



Production Partner

BILFINGER BERGER
Industrial Services

NEWS nr. 3/2011



↓ INNHOLD

- *Fornøyde kunder*
- *Stilte opp for lærlinger*
- *Hastereparasjon for Yara*
- *RHI-fabrikk i rute*
- *Omstilling for REC*

Vellykkede revisjonsstanser på Mongstad, i Stenungsund og Göteborg



Morten Mathisen: Kjære alle sammen

For en stund siden trodde vel de fleste av oss at vi var på vei ut av finanskrisen. Dessverre har ny uro i eurosonen brakt ustabilitet inn i våre markeder også.

Vi har sett at bedrifter har fått problemer med salgsvolumene, prisene er igjen under press og noen må redusere produksjonskapasitet og noen må rett og slett stenge ned fabrikker. Av direkte effekt på oss, er situasjonen i Solar industrien det mest dramatiske, med nedstengning av REC fabrikker i Porsgrunn og Glomfjord og redusert produksjon ved Elkem Solar i Kristiansand. Oppstarten av Sunndal 3 igjen er utsatt på ubestemt tid. Flere av våre kunder må igjen sette i gang programmer for å redusere kostnader. Vi er ikke uberørte av dette. Dette slår direkte inn på våre egen ordreinngang. Aktiviteten i markedet må økes for å få inn tilstrekkelig med jobb for å holde alle i arbeid. Vi sliter med manglende lønnsomhet på flere av sitene våre, spesielt i Norge, og det må vi lykkes med å forbedre.

Alle våre ansatte må engasjere seg i dette forbedringsarbeidet. Alle må være ambassadører for BIS og være våre beste selgere gjennom å levere godt arbeid og være på hugget for å levere mer. Det å forstå hvor viktig det er å tenke butikk i alt vi gjør, det vil gjøre en vesentlig forskjell at alle våre medarbeider bryr seg om vårt økonomiske resultat. En krone spart er en krone tjent. Spør alltid kunden om det er noe mer vi kan gjøre når du er ute på jobb. Spør også din leder hvor mange timer som er estimert på jobben, så du vet hva som forventes av deg både fra kunden og fra BIS. Heldigvis er selskapet vårt finansielt sterkt, men la oss ikke lene oss på det, men sørg for at vi kontinuerlig presterer maksimalt av hva vi kan. Derfor er det så viktig at alle legger breidsiden til, vi har ikke råd til å ha noen som bare sitter på lasset og lar andre dra sleden (for å bruke et julebilde). I denne sammenheng er det så viktig at vi alle møter opp på jobb så sant vi kan. Sykefraværet vårt må også reduseres skal vi nå våre mål innen HMS og økonomi.

BIS ønsker å være den mest attraktive arbeidsgiveren i vårt kompetanseområde. Derfor vil vi også nå sette i gang tiltak som gjør at vi blir mer synlige i regionene hvor vi er etablert.

Vi har også et forbedringsbehov når det gjelder internkommunikasjon. Dette jobber vi nå med for å finne gode løsninger. Mye er også bra. Kundetilfredsheten som ble målt i September viste 8,1 på en skal fra 1–10, et resultat som er svært viktig når kontrakter skal reforhandles og nye jobber tildeles. Et annet eksempel er at vi fikk engineeringkontrakten med RHI, den nye fabrikken som bygges på Herøya i Porsgrunn, Norge. Virksomheten vår i Sverige leverer bra resultater og i tillegg er det mange eksempler på kontrakter vi har fått på grunnlag av vår kompetanse og konkurransekraft

Julen nærmer seg og jeg vil derfor benytte anledningen til å ønske deg og dine en riktig god jul og et godt nytt år!

Med hilsen Morten Mathisen

HMS i fokus

Status pr. oktober er 13 TRI-skader hvorav åtte er fraværsskader. Sykefraværet øker igjen etter ferien, spesielt kortidsfraværet, og utfordringen blir å unngå økningen som kommer hver høst.

Lederen denne gangen handler om viktigheten av å bruke sjekklister. Et godt eksempel er en flykapteins rutiner og sjekklister, som blant annet sikrer at du og jeg som kunde kommer trygt fram til bestemmelsesstedet. En arbeidsmetodikk som kan sammenlignes med vår bruk av PSJA/ Take 2+2. Kanskje vi har noe å lære? **Planlegging av jobben:** Kapteinen ankommer flyplassen i god tid før avgang, han er uthvilt, og han vet hva jobben går ut

på. Han har med seg nødvendig verktøy, og han vet hvilke personer han skal jobbe sammen med. Alle i hans team har dokumentert kompetanse for å utføre jobben.

Før arbeidet starter: Kapteinen ankommer flyet, men før han går inn, gjør han en utvendig inspeksjonsrunde kalt «Captains Walk». Dette gjør han hver gang før han starter arbeidet. Så entrer han flyet, tar fram sin PSJA/ Take 2+2 og går gjennom denne med sin kollega. Så kan arbeidet starte.

Under arbeidet: Oppe i luften følger han med på at arbeidet går som det skal, han sjekker hele tiden at sikkerheten er ivaretatt, og han informerer kunden (oss) om framdriften i jobben. Han sørger for at



vi vet hva som skjer, for at vi skal være trygge på at jobben blir gjort i forhold til avtalte forutsetninger.

Avslutning av arbeidet: Kapteinen er nå klar for landing, jobben skal avsluttes. Han tar fram sin PSJA/ Take 2+2 og sjekker igjen med sin kollega at alle nødvendige forhold er ivaretatt. Deretter informerer han oss før landing om jobben er levert til tiden eller ikke. Etter landing takker personalet for at vi valgte dem som leverandør. Resultatet er at du har blitt fraktet trygt fram dit du skal, til rett tid og til avtalt pris. Du er en fornøyd kunde! Ville du like at kapteinen neste gang droppet sjekklisterne?

Åge Norberg, HMS&K-sjef



Miljømerket trykksak 241 711,
Wera as, www.wera.no

UTGITT AV: BIS PRODUCTION PARTNER

Ansvarlig redaktør: Mirjam Tangen
mirjam.tangen@bis.productionpartner.com

Redaktør: Merethe Falkum Lien
merethe.falkum.lien@bis.productionpartner.com

Tekst og foto: Skribenten Ole Bjørn Ulsnæs

REDAKSJON:

Norge Vest: Ingvar Stadheim
ingvar.stadheim@bis.productionpartner.com

Norge NES: Dag Madsen
dag.madsen@bis.productionpartner.com

IFS: Asbjørn Bendiksen
asbjorn.bendiksen@bis.productionpartner.com

Offshore, Turnarounds og Konsulent tjenester:
Geir Kulås: geir.kulas@bis.productionpartner.com

Sverige: Peter Mårtensson
peter.martensson@bis.productionpartner.com

Finland: Kim Kronstedt
kim.kronstedt@bis.productionpartner.com

Internet: www:BIS.productionpartner.com



FORNØYDE: Årets kundetilfredshetsmåling viser at kundene er godt fornøyde med kvaliteten i BIS PPs leveranser. Hovedspørsmålet i undersøkelsen er: Hva er ditt totale inntrykk av BIS PP som leverandør? På konsernnivå er resultatet 8,1 med 10 som toppnivå, forklarer HMS&K-sjef hos BIS PP, Åge Norberg.

Gode tilbakemeldinger fra kundene

Årets kundetilfredshetsmåling viser at kundene er godt fornøyde med kvaliteten i BIS PPs leveranser. På konsernnivå er resultatet 8,1 med 10 som toppnivå. Men undersøkelsen avslører også at det finnes områder som må forbedres.

Kundetilfredshetsundersøkelsen gjennomføres to ganger årlig, i mars og september. Alle hovedkunder – det vil si kunder som har rammeavtale eller partnerskapsavtale – blir utfordret til å si sin mening om kvaliteten på leveransene fra BIS PP.

– Det er to grunner til at vi bruker ressurser på denne undersøkelsen. For det første er det viktig for oss å vite hva kundene mener om våre tjenester. Undersøkelsen gir et måltall som vurderes opp mot målene i vår forretningsplan, forklarer Åge Norberg.

– Vi får også tilbakemelding på forhold som kundene ikke er fornøyde med. På den måten får vi vite hvilke områder vi må forbedre. Svarene vi får, brukes til justering av handlingsplanene våre.

Undersøkelsen består av 12 spørsmål som besvares i en skala fra 1 til 10. Spørsmålene dekker de ulike aspektene i kundeforholdet, men det siste spørsmålet er viktigst: Hva er ditt totale inntrykk av BIS PP som leverandør?

– Det er svaret på det spørsmålet vi bruker i målingen av hvor vi står, og hvor fornøyde kundene våre er med oss, understreker Norberg.

Målet for virksomheten i Norge er 8 på skalaen opp til 10. Målet for BIS PP Sweden er 7,8. For virksomheten i Finland og BIS PP IFS er målet en kundetilfredshet på 8. Undersøkelsen måler kundetilfredsheten ned på sitenivå og på enhetsnivå i hver enkelt site.

– Resultatet på konsernnivå ble 8,1. Norge Øst utmerker seg med et resultat på 8,5. Det er virkelig bra, påpeker HMS&K-sjefen. Men undersøkelsen avslører også en del områder der vi kan og må bli bedre.

– Det er tre områder der kundene gjennomgående gir positiv tilbakemelding: HMS, servicevilje og kompetanse innenfor de områdene vi leverer tjenester. Når det

gjelder evnen til å skape forbedringer for kundene, er det potensial for forbedring.

– Undersøkelsen er et internt verktøy for oss. Vi risikerer å miste kunder som er lite fornøyde. Målet er å sikre at vi har fornøyde kunder som ønsker å videreføre samarbeidet med oss. Derfor tar vi tak i de områdene kundene forteller oss at vi må forbedre.



Målet er å sikre at vi har fornøyde kunder som ønsker å videreføre samarbeidet med oss

Stilte opp for lærlinger fra REC

– BIS PP gjorde en fantastisk jobb. Da REC Porsgrunn permiterte ansatte, mistet lærlingene plassene sine. Da kastet BIS PP seg rundt, og i løpet av få dager fikk fire av dem lærekontrakt. Jeg er imponert, sier daglig leder av opplæringskontoret «Industrilærling», Hilde Gunnulfsen.

I 2011 tok BIS PP NES inn 31 lærlinger. Av dem jobber 23 i Porsgrunn, på Rafnes, Rjukan og i Holmestrand. Årets opptak var avklart for lenge siden da det ble klart at REC ikke kunne tilby lærlingene jobb. Verkstedproduksjon og Vedlikeholdssenter fant likevel plass til fire av lærlingene som stod uten tilbud.

Vanskelig situasjon

– Vi ble kontaktet dagen etter at lærlingene skulle begynt i jobb hos REC, med spørsmål om vi kunne ta inn flere lærlinger, forteller Torger Sundby, som har ansvar for lærlingene i BIS PP NES.

– I utgangspunktet var vi ferdige med årets inntak, men vi forstod at REC-lærlingene var i en fortvilet situasjon. Vi følte at vi måtte ta vår del av ansvaret for situasjonen, og ønsket å hjelpe til. Derfor tok vi en gjennomgang innenfor de ulike fagdisiplinene våre og fant plass til ytterligere fire lærlinger.

– Tre av dem hadde vært på utplassering hos oss. Det er alltid positivt siden vi kjente dem og visste hva de stod for. Sundby understreker at BIS PP er opptatt av lærlinger og rekruttering. – Dyktige fagarbeidere er sentralt for oss. Vi trenger alltid fagfolk, og ungdommen er en viktig ressurs.

Bekymret

– Vi fikk beskjed om at opplæringskontoret forsøkte å få plass til oss hos andre bedrifter. Alternativet var videre skolegang, forteller Andreas Lysa. Han går i lære for å bli industrirørlegger.

– Jeg hadde leid meg leilighet, så jeg var virkelig redd for at jeg ikke skulle få jobb. Jeg var litt bekymret, sier Stine Svendsen Solberg, som går i CNC-operatørlære. – Jeg var nettopp ferdig i et intervju hos Isola da jeg fikk beskjed fra opplæringskontoret om at det var en lærlingeplass til



GLADE: Lærlingene Daniel Tempelen Clausen, Stine Svendsen Solberg og Andreas Lysa er fornøyde med at de fikk plass hos BIS PP. Torger Sundby har ansvaret for alle lærlingene i NES-området. Automatikerlærling Kjetil Nilssen fikk også lærplass hos BIS PP, men var ikke tilstede da bildet ble tatt.

meg hos BIS PP. Det ble jeg utrolig glad for, sier Daniel Tempelen Clausen. Han går i industrimekanikerlære.

– Vi er fornøyde med BIS PP som arbeidsgiver, sier Stine på vegne av lærlingene. Det er en spennende bedrift. Vi har mye å lære og får mange utfordringer. Vi lærer mye mer her enn på skolen. Vi får erfaring og får se hvordan arbeidslivet virkelig er. – Det er mer all right at vi kan gjøre ting, ikke bare se i en bok, støtter Daniel. På skolen hadde vi bare en time praktisk arbeid i uka.

– Vi har en fagansvarlig innen hvert fag for å sikre nivået på opplæringen. Lærlingene jobber sammen med ulike fagarbeidere til daglig. Målet er at de skal få bredde og variasjon i opplæringen, understreker Sundby.

– Lærlingene skulle begynt i jobb hos REC mandag 29. august. Fredag samme uke var den siste av de fire på plass hos BIS PP. Det er jeg utrolig godt fornøyd med, konkluderer Gunnulfsen.



TO ÅRS LÆRETID: Lærlingene ved enhetene i Porsgrunn, Rafnes og Holmestrand sammen med lærlingansvarlig Torger Sundby ved oppstart i høst.

Oras Opplands Industriavdeling inn i BIS PP

1. september overtok BIS PP industriavdelingen til Oras Oppland. De 19 ansatte betjener kunder i Raufoss Industripark og Mjøsregionen.

Industriavdelingen har gått inn som en ny enhet i BIS Production Partner AS. Med denne overtakelsen etablerer BIS PP seg i Raufoss Industripark. Det vil gi et godt grunnlag for videre satsing i Mjøsregionen.

Hovedproduktene er prosjektleveranser, montasje, vedlikehold, service og verkstedproduksjon innen områdene mekaniske fag, kompressorer og rør.

I tillegg tilbyr avdelingen rørleggertjenester knyttet til varmeanlegg, prosessanlegg og pumper, plate- og blikkenslagertjenester, isolering og mantling og takteking. Produktspekteret omfatter salg og service på kompressorer, pumper, ventiler, kjølemaskiner, aircondition og varmepumper.

Hovedkundene er de største produksjonsbedriftene i området, offentlig virksomhet og aktører innen infrastruktur.



I OPPLAND: Fra venstre: Rørlegger Jonny Tvinneheim, leder mekanisk, Morten Jensen, mekaniker Elling Skaug og leder mekanisk, Trond Johnsen.

Avdelingen tilbyr montasje, mekanisk vedlikehold og service på produksjonsutstyr samt utleie av fagarbeidere innen rør og mekanisk.



Hovedkundene er de største produksjonsbedriftene i området

Veiutbedring opp til Vemork

I forbindelse med Hydro Energis kraftverkoppgadering, har Bygg og anlegg på Rjukan utbedret veien opp til Vemork kraftstasjon.

Det er store komponenter som skal overhales, og hengebrua over juvet tåler ikke belastningen fra transporten.

Under byggingen av kraftverket på Vemork ble det anlagt en jernbane opp til anlegget. I ettertid er banestrekningen gjort om til veg.

For å kunne bruke denne vegen til våren, måtte et ca. 40 meter lang veistreck repareres etter utrasing. Bygg og anleggsavdelingen har gjennomført gravearbeid og støpt en forsterkningsmur som er forankret i fjellsiden.



Sikring av kabeltunnel

For et par uker siden ferdigstilte BIS PP Tele arbeidet med nytt brannvarslingsanlegg i en ca. to kilometer lang tunnel for høyspentkabler i Herøya Industripark (HIP).

Tunnelen, som går fra kraftinntaket til bygg 162, er sikret med over 100 røykdektorer og varmefølsom fiberkabel.

– Systemet varsler driftssentralen ved HIP. Driftssentralen driver strømtilførselen til alle bedriftene i industriparken, forteller tekniker i BIS PP Tele, Rune Røe.

To til fire mann har jobbet med varslingsanlegget siden februar. Det har hele tiden vært sterkt fokus på HMS. – Arbeidsforholdene nede i tunnelen har vært krevende, forteller Røe. Det er trangt og vanskelig å få fram skikkelig arbeidslys. Vi har også hatt spesielt fokus på gassfaren nede under bakken. Derfor er det gjennomført hyppige gassmålinger gjennom hele arbeidsperioden.

Flytting til Verkstedproduksjon

Vedlikehold Vestfolds avdeling i Sandefjord legges under Verkstedproduksjon i Porsgrunn fra 1. november 2011.



Siten i Sandefjord skal opprettholdes og utvikles.

Resurser fra verkstedene i Porsgrunn skal bidra til styrking av aktiviteten i Sandefjord og Larvik. Bent Sølve Hansen (bildet) er nyansatt koordinator i avdelingen.

Første steg i arbeidet er at verkstedet flyttes til Gneisveien 12A på Pindslø Industriområde, nærmere bestemt i den gamle tannhjulfabrikken. Det skal ansettes åtte til ti fagarbeidere innen fagene mekanisk, platearbeid, sveising og rør.

Hastereparasjon på Salpetersyrefabrikken



UTE OG INNNE: All sveising inne i endecap'en måtte gjøres manuelt. Utvendig kunne sveiseautomater brukes.

– **BIS PP har framstått som en meget profesjonell leverandør på alle nivåer. Det skriver vedlikeholdssjef ved gassavdelingen hos Yara, Jan Fredrik Arnulf, i en mail til ledelsen i Verkstedproduksjon Telemark etter at Salpetersyrefabrikk 3 på Herøya er tilbake i normal drift etter en driftsstans på 22 døgn.**

24. august ble det oppdaget lekkasje av nitrosegasser i SS3. Etter at isolasjonen var fjernet fra varmeveksleren, ble det oppdaget en mindre sprekk i stålet.

Varmeveksleren har en driftstemperatur på godt over 500 grader. Under drift og ved nedkjøring av fabrikken ble sprekken større. Det førte til at Yara stengte ned fabrikken. Innvendig inspeksjon avslørte sprekkdannelser rundt endecap'en på varmeveksleren.

Rask oppstart

– Vi kastet oss rundt, forteller enhetsleder for teknisk senter, Eirik Noer Smedstad. Lørdagen etter at lekkasjen ble oppdaget, fikk jeg beskjed om å komme ned på fabrikken. Deretter gikk det slag i slag. Det var bare å etablere prosjektet, sette på ressurser og komme i gang med arbeidet. Sammen med folk fra plateverkstedet fant vi sveisere som kunne gå inn i døgnkontinuerlig turnus. Vi trengte flere folk enn vi hadde tilgjengelig selv, så det ble leid inn sveisere fra andre selskap. Det ble hentet folk helt fra Danmark.

SS3 er den desidert største av tre salpetersyrefabrikker på Herøya og helt sentral som råstoffleverandør til gjødselproduksjon. Utfallet fikk store konsekvenser for ferdigvareproduksjonen på Herøya og ved andre av Yaras fabrikker, som måtte levere syre til Porsgrunn. Totalt kom det fem båtlaster med salpetersyre i perioden SS3 var ute av drift.

Stor sveisejobb

Eirik Noer Smedstad ledet prosjektet. Geir Rønning var sveiseleder og anleggsleder. Jan Hvidsten stod for engineeringen. Alle tre tilhører enheten teknisk senter i avdeling Verkstedproduksjon Telemark.

– Arbeidet startet med at vi fjernet sprekker og det vi trodde var degenerert materiale i et 50 mm bredt felt rundt hele endecap'en, forteller Noer Smedstad. Da den jobben var gjort, stod vi overfor to mulige reparasjonsløsninger. Vi kunne felle inn nytt materiale, eller vi kunne flytte endecap'en 50 mm. Den siste løsningen ble valgt fordi det medførte mindre sveising.

Flyttingen førte til at tilførselsrørene til varmeveksleren måtte kuttes. Under den operasjonen ble det oppdaget nye sprekkdannelser på innløpsstussene. Det medførte ytterligere reparasjonsarbeider.

– Det var 50 mm tykt gods som ble sveiset. 340 kg sveisetråd gikk med, og det ble sveiset kontinuerlig i ti døgn. Totalt hadde vi drøyt 4 000 timer med sjulping og sveising, forklarer enhetslederen. Utvendig brukte vi sveiseautomater, men innvendig i varmeveksleren måtte alt sveisearbeidet gjøres for hånd.

I tillegg til nødvendige reparasjoner ble det også gjort noen forbedringer i konstruksjonen av varmeveksleren.

Nøyaktighet

Varmeveksleren er utsatt for store krefter på grunn av den høye arbeidstemperaturen. Under oppstart flytter den seg ti centimeter på grunn av at stålet utvider seg. Det stiller ekstra strenge krav til kvaliteten på sveisearbeidet.

Revisjonsstans på kort varsel



SVEISING: Det var 50 mm tykt gods som ble sveiset. 340 kg sveisetråd gikk med, og det ble sveiset kontinuerlig i ti døgn. Arbeidet inne i endecap'en ble gjort under svært vanskelige forhold.



STØTTER: Flyttingen førte til at tilførselsørene til varmeveksleren måtte kuttes, og det måtte lages nye støttebukker når de skulle settes på plass igjen.

Alle sveiser ble sjekket med penetrant. Rundt gassutløpet ble det også brukt ultralyd for å kontrollere kvaliteten.

– Det var faktisk ikke feil i det hele tatt, fastslår Noer Smedstad. Vi har hatt utrolig dyktige fagfolk på jobben.

Ros fra Yara

Reparasjonsarbeidet ble gjennomført svært effektivt. 14. september kunne manneluka stenges. BIS PPs plast- og isolasjonsverksted la på ett lag med isolasjon, og fabrikken kunne startes opp. Det var tre dager før forventet.

– Vi er svært godt fornøyd med samarbeid, planlegging og utførelse av reparasjonsjobben som ble gjort av BIS PP, sier Jan Fredrik Arnulf.

– Flere forhold kan trekkes frem, og som i sum ga det som framstår som et veldig positivt resultat: Alle problem og utfordringer ble løst slik at framdrift ble svært effektiv og med god kvalitet og ingen HMS-hendelser. BIS PP har framstått som en meget profesjonell leverandør på alle nivåer, avslutter vedlikeholdssjefen.



SKAFFE FOLK: Vi tok fatt på arbeidet fem uker tidligere enn vi hadde planlagt. Jobben ble ikke enklere av at vi hadde halvparten av folkene våre på Mongstad i forbindelse med AS 11, forteller enhetsleder Bent Holen. Enhetsleder Arvid Jonskås deltok i planleggingsarbeidet før han reiste på ferie.

Da salpetersyrefabrikken måtte kjøres ned for reparasjon, besluttet Yara seg for å framskynde høstens revisjonsstans med flere uker. Mekanisk avdeling ved Vedlikeholdssenteret Porsgrunn leverte tjenestene fem uker før fastsatt tid.

Dette er en av flere revisjonsstanser BIS PP utfører ved Yaras fullgjødsselfabrikk, salpetersyrefabrikk og kalksalpeterfabrikk.

– Vi var i gang med å forberede oss til stoppen, som var planlagt i uke 39. Vi hadde begynt å forhøre oss om mannskaper. Dette er en såpass stor jobb at vi må hente inn folk utenfra, forteller enhetsleder Bent Holen.

Tidligere enn planlagt

Vedlikeholdssenteret er forberedt på Yaras høststopp, men omfanget er ikke kjent før stansen nærmer seg. Vanligvis er det flest jobber i fullgjødsselfabrikken.

– Vi tok fatt på arbeidet fem uker tidligere enn vi hadde planlagt. Jobben ble ikke enklere av at vi hadde halvparten av folkene våre på Mongstad i forbindelse med AS 11. – Da det ble klart at revisjonsstansen skulle framskyndes, holdt vi et møte med vedlikeholdsledelsen i SS-fabrikken. Der ble stopplisten presentert.

Stopplisten er en oversikt over hvilke jobber som skal gjøres med stipulert tidsforbruk.

– Vi kom til møtet med usikkerhet om vi kunne klare dette på så kort varsel, sier enhetsleder Bent Holen. Etter møtet var vi sikre på at det skulle gå.

Stiller opp

– Siden salpetersyrefabrikken stod, fikk BIS PP bedre tid enn vanlig til å gjennomføre jobbene i fullgjødselområdet. Det var

avgjørende siden vi hadde begrensninger med tanke på resurser i denne perioden. Enkelte jobber tok også naturligvis lengre tid enn normalt, blant annet fordi at det ikke var nok tid til å planlegge jobbene før stansen.

– *Hvordan klarte dere å skaffe nok folk på så kort varsel?*

– Det hjalp oss at stoppen varte litt lengre enn normalt. Vanligvis gjøres arbeidet unna på tre dager. Nå kunne vi fordele jobbene over flere dager. Det gjorde at vi ikke hadde behov for like mange medarbeidere som under en vanlig stopp, forklarer Holen. Han legger også vekt på den gode dialogen med Yaras vedlikeholdsledelse. BIS PP ble møtt med forståelse for at det var vanskelig å skaffe mannskaper. – Det ble stilt store krav til mekanikerne som deltok i stoppen. Vi ønsket å bruke folk som kjenner fabrikkene godt fra før, og det gikk bra. Vi fikk tak i mannskapene vi hadde bruk for. Folk stiller opp og viser stor forståelse i en slik situasjon, avrunder Holen.

NOTERT ↓

Rask reparasjon etter havari



BRYTERE: Etter to døgn arbeid var elektro-utstyret byttet, og kalksalpeterfabrikken kunne kjøres opp igjen.

1. november var det et havari på en sikringslastskillebryter til en støvavsugsvifte i Yaras kalksalpeterfabrikk på Herøya. Det førte til full stopp i produksjonen.

Elektroavdelingen ved Vedlikeholdssenteret ble tilkalt straks. Etter fem timers innsats var ca. 70 prosent av produksjonen i gang. Etter ytterligere 44 timers arbeid i strekk var avgangspatene bygd opp, sikringslastskillebryterne byttet, og produksjonen kunne kjøres opp igjen.



TEKNOLOGI: Det ble brukt en teknologi som heter RFOG (Radio Frequency over Glass), forteller tekniker Morten Lunde Hansen.

NOTERT ↓

Oppgradering av Yaras Salpetersyrefabrikk 1



FOR YARA: Anleggsleder Bård Anders Straume.

Vedlikeholdssenteret i Porsgrunn skal gjennomføre en ombygging av styre- og foriglingssystemet ved Yaras salpetersyrefabrikk 1 på Herøya.

65 transmittere skal byttes ut. Arbeidene har vært forberedt i et halvt års tid med formontering av så mye utstyr som mulig.

Anlegget stoppes i uke 46, 47 og 48 når monteringen og slutttestingen gjennomføres. 15 personer fra Montasjeavdelingen utfører arbeidet. Verkstedtjenester og ventilverkstedet er også engasjert i jobben.

Fiberkabling av hyttfelt

I sommer la BIS PP Tele fibernet med TV- og datasignaler til 17 av Norsk Hydro Feriesenters hytter på Hydrostranda i Bamble.

– Vi la et rørrnett for blåsefiber og blåste fiber til hyttene, forteller seniortechniker Morten Lunde Hansen. I tillegg har vi levert flatskjermer til alle de 17 hyttene.

Det ble også satt opp en sentral med utstyr for å ta inn og fordele TV- og datasignaler til hyttene.

– Det ble brukt en teknologi som heter RFOG (Radio Frequency over Glass), forteller tekniker Morten Lunde Hansen. Den skiller seg fra IP-teknologien ved at TV- og datasignaler går i samme fiberkabel på to forskjellige bølgelengder og splittes i hver hytte, der det er et TV-uttak og en datakontakt. Fordelen med dette er at en kan bruke et TV apparat med digital eller analog mottaker og slipper derfor en ekstern «boks» slik som med IP løsninger. Systemet er også veldig robust i forhold til overspennings-skader fra f.eks. lynnedslag.

Utfordringen lå i å få TV-signalene inn til sentralen. Parabol ble valgt fordi det ikke



– Dette er en løsning og en teknologi som passer godt for hyttfelt

var mulig å få signaler fra noe kabelselskap og usikkerheten i forhold til RiksTV-dekning i området. Datatrafikken leveres via en trådløs løsning fra Direct Connect.

– Dette er en løsning og en teknologi som passer godt for borettslag, i hyttfelt og i andre sammenhenger der det er hensiktsmessig å ha en fellesløsning for TV og data, forklarer Lunde Hansen. Når grunnlagsinvesteringen i sentral er gjort, kan nettet oppskaleres uten store kostnader. Anlegget på Hydrostranda kan lett utvides til å dekke alle hyttene i feltet.



NETTVERK: Fv. Paul Rune Aasrum, Dag Strømme og Gunnar Anderson deltok også på konferansen.

Presenterte partnermodellen for kolleger i Europa

I slutten av oktober ble «BIS Group Maintenance Conference» arrangert for første gang. Der presenterte leder for forretningsutvikling, Yngve Rune Olsen, BIS PPs modell for partnerskapsamarbeid.

Den nordiske forretningsmodellen møter stor anerkjennelse hos kolleger i BIS-systemet ute i Europa og er anerkjent som «Beste praksis» i konsernet.

Nettverk

BIS har en mangfoldig virksomhet organisert i ulike nettverk - ett av dem er bygget opp rundt vedlikehold. De 79 konferansedeltakerne kom fra 23 ulike BIS-selskaper i 12 land. Morten Mathisen leder nettverket sammen med sin kollega Gerald Pilotto. Nettverket skal møtes to, tre ganger årlig med arbeidsperioder mellom møtene.

– Vi var seks deltakere fra BIS PP i Norge og tre fra Sverige, forteller Olsen. Konferanseprogrammet startet med fire caser fra ulike BIS-selskaper: Erfaringer med bruk av mobile enheter i vedlikeholdsarbeidet, fullservice vedlikeholds-kontrakter, partnerskapskontrakter og RCM-analyse.

– Konferansen fortsatte med tre presentasjoner. Den første handlet om et opplæringsprogram for vedlikeholdsledere. BIS PP har vært med på utvikle programmet, og vi vurderer å ta det i bruk selv. Den andre presentasjonen handlet om et IT-verktøy for kalkulasjon av jobber basert på enhetspriser.

Partnerskap

– Den siste presentasjonen holdt jeg. Den gikk på BIS PPs forretningsmodell og om hvordan vi driver våre kontrakter.

– Modellen går ut på at vi etablerer en forpliktende vedlikeholdsavtale – en MPC-kontrakt, overtar personellet fra kunden og etablerer oss i en region med vårt system.

Vedlikeholdspartnerkonseptet er unikt for BIS PP. Det er anerkjent som «Beste praksis» i BIS-systemet, og konseptet blir forsøkt rullet ut i Europa, f. eks. i Polen, Tyskland, Tyrkia og Ungarn.

– Hva er unikt med denne arbeidsformen?

– Partnerskap er det sentrale begrepet. Leverandør og kunde må stole på hverandre. Konseptet er basert på åpenhet og samarbeid, forklarer Olsen. Som leverandør forplikter vi oss på å nå mål samtidig som kunden stiller betingelser. Det er en krevende arbeidsform basert på tillit.

Modellen fungerer godt i Norden. Olsen er spent på om MPC-kontrakter blir en suksess også i Europa.

– Vi møter i alle fall stor interesse fra våre internasjonale kolleger, som ofte sier: Se til Norden når det gjelder vedlikehold. Vi blir oppfattet som ledende innen vedlikehold i BIS-systemet.

Konferansen ble avsluttet med workshops på ettermiddagen. Temaene kretset rundt utfordringene BIS-selskapene vil møte og om nye trender innen vedlikeholdsarbeid.



INNLEDNING: Leder for forretningsutvikling, Yngve Rune Olsen, holdt innlegg om BIS PPs partnerskapsamarbeid på «1st BIS Group Maintenance Conference».

Bærekraftig vedlikehold

– Dette var en nyttig og bra del av konferansen, forteller Olsen. Vi fokuserte på bærekraft i vedlikehold. Det blir en viktig policy for vårt arbeid framover.

– Forslagene som kom om hvordan vi kan drive bærekraftig virksomhet, gikk i hovedsak på tiltak og prinsipper vi i BIS PP allerede har tatt i bruk. Det bekrefter at vi er framtidsrettet.

Lønnsomhet, kundetilfredshet, antall gjennomførte kundemøter, medarbeidertilfredshet og gjennomførte forbedringer kan stå som eksempler på forhold som er sentrale i bærekraftig vedlikeholdsarbeid framover. Sitene kommer til å bli målt i forhold til dette, og store avvik vil føre til tiltak.

– Hva betyr slike konferanser for de ansatte i BIS PP?

– Vi deler erfaringer på tvers av landegrensene og selskap. Vi bidrar med noe og får dele andres erfaringer, understreker Olsen. Han peker på kalkulasjon av tilbud og bruk av ny teknologi som gode eksempler på nyttig læring.

– Intensjonen med nettverket og samlingsene er å dele kunnskap. Erfaringsutveksling bidrar til å trygge våre arbeidsplasser. BIS blir et mer enhetlig selskap og en anerkjent merkevare innen vedlikehold. Det styrker oss.





TAKK: Jeg må få rette en stor takk til samtlige som deltok under AS11, sier HMS&K-leder for revisjonsstansen hos BIS PP OTAC, Siv Elin Karlsen. Alle bidro til at min jobb ble til en utrolig flott «reise», og at jeg kan rapportere om et meget godt HMS-resultat.

– Høstens to uker lange anleggsstans på Mongstad foregikk mens store deler av raffineriet var i full drift. Dette medførte ekstra store utfordringer og krav til HMS-arbeidet. Derfor er det hyggelig å kunne fastslå at stoppen gikk bra, både med tanke på framdrift og HMS-resultater, sier HMS&K-leder for revisjonsstansen hos BIS PP OTAC, Siv Elin Karlsen.

– Arbeidet under anleggsstansen på Mongstad (AS11) foregikk i områdene – A2 og B3 – som begge var nedstengte, men ligger tett opp til og innimellom anlegg som var i full drift. Dette var en stor utfordring for operatørene, spesielt i forbindelse med sveisearbeider.

Sikker Jobb Analyse (SJA)

Det var like mange BIS PP ansatte i arbeid ved årets anleggsstans som det var under revisjonsstansen i fjor. Da gikk arbeidet over seks uker. Årets stopp skulle gjennomføres på 14 dager.

– Arbeid i høyden krevde mye fokus. Jobber foregikk opp til 30 meter over bakken, og flere arbeidsoperasjoner skulle skje på samme tid og rett over hverandre. Vi la stor vekt på sikring av verktøy, utstyr og annet som kunne falle ned. Eksempel på andre fokusområder var åpning av prosessutstyr og løfteoperasjoner. Alle jobbene var nøye planlagt på forhånd,

Sterkt HMS-fokus under anleggsstans på Mongstad

og det ble vurdert hvilke jobber BIS PP ønsket SJA på. Disse vurderingene ble sammenholdt med Mongstads krav til SJA. – Om vi mente det var behov for SJA på en jobb, gjennomførte vi slike analyser selv om ikke oppdragsgiveren krevde det, forteller HMS&K-lederen. I tillegg benyttet vi Personlig Sikker Jobb Analyse (PSJA). I BIS PP har vi strenge krav til at alle skal fylle ut PSJA, som skal følge arbeidstillatelsen eller oppbevares personlig til jobben er utført. Vi følger våre egne regler selv om vi jobber ute hos kunden.

Strenge krav

– *Hva er din jobb som HMS&K-leder under en slik stopp?*
– Alle jobber planlegges av våre egne ledere og koordinatører sammen med Statoil Mongstad. Vi melder inn behov for utstyr og all bistand som er nødvendig for å kunne gjennomføre alle vedlikeholdsjobbene på en trygg og sikker måte. Min jobb er å sørge for at vi følger

Mongstads HMS- og kvalitetskrav i tillegg til vårt eget regelverk. Arbeidet mitt startet

med at jeg utarbeidet våre egne HMS&K-planer, som imøtekom kundens krav. Dokumentene, som beskrev vårt HMS&K arbeid og plan for gjennomføring, måtte godkjennes av Mongstad før vi kunne gå i gang.
– En annen viktig oppgave var å sørge for at alle involverte fikk riktig og tilstrekkelig informasjon i for-

kant av prosjektet. Dette omfattet alt fra krav til kurs og kompetanse, krav til arbeid på anlegget og praktisk informasjon som reise, innkvartering og aktivitetstilbud. Kravene til HMS-opplæring var strenge. Alle måtte gjennomføre Statoil Mongstads kurs for arbeidstillatelser og SJA i tillegg til sikkerhetsklaringskurset for å få tilgang til anlegget. BIS PPs interne HMS-kurs skulle også være gjennomført og godkjent for alt personell under ledelse av BIS PP.

Opplæring

– I forkant av stansen ble alle ledere, koordinatører og formenn samlet en ukes tid på Mongstad for nødvendige forberedelser og samkjøring. En av mine hovedoppgaver på denne samlingen var å gjennomføre HMS-opplæring for nevnte personell, sier Karlsen.

Mellom 20 og 30

HMS-arbeidet under årets anleggstans Statoil Mongstad

Årets anleggstans ved Statoil's anlegg på Mongstad ble gjennomført med BIS Production Partner AS som hovedleverandør. Tidspunktet for årets stans var uke 36, 37 og delvis uke 38. I stansperioden ble det utført ca 18000 timer av BIS PP.

Statoil sine HMS- og kvalitetsmål for stansen var;

- Ingen alvorlige hendelser
- Ingen personskader
- Gjennomføre stansaktiviteter i hht avtalt milepælsplan
- Gjennomføre avtalt arbeidsomfang innenfor avtalt stansperiode

HMS-arbeid er et linjeansvar, og det er svært viktig at våre leverandører har et bevisst forhold til dette. Statoil setter følgende krav til prosjektledelsen hos BIS Productionpartner;

- Kjenne til, planlegge og utføre arbeid i hht arbeidsprosesser i Statoil sitt styringssystem APOS, og kjenner de krav og retningslinjer som ligger OMO4.01.07 Revisjonsstans, OMO5 Sikkert arbeid, og andre aktuelle krav
- Utføre risikovurdering av alle jobber
- Beslutte og planlegge HMS-tiltak, basert på risikogjennomgang
- Gjennomføre arbeidsoppgaver der HMS-tiltak er implementert
- Være synlige og tilgjengelige
- Etterlevelse og lederskap
- Gjennomføre konsekvensledelse
- Etterlevelse av offentlige og spesifikke krav gitt i kontrakt knyttet til arbeidsomfanget.

Med bakgrunn i nevnte mål og krav for anleggstans 2011, er Statoil svært fornøyd med BIS HMS resultat for stansen. Bis hadde ingen alvorlige hendelser, ingen personskader, milepælsplanen ble fulgt, og det generelle arbeidsomfanget ble utført innenfor angitte tidsfrister. BIS sin HMS-plan og Kvalitetsplan var også godt gjennomarbeidet. BIS holder et høyt nivå på sitt sikkerhetsarbeid, og oppleves og være proaktiv og i forkant når det gjelder sikkerhetsarbeid generelt.

Nils Ove Vassdal,

HMS ansvarlig AS11 Statoil Mongstad



SIKRING: Arbeid i høyden krevde mye fokus. Jobber foregikk opp til 30 meter over bakken, og flere arbeidsoperasjoner skulle skje på samme tid og rett over hverandre. Det ble lagt stor vekt på sikring av verktøy, utstyr og annet som kunne falle ned.

personer var på Mongstad den uken, og alle fikk hver sin perm med informasjon om HMS&K-planer, arbeidsreglement, sikkerhetsregler og annen relevant HMS-informasjon. Uka etter ble alle tilgjengelige BIS PP-ansatte som skulle delta på anleggsstansen, samlet til en tilsvarende HMS-opplæring for operatører.

– Dagen før oppstart, ble alle samlet til en siste gjennomgang, der HMS var en sentral del. Her ble det også utdelt en del skriftlig HMS-informasjon, som HMS-brosjyre og relevante sikkerhetshåndbøker, forteller Karlsen.

Under stoppen

Hver morgen under hele anleggsstansen ble det holdt et raskt morgenmøte av HMS-leder mens operatørene ventet på arbeidstillatelsene.

– På morgenmøtene ga jeg en rask oppdatering på dagens HMS-fokus og eventuelle hendelser det var spesielt viktig å informere om. I tillegg ble vår interne HMS-News utdelt, en daglig oversikt og oppdatering med aktuelle HMS-temaer, sier HMS&K-lederen. Gårsdagens hendelser, aktuelle RHU'er og spesielle fokusområder for dagens arbeid er typiske eksempler på innholdet i HMS-News.

Under stoppen var våre HMS-inspektør ute i arbeidsområdene hele dagen. Hver dag ble det skrevet en HMS-rapport om dagens hendelser for å oppsummere det som ble observert. Disse rapportene dannet bl.a. underlaget for fokusområder neste arbeidsdag for å forebygge og hindre uhell og med tanke på mulige forbedringsområder.

– En gang i uka hadde vi allmøter med generell HMS-fokus og oppsummering av gjennomført arbeid. Etter dette møtet gikk vi planlagte vernerunder sammen med HMS-representant fra Statoil Mongstad. I tillegg var det daglige rapporteringsmøter på formid-

dagen ledet av Statoil Mongstad og på ettermiddagen ledet av BIS PP, der HMS alltid var første punkt på agendaen.

HMS-arbeid handler om mer enn å passe på at regler og prosedyrer blir fulgt. Karlsen mener at menneskenes trivsel også er en viktig del av hennes oppgave.

– Vi kjøpte inn sjokolademedaljer og annet smågodt, som ble delt ut til alle som fortjente en påskjønnelse. Det ble det mye munnerhet av. I tillegg arrangerte vi quizkveld, viste fotballkamper på storskjerm, skaffet treningstimer i idrettshallen og hadde vaffelpressa i gang flere ettermiddager på kontorriggen. Lørdag etter arbeidstid ble det sørget for transport av alle som ønsket dette, til Bergen og hjem på natten.

Resultatene

– BIS PP hadde ingen registrerte alvorlige hendelser av noen art under anleggsstansen. Imidlertid var noen av våre ansatte involvert i to farlige tilløp, begge med alvorlig potensial, men disse var ikke forårsaket av oss. Utover dette ble det registrert fire førstehjelpsskader. Alle ble behandlet av Statoil Mongstads helsepersonell på stedet, og ingen av hendelsene medførte fravær for de involverte.

– Vi er svært godt fornøyde med våre egne HMS-resultater. Alle tilbakemeldinger fra Statoil Mongstad under gjennomføringsfasen var positive, og vi fikk mye gode tilbakemeldinger på samarbeidet med dem og hvordan vi håndterte våre hendelser og arbeid under stansen, forteller HMS&K-lederen.

– Oppdragsgiveren ble også invitert med i vår interne revisjon av HMS-arbeidet under anleggsstansen. Det er ikke vanlig at en kunde involveres så åpent til en slik internrevisjon. Men med dette viste vi at vi har åpenhet omkring vårt HMS-arbeid. Dette ble svært godt mottatt av Statoil Mongstad.

Ansvar for koordinering og framdrift

BIS PP var i høst hovedleverandør til Statoils anleggsstans, AS11, på Mongstad. Det betyr at BIS PP hadde ansvar for alt mekanisk arbeid og rør/sveis under stansen, og OTAC sto for koordinering og framdrift.



– Vi hadde også ansvaret for koordinering av øvrige fag og firmaer som var involvert i stansen. BIS PP hadde inne 130 personer på det meste, forteller prosjektleder Terje Fuglset. Ca. 80 prosent av dem var egne ansatte.



Planleggingen av arbeidet kom relativt seint i gang. Fem, seks ansatte i OTAC jobbet med forberedelser i ca. to måneder, og det var satt spesielt sterkt fokus på HMS. Et godt HMS-resultat er en vesentlig suksessfaktor.



HMS og kvalitet har derfor stort fokus i plan- og gjennomføringsfasen.

Anleggsstansen var i utgangpunktet planlagt av Statoil. Vår oppgave var å verifisere og korrigere planene, forklarer Fuglset.

Årets stans var en fastprisleveranse fra BIS PP OTAC. Fastpris er en krevende leveranse som stiller store krav til partene, både når det gjelder fremdrift og behov for tilleggsarbeid. Alle problemstillinger rundt tilleggsarbeid ble håndtert via endringsordrer – eller feltordrer – som er Statoils betegnelse.

Arbeidet ble levert innenfor angitte tidsfrister, og anlegget ble satt i drift uten lekkasjer.

Maskinering av støpeutstyr for Hycast AS

BIS PPs avdeling i Mosjøen er i gang med å maskinere to komplette støpesett for Hycast AS.

Hycast AS er et hydroselskap som spesialiserte seg på nytt utstyr for aluminiumsverkene i Hydro. De nye støpesettene skal settes inn i produksjon ved Hydro Aluminium AS i Årdal. Den første leveransen var klar i uke 47. Sett nr. to leveres i disse dager.



MASKINERING: Støpesettene maskineres på denne maskinen.

Mekanisk avdeling inn i nytt verksted

1. november flyttet mekanisk verksted på Rjukan inn i nye og moderne lokaler.

Lokalene er bedre tilpasset omfanget av virksomheten. De gamle lokalene var for store og lite tidsmessige. Et eksternt firma har lagt epoxygulv, mens mekanikerne selv satte opp skillevegger og innredninger. Maskinparken er flyttet fra det gamle verkstedet, men det er installert ny traverskran. De ansatte stod selv for flyttingen av maskinene over i det nye verkstedet.



VEDLIKEHOLD: Rune Eide, vedlikeholdssjef hos Norsk Gjenvinning Offshore AS, og Roar Kleivhaug, BIS PP Mosjøen og Sandnessjøen.

– Naturlig å velge VH-system fra BIS PP

– Vi har ingen egen vedlikeholdsorganisasjon. Det betyr at vi er avhengig av å samarbeide med en vedlikeholdsleverandør, sier vedlikeholdssjef hos Norsk Gjenvinning Offshore (NGO), Rune Eide. Derfor var det naturlig for oss å velge BIS PPs vedlikeholdssystem.

Eide er den eneste hos NGO som jobber med vedlikehold på heltid. Han må naturligvis ha full kontroll med kostnader og planlegging av store og små vedlikeholdsjobber.

– Vi ønsket å se nærmere på et vedlikeholdssystem. Prosessen endte opp med at vi valgte løsningen fra BIS PP. Den virket lettvinnet og grei, og BIS PP er en lokal leverandør, forteller Eide.

Den web-baserte løsningen gjør det enklere for vedlikeholdssjefen å styre vedlikeholdsarbeidet. Systemet ble tatt i bruk tidlig i november, og allerede den første dagen sendte Eide en bestilling til BIS PP.

– Jobber som vi vil gjøre selv, styrer jeg til egen organisasjon. Jobber som skal gjøres eksternt, styres til BIS PP eller andre leverandører. Vi er helt avhengig av en god vedlikeholdspartner og er fornøyd med valget av BIS PP.

– Vi vet hva de står for. Jeg opplever BIS PP som en profesjonell leverandør som er nøye med å holde folkene sine faglig oppdatert, sier Eide.

Funksjonalitet

NGO har framskaffet nødvendig underlag for implementering og testing av systemet sammen med Psiam og BIS PP Mosjøen.

– Vi har gjennomført opplæring på nivå én, det vil si opplæring av de som skal bruke vedlikeholdssystemet daglig, forteller Roar Kleivhaug fra BIS PP i Mosjøen.

– I praksis fungerer systemet slik at arbeidsanmodninger legges inn via et web-grensesnitt. Disse anmodningene går

så til vurdering hos NGOs vedlikeholdsledelse, som gjør en vurdering om når vedlikeholdsjobbene skal gjøres, forklarer Kleivhaug.

I systemet ligger funksjonalitet for å kalkulere kostnadene på jobbene, og ut fra det tas beslutningen om jobben skal gjøres av NGOs egne folk, eller om den skal settes ut til eksterne leverandører.

– En av de viktigste funksjonene i løsningen er verktøyet for forebyggende vedlikehold. Vedlikeholdssystemet gjør det enklere for brukerne å ligge på et riktig nivå i sitt forebyggende vedlikeholdsarbeid. Det gir kundene våre bedre styring på kostnadene, understreker Kleivhaug. HMS-informasjon, verktøy for Sikker Jobb Analyse og beskrivelser av hvordan jobber skal utføres, legges også inn i løsningen. BIS PPs vedlikeholdssystem bidrar på den måten til bedre HMS-fokus. BIS PPs Vedlikeholdssystem driftes hos Psiam og er konfigurert i tråd med BIS PPs beste praksis. Slik får Norsk Gjenvinning Offshore tilgang til et ledende verktøy for oppfølging av vedlikehold, HMS, tilgjengelighet og kostnader til en svært rimelig pris.

– Samarbeidet med BIS PP er svært spennende, sier Einar Alexander Andersen, Country Manager og salgsansvarlig i Psiam. Sammen med BIS PP tilbyr vi en forhåndsconfigurert løsning som kundene raskt kan ta i bruk. Kombinert med BIS PPs kompetanse og tjenester gir dette en merverdi for kundene.

Ny jobb for Xstrata Nikkelverk



Tidligere i år gjorde BIS PP en jobb med montasje av rørdeler, fester, fundamenter og plattformer til et elektrostatfilter hos Xstrata Nikkelverk i Kristiansand.

Nå er BIS PP IPEC i full gang med del to av jobben på elektrostatfilteret: Bygging av plattformer og repoter til gasskanaler.

Produksjon av utstyret begynte i september, og selve montasjen skal gjøres i januar og februar neste år.

Elektro-opppdrag for National Oilwell Varco

BIS PP IPEC er i gang med et elektro-opppdrag for National Oilwell Varco i Stavanger.

Tre elektrikere skal jobbe i syv, åtte uker med å gjennomføre en full oppgradering av det elektriske anlegget på en Starracker. En Starracker er en enhet for håndtering av rør i forbindelse med oljeboring.

Arbeidet omfatter demontasje/stripping av alt elektrisk utstyr, inspeksjon av fjernet utstyr for å vurdere hva som kan gjenbrukes, innkjøp av aktuelt nytt utstyr og montasje av alt elektrisk utstyr. National

Oilwell Varco står selv for de mekaniske arbeidene.

– Prosjektet fikk en rask oppstart. Kontrakten ble signert mandag 3. oktober, og allerede onsdagen etter var våre folk på plass i Stavanger, forteller Jon Strømme. Dette er det første oppdraget for National Oilwell Varco i Stavanger, og vi håper det markerer starten på et langsiktig samarbeid.

Nye oppdrag for National Oilwell Varco (NOV)

Etter ca. to år med lav aktivitet for NOV i Tønsberg, har det nå løsnet. Nå er det «full gass» framover. NOV leverer kompensasjonssystemer til Heidrun-plattformen.

– Vi har nå fått i oppdrag å revidere fem PRT tension system. (Production Riser Tensioner). Dette er en ramme med fire hydraulikkysylindere som inngår i kompensasjonssystemet på plattformen. Teknologien sørger for at produksjonsrørene jobber upåvirket av bølgenes krefter, forteller Erland Jensen.

– Vi har allerede levert de to første systemene. De tre neste leveransene vil strekke seg utover i 2012, sannsynligvis mot påsketider.

I tillegg til disse fem systemene har vi i løpet av kort tid fått oppdraget med overhaling av syv spesialsylindere. Dette er sylindertyper som er større enn de som står i PRT tensionsystemene.

Elektrojobber i Vemork kraftstasjon

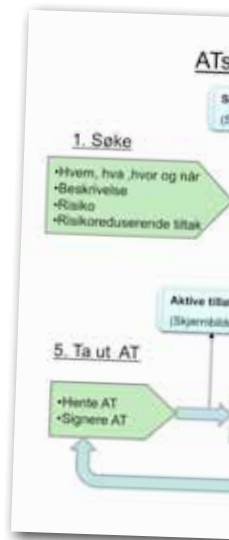
Elektroavdelingen på Rjukan installerer nødlys og sørger for mobiltelefondekning i Vemork kraftstasjon. Det er hensiktsmessig å gjøre jobbene samtidig siden det er felles kabelføring for begge prosjektene.

Godt over 100 ledelys og nødlys skal monteres. Lysene henger på et bus-system, der 200 volt strømforsyning kombineres med overvåking og kommunikasjon med sentralen.

Hydro ønsker mobildekning inne i kraftstasjonen av sikkerhetshensyn. Det settes opp en antenne som kommuniserer med mobilnettet på utsiden av stasjonen. Inne i stasjonen konverteres signalet, som sendes i fibernet til basestasjonene inne i kraftstasjonen. Systemet er klargjort og kan bygges ut for å håndtere brannvesenets kommunikasjonssystem.

Webløsning for arbeidstillatelser

Søknader om arbeidstillatelser (AT) kan være en papirmølle med uoversiktlig skjemaer og tungvinte behandlingsrutiner. Det har BIS PP P&E gjort noe med. Avdelingen har utviklet en webbasert løsning for ATer. Programmet blir nå testet ut under byggingen av RHIs nye fabrikk på Herøya.



RHI planlegger også å bruke programmet, som har fått navnet AT-Sys, når fabrikkene kommer i produksjon.

Alle industribedrifter stiller krav om gyldig arbeidstillatelse før noen kan gå i gang med arbeid i bedriften.

ATER på papir kan være vanskelige å forstå. Skjemaet inneholder felter for alle eventualiteter. Det gjør at de blir uoversiktlige. På grunn av ark med gjennomslag kan ATene også være vanskelige å lese.

Datatekniske oppgaver

– Jeg var på besøk i et oljeraffineri i Sverige, der de brukte elektroniske ATer. Der hadde de ikke hatt feil i forbindelse med klarering av arbeid etter at det elektroniske systemet ble innført, forteller HMS-koordinator hos BIS PP P&E, Elmar Malmgren.

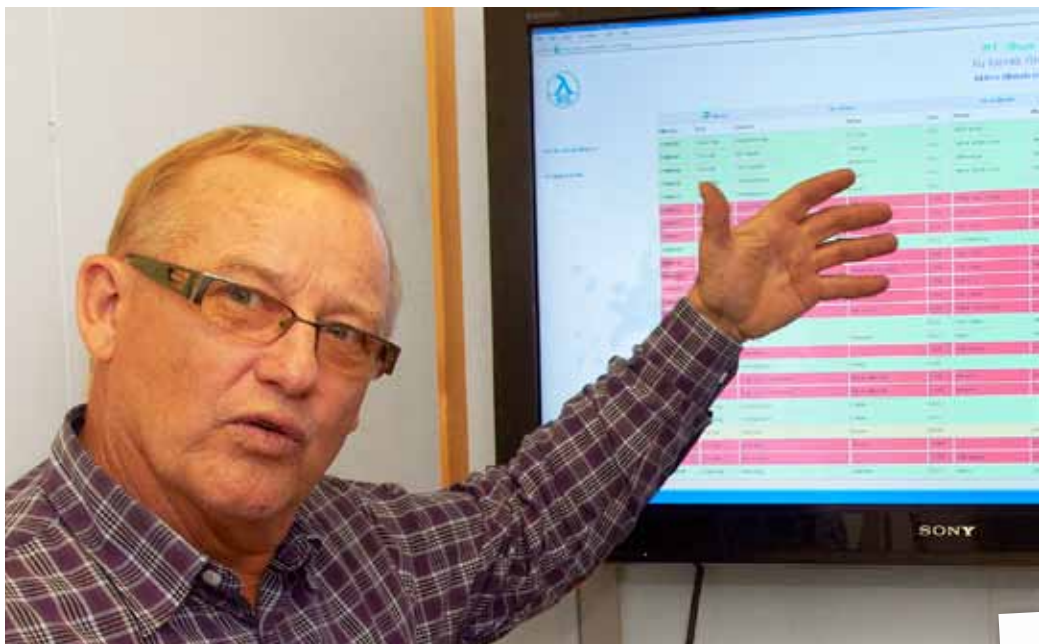
Sammen med Erik Slettholt, som har stått for de datatekniske oppgavene, har Malmgren jobbet fram løsningen.

– Min oppgave har vært å legge premisene for hvordan AT-Sys burde fungere. Jeg skulle unngå at vi havnet i noen fallgruver, og sørge for at programmet fikk en lav brukerterskel. Det er viktig om vi skal lykkes i å selge produktet til eksterne kunder.

Internett

AT-Sys er internettbasert. Det betyr at ATer kan fylles ut fra en hvilken som helst pc med nettilgang. I tillegg er utfyllingen på skjerm enklere enn dagens løsning fordi bare de feltene som er relevante for jobben, vises i skjermbildene.

– Den som søker AT, må selv gjøre en sikkerhetsvurdering av den jobben som skal gjøres. Tiltak for å minimere risikoen knyttet til arbeidet må også fylles inn i søknaden. Dette er nytt, her må den som søker om utførelse av arbeid si noe om risiko og risikoreducerende tiltak. Ved papirutgaven var det bare utsteder som tenkte risiko ved utfylling av AT, forteller Malmgren. Det vil bidra til bedre HMS på arbeidsstedene. Den ferdig utfylte søknaden går direkte til den som har ansvar for å utstede ATer.



OVERSIKTLIG: Søkeprosessen kan gjøres på forhånd, slik at ATen ligger klar når jobben skal utføres. Det eneste som kreves, er nettilgang og brukernavn med tilhørende passord, sier HMS-koordinator hos BIS PP P&E, Elmar Malmgren.

Om søknaden ikke er god nok, f. eks. om søkeren ikke ser mulige farer knyttet til arbeidet, blir den avvist.

– Den som utsteder ATer, kan også legge inn tilleggsopplysninger som er nyttige for den som skal gjøre jobben. Det kan også gis pålegg om ytterligere sikkerhetstiltak. Er det f. eks. behov for å måle gass, kan målekriterier legges inn i søknaden, som nå er blitt en AT, forklarer Malmgren. Systemet viser hele tiden hvem som har gjort endringer og klargjøringer i ATen.

På forhånd

Resultatet av søknadsprosess og godkjenning er en oversiktig og enkel AT, som bare inneholder de opplysningene som er relevante for den spesifikke jobben det er søkt om.

– Søkeprosessen kan gjøres på forhånd, slik at ATen ligger klar når jobben skal utføres. Det eneste som kreves, er nettilgang og brukernavn med tilhørende passord. Det betyr at søknadsprosessen

kan være en del av planleggingen av f. eks. en revisjonistans. Jeg er ikke i tvil om at det vil være effektivt.

De elektroniske arbeidstillatelsene kan selvfølgelig også skrives ut om operatørene trenger det som et sertifikat for å få lov til å gjennomføre arbeidet. Systemet viser også hvilke jobber som har aktive arbeidstillatelser. Det gir en driftsleder oversikt over framdriften i et prosjekt.

– En annen fordel av elektroniske ATer er at søkeren slipper å sende papirer med post eller springe rundt på kontorer med søknader som må innom flere instanser. Om Industriparken her på Herøya tok i bruk systemet, ville en søknad om gravetillatelse automatisk bli sendt til kartverket og andre som skal gi tillatelser til slikt arbeid. Det vil gjøre søknadsprosessen vesentlig mer effektiv, avrunder Malmgren.

Vesa-Pekka Melleri er ansatt som ny HMS & K-sjef for virksomheten i Finland. Han er stasjonert i Porvoo, men har ansvar for sikkerhet og kvalitetsarbeid i hele BIS PPs finske virksomhet.

Ny HMS & K-sjef i Finland

– For meg er dette som å komme hjem. Jeg har studert sikkerhetsarbeid på universitetsnivå i Finland og i Trondheim. Derfor er det godt å komme til et selskap som satser så tungt på mitt fagfelt, sier 36-åringen.

– Hva blir din viktigste jobb framover?

– HMS er en sentral del av jobben. Jeg skal sikre at vi er proaktive og i en kontinuerlig prosess med sterkt fokus på HMS. I tillegg må jeg få meg selv og min rolle på kartet. Det tror jeg ikke blir vanskelig siden HMS allerede er så viktig i BIS PP.

Den nyansatte HMS & K-sjefen har allsidig bakgrunn. Han har jobbet i kraftbransjen, innen skipsbygging og hos Arla Foods.

– Selvfølgelig skiller BIS PP seg fra mine tidligere arbeidsgivere, men det er også flere fellestrekk. Hos Arla var det sterkt fokus på matsikkerhet, og vi jobbet med melkeprodukter. I BIS PP jobber jeg med kjemi, men sikkerhetsfokus er det samme.

HMS & K-sjefen har ikke vært mange ukene i jobben. Nå er han i full gang med å gjøre seg kjent i BIS PP-systemet og bygge opp sitt nettverk internt. Melleri ser at kundene stiller strenge HMS & K-krav til sine leverandører.

– Jeg synes kundene gjør riktig i å stille slike krav, og jeg ser at vi i BIS PP fyller kravene siden vi allerede er så fokusert på sikkerhet.

Melleri har klare planer for oppgavene framover. Den finske delen av BIS PPs virksomhet kom godt ut i kundetilfredshetsmålingen.

– HMS var et av de viktigste kriteriene kundene målte oss på. Vi fikk god score, men kan ikke hvile på resultatene. BIS PP har gjort oss til et bedre selskap når det gjelder HMS. Det er min jobb å bidra til at vi blir enda bedre framover.



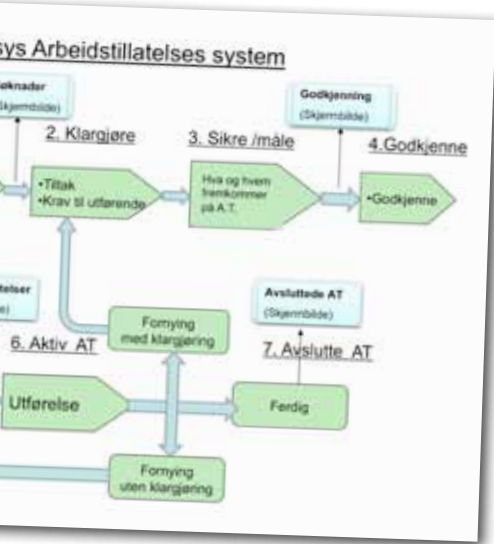
HMS & K: Vesa-Pekka Melleri er ny HMS & K-sjef for BIS PP i Finland.

NOTERT ↓

Overtar virksomhet fra K2 Safety

BIS PP er en solid aktør innen sakkyndig virksomhet for kraner og løfteutstyr. For å styrke denne virksomheten i Agder har selskapet overtatt den sakkyndige virksomheten knyttet til kraner og løfteutstyr fra K2 Safety i Kristiansand. To ansatte ble med over fra K2 Safety.

– Tjenestene vi nå kan tilby på Sørlandet, omfatter sakkyndig kontroll, vedlikehold og reparasjoner av kraner og løfteutstyr, kundeoppfølging og deltakelse i prosjekter, oppsummerer daglig leder for BIS PP IPEC, Johnny Drange.



Overhaling av tappevogner

Kjøretøyverkstedet i Årdal har oppdraget med å overhale tre tappevogner for Hydro Aluminium. De to første vognene er ferdige, og det jobbes nå på vogn nr. 3.

Tappevognene blir skrudd fra hverandre, og komponenter byttes før alt skrues sammen igjen. Til slutt blir vognene malt og skiltet på nytt. Alt elektrisk utstyr, hydraulikk, akslinger, foringer, slanger og framdrift blir sjekket og overhaldt i denne servicen, som tas etter at tappevognene har 20 000 timers driftstid.

– Overhalingen skal etter planen gjøres unna på fire uker for hver tappevogn, men det har blitt en del ekstraarbeid underveis. Derfor har vi brukt fem–seks uker på de første vognene, forteller avdelingsleder May Lisbeth Midtun. Planen er at jobben skal være avsluttet før jul.

– Vi er glade for at vi vant denne anbudsrunden. Selskapet som har bygget vognene, var også forespurt, men Hydro Aluminium valgte BIS PP som leverandør av disse tjenestene. Arbeidet gjøres i tett dialog med kunden gjennom hele prosessen. Tre personer fra kjøretøyverkstedet er engasjert i arbeidet. I tillegg deltar en mann fra plateverkstedet, som står for opprettingsarbeidet.



OVERLEVERING: Tappevogn nr. 1 klar til overlevering. Fra venstre ser vi Terje Bakken, Odd Elvestad, Jarl Inge Nedreberg, Roger Bergerud og Ingvar Tønjum.



ARBEIDSGJENG: Arbeidsgjengen i Rørgateprosjektet. Fra venstre: Mariusz Kaim, Janusz Dziok, Vidar Nondal, Kjell Arne Kjærvi, Egil Lingjerde og Åge Langeteig.

Elektroinstallasjon i kraftverk

Elektroavdelingen i Årdal er nå inne i slutfasen av arbeidet med installasjon av ny kabelbro og lysanlegg i rørgaten til Hydro Energis anlegg til 1000 meteren (Heirsnosi).

– Vi fikk jobben etter en anbudsrunde, forteller leder av prosjektet, Vidar Sylvarnes. Anbudet omfatter installasjon og montasje av lys, stikk, kabelbroer samt kabling av strekket på om lag 1 000 meter langs rørgata ned til kraftverket.

Arbeidet utføres fra en skinnegående tralle trukket av en wire fra nivå 0 nede på verksområdet til Hydro og opp til nivå 1000 på Heirsnosi, som toppen heter. Gamle Tyin kraftverk (omdøpt til Holsbru kraftverk) ble utfaset ved overgang til Nye Tyin i 2001-2004. I området er det utnyttet tilsig i nedbørsfeltet som representerer et produksjonspotensial på rundt 74 GWh. Det er dette potensialet Hydro

Energi nå skal utnytte ved å ta i bruk den gamle kraftstasjonen igjen.

– Vi har på det meste hatt seks montører og en prosjektleder til å utføre jobben. Oppstart var medio august i år. Arbeidet har stort sett gått etter planen. I perioder har vi jobbet to-skift, og vi anser oss som ferdige ved utgangen av året, avrunder Sylvarnes.



– vi anser oss som ferdige ved utgangen av året

Kurs i kranbruk og truckkjøring

Jan Tore Hauge i BIS PPs avdeling i Årdal holder kurs i bruk av kraner og løfteutstyr, truckkjøring og varmt arbeid. Kursholderen brukes internt i BIS PP og ute hos eksterne kunder.

– Jeg har vært heldig og fått utdannet meg litt, sier kursholderen beskjedent. Nå holder jeg kurs for kolleger og kunder som

har bruk for min kompetanse. Opplæringskontoret for prosess- og mekanisk industri er flittig bruker av vårt kurstilbud. Fra årsskiftet blir det påbudt at alle som skal sertifiseres for varmt arbeid, må gjennomføre brannslukningsøvelse. Derfor har BIS PP kjøpt inn en tilhenger med nødvendig utstyr for å holde slike kurs.

Fakta kurstilbud:

- G1 kontrollørkurs løfteredskap
- G4 bru og traverskranførerkurs
- T2 og T4 truckførerkurs
- C1 og C2 teleskoptruckkurs
- Kurs for varmt arbeid



HMS-PRIS: Prisen ble mottatt i en markering med overrekkelse fra fabrikkssjef ved Karmøy Fabrikker, Are Jaastad. Fra venstre: Geir Ivar Seime, BIS PP, og Ingolf Knutsen, Kjell Ove Dale og Odd Kenneth Tjøsvoll fra Hydro Aluminium.

HMS-pris fra Hydro

Prosjektet «Sikkerhetsoppgradering av Trådmaskin støperi K1 Hydro Karmøy» fikk Hydros kvartalsvise HMS-pris 2. kvartal. BIS PP, P&E Karmøy har hatt prosjektledelsen av prosjektet fra feasibility studie til gjennomføring. Prosjektet er nå kandidat til Hydros årlige HMS-pris.

Hele prosjektet har utgangspunkt i en ulykke i 2007. En person kom i klem ved støpehjulet på Trådmaskinen, og Arbeidstilsynet krevde en fullstendig risikoanalyse av trådmaskinen og en forpliktende handlingsplan for sikring av maskinen. Den jobben er nå gjort, og prosjektet ble overlevert Hydro i november i år.

Helheten

– På bakgrunn av sikkerhetsoppgraderingen ble prosjektet meldt inn som kandidat til Hydros kvartalsvise HMS-pris, forteller prosjektleder ved P&E på Karmøy, Geir Ivar Seime.

Begrunnelsen var totaliteten i sikkerhetsarbeidet. Prosjektet hadde selv fysisk utført og helhetlig bidratt med å finne løsninger og sikre personellet som jobber ved Trådmaskinen. På maskinen jobbes det døgnkontinuerlig seks skift med seks personer pr. skift i tillegg til vedlikeholds-personell og ledelse.

– Prosjektet hadde ingen hendelser eller farlige forhold i de tre intense gjennomføringsukene, eller i gjennomføringen av delprosjektene i en 3 år lang prosjektperiode selv med mange multidisiplin aktører fra eksterne innleide bedrifter, forteller Seime.

Lang prosess

Prosessen fram mot ferdig sikret Trådmaskin var lang. Handlingsplan med risikoanalyse ble godkjent i januar 2009 med forbehold om at tiltak ble gjennomført innen utgangen av året.

– Dette ble en lang og krevende prosess hvor mange aktører har deltatt for å finne løsninger. Utfordringen ble blant annet å få kontroll på likestrømsdrifter. ABB utførte et omfattende arbeid for å finne løsning. Det klarte de først i starten av 2010, forklarer Seime. Parallelt hadde arbeidet startet med å sikre maskinen. Mye av den mekaniske



– Dette ble en lang og krevende prosess hvor mange aktører har deltatt for å finne løsninger

sikringen er gjort av prosjektet, men det meste er utført av underleverandører. Arbeidstilsynet hadde forståelsen for at arbeidet var svært krevende og utsatte endelig frist for slutføring til 1. november 2010.

– Den fristen ble holdt, men det gjensto mye optimaliseringsarbeid og eliminering av restrisiko i enkelte soner. Det arbeidet pågikk fram til overleveringen av prosjektet 10. november 2011.



PREEM: BIS PP Interpipe hadde ansvar for alt mekanisk arbeid og sveising under vedlikeholdsstansen, som varte fra uke 37 til 41.



– Arbeidene ble ferdig til avtalt tid og med forventet kvalitet

100 medarbeidere med i Preem-stopp

BIS PP hadde oppgaven med ventilutskifting og sveising under Preems store vedlikeholdsstopp i høst. 100 medarbeidere bidro med ca. 25 000 arbeidstimer. De fleste fagfolkene kom fra egne rekker, men noen innleide mannskaper bidro også.

NOTERT ↓

Blomster for god innsats



REKORD: Driftssikkerhetsansvarlig ved Expancel's fabrikk i Stockvik overrakte blomster til kontraktsansvarlig hos BIS PP, Gun Svedin, etter sommerens produksjonsrekord ved fabrikk. En av årsakene til det gode resultatet er godt vedlikehold fra BIS PP. Expancel er en enhet innen AkzoNobel og produserer mikrosfærer.

Under stoppen hadde ulike entreprenører ansvar for ulike fagdisipliner. 1 300 personer var engasjert i arbeidene.

BIS PP Interpipe har drevet med prefabrikering av elementer gjennom sommeren. Montasje foregikk under stoppen.

– Vi tok oss av og hadde ansvaret for alt mekanisk arbeid og sveising under stansen, som varte fra uke 37 til 41, forteller daglig leder av BIS PP Interpipe, John Ahl. Vi har hatt mindre oppdrag for Preem etter stoppen. Arbeidene kommer til å vare til oppunder jul.

Oljeraffineriet i Göteborg har ikke noe fast avtale med BIS PP. Preem kjøper inn tjenester ved behov.

– Vi har bare gjort småjobber for Preem de siste 15 årene. Derfor er det veldig bra at vi nå har hatt en større leveranse igjen, sier Ahl.

Resultatene av BIS PPs innsats var gode. Det var ingen lekkasjer eller større problemer under oppstarten.

– Arbeidene ble ferdig til avtalt tid og med forventet kvalitet. Tilbakemeldingene på våre leveranser er utelukkende positive. Det er også viktig for oss, fastslår Ahl.

Svært fornøyd

– Vi er svært godt fornøyd med leveransen, sier Pelle Borg. Han var Preems objektleder for rør- og ventilarbeider under revisjonen.

– BIS PP Interpipe holder en høy kvalitet på utførelse og HMS. Det er selvsagt viktig for oss.

– Vi sendte ut forespørslers på denne jobben, og Interpipe ble valgt etter en samlet vurdering av kvalitet, pris og HMS. Selskapet var gjennomført gode. Det var også en del av vurderingen at Interpipe har hele BIS PPs apparat i ryggen.

Markedsarbeid rettet mot alle



UTSTILLING: Foran standen fra venstre: Mats Olofsson, marked; Lukas Ortner, trainee og Christer Jansson, HR.

BIS PP deltok på «Kjemiens dag» i Stenungsund, en dag som arrangeres hvert annet år i Vattenfalls fjellhall.

Her samles alle kjemiselskapene og leverandørselskapene i Stenungsund. Allmenheten inviteres til arrangementet, og deltakerne får med seg foredrag, trylle-show, musikalsk underholdning, spørre-konkurranser og redningsøvelser med

brannbiler. De kan også besøke stands, der de ulike selskapene viser seg fram.

I år gikk «Kjemiens dag» av stabelen lørdag 8. oktober, og arrangementet trakk et publikum på 1 330.

– Vi var syv ansatte på vår stand, der vi fortalte hva BIS PP driver med, og hva vi har av ledige jobber. Vi arrangerte også en liten konkurranse, der deltakerne fikk vise sine skru-ferdigheter. Alle vant og fikk BIS PP-refleks i premie.

«BAM»-utdanning for BIS PP Midt og Øst

Utdanningskonseptet «Bedre arbeidsmiljø – BAM», som startet opp i BIS PP Vest, kjøres nå videre i hele den svenske organisasjonen.
– Etter våre krav skal alle førstelinjeledere (arbeidsledere) og verneombud gjennomføre

«BAM»-utdanningen hvert femte år. Utdanningen omfatter bl.a. arbeidsmiljølovgivningen og BIS PPs regelverk på området. Målet er at vi skal følge lover og regler og unngå skader og tilløp.



UTDANNING: Fra venstre: Foreleser Bertil Keventer, Prevent; Michael Hillring, regionsjef øst; Ronny Theanderson, HMS&K; Roger Fahlqvist, prosjektleder Interpipe Sundsvall; Rolf Wikman, arbeidsleder EL& Instrument øst; Stefan Cantzler, kontraktsansvarlig Alby; Patrik Sveder, sjef P&E Borlänge; Håkan Nilsson, sjef UHC El/Instrument; Lars-Håkan Jonasson, gruppeleder mekanisk; Zara Löfman, HR-ansvarlig Region Midt; Kjell-Åke Andersson, montasjeleder mekanisk Midt; Lars Wallgren, sjef UHC Mekanisk; Mats Karlsson arbeidsleder verksted; Jan Lorentzon, mekanisk Stockvik; Patricia Akre, verneombud Unionen; Mats Häggkvist, HMS&K Midt; Petrus Andersson, El/Instrument Stockvik; Peter Wounder, arbeidsleder El/Instrument Stockvik og Ola Edström, arbeidsleder mekanisk; Marcus Lindblom, verneombud.

Ny avtale med NWP Östavall



AVTALE: Avtaleansvarlig Stefan Cantzler fra BIS PP Alby og vedlikeholdsansvarlig Johan Mårtensson ved NWP-sagen i Östavall.

BIS PP i Alby har signert en ny avtale med Norrskog Wood Products AB (NWP) i Östavall. Avtalen dekker elektrovedlikehold og ansvaret for beredskapen ved sagbruket.

– Avtalene dekkes fra Alby, som ligger en mils vei fra Östavall. Vi har folk på bruket nå for å lære hvordan sagbruket fungerer. Det er nødvendig for at vi skal kunne ha beredskap i tilfelle feil oppstår, forteller avtaleansvarlig hos BIS PP Alby, Stefan Cantzler. BIS PPs avdeling i Stockvik har hatt fire, fem medarbeidere ved sagbruket siden mai i år. De holder på å montere sikring av alt roterende utstyr. Arbeidene vil være ferdig første kvartal 2012.

Jobb på PE-3 fabrikken

BIS PP vedlikeholdsavdeling i Stenungsund gjennomførte i uke 41 og 42 arbeider på Borealis' PE-3 fabrikk i Stenungsund. 42 mann deltok i jobben. De største arbeidene var på en etenkjøler og på fakkelen.

– Dette var jobber som måtte gjøres mens anlegget stod, forteller planning manager for BIS PP, Christer Hermansson. Derfor ble de tatt under Borealis' årlige vedlikeholdsstans. Alt arbeidet gikk greit og uten skader, og oppdragene ble ferdige til fastsatt tid. – Samarbeidet mellom BIS PP og Borealis går alltid godt, poengterer Hermansson. Vi har en partnerskapsavtale, og tonen mellom oss som leverandør og kunde er førsteklasses.



UTEN SKADER: Arbeidene gikk etter planen og helt uten skader. Her er Magnus Simonsson og Stefan Bäfer i full gang med arbeidene.



FRAMDRIFT: Engineeringsleder i RHI-prosjektet Jonny Olsen og leder av P&E, Jon Aasen, diskuterer noen detaljer i prosjektutviklingen. Begge er godt fornøyde med framdriften i prosjektet.

RHI Normags fabrikk i rute

Framdriften er god på RHI Normags byggeplass ved Herøya Industripark (HiP). Det er høy aktivitet på grunn- og betongarbeider, og været har vært på utbyggerens side så langt i høst. BIS PP P&E har ansvaret for prosjektering og anleggsledelse i tillegg til å bistå det østeriske selskapet med anskaffelser.

– Vi er stolte av og fornøyde med at RHI AG valgte oss som partner i dette prosjektet. Det er en bekreftelse på at vi er konkurransedyktige i markedet, sier leder av P&E, Jon Aasen.

– Det var ingen selvfølge at P&E skulle få oppdraget. Det ble vunnet i skarp konkurranse med nasjonale og internasjonale leverandører. Vår løsningsorienterte modell, kompetanse og nærhet var utslagsgivende faktorer.

Fabrikken bygges i tilknytning til RHI Normags eksisterende MgO-fabrikk på

Herøya. Den nye fabrikk skal videreføre produksjonen til såkalt fused magnesia, dvs. smeltet og krystallisert magnesiumoksyd. Fused magnesia er råvare for RHIs produksjon av ildfast murverk.

Viktig for regionen

– Dette er det viktigste som har skjedd innenfor fabrikkgjerdet på HIP på lang tid, mener Aasen. Fabrikk vil gi ca. 200 nye arbeidsplasser. Prosjektet er ledet av Thomas Müller fra RHI Normag. P&E har ansvar for prosjektering og anleggsledelse av den nye fabrikk. I tillegg skal vi lage underlag og yte bistand til anskaffelser og

oppfølging av kontraktene som inngås. Ca. 50 medarbeidere er engasjert i prosjekteringsarbeidet som pågår parallelt med byggingen av fabrikk. P&E bistår også med ressurser til oppgradering av eksisterende anlegg.

Anskaffelser

– Vi er godt i gang med prosjektet, og kontrakter settes ut på løpende bånd, forteller Aasen. Fabrikk skal kjøres i gang høsten 2012, så vi har ikke mer tid enn vi trenger for å komme i mål.

– RHI Normag leder anskaffelsesprosessen med god bistand fra oss. Vår omforente kunnskap om det globale leverandørmarkedet gjør at prosjektet får leveranser til internasjonale og dermed fordelaktige betingelser.

– Vi deltar i arbeidet helt fram til kontrakt-signering av RHI Normag, forklarer Aasen. Det er mange vurderinger fram til endelig kontrakt.

Prosessen starter med vurdering av funksjon- og ytelseskrav sammen med utstyrsspesifikasjon. Så fortsetter arbeidet med vurdering av tilbydere, utsendelse av forespørsler, leverandørinspeksjoner,



TEAM: Et utvalg av teamet som står for RHI-prosjekteringen.



FØR VINTEREN: Framdriften i byggearbeidene har vært god. Slik så anleggsplassen ut 4. november. Målet har vært å få utført mest mulig grunnarbeider før vinteren setter i gang for fullt.

evaluering av tilbud, kontraktsforhandlinger og til slutt kontraktsinngåelse.

– Kontrakten om grunnarbeider og betong er inngått med den lokale leverandøren Veidekke. Stålkontrakt er inngått med en polsk leverandør. Utstyrsleveranser pågår for tiden med bl.a. kinesiske leverandører. «Sourcing» er en av våre styrker, noe vi har lang erfaring med, og våre kunder får store gevinster av.

Krevende

Det har vært høy aktivitet i prosjekterings- og kontraktsarbeidet gjennom hele høsten. RHI Normag er kommet langt i forhandlingene om de store avtalene.

– Det er nødvendig fordi fabrikken bygges etter en krevende tidsplan. Vi startet grunnarbeidene i slutten av august, og fabrikken skal etter planen være klar for uttesting i august 2012.

Den korte realiseringstiden er en av de største utfordringene i prosjektet. Det legges ned en stor arbeidsinnsats i prosjektet for å nå målet, og fremdriften så langt er veldig god.

Anleggsaktiviteter

Framdriften i byggearbeidene har vært god. Målet har vært å få utført mest mulig grunnarbeider før vinteren setter i gang for fullt.

– Vi setter strenge krav til anleggssikkerhet og har høy fokus på oppfølging av anleggsaktivitetene. Arbeidet skal utføres på en sikker måte, og vi har tett oppfølging av alle kontraktører.

– Til slutt vi jeg skryte av hele prosjektteamet som har vist en fabelaktig innsats, stå-på-vilje og godt humør, avrunder Aasen.



– Vi setter strenge krav til anleggs-sikkerhet

Sedimenteringsanlegg for jernbaneutbygging



SEDIMENTERINGSANLEGG: Slam skilles fra borevannet i sedimenteringsanlegget.

Jernbaneverket legger dobbeltspor på deler av Vestfoldbanen. Vedlikehold Vestfolds avdeling i Holmestrand har produsert enkeltdeleer til og montert et sedimenteringsanlegg for entreprenørselskapet Leonhard Nilsen & Sønner AS (LNS), som er en av tre entreprenører på banestrekningen.

Sedimenteringsanlegget er et miljø-tiltak. Her skilles slam ut fra borevannet. Jobben er gjennomført i to omganger med leveranser i september og oktober.

Vedlikehold Vestfold har også støpt et fundament for friskluftvifter som står over tunnelåpningen. LNS kommer stadig med jobber i forbindelse med jernbanesatsingen. Det går sjelden en uke uten at Vedlikehold Vestfold har folk på anlegget.

NOTERT ↓

Flytting av 35 spindelautomater



FLYTTING: Fra venstre: Robert Storsveen Sandvik, Lars Erik Sørli og Odd Nybø er engasjert i flyttingen av spindelmaskinene.

Avdelingen på Raufoss står midt oppe i en stor jobb for Kongsberg Automotive AS, som driver i bilindustrien med bl.a. bremserørkoblinger som sitt satsingsområde.

Hele maskinparken på 35 spindelautomater blir flyttet. Jobben omfatter omlegging av ventilasjon, oljekjøling, trykkluft og oppsamlingspanner for tilvirkeolje under hver maskin. Arbeidet går fra oktober til ut i desember.

BIS PP IFS skal hjelpe 380 overtallige fra REC i Porsgrunn og SiC Prosessing i Porsgrunn og Glomfjord å finne nye jobber.

Omstilling av overtallige for REC og SiC Prosessing

RÅD: Leif Bråthen har en innledende prat med veileder i jobbsenteret, Jan Halvorsen. Det ser ikke lyst ut når det gjelder min ansiennitet, sier Bråthen. Jeg har ikke jobbet lenge nok til å få fortsatte på REC. Derfor er det godt å ha hjelp fra jobbsenteret.

Prosessen kom svært raskt i gang. 25. oktober besluttet REC å legge ned halvparten av sin produksjon i Norge. Bare noen dager senere var IFS i gang med arbeidet.

Jobbsenter

– Vi presenterte oss på et allmøte fredag 31.10. Mandagen etter var jobbsenteret på REC operativt, forteller ansvarlig for marked- og forretningsutvikling hos IFS, Ole Bjørn Skoftedal. I løpet av de tre første dagene var 60 ansatte innovert i senteret, som ble etablert i et verksted i REC's lokaler i Porsgrunn.

Tilsvarende prosesser hos SiC Prosessing i Glomfjord og Porsgrunn var i gang omtrent en uke seinere. De ansatte fikk hjelp i jobbsentre etablert for SiC-ansatte.

– Vi skal gjennomføre individuelle kartleggingssamtaler med hver eneste overtallige som ønsker det. Ut fra tidligere erfaringer regner vi med at mer enn 90 prosent kommer til å bruke våre tjenester. Samtalene har som mål å kartlegge hva hver enkelt ønsker, har av kompetanse, og om det kan være aktuelt å flytte på seg for å få en ny jobb.

BIS PP IFS oppretter kontakt med potensielle nye arbeidsgivere i distriktet. Det jobbes aktivt i markedet for å finne nye jobber. På veggene i jobbsenteret henger oppslag med ca. 200 ledige stillinger. I tillegg samarbeider IFS tett mot NAV.

Kursing

– Vi tilbyr jobbsøkerkurs, der alle berørte får tilbud om å delta. Det går over fire dager og fokuserer på oppsett av CV, opplæring i intervjusituasjon og hvordan jobbsøkere skal lese og svare på annonser. Det er også viktig å gi motivasjon for å få overtallige til å løfte blikket, understreker Skoftedal. De må være klar over sin egen kompetanse og være aktive arbeidssøkere. De fleste sitter på et nettverk som kan brukes i en slik situasjon. Det er viktig å fange opp alle de mange jobbene som ikke blir utlyst.

Folk tar situasjonen veldig ulikt. Noen er aktive, mens andre trekker seg inn i seg selv. Jobbsenteret tilbyr derfor en støtte-telefon som er betjent 24/7.

– Vi svarer på praktiske spørsmål, og vi tar selvfølgelig også støttesamtaler. Det er

svært alvorlig å miste jobben. For mange blir et av fundamentene i livet borte. Derfor er det viktig å kunne henvende seg til oss, understreker Skoftedal. Om det er nødvendig, formidler vi kontakt med helseapparatet. Økonomisk rådgiving kan også være viktig, eller det kan være at folk bare trenger noen å snakke med i en vanskelig situasjon.

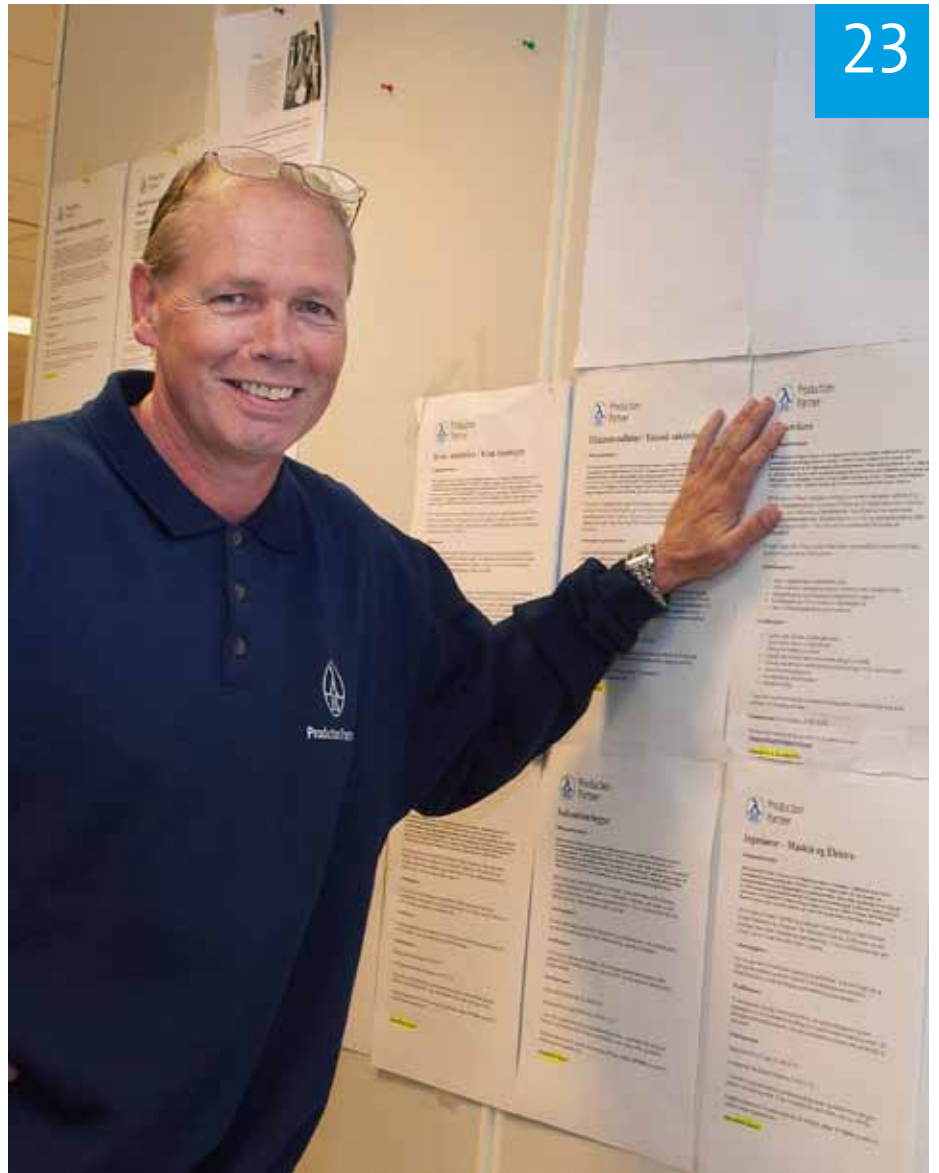
Hele familien

Jobbsenteret tilbyr også privatøkonomisk rådgiving til alle som ønsker det. Overtallige blir oppfordret til å ta med ektefelle eller samboer slik at hele familien får en oversikt over situasjonen.

– Ledelsen i REC og SiC Prosessing og de tillitsvalgte tar de ansatte på alvor, understreker Skoftedal. Det brukes ressurser på å hjelpe hver eneste ansatte å komme seg videre til nye jobber.

Erfaring

BIS PP IFS har vært gjennom tilsvarende prosesser før. Norske Skog Union, Ineos og Norske Skog Follum har fått hjelp tidligere.



LEDIGE STILLINGER: Vi har lang erfaring fra omstillingsprosesser. Vi kjenner industrien, understreker ansvarlig for marked og forretningsutvikling hos IFS, Ole Bjørn Skoftedalen. På veggene i jobbsenteret henger annonser for ledige stillinger fra det meste av landet. I løpet av få dager ble veggplassen for liten.

– Vi har også mange års erfaring med omstillingsprosesser i Hydro. Det er der vi har utspringet for vår virksomhet, sier Skoftedalen. For å komplettere oss har vi knyttet til oss underleverandører til å gjennomføre jobbsøkerkurs og økonomisk rådgiving.

BIS PP IFS er gode på industrien i Grenland. Vår søsterbedrift i Glomfjord kjenner næringslivet i sitt nærområde. Det er viktig for å gi god hjelp til 380 overtallige. – Vi jobber mot industrien hver eneste dag. Vi har nettverk, markeds kunnskap og markedsadgang slik at vi kan gjøre en god jobb i slike sammenhenger, understreker Skoftedalen.

De ansatte fra REC og SiC Processing er kompetente, og flere har arbeidserfaring fra flere bedrifter. Det er attraktivt for eventuelle nye arbeidsgivere. – Alle vi har snakket med så langt, har vært positive og nysgjerrige på nye jobber. De forstår situasjonen og er aktive i forhold til å komme videre. Vi møter folk med omstillingsevne og -vilje.

Egne jobbsentre for SiC-ansatte

21. november åpnet jobbsentrene for de som mistet jobbene i SiC Processing. De får det samme tilbudet som de overtallige fra REC. 80 personer skal få hjelp til å komme seg videre i arbeidslivet.

– Vi bemanner kontoret i Glomfjord med to, tre ansatte. Jobbsenteret i Porsgrunn får noe høyere bemanning, forteller organisasjonssjef hos BIS PP IFS, Asbjørn Bendiksen. Han skal betjene senteret i

Glomfjord sammen med konsulent Arne Alkeng.

– Vi presenterte våre tjenester på to allmøter – ett i Porsgrunn og ett i Glomfjord. Målet er å tilby hjelp og støtte til alle som ønsker det. Hver enkelt blir fulgt gjennom prosessen av samme konsulent fra oss. Det er viktig for mange, understreker Bendiksen.



SIC-PERSONELL: I utgangspunktet skal sentrene være betjent fram til jul, forteller organisasjonssjef hos BIS PP IFS, Asbjørn Bendiksen.

Kake til skytterkongen

Mekaniker Knut Erik Svarstad fra Bamble i Telemark ble skytterkonge under årets Landsskytterstevne i Bodø. Mandagen etter ble 20-åringen feiret av 120 kolleger ved Vedlikeholdssenteret i Porsgrunn.

Tittelen som skytterkonge henger høyt. Skyting er blant de største idrettene i Norge, og på Landsskytterstevnet kjemper mellom 500 og 600 skyttere om denne æren.

– Det føles ganske spesielt å bli skytterkonge. Det er den tittelen alle skyttere drømmer om å vinne, forteller Svarstad. Før meg er det kun to eller tre like unge skyttere som er blitt skytterkonge.

Omskyting

Alle som konkurrerer i baneskyting, skyter 25 skudd. De 15 beste skytterne kommer på Kongelaget.

– Jeg skøyt 247 poeng. Det var likt med en annen skytter. Han ble dømt foran meg, så jeg lå på skive to under finaleskytingen, forteller mekanikeren.

I finaleomgangen skytes det 10 skudd. Knut Erik skøyt 99 poeng. Det ble spennende da en av konkurrentene som var ett poeng dårligere i den innledende skytingen, fikk 100 poeng. Dermed ble det omskyting mot den drevne skytteren Gunnar Halbjørhus fra Hemsedal, som ble konge i 2003 og 2007. Svarstad vant med 99 poeng mot 97.

– *Var du nervøs under finalen?*

– Ja, før kongeskytingen – for det var første gang jeg kom på kongelaget. Men jeg var rolig under omskytingen. Da kunne jeg dårligst bli nummer to, og det hadde jeg vært utrolig godt fornøyd med. Jeg var glad for å komme på kongelaget. Det var i seg selv en bonus for meg.



SKYTTERKONGE: Mekaniker Knut Erik Svarstad ble feiret av 120 kolleger ved Vedlikeholdssenteret i Porsgrunn. Leder for Vedlikeholdssenteret i Porsgrunn, Tom Skifjeld kom med kake.

Imponerende

Knut Erik Svarstad har dyrket skyting som hobby i åtte år allerede. Praktisk talt hver eneste helg brukes på skytterstevner, og han trener tre, fire ganger i uka.

– *Hva synes du om å bli hedret av kolleger på jobben?*

– Jeg visste ikke noe om kake-arrangementet, så jeg blei litt overrasket. Men det var skikkelig trivelig. Jeg vet ikke om alle skjønnte hva jeg hadde vunnet, men ganske mange visste at kongetittelen henger høyt.

– Vi ville feire en super prestasjon, svarer leder for Vedlikeholdssenteret i Porsgrunn, Tom Skifjeld. Vi er imponert over hva Knut Erik har oppnådd på tross av sin unge alder. Å få en skytterkonge i enheten var virkelig verdt å feire.



”

– Jeg visste ikke noe om kake-arrangementet, så jeg blei litt overrasket