Her i Porsgrunn har vi samarbeidet med BIS PP om utviklingen av kurvene. Det er Yaras teknologi, men BIS PPs tekniske senter har samarbeidet tett med Katalysatorgruppa for å løse utfordringene som den høye temperaturen byr på.

Yaras Katalysatorgruppe er plassert ved fabrikkens i Porsgrunn, men jobber med denne problemstillingen for alle fabrikkene i Yara-konsernet.

– Vi har lang erfaring med mekanisk

utstyr som skal stå i høye temperaturer, sier Audun Thorsen. Han har vært BIS PPs prosjektleder, og Jan Hvidsten har stått for engineeringsarbeidet.

Plateverkstedet på Herøya har produsert og installert 23 kurver i Yaras salpetersyrefabrikker i Porsgrunn. I tillegg har verkstedet produsert 17 kurver for Yaras fabrikker i Glomfjord.



VARMT: Jan Fredrik Arnulf, Yara, og Audun Thorsen, BIS PP, kikker inn i observasjonsglasset på en av ovnene i SS3. Innvendig temperatur er ca. 900 grader.

Revisjonsstans for Yara

I månedsskiftet mai/juni gjennomførte BIS PP i Glomfjord en revisjonsstans for Yara. BIS PP var ansvarlig for planlegging, ressursstyring og gjennomføring av de fleste vedlikeholdsoppdrag og prosjektleveranser.

– Revisjonsstansen ble organisert som et prosjekt med klart definerte ansvarsområder mellom oss og Yara. Vi leverte revisjonsstanskoordinatører, baser, ressursplanlegger og utførende personell, forteller daglig leder av BIS PP i Glomfjord, Sture Karlsen.

Planleggingen av stansen og forarbeidet startet allerede i februar. BIS PP er tilbake som deltaker i planleggingsfasen etter at Yara har tatt seg av denne oppgave selv en periode.

– Vi hadde ca. 70 personer i arbeid under vår arbeidsledelse. 40 av dem var innleide mannskaper, deriblant seks mann fra BIS PP Øst verkstedproduksjon, forteller Karlsen.

Oppdragene lå innenfor alle fagområder, som aut/el, mekanisk, sveis, plate, bygg og NDT (Non-Destructive Testing eller ikke-destruktiv prøving). Oppgavene spente fra små vedlikeholdsjobber til store fastprisoppdrag.

– Som alltid under en revisjonsstans dukket det opp mange utfordringer underveis, som f. eks. ekstraarbeid og forsinkelser. Utfordringene ble tatt på strak arm av en serviceinnstilt gjeng fra BIS PP, som løste problemene til kundens fulle tilfredshet, understreker Karlsen.

Til tross for hektisk aktivitet med mange mennesker i arbeid ble oppgavene utført på en sikkerhetsmessig god måte. Det var sterkt fokus på HMS, og ingen alvorlige hendelser eller skader oppsto.

BIS PP Glomfjord har fått meget gode tilbakemeldinger fra kunden for god gjennomføring av revisjonsstansen, gode HMS-holdninger, høy effektivitet, topp kvalitet og serviceinnstilling av svært høy klasse.

Fasaderehabilitering på Rjukan



REHABILITERING: Såheim kraftstasjon, som bare kalles «Såheimoperaen» av lokalbefolkningen på Rjukan, blir pusset opp. Arbeidene startet i mai og vil vare ut september. BIS PPs bygg- og anleggsavdeling på Rjukan har bygget 2 000 kvm stillas før de kunne gå i gang med de bygningstekniske arbeidene. Fasaden og 2 000 kvm isolert tak blir rehabilitert. Det blir skiftet en del skifer og gjennomført blikkenslagerarbeid. Det er Hydro Energi som eier bygget.

Forbedringsprosjekter hos REC Wafer i Glomfjord



WORKSHOP: Workshopen med deltakere fra REC og BIS PP la grunnlaget for en videre prosess og en teoretisk gjennomføringstid som man skal måle opp mot framover. Forbedringsforslaget og SMED-prosessen førte til innføring av rapporter for avvik for alle ovnsrevisjoner. På den måten kan en se hva som kan optimaliseres for å redusere nedetid.

– Vi er inne i to ulike forbedringsprosjekter hos REC Wafer, forteller markeds- og forretningsutvikler Arnstein Jensen hos BIS PP i Glomfjord. Både REC Wafer Mono og REC Wafer Multi bruker våre folk og vår kompetanse i sine forbedringsprosesser.

I Monofabrikken startet det med en utredning i forbindelse med overgang til større digler (kvartskrukker) for å øke volumene i ovnsområdet. I samme utredning var det naturlig å se på kvalitetsfaktorer som kan påvirke produksjonen. Målet er å ha best mulig kontroll med prosessene i ovnene. Standardisering og optimalisering er nøkkelord i slike prosesser.

Jensen er inne som leder for prosjektet, som er i avslutningsfasen og har blitt gjennomført i perioden fra februar til juni 2011.

Redusert nedetid

BIS PP har vært engasjert i flere forbedringsprosjekter hos REC Wafer Multi Glomfjord.

– I forbindelse med gjennomgang av avtalen om ovnsrevisjon i vinter, foreslo vi en forbedringsprosess for å redusere nedetid på ovnene, forklarer Jensen.

REC Wafer Multi Glomfjord bestemte seg for å lage et «case» og inviterte BIS PP inn i prosessen. Det ble gjennomført i en workshop hos REC Wafer Multi Glomfjord med deltagelse fra BIS PP Glomfjord.

► **I slutten av mai** deltok Vedlikehold Telemark og Verkstedproduksjon i en revisjonsstans hos INEOS på Rønningen i Bamble. Vedlikehold Telemark bidro med 25 personer – hovedsakelig mekanikere, men også noen automatikere. Verkstedproduksjon var inne med 20–25 sveisere og rørleggere. Arbeidet ble gjennomført etter tidsplanen og uten skader.

Fant løsning for inspeksjon av lager på bruklaff

Etter over 50 års drift var det på tide å inspisere lagrene som dreier rundt hver gang bruklaffene i Porsgrunnsbrua åpnes. For å komme til måtte bruklaffen jekkes opp fra lagerskålene. Bruklaffen er for tung til å bli løftet opp, men ingeniørene Egil Spangelo og Stein Ivar Ravnås hos BIS PP Verkstedtjenester fant løsningen likevel.

Arbeidet begynte sent i fjor høst med en befaring sammen med folk fra Rigg og Kran-avdelingen. Omfanget av arbeidet og mulige løsninger ble vurdert.

Løsningen måtte bli å vippe bruklaffen rundt brystningen, som er en del av brukonstruksjonen.

– Jeg skisserte to, tre forskjellige måter å løse jobben på, og til slutt landet vi på den som ble brukt, forteller Ravnås.

Jekkeanordning

Løsningen ble beregnet, detaljtegnet og presentert for Mesta, som var oppdragsgiver.

– Ideen gikk ut på å overføre vekten fra bruklaffen til bruas bærekonstruksjon. Det gjorde vi ved hjelp av en stålkonstruksjon. Bruklaffen ble løftet ved hjelp av en jekk på toppen av denne jekkeanordningen. Vi ga Mesta en pris på produksjon av jekkeanordningen og et tilbud på utførelse av løftejobben.

Jekkeanordningen ble produsert i Plateverkstedet og Maskinverkstedet på Herøya. Selve løftejobben ble gjort av Rigg og Kranavdelingen.

– Selve jobben gikk ut på å løfte bruklaffen ca. 10 cm i bakkant. Da ble det nok klar- ring for inspeksjon av lageret. Vi gjorde jobben i to omganger.

Venstre side av bruklaffen ble løftet opp først. Så ble samme jobben gjort på høyre side.

Nå viste det seg at det ikke var mulig å se noe slitasje, men spesialverktøyet for løfting av bruklaffene på Porsgrunnsbrua ligger klar til nok en inspeksjonsrunde om 50 år.



LØFT: Bruklaffen blir løftet med en hydraulisk jekk av Øistein Hermansen fra Rigg/kran.

FOR JEKKEN: Jekken er plassert på stålkonstruksjonen som overfører vekten fra bruklaffen til bruas bærekonstruksjon, forteller ingeniør Stein Ivar Ravnås (i trappa). Øistein Hermansen fra Rigg/kran er klar ved jekken.



ANSETTER: Vi er i sluttfasen av første ansettelsesprosess nå. Det betyr at vi har sendt ut tilbuds- brev til søkerne vi ønsker å ansette etter første intervju- runde, sier daglig leder for Vedlikehold Vestfold, Arild Nordstad.

Konvertering av støpeovner fra olje/propan til naturgass

BIS PP NES Mosjøen er i gang med å konvertere seks støpeovner hos Alcoa fra olje/propan drift til naturgass (LNG). Arbeidet er godt i gang. Tre av ovnene går nå på naturgass. Den fjerde ovnen skal startes opp før fellesferien. Ombyggingen av de to siste ovnene skal være avsluttet tidlig på høsten 2011.

Siten i Mosjøen styrker med dette prosjektet sin kompetanse på brennerutrustning – både når det gjelder vedlikehold og ny montasje. Det er valgt brennere fra «Fives North American».

– Miljømessig gir ombyggingen stor gevinst. CO₂-utslippet reduseres med 500 tonn

per år, mens SO₂-utslippet reduseres med 30 tonn. Konverteringen til naturgass gir også en energibesparelse på 2,7 millioner kilowattimer (GWh) per år, forteller leder for Vedlikeholdssenteret, Trond Fjelleng.

Arbeidsoperasjoner for BIS PP under konverteringen:

- Rørmontasje - for det meste gassrør
- Renovering, modifikasjon og montasje av brennere og brennerutrustning
- Elektroteknisk renovering, modifikasjon og montasje
- Programmering av PLS'er og skjermstyringer

Gjennom hele ombygningsperioden gjennomføres et nitid HMS-arbeid. Både HMS og framdrift følges tett av Alcoa.



NATURGASS: Tre av ovnene hos Alcoa går nå på naturgass. Den fjerde ovnen skal startes opp før fellesferien. Ombyggingen av de to siste ovnene skal være avsluttet tidlig på høsten 2011.

I full gang på Slagentangen

Elektrikere og automatikere er i full gang med arbeidet ved Essos raffineri på Slagentangen utenfor Tønsberg. Ennå hentes fagarbeiderne fra BIS PPs nettverk, men Vedlikehold Vestfold er i gang med å ansette egne folk.

BIS PP har en rammeavtale med raffineriet som løper i fem år. Elektrikere og automatikere skal jobbe under Essos arbeidsledelse. Foreløpig er fem mann engasjert på Slagentangen, men det antallet kan stige.

Vedlikehold Vestfold hadde god hjelp av ledelsen i BIS PP OTAC, BIS Industrier og markedsnettverket i BIS PP NES da rammeavtalen ble inngått.

Nettverk

– Siden det gikk så kort tid fra kontraktsinngåelsen til vi var i gang med arbeidet, måtte vi starte med å hente fagfolk fra andre BIS PP-enheter, forteller daglig leder for Vedlikehold Vestfold, Arild Nordstad. Vi har hentet folk fra IPEC i Kristiansand og Vedlikehold Telemark. Det er definitivt en styrke for oss at vi kan komme i gang på denne måten.

De fem medarbeiderne som har dratt i gang arbeidet på Slagentangen, har vært gode ambassadører for BIS PP. Oppdragsgiveren har gitt uttrykk for at de har vært godt fornøyde med arbeidet som er levert.

– Vi kommer også til å hente inn folk fra nettverket neste år. I september 2012 skal det gjennomføres en større revisjonsstans ved raffineriet, og da er potensialet et 40-talls elektrikere og automatikere dersom BIS PP vinner oppdraget.

Ansetter

– Vi er i slutfasen av første ansettelsesprosess nå. Det betyr at vi har sendt ut tilbudsbrev til søkerne vi ønsker å ansette etter første intervjurunde, sier Nordstad. Hittil har det gått greit å finne de folkene vi har bruk for i denne omgangen, men vi må ut i markedet etter flere fagfolk for å dekke opp behovet på Slagentangen. Vi skal opp i en grunnbemanning på 8–12 mann.

Vedlikehold Vestfold er inne i en positiv utvikling. Avtalen på Slagentangen er viktig, men avdelingen har mange følere ute i markedet i Buskerud, Vestfold og Oslo. Det innebærer også et behov for flere medarbeidere.

Vedlikehold Vestfold opererer i et pressområde og opplever en oppsving i markedet. Det betyr at det er konkurranse om arbeidstakere med ønsket kompetanse.

– Vi er på utkikk etter folk som er stabile i området her, og som ønsker å jobbe i nærområdet sitt. Det er oppdragsgiveren også opptatt av. Esso har en svært høy HMS-profil. Det stemmer godt overens med våre verdier og HMS-policy. Konsekvensen av så strenge HMS-krav er at både vi og oppdragsgiveren ønsker ansatte som er stabile over lang tid, og som er godt kjent med alle rutiner.

Framover

– Tonen mellom de utførende mannskapene fra BIS PP og den lokale ledelsen hos Esso er svært god. Det er vi selvfølgelig glade for, sier Nordstad. Dialogen går lett, og samarbeidet er løsningsorientert. Avdelingslederen er godt fornøyd med utviklingen så langt.



LEDERGRUPPEN: BIS PP ABs ledergruppe består av fra venstre: Michael Hillring, regionsjef Sweden East; Peter Mårtensson, ansvarlig for AkzoNobel-kontrakten; Synnöve Daagarsson, økonomisjef; Jan-Erik Kukkonen, ansvarlig for Borealis-kontrakten; Ronny Theanderson, HMS&K-sjef; Tomas Svedberg, regionsjef Sweden Mid; John Ahl, daglig leder BIS PP Interpipe AB; Thommy Collén, HR-sjef og Gunnar Andersson, daglig leder BIS PP AB.

Felles ledergruppe skal gi tydelig ledelse av BIS PP AB

Forretningskulturen i BIS PP AB skal være ensartet i hele Sverige. Det er et av målene med den nye, felles ledergruppen som treffes en gang i måneden for å behandle overordnede spørsmål og ta beslutninger for selskapet.

Etter at BIS PP AB overtok BIS Industri-teknik AB i fjor, består nå den svenske virksomheten av tre regioner, BIS PP West, East og Mid. Tidligere har det ikke eksistert en overordnet organisasjon for å handtere felles problemstillinger. Det er endret, og fra årsskiftet er det etablert en gruppe på ti ledere med ulike roller i regionene.

– Etter at BIS PP AB kjøpte BIS Industri-teknik ble det utnevnt en fungerende ledelse i en implementeringsfase. Mot slutten av året ble det etablert en fast ledergruppe med visse felles stabsfunksjoner, forteller Thommy Collén, HR-ansvarlig for BIS PP i Sverige og et sentralt medlem i ledergruppen.

Når ledergruppen treffes en gang i måneden, står en rekke faste punkt på dagsorden: økonomi, personalspørsmål, HMS, kvalitet, markedsaktiviteter og rapporter fra konsernledelsen. Fokuset framover kommer til å være rettet mot temaer som er felles for de tre regionene.

– I gruppen behandles alle overordnede spørsmål og føringer, men vi tar naturligvis også opp aktuelle spørsmål ved de ulike arbeidsstedene, forteller Thommy Collén.

Et av ledelsens mål for inneværende år er å få på plass en eller to nye MPC-kontrakter (Maintenance Partner Concept) i region Sweden East.

– Her kan ledergruppen støtte og bidra, f. eks. gjennom å formidle kompetanse fra West, sier direktør for BIS PP AB, Gunnar Andersson.

– Ledergruppen er enig om å fortsette sitt fokus på å jobbe videre med det vi kaller «Change Management». Det innebærer at vi forsøker å påvirke hvert enkelt individ i organisasjonen til å utvikle sitt entreprenørskap og bli ett med vår forretningskultur. I den sammenhengen er det viktig at forretningsstrategien forenes med gode, grunnleggende vurderinger. I denne strategien blir det påpekt viktigheten av kompetanse, riktig håndtering av arbeidsoppgavene og at en tar vare på hverandre. Ledergruppens arbeid skal tydelig følge

vår «Fokus Area struktur», der vi deler inn ledelse- og oppfølgingsarbeid i fire viktige deler:

1. Tett oppfølging av HMS-mål, økonomiske mål, øvrige KPI'er og organisk vekst
2. Det mellomlange utviklingsarbeidet innen forbedringsarbeid, effektive systemer, sertifiseringer, revideringer, utvikling av konsept, personalutvikling og organisasjonsutvikling
3. Langsiktig vekst, eventuelle oppkjøp og etableringer
4. Lederskapsutvikling og endringer innen lederskapet

– Ledergruppen skal ha ansvaret for at felles, grunnleggende verdier håndteres på samme måte i de ulike regionene, og at budskap fra ledelsen når ut til alle. Virksomhetenes utvikling i de ulike regionene skal gradvis være bygd opp på samme konseptuelle grunnstruktur med tanke på organisasjon mm. Men selvfølgelig er det alltid etterspørsel i hver region som bestemmer hvilke enheter som vokser mer enn andre, sier Gunnar Andersson.

BIS PP Interpipe sender sveisere til Karibia

18. mai reiste syv sveisere fra BIS PP Interpipe til Aruba i Karibia. Nå er de svenske fagarbeiderne hjemme etter seks uker med sveising og legging av rør til et oljedrevet kraftverk.

Det er finske Värtsilä som leverer kraftverket. BIS PP Interpipe har fått oppdraget via en svensk underleverandør.

– Vi fikk jobben fordi det hastet med å ferdigstille prosjektet, forteller daglig leder

av BIS PP Interpipe, John Ahl. Våre folk er riktignok dyrere enn lokal arbeidskraft, men skandinaviske fagfolk er svært effektive. Derfor kan det lønne seg for kunden å hente medarbeidere fra oss.

– Kunden vår er svært godt fornøyd med kvaliteten på arbeidet vi har levert. De har flere slike prosjekt i området, så det kan godt bli flere arbeidsreiser til den karibiske ferieøya.



KARIBIA: De syv sveiserne har gjort en god jobb på Aruba i Karibia.

Ny vedlikeholdskontrakt og ny avdeling i Sverige

BIS Production Partner Interpipe har signert en treårskontrakt med Nynas AB – et oljeraffineri som ligger i Nynäshamn ved kysten syd for Stockholm. Kontrakten gjelder rør- og mekanisk arbeid og fører til etablering av en ny BIS PP-avdeling på stedet.

Vedlikeholdsavtalen sikrer BIS Production Partner Interpipe eksklusiv rett til alt vedlikeholdsarbeid innenfor disiplinene rør og mekanisk ved raffineriet.

– Vi er ikke etablert i denne delen av landet. Det betyr at vi vil oppbemanne en ny avdeling og er i ferd med å ansette fagarbeidere og ledelse. Verkstedet vil være operativt 1. august, forteller daglig leder av BIS Production Partner Interpipe, John Ahl. I første omgang vil avdelingen ha arbeid til om lag ti mann.



– Dette området har potensial for vekst for en virksomhet som vår

– Dette området har potensial for vekst for en virksomhet som vår. Her ligger energiselskap, papirprodusenter og annen industri. Vi vil bruke etableringen som en mulighet til å skaffe oss flere kunder, forteller Ahl.



KONTRAKT: Leder for BIS Production Partner i Sverige, Gunnar Andersson, daglig leder av BIS Production Partner Interpipe, John Ahl og innkjøper hos Nynas AB, Stefan Thelin, med kontrakten i hendene.

Den svenske østkysten har en helt annen industriell struktur enn Vest-Sverige, der BIS PP har solid fotfeste i dag.

– Jeg regner med at vi har gode muligheter til å vokse i denne delen av landet. Det kom-

mer av at i vi gjennom lang tid har utviklet en samarbeidskultur som gjør oss konkurransedyktige på østkysten. Vi er bedre på HMS, og vi er mer effektive enn selskapene som opererer i den landsdelen nå.

Avtale med Holmen Paper

BIS PP AB Øst avdeling i Hallstavik har en avtale med Holmen Paper om å levere tjenester innen elektro og automasjon. Avtalen kom i havn etter at oppdragsgiveren for to år siden ønsket å ha en leverandør av disse tjenestene og valgte BIS PP etter en anbudsrunde.

– Nå går samarbeidet på skinner, forteller markedssjef Jan Fagerström. Vi har brukt noe tid på å få aller rutiner på plass, men nå har vi funnet en samarbeidsform som fungerer bra.

Planleggingsmøter har vært nøkkelen til suksessen. Hver uke holdes et møte, der det fokuseres på arbeidet som skal gjennomføres den nærmeste måneden. Og en gang i måneden holdes et møte, der det planlegges for perioden som ligger en til fire måneder fram i tid.

– Det ser nå ut som vi skal øke engasjementet vårt hos Holmen Paper, forteller Fagerström. Vi har nettopp fått spørsmål om å overta ansvaret for belysningen av papirfabrikkens havneområde.



PAPIRFABRIKK: Avdelingen i Hallstavik har syv ansatte, som alle jobber for Holmen Paper.

Raske skritt mot bedre helse

Fra Bohus i sør til Alby i nord deltok BIS PP-medarbeidere i årets skritteller-konkurranse. Tidligere har bare enkelte enheter deltatt i lokale konkurranser, men denne gangen ble det lansert en konkurranse for samtlige avdelinger.

– I fjor høst deltok vi i Stenungsund i en skritteller-konkurranse sammen med de andre selskapene på stedet. Men vi syntes det var leit at ikke våre kolleger ved de andre avdelingene fikk være med i konkurransen. Derfor besluttet vi å gjøre noe felles for hele BIS PPs svenske virksomhet, sier Mia Asplund, personalsjef for BIS PP West.

Startskuddet for konkurransen gikk 6. april med målgang 8. juni. Målet var å gå lengst mulig på strekningen Bohus-Alby. Ved hjelp av skrittellere og personlig innlogging på nettstedet www.tappa.se kunne alle deltakerne følge sin egen og andres framgang.

På grunn av at ikke alle kunne bære skrittellere i arbeidstiden, var det bare antall skritt etter arbeidstid som talte med i konkurransen.



UTMERKELSE: Tunaprogrammet ved Nösnäsgymnaset er utnevnt til «Årets Teknikutbildning». Fra venstre Christer Jannesson, HR, Lavinia Poulot, Tunaelev, og Stefan Thedin, arbeidsleder hos BIS PP.

Flott utmerkelse til Tunaprogrammet

Tunaprogrammet ved Nösnäsgymnaset er utnevnt til «Årets Teknikutbildning» av den svenske arbeidsgiverforeningen «Teknikföretagen». Utdannelsen støttes av BIS PP, som tar imot praktikanter fra skolen hvert år.

– Det er virkelig morsomt å vite at en gjør noe bra, sier Lavinia Poulot om utmerkelsen. Hun er en av fire praktikanter hos BIS PP i år og utdanner seg som automatiker ved Tunaprogrammet. Lavinia Poulot skal jobbe hos BIS PP i sommer før hun tar det fjerde, avsluttende året ved skolen. Tuna er et fireårig gymnasprogram rettet mot prosessteknikk, automasjon og laborieteknikk. Utdannelsen ble etablert midt på 90-tallet, og de lokale selskapene

– deriblant BIS PP – har vært med på å utforme utdanningsprogrammet. – Vi har stort behov for automatikere i regionen, og vi ser at det kommer et generasjonsskifte ganske snart. Derfor er vi glade for at denne utdanningen finnes, sier Christer Jannesson hos BIS PP. Mange av elevene som gjennomfører Tunaprogrammet, får fast jobb etter utdannelsen, mens andre fortsetter utdannelsen ved høyskolen.

Vedlikeholdsleveranser til kjernekraftverk

Fire medarbeidere fra BIS PP AB går i fast vedlikeholdsarbeid ved kjernekraftverket i Forsmark. Etter 70 dagers stans for ombygging er Forsmark 1 nå i drift igjen, men det gjenstår mye arbeid ved de to andre reaktorene.

– Vi har de siste tre årene hatt rundt 100 personer inne i forbindelse med revisjonsarbeid. Forsmark 1, 2 og 3 oppgraderes for

en livtidsforlengelse på 25-30 år, forteller gruppesjef for EI-installasjoner, Sven-Åke Johansson.

I tillegg blir det gjennomført arbeider for å øke sikkerheten. Det er en tematikk som har fått enda sterkere fokus etter hendelsene i Japan.

Johansson regner med at det blir stor aktivitet 2014 og framover, 2012 og -13 blir mellomår med lavere vedlikeholdsbehov.



BIS Production Partner Oy har fått ABBs «Boliden Harjavalta Annual Turnaround Safety Award». Prisen ble tildelt for arbeidet med å fremme trygge arbeidsforhold ved å innføre registrering av tilløpssmeldinger og hendelser. BIS PP har vært underleverandør for ABB i Harjavalta i Finland ved revisjonsstanser hos Boliden og Norilsk Nickel.

Sikkerhetspris fra ABB i Finland



DIPLOM: BIS PP fikk «Boliden Harjavalta Annual Turnaround Safety Award» av ABBs ansvarlige for revisjonsstansen, fra venstre: Kari Nevalainen, Jussi Mäntyvaara og Pekka Kalliomäki fra BIS PP står med diplommet i hendene. Til høyre står ABBs sjef for helse og sikkerhet, Teijo Hanhilampi.

Sikkerhetsprisen ble overrakt siteleder hos BIS PP Harjavalta, Mika Kylänpää, av ABBs ansvarlige for revisjonsstansen 2011, Kari Nevalainen, og ABBs sjef for sikkerhet og helse, Teijo Hanhilampi.

Nevalainen og Hanhilampi takket BIS PP for den helhetlige innsatsen i HMS-arbeidet. Det ble sett på som særlig positivt at én person var dedikert til å ta seg av dette arbeidet. Den langsiktige satsingen innen sikkerhet og utvikling og riktige innstilling hos de ansatte lå også til grunn for juryens avgjørelse.

Rundt 600 innleide mannskaper deltok i stoppen, 80 av dem fra BIS PP. ABB hadde et definert mål om at alle som deltok i revisjonsstansen, skulle skrive minst en tilløpssmelding om en faresituasjon eller tilsvarende. BIS PP var det eneste selskapet som ikke bare gjennomførte dette, men til og med leverte over målet. Av alle tilløpssmeldinger under revisjonsstansen 2011 kom rundt halvparten fra BIS PP.

BIS PP er også svært godt fornøyd med at en tre ukers arbeidstørn – gjennomført

under til dels svært utfordrende forhold – forløp uten det minste uhell.

Jussi Mäntyvaara var ansvarlig hos BIS PP for denne revisjonsstansen, som var den best gjennomførte i en rekke av stopper. Resten av medarbeiderne fra BIS PP fikk også anerkjennelse fra ABB for sin høye kompetanse og gode motivasjon.



BIS PP var det eneste selskapet som ikke bare gjennomførte dette, men til og med leverte over målet.

Medhjelp gir personlig service og helseråd

BIS PPs avtale med helserådgivings-selskapet Medhjelp gjør at ansatte nå bare trenger å ta en telefonsamtale hvis de eller barna deres blir syke. Samtalen går til en sykepleier som vil gi personlige råd og/eller informasjon om stell av syke barn.

– Avtalen er ny, og den går gjennom Kinnekullehälsan. Den gjelder alle enheter i Sverige, og ideen er at du som ansatt skal få hjelp med en gang. Samtidig får alle berørte ledere automatisk en SMS eller e-post med opplysninger om den ansattes fravær, sier Mia Asplund. Hun er ansvarlig for BIS PPs bedriftshelsetjeneste i Sverige.

Forebyggende helsearbeid

BIS PP AB i Sverige har fra årsskiftet inngått en avtale om bedriftshelsetjeneste med Kinnekullehälsan. Avtalen gjelder alle de svenske enhetene unntatt Sundsvall.

– Det er viktig å kunne gi samme tilbud til alle ansatte, uansett hvor i landet de jobber. Tidligere har det vært vanskelig på grunn av ulike avtaler, forteller Mia Asplund, personalsjef i region Vest og ansvarlig for selskapets bedriftshelsetjeneste. Livsstilsoppsmål, helsekontroller og forebyggende virksomhet står i fokus for Kinnekullehälsan.

– Vårt konsept bygger på tre deler som, litt enkelt, kan deles i områdene frisk, risiko og syk. Vi jobber mye med helse og satser på forebygging av ulike sykdommer, sier regionsjef for Kinnekullehälsan, Inge Lennartsson.

Avtalen innebærer at alle ansatte får tilbud om en helsekontroll hvert tredje år.

– Helsekontrollene starter opp nå og kommer til å bli gjennomført i etapper på samme måte over alt. De består av livsstilsanalyse, et spørreskjema om arbeidsmiljø og en medisinsk undersøkelse, sier Inge Lennartsson.



– Absolutt alt må være på plass – ned til hver minste detalj



OFFSHORE: BIS PP deltok på revisjonsstanser på tre av Statoils plattformer i mai. Bildet er fra arbeidet på Oseberg Øst.

Tre revisjonsstanser i mai

Et 40-talls medarbeidere fra BIS PP deltok i tre revisjonsstanser på Statoil-plattformene Oseberg Øst, Oseberg C og Visund i mai.

Siden prosjektene gikk parallelt, var det en utfordring å få tak i et så stort antall spesialister på samme tid. I mai var 40 mann engasjert i kortere og lengre perioder. I tillegg ble Veslefrikk servet på assistanseoppdrag.

– Denne jobben ville vært tilnærmet umulig uten det vel etablerte nettverket i Main-Tech, sier Bengt Nikolaisen. Han leder Main-Tech, som er et nettverk for tungt, roterende utstyr. Nettverket består av BIS PP og kunder.

Tre plattformer

Det ble etablert egne team på hver plattform, ledet av de samme personene som stod for planleggingen av arbeidet. – Det er mange utfordringer som må håndteres, så vi har hatt en planleggingsperiode på et halvt år i forkant av stansene. Planleggingsperioden er brukt til avklaringer og analyser. Dette er omfattende og krevende jobber, understreker Nikolaisen.

– Absolutt alt må være på plass – ned til hver minste detalj – før arbeidene settes i gang. Det er en kompleks oppgave som setter organisasjonen på prøve. Oversikter over mannskaper, reiseplaner, utstyr og så videre må være komplette.

Det kreves også spesialkompetanse for jobbene som skal gjøres – blant annet i forhold til:

- Løft
- Flensforbindelser
- Kjemikaliehåndtering
- APOS

Utfordringer

Under slike revisjonsstanser er det veldig høy aktivitet. Mange jobber blir utført innenfor et begrenset område. Det blir derfor en ekstra stor utfordring å koordinere mannskapene for å redusere uønskede hendelser og forsinkelser. – Som alltid var det sterkt fokus på HMS. Alle prosjektene ble gjennomført uten skader på personell og utstyr, forteller Nikolaisen.

Samarbeidet med andre avdelinger i BIS PP har fungert meget bra. Mannskapene har vært topp motiverte – til tross for stor arbeidsbelastning og krevende arbeid. – Våre medarbeidere har vært opptatt av å gjøre en god jobb med fokus på å tenke nytt, forbedre metoder/teknikker – både for kunden og arbeidsteamet – og redusere nedetid til et minimum.

– Stansene har gitt mannskapet vårt mye erfaring som de kan ta med tilbake til egen avdeling og framtidige jobber. Selv om det alltid vil være noe å strekke seg etter, kan våre ansatte vise til meget positive effekter for kunden og tilsvarende god kundetilfredshetsmåling, avrunder Nikolaisen.



SEMINAR: Om lag 30 representanter fra energiverk og industrivirksomheter brukte to maldager på læring og erfaringsutveksling under BIS PPs seminar om moderne revisjonsstansprosjekter.

Seminar om moderne revisjonsstansprosjekter

Siste uka i mai arrangerte BIS PP Turnaround seminar om moderne revisjonsstansprosjekter. Et 30-talls deltakere brukte to dager til å lære og å utveksle erfaringer om problemstillinger knyttet til revisjonsstanser.

Industrien møter tuffe konkurranseforhold. Produksjonsavdelinger er under konstant press for å finne metoder og løsninger for kostnadseffektivisering og optimal utnyttelse av ressursene i organisasjonene. Derfor tok BIS PP Turnaround initiativ til å skape en møteplass der større industribedrifter og leverandører kan utveksle erfaringer.

Erfaringsoverføring

– Dette var et fagseminar for produksjonspersonell som deltar i revisjonsstansprosjekter, forteller daglig leder av BIS PP Turnaround, Dag Tore Johnsen. Deltakerne var prosjektledere, oppdragsansvarlige, planleggere og HMS-ledere fra vannkraftbransjen og større industribedrifter i Norge og Sverige.

På programmet stod ulike temaer relatert til revisjonsstansprosjekter. Foredragsholdere var hentet fra større industrikunder, leverandører og BIS Production Partner.

Målet med seminaret var å legge til rette for erfaringsoverføring og læring innenfor fire hovedområder:

- Sikker drift mellom revisjonsstanser
- Effektiv produksjon i hele driftsperioden fram til neste revisjonsstans
- Optimalisering av revisjonsstansprosjekter basert på kontinuerlige forbedringsprosesser
- Effektive gjennomføringer av revisjonsstansprosjekter



– Selv om det er store ulikheter mellom bedrifter, finnes det også mange fellesområder

– Foredragsholderne bidro med nye ideer og løsninger på problemstillinger som kan dukke opp under revisjonsstanser. Driftsperiodene mellom stoppene stod også på dagsorden.

Johnsen er opptatt av at det sosiale aspektet ved slike seminar er sentralt.

– Selv om det er store ulikheter mellom bedrifter, finnes det også mange fellesområder. Derfor er det viktig å ha et stort kontaktnett, og vi har ambisjoner om å arrangere et tilsvarende seminar i Sverige i løpet av kommende vinter.

– Vi ønsker å profilere BIS PP Turnaround som en aktiv revisjonsstansleverandør. Vi ønsker å vise at vi har kompetanse og metodikk utover det å levere mannskaper til revisjonsstanser, avrunder Johnsen.

Varmevekslerjobb på Mongstad

Et mannskap på 10-12 mekanikere og riggere fra sitene i Porsgrunn, Rjukan og Årdal er i full gang med å trekke ut og rengjøre 13 varmevekslere for Statoil på Mongstad.

Jobben pågår over en seksukersperiode i sommer.

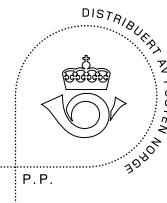
– Vi jobber for å posisjonere oss sterkere på dette området. Derfor er denne jobben viktig for oss, sier daglig leder av BIS PP Turnaround, Dag Tore Johnsen.



VARMEVEKSLERE: Mekanikere og riggere fra BIS PP er på Mongstad for å trekke ut og rengjøre 13 varmevekslere.

B

NORGE



Besøk fra Tyskland



I PORSGRUNN: Daniel Breibarth sammen med kolleger hos BIS PP Consultancy.

I hele mai hadde BIS PP Consultancy besøk av Daniel Breibarth fra Bilfingerberger i Tyskland. 20-åringen mener selv at han er den første studenten i selskapet som har reist utenlands for å lære mer om egen bedrift.

– Jeg har hatt et flott opphold i Porsgrunn, forteller Daniel. Mottakelsen fra kollegene kunne ikke vært bedre.

Bedre i språk

Under besøket har studenten sett hvordan BIS PP jobber, og vært med rundt hos ulike kunder, bl.a. Yara og Hydro Aluminium Rolled Products i Holmestrand. Under oppholdet har han også laget en database som gjør det lettere å analysere vedlikeholdsdata.

– Jeg deltok på revisjonsstansseminaret i Sandefjord. Det var spennende og lærerikt, forteller Daniel.

Under oppholdet satt studenten sammen

en presentasjon om revisjonsstanser, som han viste for konsulentene i Consultancy. Daniel brukte mye tid på å utarbeide presentasjonen, både ved å søke på nett etter informasjon og ved å intervju BIS PPs eksperter på feltet. 20-åringen fikk mange positive tilbakemeldinger på presentasjonen og noen gode råd til forbedringer av prosjektet, som skal vises for lærere og medelever ved skolen hjemme i Tyskland.

– *Hvorfor ville du reise til Norge for å lære?*

– Jeg har flere grunner, svarer tyskeren. Det er viktig for meg å bli bedre kjent med BIS PP. Jeg ønsker også å bli bedre i språk, både i norsk og engelsk. Det er mange likheter mellom norsk og tysk. Jeg forstår mange ord når jeg leser norske tekster, men uttalen er vanskelig.

– Det er også viktig for meg å bli bedre i engelsk. På universitetet i Tyskland har vi ikke så mye engelsk. Dette var en flott mulighet til å lære mer. Når en må snakke engelsk hele tiden og ikke kan snakke morsmålet, lærer en fort.

– Den tredje grunnen til at jeg ønsket en utplasseringsperiode i Norge, var at jeg ville lære mer om vedlikehold. Det fikk jeg anledning til hos Consultancy i Porsgrunn.

– *Hvordan opplevde du den norske arbeidshverdagen?*

– Avdelingen jeg har besøkt, har mer kundekontakt enn jeg er vant med. Dessuten styrer de ansatte i Norge arbeidstiden sin mer enn jeg er vant med hjemmefra.

Student

Daniel Breibarth har studert siden 2009 og har praksis hos BIS Maintenance Südwest GmbH. Utdanningen han gjennomfører, Berufsakademie Leipzig, er mer praktisk rettet enn en vanlig universitetsutdanning. Om alt går etter planen, får han tittelen Dipl. Ing. Service Engineering (BA) neste år.

– Jeg ønsker å bli bedre kjent med andre deler av selskapet, utdyper Daniel. Det tror jeg vil være gunstig for min framtidige karriere.

Rundreise

Helgen brukte studenten til å reise rundt på Sør- og Østlandet. Han har besøkt Industriarbeidermuseet på Rjukan og sett både Kristiansand og Oslo. Studenten er en ivrig hobbyfotograf, og det er blitt mange bilder fra turene rundt i Norge.

– Jeg har besøkt flere interessante museer, og jeg syntes det var flott i Oslo. Det var artig å oppleve 17. maitoget i Porsgrunn. Vi har ikke tilsvarende feiring av vår nasjonaldag.

– Det har også vært hyggelig å bli kjent med norske kolleger. Jeg har vært hjemme hos flere familier og fått servert typisk norsk mat. Maten har vært annerledes enn jeg er vant til, men det har virkelig vært deilig, avrunder Daniel.