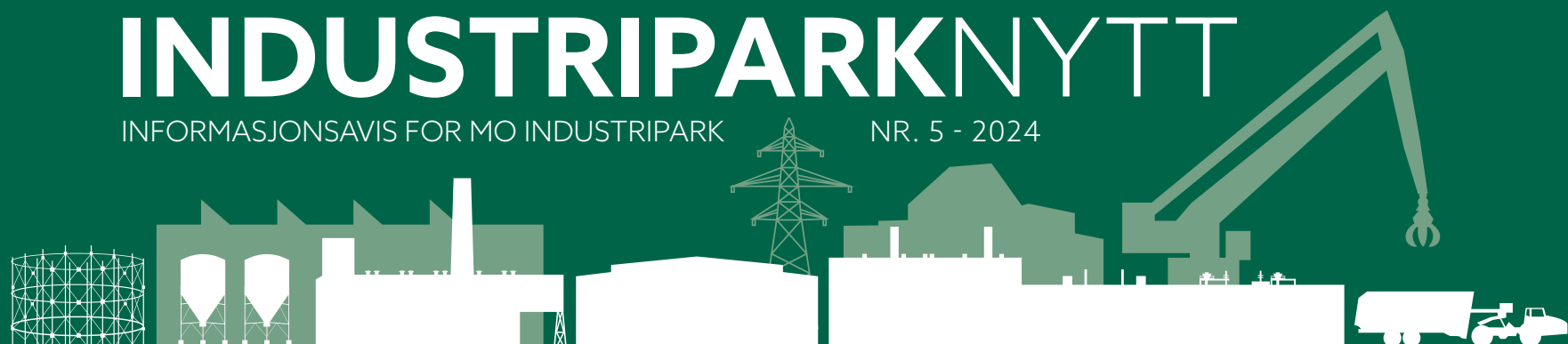


INDUSTRI PARK NYTT

INFORMASJONSAVIS FOR MO INDUSTRI PARK

NR. 5 - 2024



NORGES RÅESTE 3D-PRINTER ÅPNES I MO INDUSTRI PARK

7. november åpner Norges råeste 3D-printer. Den står hos selskapet Industrial AM. Printeren kan faktisk printe direkte på en eksisterende del, noe som svært få 3D-printere i dag kan gjøre.

SIDE 4-5

- 6-7 Celsa Armeringsstål vil bruke elektriske skip
- 8-9 Freyr Battery endrer strategi
- 10-11 Digitaliserer bilder fra Mo Industripark
- 12-13 Reduserer energiforbruket med en tredel

iteam
GLOBAL IT LOKALT

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

MO FJERNVARME
25 år - 2024

ID REKLAME



MER KRAFT, GRØNN OMSTILLING OG STRENGERE MILJØKRAV

Neste år skal regjeringen legge fram en stortingsmelding om industri. Mo Industripark og de største prosessindustribedriftene i Rana håper regjeringen der vil legge fram politikk for mer kraft, grønn omstilling og strengere miljøkrav.

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

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

INFORMASJONSAVIS FOR DISSE BEDRIFTENE:

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

I REDAKSJONEN MO INDUSTRIPARK:

Ansv. utgiver: Bjørn Ugedal og Kim-André Åsheim
Redaksjon: Benjamin Strøm Bøen og Kim-André Åsheim
Tekst, foto og design: Mo Industripark AS **Trykk:** ID Reklame
Tips kan sendes til: industriparknytt@mip.no

Målene for utslippsreduksjoner, karbonfangst og lagring må konkretiseres ytterligere for å øke farten i utslippskuttene.

I samarbeid med de største prosessindustribedriftene i parken, har vi levert en rekke innspill til dette arbeidet. Industripolitikk er også klimapolitikk, distriktpolitikk og sikkerhetspolitikk. Dette tror jeg samfunnet i større grad enn før ser, og det må gjenspeiles i meldingen.

Norge har mål om å mer enn halvere utslippene av klimagasser mot 2030. Og snart skal klimamålene for 2035 fastsettes: Regjeringen åpner for at målet kan bli satt så høyt som 80 prosents reduksjon målt mot 1990-nivået. Uten industrien på laget, går ikke det.

Derfor jobber industrien intenst med å kutte utslipp og viser dedikasjon til å kunne redusere utslipp raskt og i tråd med globale målsettinger. Siden 1990 har industrien i Norge nesten halvert utslippene, samtidig som produksjonen har gått opp. Oppskriften har vært statlige virkemidler i kombinasjon med en sterk vilje til å satse i industribedriftene.

Målene for utslippsreduksjoner, karbonfangst og lagring må konkretiseres ytterligere for å øke farten i utslippskuttene. Akkurat nå virker det noe uklart hvilket ambisjonsnivå staten har. Elkem Rana og Ferroglobe Mangan Norge jobber med å realisere et fullskala karbonfangstanlegg, og har fått tilskudd fra Enova til en forstudie. Et fullskala anlegg vil fange over 500.000 tonn CO₂. Det tilsvarer nesten 5 prosent av de samlede klimagassutslippene fra industrien i Norge. I tillegg har prosjektet som mål å fange all overskuddsenergi fra de to aktørene. Det trengs statlig støtte om fullskala

fangstanlegg skal kunne realiseres. I tillegg må infrastrukturen for deponering av fanget karbon bygges ut.

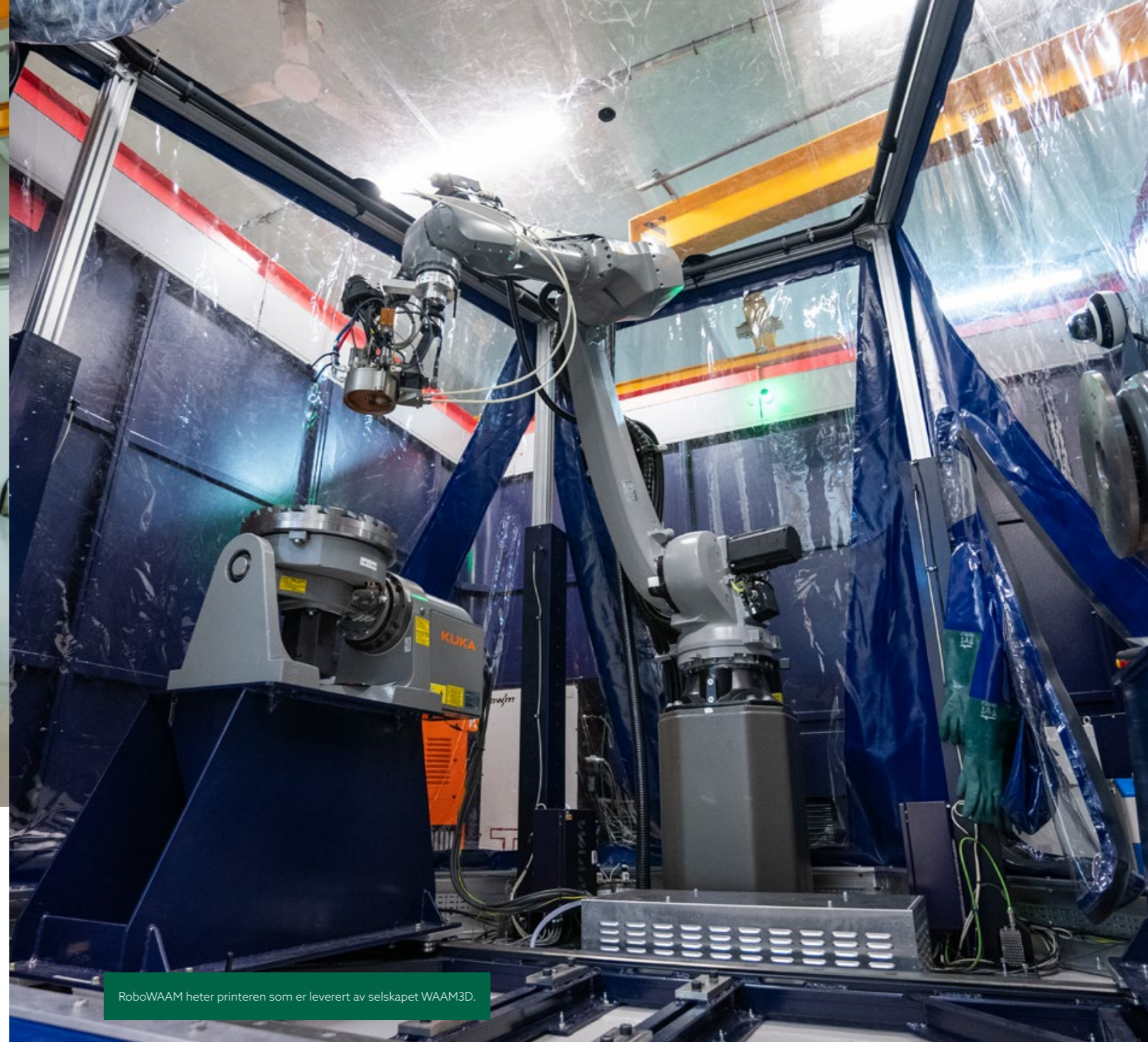
Miljøkrav kan også brukes til å fremme omstilling. Celsa Armeringsstål har planer om å installere en emneovn som går på hydrogen, og de har inngått avtaler om utslippsfri kalk fra SMA Mineral. Resultatet kan bli et norskprodusert armeringsstål med karbonfotavtrykk i verdensklasse. Slike produkter vil innen kort tid forhåpentlig bli verdsatt høyere i markedet. Offentlig sektor, som også er en stor innkjøper av varer og tjenester, bør nå gå foran og forsterke kriterier som verdsetter miljøvennlige produkter. Det er først da vi vil kunne se effektene av grønn omstilling i praksis.

Grønn omstilling krever strøm og strømnnett. Nettutbygging og utbygging av mer fornybar kraft går sakte i Norge i dag. Det er ikke vanskelig å være enig i at utbygging av både strøm og nett må veies opp mot naturhensyn. Samtidig ser vi at klimaendringene også går hardt ut over naturen. Dette er ikke enkle avveininger. Av naturhensyn er det også store gevinster å hente ved at utvidinger og etableringer skjer i industriparker. Ikke bare sparer samlokalisering natur i form av direkte berørt areal, men en kan da bruke eksisterende infrastruktur som vann og strømnnett.

Grønn omstilling er både areal- og kraftkrevende. Her må vi som samfunn sammen bidra til å finne gode løsninger på utfordringene.



F.v.: Daglig leder i Testpartner, Robert Myrvang, prosjektsjef i MOMEK Robotics, Rolf Skogvold, sveiserrobotoperatør, Joakim Fagerbakk, Aravindh Kumaran fra WAAM3D og forretningsutvikler i Kunnskapsparken Helgeland, Thomas Borgen.



RoboWAAM heter printeren som er leverert av selskapet WAAM3D.

NORGES RÅESTE 3D-PRINTER ÅPNES I MO INDUSTRIPARK

7. november åpner Norges råeste 3D-printer. Den står hos selskapet Industrial AM. Printeren kan faktisk printe direkte på en eksisterende del, noe som svært få 3D-printere i dag kan gjøre.

– Vi kan legge inn en del som er ødelagt, knekt eller mangler en bit. Vi skanner delen og legger inn biten som mangler på delen i modelleringsprogrammet, og så printer vi rett på den skadde delen!

Forretningsutvikler i Kunnskapsparken Helgeland Thomas Borgen forklarer ivrig overfor Industriparknytt hvordan en av de siste teknologiske nyvinningene i industriparken fungerer.

De er, sammen med Momek Robotics og Testpartner, eiere av selskapet Industrial AM. Forretningsideen er å tilby 3D-printing av deler i metall. Det gir muligheter som digitalt varelager, med såkalt "just in time" produksjon, og produksjon av deler som ikke kan maskineres.

HAR ANSATT SVEISERBOTOPERATØR

Thomas Borgen forteller at det har skjedd mye siden oppstarten i fjor.

– Vi har ansatt Joakim Fagerbakk som sveiserrobotoperatør. Han har erfaring med robotsveising fra Momek og vært med i anskaffelsesprosessen, hvor det blant annet er gjennomført grundig kursing på en identisk 3D-printer i London, sier Borgen.

I tillegg holder Fagerbakk på med en utdanning til sveiseingeniør, som han tar ved Fagskolen i Nord i Harstad.

– Joakim har allerede fagbrev og lang erfaring i bunnen og er utdannet sveisetekniker fra før, men vi er glade for at tar en videreutdanning som er enda mer spisset og som er nyttig når han skal operere Norges råeste 3D-printer, forteller Borgen.

Før 3D-printeren kunne sendes til Mo i Rana, måtte de til produsenten for å godkjenne den.

– Vi måtte innom fabrikken rett utenfor London, hos Waam3D, som er produsenten og leverandøren av 3D-printeren. Der gjennomgikk vi en "factory acceptance test" og sjekket at alt fungerte. Deretter ble printeren demontert, pakket i kasser og sendt til Mo i Rana, sier Borgen.

Printeren kan produsere deler som er omtrent opptil to meter høye og to meter i diameter.

Vi brukte noen uker på å montere printeren og integrere den med systemene i lokalet vårt, forteller Borgen.

– Vi har akkurat gjennomført en "site acceptance test", som er en siste test av systemet her hos oss sammen med leverandøren, sier han.

Dermed er printeren snart klar til produksjon. Borgen skryter av samarbeidet med Equinor og Aker BP.

– Equinor og Aker BP har vært med og støttet oss med risikoavlastning, og de kan nok også bli viktige kunder fremover, men det er viktig for oss å fortelle at vi vil levere til mange bransjer. Prosessindustri, mineraler, energi, maritim sektor, havbruk og forsvaret for å nevne noen. Dette er en teknologi som gjør det mulig å levere store, komplekse deler med kort leveringstid, og kan virkelig få kunden ut av en knipe når det står på, forteller Borgen.

Borgen forteller at han tror det kommer til å være mange flere ting som 3D-printes i fremtiden. 3D-printing er kortreist, har et lavt klimaavtrykk, gir mindre materialsvinn og man kan reparere ting i stedet for å kjøpe nytt. Den offisielle åpningen av Industrial AM og 3D-printeren vil skje den 7. november.

– Vi tror det blir en flott åpning i lokalene våre i industriparken, hvor vi inviterer våre eiere, partnere, potensielle kunder og andre utviklingsaktører. Og så blir det selvsagt en demonstrasjon av 3D-printeren, sier Borgen.



Illustrasjon: K. Sætre & Sønner / LMG Marin



Illustrasjoner: K. Sætre & Sønner / LMG Marin



Chartering manager i Celsa Armeringsstål AS, Andreas Bjørgan. Foto: Privat



Teknisk inspektør i K. Sætre & Sønner AS, Vegar Sætre. Foto: Privat

CELSA ARMERINGSSTÅL VIL BRUKE ELEKTRISKE SKIP

Etter snart 30 år i trofast tjeneste lang samme rute, er MS Rana Frakt klar for utskifting. Og da ønsker Celsa Armeringsstål selvsagt å gå over til batterielektrisk skip.

Celsa Armeringsstål AS har nylig inngått en intensjonsavtale med K. Sætre og Sønner AS om anskaffelse av et skip som kan seile med nullutslipp langs kysten ved hjelp av energi fra batteri. Dette er ment å erstatte MS Rana Frakt, som er ett av rederiets nåværende skip.

– Prosjektet er helt i tråd med visjonene våre i Celsa, hvor vi legger vekt på at vi skal fortsette å være en bærekraftig og sirkulær bedrift, sier "chartering manager" i Celsa Armeringsstål, Andreas Bjørgan.

Det nye skipet er designet av LMG Marin i samråd med K. Sætre & Sønner, og får i tillegg til nullutslipp, vesentlig større lastekapasitet enn dagens skip. Dette til tross for at det bare er litt lengre enn det gamle skipet.

– Dagens skip, MS Rana Frakt, laster 1200 tonn og er 58,05 meter langt, mens det nye skipet vil med dagens design kunne laste opptil 2900 tonn og blir 69,9 meter langt. Skipet

kommer også med egen kran og vil kunne legge til kai på småsteder og losse selv, forteller Bjørgan.

Videre forteller han at størrelsen på fartøyet er begrenset for å sikre at det kan betjene alle kundene deres langs norskekysten. Skipet blir et hybridskip som vil ha muligheten til å drive på MGO (marine gas oil) i tillegg til batteridrift med en batteripakke på opptil 15 MWh.

– Rekkevidden på skipet er om lag 300 nautiske mil på batteri, noe som tilsvarer avstanden mellom Mo i Rana og Mørkekysten. Skipets design, moderne fremdriftssystem og økt lastekapasitet gir en reduksjon i utslipp per tonn last på ca. 60 prosent, om det skulle kjøre fossilt, sier Bjørgan.

Men før investeringsbeslutningen kan tas og skipet kan bygges er det noen prosesser som må avklares. Det er hovedsakelig tre ting som må på plass.

– Vi venter nå på svar fra Enova om støtte til prosjektet. Vi venter også på tilbud fra norske og europeiske verft for å bygge skipet, og vi må i dialog med havner, armeringskunder og skrapjernerleverandører for å koordinere tilgang på lading langs norskekysten.

Heldigvis finnes det allerede god ladeinfrastruktur langs norskekysten i dag.

– Mange av havnene har ladenettverk som er bygget opp gjennom flere år. Nå må vi koordinere og sikre avtaler med ladenettverket for å få ligge og lade når man har behov for det. Skipet går i rute så kan man ikke vente i ett døgn på at en lader skal bli ledig, sier Bjørgan.

Celsa Armeringsstål går nå et viktig steg i riktig retning mot å bli karbonnøytral.

– Det nye skipet vil gjøre det mulig for Celsa og eliminere utslippet på de tonnene som vi skal transportere med dette skipet. Det er veldig positivt for miljøet og helt i tråd med visjonen vår om å bli karbonnøytral innen 2050, sier Bjørgan.

Den faste ruta som MS Rana Frakt kjører i dag mellom Mo i Rana og Stavanger er allerede veldig miljøvennlig med faste stopp og med last både inn og ut av Rana. Skipet går kystruta og er normalt sett innom både Ålesund, Ørsta, Førde, Straume, Bergen og Stavanger-regionen.

– MS Rana Frakt har med seg armeringsprodukter nedover

og skipet losser selv av produktene med sin egen kran. Deretter tar skipet med seg en full last med skrapjern fra Bergen/Stavanger-regionen og går opp igjen til Mo i Rana, forteller Bjørgan.

– Når vi opererer på norsk farvann, er det fint å kunne benytte seg av norskregistrerte skip med norsk mannskap. Det er vi stolte over, legger Bjørgan til.

Celsa har jobbet aktivt i flere år med nye skip med forskjellige teknologier for framdrift.

– Vi ser blant annet på drift med hydrogen og ammoniakk, men dette er nok litt lengre fram i tid. Løsninger med elektrisitet og batteridrift er noe som er klart nå, det kan bygges nå. Teknologien er der, ladenettverk finnes, det kan brukes nå og vi vet det kommer til å fungere, sier Bjørgan.

Teknisk inspektør hos K. Sætre & Sønner AS, Vegar Sætre er også veldig positiv til prosjektet og håper på positivt svar fra Enova.

– Får vi tilslag på dette prosjektet, håper vi å starte byggingen av skipet i 2025. Leveringstiden er vanligvis 18 måneder, forteller Sætre.

– Vi har hatt et langt samarbeid med Celsa. Faktisk har Rana Frakt seilt på samme rute i 27 år. Vi håper at et nytt, utslippsfritt skip kan sikre samarbeidet med Celsa Armeringsstål i ytterligere 30 år, avslutter Sætre.



FREYR BATTERY ENDRE STRATEGI

Tidligere i år varslet Freyr Battery nedbemanning ved kundekvalifiseringsfabrikken sin, og videre utrustning i 2024 av gigafabrikken er som kjent satt på vent. Nå jobber de med å utvikle nye produkter, og for at det fortsatt skal være aktivitet i begge fabrikkene deres i Mo i Rana.

Det foregår store endringer i battericellemarkedet i verden, noe som har gitt store utslag for Freyr Battery sin satsing i Mo Industripark. Mange er nysgjerrige på hva som er planen for Freyr framover, og vi tok en prat med kommunikasjonsdirektør i Freyr Battery Hilde Rønningsen for å få vite mer.

– Målet vårt er fortsatt avkarbonisering av energi og transportløsninger gjennom å tilby batteriløsninger, men på kort sikt kommer vi ikke til å produsere cellene selv. Det betyr ikke at vi utelukker det på lang sikt, forteller Rønningsen.

Framover vil Freyr konsentrere seg om andre deler av batteriverdikjeden enn produksjon av battericeller. I tillegg vil de drive forskning og utvikling med vekt på mulige materialkombinasjoner for battericeller.

Endringen i strategi skyldes raske og voldsomme endringer i markedet, ikke minst forårsaket av den amerikanske subsidiepakken i «Inflation Reduction Act» (IRA) og en betydelig redusert pris globalt på battericeller de siste årene.

Freyrs forretningsmodell består av to deler. De lisensierer inn teknologi og de bygger partnerskap langs batteriverdikjeden. Og det skal de fortsette med. Opprinnelig hadde Freyr som mål å produsere battericellene selv, men på grunn av prisnedgangen på battericeller og IRA er Norge krevende å konkurrere fra på verdensmarkedet.

– Den eneste sannsynlige måten vestlige battericelleprodusenter kan konkurrere er gjennom nye og forbedrede teknologier, sier hun.

Da Freyr etablerte seg i Mo i Rana var det celleproduksjon som var kjernevirksomheten. Nå zoomer de ut fra celleproduksjon og over til andre deler av batteriverdikjeden, som for eksempel modulpakking av batterier.

– Når vi snakker om batteriverdikjeden så snakker man om kjeden som spenner fra gruvedrift og uthenting av råmaterialer, til sammensetting av aktive materialer som katode, anode og separator, til produksjon av battericeller, videre til modulpakking av batterier og til slutt resirkulering, forklarer Rønningsen.

Modulpakking av batterier vil si at man setter sammen battericeller til moduler, som igjen settes sammen til et helhetlig batteri med et styresystem. Dette utgjør det som kalles «battery energy storage system», forkortet BESS, som er store batterier i container-størrelse. Etterspørselen etter disse vokser raskt.

– Det er batterilagringssystemer som lagrer energi og frigjør den senere. Dette er en av løsningene vi vurderer som mulige forretningscase fremover, forteller Rønningsen.

Til tross for at celleproduksjonen legges på is i Mo i Rana, skal det fortsatt være aktivitet ved Customer Qualification Plant (CQP) – det som på folkemunne kalles pilotfabrikken.

– Freyr jobber med alternative forretningsmodeller for våre verdier i Mo i Rana. På Mo vil områdene forskning og utvikling med vekt på materialer ved CQPs produksjonslinje og lab være sentralt. Vi ser også muligheter til inntekter med mulig salg av testtjenester som valideringstesting av battericeller i vårt testsenter i CQP, sier Rønningsen.

– Freyr Battery er i dag et selskap uten gjeld, med 2,3 milliarder i banken per andre kvartal, og nå med en finansiell rullebane på 36 måneder før ekstern kapital må tilføres. Batteribransjen er tøff, så slik sett er vi litt bedre stilt enn mange, forteller Rønningsen.

Den globale dekningen av bygget Giga Arctic har over tid vekket mange aktørers interesse både nasjonalt og globalt.

– Vi ser på videreutvikling av våre digitale batteriløsninger og mulig modulpakking av batterier for BESS, dette kan bli sentralt for Giga Arctic, forteller Rønningsen. I tillegg opplever vi både lokale og nasjonale aktører som vil inn i bygget fordi de trenger fysisk plass til sine aktiviteter. Det er en sterk indikator på at Mo i Rana og industriparken er attraktiv!

Batterier finnes i et utall kombinasjoner av formater, kjemier og egenskaper. Freyr har tidligere mottatt midler fra Forskningsrådet til et prosjekt for å utvikle sin datadrevne plattform, som kan akselerere design av battericeller og simulere oppførselen til batteriene.

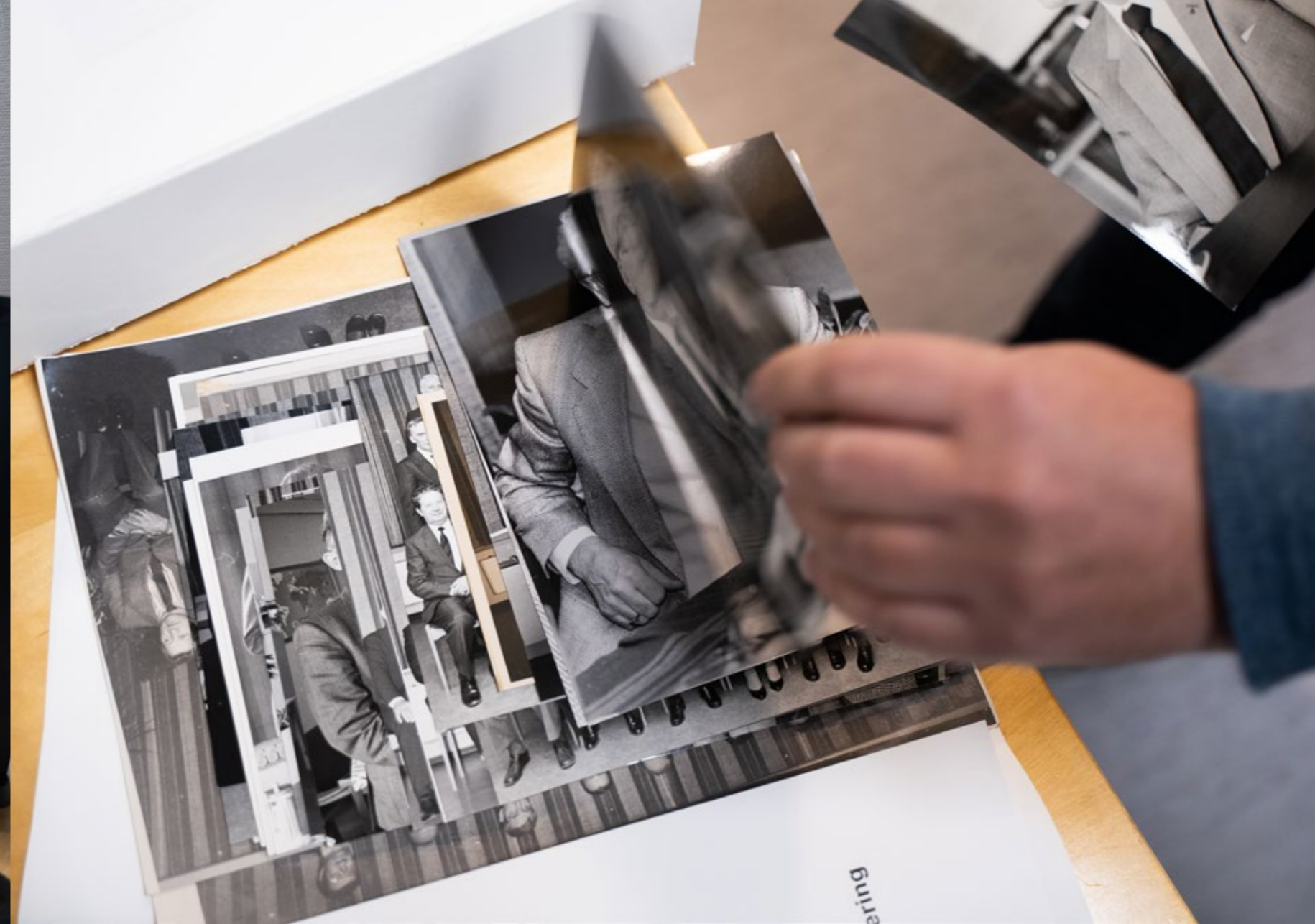
– Intensjonen med programvaren er å sette oss i stand til å utvikle våre produkter raskere på sikt. I det arbeidet jobber vi med å utvikle matematiske modeller som vi bruker på datamengden som genereres gjennom utviklingen vår. CQP er viktig i dette arbeidet, forteller Rønningsen.

Hun sier at Freyr Battery er veldig glade for hvordan de har blitt mottatt i byen.

– Freyr var tidlig ute og valgte Mo i Rana som lokasjon, blant annet fordi det er et industrisamfunn som forstår industri. Det er god logistikk, og det er tilgang på rimelig fornybar energi. Dette gjelder fortsatt. Vi opplever også et samfunn som støtter opp under industriutvikling, avslutter Rønningsen.



Fototekniker Tina Varpen og fotoarkivar Gunnar Ingebrigtsen ved Nasjonalbiblioteket.



NASJONALBIBLIOTEKET DIGITALISERER HISTORISKE BILDER FRA MO INDUSTRIPARK

I 2017 ble det gamle bildearkivet til Mo Industripark overlevert til Nasjonalbiblioteket for digitalisering, bevaring og lagring. Digitaliseringsprosessen startet tidlig i 2023 og nå har de kommet ordentlig i gang og har allerede digitalisert mer enn 8500 bilder.

Bildearkivet som er overlevert av Mo Industripark er estimert til å inneholde et sted mellom tolv og femten tusen bilder. Det inneholder alt fra historiske bilder fra byggingen av A/S Norsk Jernverk til reklamebilder, bilder fra ulike avdelinger, personer og infrastruktur.

– Vi har gjennomført en grovsortering av det som finnes i materialet vi fikk fra Mo Industripark. Vi vet ikke eksakt hvor mange bilder det er, men vi estimerer et sted mellom tolv og femten tusen. Av disse er mer enn 8500 bilder allerede digitalisert. Det er alt fra papirbilder til negativer i svarthvitt på 35mm film, forteller fotoarkivar Gunnar Ingebrigtsen.

Ingebrigtsen har jobbet med alt utenom selve digitaliseringen. Det innebærer blant annet arbeid med planlegging, systematisering, sortering, videreføring av metadata og publisering.

– Digitalisering av et bilde er en stor jobb med mange ledd. I

tilllegg til den faktiske digitaliseringen må bildene blant annet sorteres og registreres, emballeres for oppbevaring og legges i riktig eske med rett strekkode, sier Ingebrigtsen.

– Bildene fotograferes både foran og bak, og vi legger inn metadataen i systemet vårt som finnes enten på baksiden av bildene eller på konvolutten de ligger i, fortsetter Ingebrigtsen.

Det som gjenstår i arkivet er en del andre ulike filmbaserte formater, DIAS (lysbilder) og noen større formater. Det er også noen fysiske bildealbum med en kombinasjon av papirbilder og negativer.

– Foreløpig er det ikke bestemt hva vi skal gjøre med alle disse. Skal bildearkivet bli komplett må vi digitalisere alle negativer, men det er et tidskrevende og omfattende arbeid, så vi må diskutere om det skal gjennomføres, forteller Ingebrigtsen.

Seksjonsleder for fotoseksjonen ved kulturavdigitalisering, Kjetil Iversen, sier at bildene som er digitalisert så langt er en god kombinasjon av negativer og papirbilder i forskjellige størrelser og formater.

– Blant bildene er to til tre tusen negativer, og resten er papirbilder. Det er mest effektivt å digitalisere papirbilder fordi det går raskere, men negativene inneholder langt flere detaljer og resulterer derfor i bilder med høyere oppløsning og kvalitet, forteller Iversen.

Bildene skannes ikke, men fotograferes med høyoppløselige digitale kameraer, noe som gir god kvalitet og er mye raskere enn å bruke en fotoskanner.

– Papirbildene får en oppløsning på 400 DPI mens negativene som fotograferes får en oppløsning på 4000 DPI. Det vil si at et bilde på 35mm fargefilm tilsvarer et par hundre megabyte digitalt, sier Iversen.

Nasjonalbiblioteket ønsker å tilgjengeliggjøre bildene fra MIP.

– Vi ser at det er et stort engasjement for historiske bilder og det er utrolig spennende å se hva som befinner seg i det gamle arkivet til MIP. Vi ønsker å tilgjengeliggjøre bildene fra arkivet, men det er noen problemstillinger som må løses først, sier Iversen.

– Noen av bildene i arkivet er det ikke Mo Industripark som har eiendomsrett til. Det kan også være personvern knyttet til noen av bildene. Disse må finnes og lukkes ut. Når det er i orden, ønsker vi å publisere alt det vi kan publisere, forteller Iversen.

I arkivet som ble overlevert var det i tillegg til bilder både plakater, informasjonsmateriell og tidsskrifter.

– Vi har i første omgang skilt ut bildematerialet og konsentrert oss om det. Blant samlingen lå det gamle utgaver av «Vårt verk» og «Gule sider». Disse vil vi nok begynne å digitalisere etter hvert da vi de siste årene har begynt å legge mer vekt på tidsskrifter, avslutter Iversen.



Driftsansvarlig bygg Tor Åge Haugum i Mo Industripark AS.

ETTERISOLERING REDUSERER ENERGI FORBRUKET MED EN TREDEL

Mo Industripark (MIP) startet i første halvdel av juli med å etterisolere det som internt i MIP kalles bygg 300, hvor Helgeland Plast og IMTAS holder til. Oppgraderingen er beregnet til å redusere energiforbruket med over 30 prosent. Det er positivt for både inn klima og miljøet.

Prosjektet går ut på å etterisolere fasaden på bygget, skifte vinduer og kle igjen den øverste delen av ytterveggene hvor det i dag er overlysvinduer. TH Blikk er utførende entreprenør.

– Vi etterisolerer med såkalte sandwich-elementer, som består av stålplater med mineralull-kjerne. Vi bytter også ut vinduene til 3-lags vinduer og kler igjen de gamle overlysvinduene, forteller driftsansvarlig bygg Tor Åge Haugum.

Tidligere fungerte overlysvinduene som belysning inn i lokalene. I dag er det installert LED-belysning i lokalene.

– Disse overlysvinduene har vært et stort lekkasjepunkt for varme, så det var spesielt viktig å få fjernet disse og tettet igjen for å få en bedre isolasjonsgrad, sier Haugum. Arbeidet med etterisoleringen begynte i første del av juli og

antatt ferdigstilling er i løpet av september i år. Bakgrunnen for prosjektet er en rapport som ble utarbeidet av Norconsult hvor det kom frem at man kunne få betydelige besparelser av energiforbruket, hvis man etterisolerte bygget.

– I forkant av denne rapporten hadde vi gjort målinger som viste at bygget hadde behov for etterisolering. Da vi fikk beregninger som viste en besparelse på over 30 prosent av energiforbruket, måtte vi bare sette i gang, forteller Haugum.

Prosjektet er steg to i et større prosjekt som begynte i 2021, da taket på bygg 300 ble etterisolert, noe som den gang bidro til en betydelig energibesparelse.

– Originalt skulle taket bare tekkes på nytt fordi det var gammelt og på overtid. Men når vi først var oppe med det



Her står bygg 300 som er etterisolert med såkalte sandwich-elementer.

gamle taket etterisolerte vi like gjerne i samme slengen, noe som vi merket godt på energiforbruket til oppvarming, forteller Haugum.

Oppgraderingene gjennomføres uten at leietakerne berøres.

– Det som er helt genialt med å bruke sandwich-platene, er at de monteres direkte på eksisterende fasade og man slipper at leietakerne blir berørt. I tillegg gjøres monteringen mer effektivt enn ved utskifting av fasade slik at byggetiden minimeres, sier Haugum.

I tillegg til å spare på energi til oppvarming gir oppgraderingene positive ringvirkninger for inn klimaet.

– Det blir bedre inn klima for leietakerne. Etterisoleringen hindrer trekk og kuldebroer, noe som igjen skaper jevnere temperaturer. Bedre temperaturkontroll gir et mer behagelig inn klima, forteller Haugum.

– Erfaringen vår med å gjøre en slik oppgradering som vi har gjort med bygg 300, gjør at vi ønsker å se på flere bygg som kan være aktuelt å gjøre det samme på etter hvert, avslutter Haugum.

FOLK I PARKEN



SINDRE NORDMARK OLUFSEN
Senior Engineer – Process R&D, Freyr Battery

Sindre Nordmark Olufsen er 36 år og jobber som Senior Engineer – Process R&D i Freyr Battery, hvor han har vært ansatt siden 2022.

Han har studert "maskin" ved NTNU og jobbet noen år med design og konstruksjon. I tillegg har han tatt en doktorgrad og postdoktor ved SIMLAB på NTNU, med fokus på å lage modeller for å beregne kapasiteten til plastdeler under ulike belastninger.

Sindre er opprinnelig fra «Finni», men har bodd tretten år i Trondheim før han og familien flyttet nordover i 2020.

Når vi spør ham om hva som er det beste med å jobbe i industrien og i Freyr, svarer han: – Å være en del av en gjeng som virkelig prøver å få til noe nytt, har vært helt fantastisk. Med på kjøpet kom muligheten til å forme egen arbeidshverdag, noe jeg setter veldig stor pris på.

Familiefaren har to døtre og bruker det meste av "fritiden" på å drifte familien, men når anledningen byr seg, forsvinner han gjerne til fjells – aller helst med topturski på beina.



INGO BERGMANN
Principal Engineer, Freyr Battery

Ingo Bergmann er 46 år og jobber som Principal Engineer i Freyr Battery, hvor han har vært ansatt siden 2021.

Ingo er opprinnelig fra Braunschweig i Tyskland og kom til Norge i juli 2021 for å jobbe i Freyr. Han begynte i Oslo og flyttet deretter til Rana for å jobbe med Freyrs batteriprosjekter. Ingo har lært seg norsk og understreker at det var viktig for ham, selv om de fleste snakker engelsk.

Han synes det beste med å jobbe i industrien og i Freyr er å være en del av et lag man kan stole på, og som har samme mål og ønsker å skape noe verdifullt.

På fritiden liker Ingo å tilbringe tid sammen med sin samboer Nina og engelsksetteren Barry. De går mye på tur, både til fots og på ski, og drar på fisketurer sammen. Ingo er også glad i å lage mat og spise sammen med venner. – Vi elsker den nordnorske naturen i alle fire sesonger. Vi har møtt mange hyggelige mennesker i Rana, og vi stortrives her.



JUBILANTER

70år

SVEIN SNEFJELLÅ
Svabo Industrinett
22.11.1954

65år

JAN EDVARD JENSEN
MOMEK Services AS
28.10.1959

ODDBJØRN KEIM
Celsa Armeringsstål
30.10.1959

60år

GEIR IVAN ERIKSEN
Rana Gruber
21.10.1964

OLAV INGVAR STORHOLM
MOMEK Services AS
02.11.1964

PÅL JOHANSEN
Rana Industriterminal AS
11.11.1964

HARALD EGIL FØLLING
Celsa Armeringsstål
20.11.1964

50år

TORE TOLLEFSEN
Celsa Armeringsstål
11.10.1974

MORTEN HAABERG
MOMEK Services AS
17.10.1974

KNUT ERIK ÅSTRØM
Rana Gruber
19.10.1974

MORTEN ÅSHEIM
Elkem Rana
17.11.1974

CRISTIAN LAURENTIU AXINTE
MOMEK Services AS
23.11.1974

45år

CIPRIAN SUSANU
MOMEK Services AS
11.11.1979

ROGER HALSEN
MOMEK Services AS
22.11.1979

ANDRÉ JOHANSEN
MOMEK Services AS
26.11.1979

40år

TROND BØRGE VÅTVIK
MOMEK Services AS
20.11.1984

THOMAS HENRIKSEN
MOMEK Civil AS
20.11.1984

PIOTR MAREK WIERZEJSKI
MOMEK Civil AS
22.11.1984

ARKADIUSZ PIOTR PLOTKA
MOMEK Civil AS
10.11.1989

ROBIN JOHNSEN
Celsa Armeringsstål
27.11.1989

PETTER BREIMO
Celsa Armeringsstål
28.11.1989

30år

MARIUS-SVERRE HANSEN
TANSØ
MOMEK Civil AS
20.10.1994

OLAV BIØRNSTAD
Celsa Armeringsstål
26.10.1994

PER ANDERS ASPLUND
Elkem Rana
05.11.1994

25år

OLE KRISTIAN PEDERSEN
MOMEK Services AS
23.10.1999

JONAS BRÅTEN
Celsa Armeringsstål
04.11.1999

THOMAS STRAUM
MOMEK Services AS
04.11.1999

DENIS-ANDREI PAIU
MOMEK Services AS
20.11.1999

20år

HELLE FESTVÅG
MOMEK Services AS
29.10.2004

KRISTOFFER FESTVÅG
MOMEK Services AS
29.10.2004

MARTIN NORDENG-STENSLAND
MOMEK Civil AS
11.11.2004

JUBILEUM

ANSATT 40 ÅR I SAMME BEDRIFT

13.10 **RUNE SKOG**, Elkem Rana

ANSATT 30 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.11 **JAN ERLING EVENSEN**, Svabo Industrinett

ANSATT 25 ÅR I SAMME BEDRIFT

25.10 **INGE BRYNJULFSEN**, Elkem Rana

ANSATT 15 ÅR I SAMME BEDRIFT

00.00 **LARS SCHMIDT CHRISTENSEN**, MOMEK Services

ANSATT 10 ÅR I SAMME BEDRIFT

01.10 **FLORIN COSTICA**, MOMEK Services

03.11 **THOR TRONES**, Celsa Armeringsstål

01.11 **INGRIDA DUNSKIENE**, MOMEK Civil

BEDRIFT

STRØM MED PRISGARANTI

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

Sammen skaper vi verdier.

 Lars-Andreas Østvik
901 99 976

 Sondre Kastnes
417 41 937

Alltid
personlig
rådgivning

Prisgaranti
for
bedrift

%

Grønt og
kortreist
valg



helgelandkraft.no



HELGELAND
KRAFT
Strøm fra verdens vakreste kyst

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

Innspill og tips kan sendes til industriparknytt@mip.no