



Production Partner

BILFINGER BERGER  
Industrial Services

# BPP-News

nr. 2-2008

B I S P R O D U C T I O N P A R T N E R



*Fra venstre: Thomas Töpfer konsernsjef BIS, Eivind Reiten, konsernsjef Hydro og Morten Mathisen, direktør BPP.*

Monterer **70 trekkere**

**Fornybar energi** i Porsgrunn

**Hindrer brann** i trucker

**Søppelforbrenning** på Isle of Wright

**Takk for innsatsen**

**Nytt plastverksted** på Rjukan

Regler for **varmearbeid**

**BPPs** markedsnettverk

**Positiv utvikling** av arbeidsmiljø

Ventilsenteret **i vekst**

Ulefos NV **øker produksjonen**

## Markering på Herøya av overgangen fra Hydro til BIS

Morten Mathisen:

# BIS Production Partner er i rute!

**Når vi gjør opp status for viktige resultatområder rett før ferie er vi stort sett iht plan. Flere av våre enheter kan vise til god framgang. Aktivitetsnivået er høyt og krevende, og vi må levere som avtalt.**

**K**undetilfredsheten er stigende, og vi har betydelige ordreserver. Likevel er det fortsatt behov for forbedringer mht kvalitet og presisjon i alle våre leveranser.

Innen HMS området kan vi dessverre ikke si oss fornøyd. Det er en markert negativ utvikling på personskader og hendelser. Helse, miljø og sikkerhet er et område hvor vi skal være blant de beste. Det har vi vært vant til i Hydro, og det ikke annerledes i BIS. Vi har satt i gang flere tiltak, som vi mener vil virke, men vi er helt avhengig av den enkeltes innsats. Ta aldri sikkerhetsmessige sjanser men tenk etter først og bruk vårt personlig sikker jobb analyseverktøy.

Vi fremstår nå som egen virksomhet med ny eier. Nødvendige aktiviteter knyttet til overgangen er i rute, og avklaringer i tråd med avtalene med de ansatte er på plass. Nå er det meste tilrettelagt for normal drift. Vi har sammen gjort det vi har planlagt og vi har levert til rett tid. Torsdag 8. mai ble dette markert ved samtlige av BIS Production Partners virksomheter i Norge, Sverige (6. mai)

og Tyskland. Jeg håper alle våre ansatte og inviterte gjester fikk en fin opplevelse.

I Porsgrunn deltok også den øverste ledelsen i Bilfinger Berger Industrial Services (Thomas Töpfer) og Hydro (Eivind Reiten).

Vi har gjennom samarbeid med ledelse og til-litsvalgte satt ord på de verdiene vi mener skal representere BPPs bedriftskultur. Verdiene skal gjelde i vårt daglige virke og være basis for vår forretningsdrift.

Vi er stolte av å sette disse verdiene på trykk i vårt eget blad, og vi håper at de også innfrir dine forventninger. Vi ber derfor om ditt bidrag til at verdiene etterleves på din arbeidsplass. *Med dette hilser jeg til deg og din familie med ønske om en flott sommer.*

## **BIS Production Partners bedriftskultur er forankret i BPPs forretningsstrategi**

Vi ønsker å framstå med:

- Et arbeidsmiljø der solid kunnskap, mestring av oppgaver og hvor det å bry seg om hverandre står i fokus



- En resultatorientert organisasjon som har evne til fremdrift, tar initiativ og har nærhet til virksomheten
- En organisasjon som er ivrig etter å skape verdier og forbedringer sammen med kundene
- En arbeidsform som er åpen, ærlig og ordentlig

# Monterer 70 trekkere

## **BPP i Årdal er om lag halvveis i arbeidet med å montere 70 krystalltrekkere i NorSuns fabrikk i Årdal.**

I de åtte meter høye trekkerne smeltes silisium ned, og det trekkes opp silisiumstaver med riktig struktur. Trekkerne leveres av det amerikanske selskapet Kayex. Krystalltrekkerne kommer med båt til Oslo og fraktes med bil til Årdal.

- Vi har avtaler med både Kayex og NorSun. Det betyr at vi tar oss av hele jobben med å få trekkerne på plass. Vi setter opp utstyret og kobler til alt som skal kobles til, forklarer Terje Øvregard hos markeds- og forretningsenheten

ved BPP Vest, i Årdal. Jobben utføres i samarbeid med feltingeniører fra Kayex.

Kontakten med Kayex ble opprettet gjennom Arnstein Jensen fra BPP i Glomfjord. Han hadde kontakter i Kayex fra tidligere, og satte oss i kontakt med dem da han fikk høre om deres engasjement i Årdal. Dette resulterte i at vi sendte 3 mann fra Årdal på opplæring i montasje av trekkere ved Okmetic sin fabrikk i Finland. Etter veldig gode tilbakemeldinger på vårt personell fra Finland, fikk vi tilslag på jobben i Årdal.

Arbeidet i Årdal ble påbegynt i desember 2007 og skal pågå i 14 måneder. Seks mann monterer fem trekkere i måneden.



*To trekkere: Operatører fra BPP i Årdal. Fra v/ John Kenneth Soreide, Geir Eldegard, Svein Aspevik Hagen, Per Stian Bjørk og Vidar Nondal.*



*Styreconsoll: m/James Stoll, Field Engineer fra Kayex.*

### **UTGITT AV: BIS PRODUCTION PARTNER**

**Ansvarlig redaktør:** Mirjam Tangen  
mirjam.tangen@BIS.productionpartner.com

**Redaktør:** Gunnar J. Svendsen  
gunnar.jarl.svendsen@BIS.productionpartner.com

### **REDAKSJON:**

**BPP-Vest:** Merete Hjelle  
merete.hjelle@BIS.productionpartner.com  
Ruth Marit Saur  
ruth.marit.saur@BIS.productionpartner.com

**BPP-Øst:** Torger Waag  
torger.waag@BIS.productionpartner.com

**BPP-Nord:** Lindor Lorentzen  
lindor.lorentzen@BIS.productionpartner.com

**BPP-Offshore:** Geir Kulås  
geir.kulas@BIS.productionpartner.com

**BPP-Konsulenttjenester:** Yngve Rune Olsen  
yngve.rune.olsen@BIS.productionpartner.com

**BPP-Sverige:** Joakim Bergquist  
joakim.bergquist@BIS.productionpartner.com

**BPP-Tyskland:** Frank Deckert  
frank.deckert@BIS.productionpartner.com

**BPPs internet:**  
www:BIS.productionpartner.com

# Fornybar energi i Porsgrunn

Herøya Industripark i Porsgrunn framstår som et utviklingscenter for alternative energikilder. Fornybar Energipark Porsgrunn er et storskala laboratorium for testing og kvalifisering av fornybar energiteknologi.



ENERGIPARK: Stein Solum, Geir Ballestad, BPPs Prosjekt og Modifikasjon, og Jørn Paus, prosjektleder for fornybar energi, er fornøyde så langt.

**B**akgrunnen for å etablere energiparken er å styrke og videreutvikle StatoilHydro som ledende på kunnskap og teknologi innenfor distribuerte energisystemer basert på fornybar energi, forteller Jørn Paus, som har vært prosjektleder for fornybar energi i Energiparken.

## Laboratorium

Fornybar Energipark Porsgrunn er et storskala laboratorium for testing og kvalifisering av fornybar energiteknologi. I første omgang er energiproduksjonen basert på vind- og solenergi.

- Kommersialiseringen av nye energiløsninger er i stor grad teknologidrevet. Energiparken gir oss muligheten til å teste komponenter som er tenkt brukt i offshore vindutbygging, reguleringsystemer og energilagringssystemer. Vi kan også kvalifisere komponenter for energikonvertering, forklarer prosjektlederen. Anlegget er konstruert slik at det kan gjøres forsøk med ulike oppsett for fornybar energi i et lukket strømmnett inne i energiparken. Når det ikke gjøres forsøk, blir energiproduksjonen eksportert ut på det lokale strømmettet på Herøya. I løpet av et år utgjør energiproduksjonen tilnærmet forbruket til et par eneboliger.

## Hydrogen

- Energiparken er plassert like ved hydrogenstasjonen som inngår i utviklingsprosjektet HyNor. Det gir oss en mulighet til å benytte

hydrogen produsert med fornybar energi i energiparken til utviklingsprosjekter. Hydrogen produsert på en slik måte gir en utslippsfri verdikjede gjennom produksjon, lagring og bruk av energi.

- *Kommer Herøya Industripark til å være med på framtidig videreutvikling av fornybar energi?*

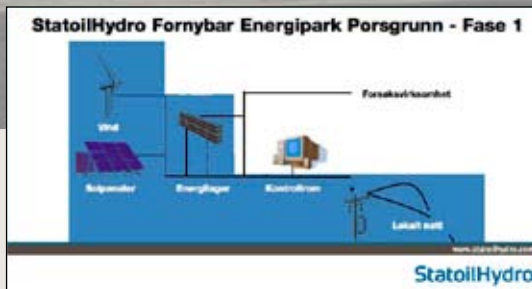
- Infrastrukturen her på Herøya er en viktig forutsetning for denne type aktiviteter. Dette pilotanlegget, som er en del av infrastrukturen for storskala testing ved forskningssenteret, gir oss gode muligheter til å ligge i forkant med erfaringer innen utvikling og testing av slike energiløsninger, forteller Paus. Anlegget gjør oss i bedre stand til å møte selskapets ambisjoner.

- *Hva med samarbeidet med Teknisk Forskningsstøtte?*

- Et samarbeid med TF er verdifullt for oss som har et pilotanlegg som dette. Vi har tilgang til både mekanisk- og el-kompetanse fra TF, noe som bidrar til at prosjektene blir gjennomført med det meste av fagkompetanse på et sted.

## Vindturbiner

Energiparken består av to vindturbiner på totalt 12 kilowatt og et solenergianlegg på 4,3 kilowatt. En batteribank brukes som mellom-lager for produsert energi. Anlegget har en batteribank på 77 kWh og en intern spenning på 48VDC, som via tre vekselrettere gjør likespenning om til vekselspanning, 230VAC en-fase samt 400VAC 3 fase.



- *Kan du gi et praktisk eksempel hvor sol/vindkraftenergi fungerer?*

- Det er viktig å få erfaring med dynamikken i slike systemer som Energiparken representerer. Dette kan gi vesentlige bidrag til å bedre kostnadseffektiviteten i pionerprosjektet som vi demonstrerer på øya Utsira. Der forsyner vi samfunnet med kraft fra vindturbiner og hydrogen, forklarer Paus.

## Byggeleder

Prosjekt- og Modifikasjon i BPP og min rolle i dette prosjektet har vært å hjelpe StatoilHydro med teknisk/økonomisk planlegging av prosjektet. Vi har også bidratt i den praktiske gjennomføringen etter at beslutning om realisering var fattet, sier byggeleder Geir Ballestad. I tillegg til anskaffelse av selve energisystemet som forskningsavdelingen til StatoilHydro selv har hatt ansvaret for, omfatter et slikt prosjekt byggesaksbehandling, planlegging og gjennomføring av grunnarbeider (fundamenter, kabelgrøfter etc.) og oppkobling av anlegget mot HIP's infrastruktur (strøm, datanett). Disse arbeidene har vært utført av bygnings-, elektro- og teleavdelingen til BIS Production Partner.

En viktig rolle i dette prosjektet har også vært å hjelpe utstyrsleverandøren under selve montasjen, avrunder Ballestad.

# Hindrer brann i trucker

Gjennom årene har det hendt flere ganger at gaffeltrucker i elektrolysen hos Hydro Aluminium Tyskland har tatt fyr.



*FORBEDRING: Markus Grün og Herbert Mann har kommet fram til en løsning som hindrer brann i trucker.*



*BRANN: Gaffeltruck etter brann.*

Ved kjøring og snuing mellom ovnsrekkene i elektrolysen kan det hende at hjørnene av karosseriet på trucken kommer bort i deler av ovnene. Vanligvis er det spenningsforskjell mellom to ovner samtidig, vil trucken kortslutte ovnene. Strømmen går gjennom trucken, og det har ført til at flere trucker har tatt fyr. Forsøk på å isolere truckens bakre del ved hjelp av pålimte gummimatter har ikke vært vellykket.

## Ombygging

Styresylinderen er montert på bakakselen på en truck. Den er koblet til styremekanismen via en hydraulikkslange for opptil 315 bars trykk.

Denne slangen er armert med en metallstrømpe. Derfor leder slangen strøm, og en kan få en sluttet strømkrets mellom to parallelle ovnsrekker.

Kollegaene Markus Grün og Herbert Mann fra Vognverkstedet hos BIS Instandhaltung Neuss GmbH (BPPs enhet i Neuss) begynte å interessere seg for brannproblematikken. Kollegaene undersøkte branntilfellene og kom på ideen om å bygge om truckene slik at kortslutning ikke kan oppstå.

## Løsning

Etter en del undersøkelser og forsøk kom de

to kollegene fram til en løsning, som nå er tatt i bruk. Hydraulikkslangen er skiftet ut med en ikke-ledende slange, som tåler det høye trykket.

Etter at denne slangetypen ble tatt i bruk, har det ikke oppstått noen branner i kjøretøyene i elektrolysen. Elektrisk motstandsmåling av hydraulikkslange er innført som et nytt punkt i vedlikeholdsinstruksen for truckene.

Denne ombyggingen har dermed ført til kostnadsbesparelser for vår kunde, Hydro Aluminium Tyskland, og forslaget er premiert.



## Kommende rørlegger

Lill Elisabeth Jensen er utplassert fra Meløy Videregående Skole avd. Glomfjord for å få et innblikk i rørleggerfaget. Hun trives svært godt sammen med rørleggerne Claus Berg og Virgil Anbakk, som begge har lang erfaring i faget. Skoleeiven har allerede gjort så godt inntrykk at hun har fått lærekontrakt hos BPP i Glom-

*KOLLEGER: Claus Berg, Lill Elisabet Jensen og Virgil Anbakk.*

fjord. Lill Elisabeth har ennå ikke fått prøve å sveise med TIG, men det skal hun snart lære, forteller Claus og Virgil.

Lill Elisabeth ser frem til å få begynne som lærling hos BPP til høsten. Framover vil det bli stor etterspørsel etter rørleggere i industriparken i Glomfjord. BPP ser derfor svært positivt på at det er flere jenter som satses på rørleggerfaget.

# Søppelforbrenning på Isle of Wight

19. Juni startet herdefyringen av Waste Gas Technology UKs avfallsforbrenningsanlegg. Det betyr at prosjektet ganske snart er avsluttet for BPPs del. Anlegget er levert av Energoss, som har valgt BPP Verkstedproduksjon Telemark for produksjon og levering av forbrenningsovn.



FRA HERØYA: Prosjektleder Espen Taraldsen, Sven Tore Kittilsen produksjonsansvarlig og Åge Thorsen leder av plateverksted ved stålkonstruksjonen av en ny forbrenningsovn som er produsert av Verkstedproduksjon Telemark på Herøya.

**E**nergigjennvinningsanlegget er et såkalt «Waste to Energy Plant». Avfall brennes, og energien omdannes til vandamp. Dampen driver en turbin, som produserer strøm. Dette er miljøteknologi i praksis.

## Kompetanse

- BPP Verkstedproduksjon Telemark ble valgt som leverandør av dette prosjektet fordi vi har betydelig kompetanse på nettopp slike anlegg, forteller prosjektleder Espen Taraldsen. Teknologien er utviklet og eid av Energoss. BPP Verkstedproduksjon Telemark utfører engineering og bygger forbrenningsovnene i tett samarbeid med Energoss' ingeniører. - Vi har jobbet i ti år med forbrenningsovner, og BPP har en kombinasjon av kompetanse og verkstedfasiliteter for denne produksjonen. Vi leverer hele pakka: engineering, verkstedtjenester og industrimuring, fastslår prosjektlederen. Dersom Energoss lykkes med salget av flere anlegg framover, vil BPP ha arbeid til 20 mann med produksjon av forbrenningsovner. - Det har jeg stor tro på. Det er et problem å

bli kvitt søppel, og mange prosjekter ligger i startgropa.

## Til England

Plateverkstedet på Herøya har bygget ovnen og transportsystemene fra bunnen av. De store stålkonstruksjonene ble så skipet til kanaløya i september i fjor. Der ble hele anlegget montert ferdig av personell fra BPP Verkstedtjenester og Imur. På det meste var det 22 mann i arbeid fra BPP på denne flotte øya som ligger helt syd i England. Ovnen har en kapasitet på 36 000 årstonn med søppel og skal handtere avfallet fra 150 000 mennesker. 9 500 verkstedtimer, 120 tonn stål og 200 tonn ildfast murverk er noen nøkkeltall for prosjektet.

## Hafslund

I Østfold har Hafslund Energi startet byggingen av to forbrenningsovner med samlet kapasitet på 80 000 årstonn. BPP skal levere ovnene. Dette anlegget er dobbelt så stort som det som ble levert til England, og BPP skal levere ovnene og hjelpesystemene rundt. Dette er store anlegg, og vi beregner å bruke 26 semi-trailere for og frakte anlegget til Borregaard. Det skal leveres mekanisk ferdig 1. juli 2009. - Det nye energigjennvinningsanlegget skal levere damp til Borregaards fabrikkområde i Sarpsborg. Bruk av damp er den beste utnyttelsen av energien fra et forbrenningsanlegg. Produksjon av strøm gir ikke den samme gode utnyttelsen av energien, forklarer prosjektleder Taraldsen.

## Miljøvennlig

Forbrenningsprosessen er en miljøvennlig løsning for å bli kvitt avfall. Søppelet brennes, og energien fra prosessen er et alternativ til fossilt brensel.

Etter forbrenningsprosessen er det kun to prosent aske tilbake. Det eneste utslippet fra prosessen er damp.

- Røykgassen blir renset etter at det er produsert varme. Forbrenningsprosessen blir styrt slik at de farlige forurensingene brenner opp. Ytterligere rensing er ikke nødvendig. Det er

det som er det flotte med denne teknologien, sier prosjektlederen.

Søppelforbrenning i slike anlegg er gunstig på flere måter. En blir kvitt avfallet, en slipper søppeldeponier, og en produserer energi på en økonomisk måte. Det er mest effektivt å levere energi i form av damp til f.eks fjernvarmeanlegg, men det er også mulig å levere strøm fra forbrenningsanlegget.



BPP VERKSTEDPRODUKSJON HERØYA PÅ ISLE OF WIGHT, fra venstre: Helge Vallekjær, Fred Erik Pedersen, Tom Blandkjenn, Øyvind Lindgren.

# – Takk for innsatsen

**Konsernsjef Eivind Reiten i Hydro takket de ansatte for innsatsen i forbindelse med markeringen av at Bilfinger Berger Industrial Services (BIS) har overtatt Hydro Production Partner og Produksjonstjenester.**

**H**eller ikke på pressekonferansen etter markeringen sparte konsernsjefen på godordene når han snakket om salgsprosessen.

## Ansvarlighet

- De ansatte og tillitsvalgte har tilført Hydro store verdier ved sin opptreden under salgsprosessen. Det hadde ikke vært mulig å oppnå en pris på 800 millioner kroner for selskapet om ikke kjøperen hadde sett klimaet i virksomhetene og ansvarligheten fra de tillitsvalgte under salgsprosessen. Både Reiten og Konsernsjef i BIS Thomas Töpfer fortalte at de var imponerte over måten de ansatte har gjennomført forhandlingene om overdragelsen på.

- Jeg har vært med på oppkjøp av 15 til 20 selskap. Noe tilsvarende det som har skjedd her, har jeg aldri vært med på. Dette er den beste prosessen jeg noen gang har deltatt i, understreket Thomas Töpfer.

## Vekst

- BIS Production Partner (BPP) sysselsetter i dag 2200 årsverk i Norge. Hva er situasjonen om fem år?

- Det avhenger av dyktigheten til ledelsen og de ansatte, svarer Töpfer. De siste årene har vi hatt gode resultater. Jeg ser ingen grunn til at ikke det skal fortsette. Vi forventer en vekst på seks til ti prosent årlig.

- Det er opp til oss å levere, sier direktør Morten Mathisen, leder for BIS Production Partner Group. Vi ser nye vekstmuligheter både innenfor og utenfor Norges grenser.

## Markering

Flere hundre ansatte markerte BIS' overtakelse av Hydroselskapene med lapskaus, bløtkake, brus, kaffe, musikk og taler 8. mai i en verkstedhall på Herøya.

Talene var preget av både vemod over at en del av Hydrohistorien nå var over og en

*BPP PRODUCTION PARTNER HOLDING (fra venstre): Mirjam Tangen, HR, Dag Strømme, BPP Forretningsutvikling, Mads Norberg, Procurement, Agnar Garsjø, IS/IT, Vidar Vala, Økonomi, Bernt Matre, HR, Jon Hølge Helgerud, Økonomi og administrasjon, Heidi Bager Sundmark, HMS og Kvalitet. Ikke på bildet: Morten Mathisen, Direktør i BPP, Asgeir Knutsen, BPP Marked- og forretningsutvikling.*



*FORNØYDE: Konsernsjef i Hydro, Eivind Reiten, direktør for BIS, Thomas Töpfer og direktør Morten Mathisen i den norske delen av BIS - BIS Production Partner Group - er godt fornøyde med salget av HPP og PT til BIS.*

optimistisk tro på at BIS er den riktige eier for virksomhetene framover.

- Hydro ville ikke solgt til noen som ikke står for langsiktighet og videreutvikling. Jeg føler meg trygg på at vi har funnet en god eier, understreket konsernsjef Reiten.

Direktør Morten Mathisen roste også ansatte og tillitsvalgte i sin tale under markeringen.

Han holdt også fram tidligere HAF-leder Per Wold som en viktig aktør under forhandlingene.

- Jeg ser lyst på framtida. Jeg ser muligheter, men også utfordringer. Det viktigste er at alt ligger til rette for videre vekst, mente Mathisen.





Markering i telt ved Bygg 23.



MARKERINGS-DAG INFORMASJON: Terje Thorsen fra IE (Vedlikeholdssenteret) i samtale med direktør Thor-Oscar Bolstad for Herøya Industripark. I bakgrunnen står Jon Richard Friberg fra NITO, i tillegg deltok Nina Olsen Solum og Merete Jonas i porten som begge er fra FLT.

Hydro ville ikke solgt til noen som ikke står for langsiktighet og videreutvikling

BILDEKOR: Ny logo



## BPPs banktjenester, pensjon og forsikring

### Tilbud om banktjenester til våre ansatte som erstatning for interessekontorets tjenester.

Som alle er kjent med, etter å ha mottatt tilbud i posten, ble Sparebanken 1 Telemark valgt som vår nye samarbeidsbank. Vi har fått en god avtale med gode betingelser, som tilbys alle våre faste ansatte uansett hvor en bor i landet. Det er opp til hver enkelt å benytte seg av tilbudet eller velge en annen bank.

Prosessen med overføring av lån og innskudd fra Interessekontoret er godt i gang og vil være avsluttet i løpet av juni i år.

### Pensjon og forsikring

Ny leverandør av pensjon og personforsikring er Vital. Det er sendt ut et skriv til alle ansatte med generell informasjon om avtalen. I forhold til videre informasjonsløp og signaliserte allmøter har vi imidlertid fått problemer med fremdriften. Det tar dessverre lenger tid enn antatt å få de personlige dokumentene ferdig (fripolise, kompensasjonsberegning etc).



Sentral person i bank- og forsikringsprosjektet seksjonssjef Bernt Matre i HR.

Dokumentene og velkomstmappene fra Vital vil selvsagt bli sendt ut så fort de er ferdige, men forsinkelsene gjør at vi må utsette de planlagte allmøtene til over sommeren. Det vil bli sendt personlig melding til alle ansatte rundt disse forholdene. Når det er sagt, er det viktig å understreke at de nye avtalene rent teknisk er på plass, BPP har betalt første termin og avtalen løper, alle våre ansatte er dekket opp mht pensjonsavtale og forsikringer.

# Nytt plastverksted på Rjukan

BPP styrker verkstedvirksomheten på Rjukan ved å etablere et nytt plastverksted. Målet er å tilby kraftverksmarkedet et mer komplett verkstedtilbud.



SNORKLIPPING: Adm. dir. Morten Mathisen, avd.sjef Gunnar Bråthen og leder for verksted-enheten på Rjukan, Per Løitegaard.

BPP markerte begivenheten på Rjukan i mars. Direktør Morten Mathisen stod for snorklippingen. Gunnar Bråthen, leder av verkstedtjenesten i Porsgrunn, forteller at verkstedet på Rjukan blir et supplement til den mekaniske avdelingen på stedet.

- Vi kan nå gi et bedre tilbud innen verkstedtjenester til kraftverksbransjen, kommuner, prosessindustrien, entreprenører og annen industri, sier Bråthen.

Kjetil Groa, som leder Plastverkstedet i Porsgrunn, forteller at de har utdannet to Nemkogodkjente plastsveisere på Rjukan. Det er Torgeir Bjørtuft og Kristian Solheim. Han håper

at verkstedene på Rjukan og i Porsgrunn kan utfylle hverandre med hensyn til arbeidsmengden. Plastverkstedet på Rjukan er faglig underlagt verkstedet i Porsgrunn.

Plastverkstedet i Porsgrunn har i dag 28 plasmeknikere med fagbrev. Det sier sitt om størrelsen og kompetansen verkstedet har opparbeidet med ulike oppdrag gjennom årene.

Per Løitegaard leder verkstedeneheten på Rjukan, som er et typisk vannkraftverksted. Med sin 100 tons store kran og mølle på 4,7 meter kan en handtere opp til 62 tonn last.



PLAST: Mekaniker Torgeir Bjørtuft og plasmekniker Hans Petter Heistad fra Porsgrunn.



FORNØYDE: To fornøyde ledere, Gunnar Bråthen og Kjetil Groa.

## BPPs markedsnettverk

**Markedsnettverket for Norge og Sverige jobber intenst med nye og eksisterende kunder.**

En gang i måneden treffes markedspersonell fra alle siteene i Norge og Sverige der BPP er representert. Formålet er å diskutere kunder, kontrakter, prisreguleringer, kundeeffekter, rammeavtaler og kundetilfredshetsmålinger. Nettverket ledes av Dag Strømme.

Hver enkelt site har sin kundeansvarlige. Store

kontrakter som krever folk fra flere fabrikksteder, blir samkjørt. Asgeir Knutsen er ny i nettverket og skal stå for forretningsutviklingen innen solenergimarkedet på tvers i organisasjonen.

Det arbeides med nye relasjoner - som oppkjøp av bedrifter både i Norge og utlandet - for å styrke organisasjonen og konkurransekraften. Offshoregruppen bygger seg opp til et nettverk på ca 70 personer med mekanikere, elektrikere og instrumentfolk. Disse skal settes inn i både onshore- og offshoremarkedet.

Enighet om merking og logoer etter overgangen til ny eier er også tema. Det skal lages en ny designmanual. Denne inneholder alt fra merking av biler og bygg, til visittkort og arbeidstøy.

Totalt jobbes det aktivt mot ca 200 nye og eksisterende kunder av ulike størrelser. Innen utgangen av 2008 skal det reforhandles avtaler med 30 kunder som vi har hatt et langsiktig avtaleforhold med. Disse har en verdi på i størrelsesorden 300 mill.

# Regler for varmearbeid

På 80-tallet sammenfattet Bedriftshelsetjenesten fem regler for varmearbeid. Disse gjelder fortsatt, og jeg synes det var på tide å ta dem fram igjen, sier sjefslege Terje Grimstad ved Herøya Bedriftshelsetjeneste.



1. Drikk regelmessig. Drikk før du merker tørst. Drikk lite og ofte heller enn sjelden og mye.
2. Jobb kortere økter, ta hyppige pauser. Ta pausen på et svalere sted.
3. Tungt arbeid øker kroppstemperaturen. Unngå unødige kraftanstrengelser.
4. Er du over 60 år eller har problemer med hjerte/nyrer, bør du vurderes fritatt for varmtarbeid.
5. Hvis du mener at du blir fortere trett i varme enn folk flest, bør du ta kontakt med legen.

Vi har allerede hatt noen varme dager, men produksjonen på Herøya går, og noen er alltid på jobb, også der det er ekstra varmt. Derfor vil jeg minne om noen hensyn en bør ta når en utsettes for sterk varme enten det er på ferie eller i arbeidssituasjonen.

Når kroppen tilføres mer varme enn den klarer å kvitte seg med, stiger kroppstemperaturen. Dette er en situasjon som kan kalles var-mestress. Et friskt menneske har, når det er akklimatisert til varme omgivelser, normalt stor evne til å regulere varme ved svetting. Men ved f.eks. overvekt, hjertelidelser, lungelidelser og i fuktige omgivelser med høy temperatur er vår evne til å regulere kroppstemperatur ved svette redusert.

- En må være spesielt forsiktig når lufttemperaturren er over 30 grader. Normalt bør ikke arbeidsbelastningene da være mer enn 10 minutter mellom korte avbrekk med avkjøling, sier sjeflegen.

- Det er viktig å ikke stå på for å samle opp restitusjonstid. En skal restituere seg i rom med vanlig romtemperatur eller kjøligere. Det er viktig å drikke ofte, og man bør unngå

sukkerholdig væske. Personer med nyre-, hjerte- eller lungesykdom, gravide eller folk over 60 år bør være spesielt forsiktige. Kjenn på kroppens signaler. Stopp arbeid i varme hvis du føler deg uvel. Drikk lite og ofte, foranrer Grimstad.

- Ved varmebelastninger utenom arbeids-situasjon, på ferie eller under reise til sydligere strøk er det dessuten viktig å advare mot høyt alkoholinntak.

- Med forhåpninger om en god og varm tid ønsker vi fra Bedriftshelsetjenesten alle en riktig god sommer, sier Terje Grimstad.

## Sentralt tillitsvalgtsmøte



**Tillitsvalgte fra FLT, IE, NITO, Tekna og Fellesforbundet og sentral ledelse samlet i Porsgrunn.**

Sist i mai møttes 26 personer fra den sentrale ledelsen og tillitsmannsapparatet til konferanse i Skien. På agendaen stod temaer som HMS, presentasjon av resultater, HR aktiviteter og status og videre planer for BIS Production Partner Group.

Målet med konferansen er å være en møteplass for sentrale tillitsvalgte og sentral ledelse, med fokus på viktig informasjon som er relevant for hele selskapet, men med spesiell fokus på Norge. BIS ønsker å ha en åpen og konstruktiv dialog rundt sentrale spørsmålstillinger. Møtet er også viktig for å skape egen identitet og kultur.

Møtene skal holdes to ganger i året i Grenland og omfatter både BIS Production Partner AS og BIS Produksjonstjenester AS.



*SAMLET: Foran fra venstre: Reidulf Tangen, konsulenttjenester, Asgeir Knutsen, BPP Forretningsutvikling, Geir Kulås, Offshore, Dag Strømme, BPP Forretningsutvikling, Terje Øvergård, Årdal, Trond Fludal, Karmøy, og Torger Waag, Porsgrunn. Bak: Yngve Rune Olsen, BPP konsulenttjenester, Lindor Lorentzen, Glomfjord, Joakim Bergqvist, Sverige, Agnar Garsjø, BPP-IT og Arnstein Jensen, Glomfjord.*

# Positiv utvikling av arbeidsmiljø

Ved Karbonfabrikken i Årdal blir det for tida tatt i bruk nytt utstyr som vil gjøre arbeidet lettere for operatørene ved industrimuringsavdelingen. Dette er et samarbeidsprosjekt mellom Karbon og BPP Industrimuring.

Det er arbeidet med utskifting av kassettvegger i anodebrennoven som gjennomgår revolusjonerende forbedringer i disse dager. Selv om vedlikeholdet foregår i nedkjølingssonen, er det likevel høy temperatur i kamrene.

Dette er tungt kroppsarbeid. Hver stein som benyttes i veggene veier 20 kg. Rivingen og muringen har til nå foregått med handmakt. I hver vegg - som først skal rives før den mures opp igjen - er det i underkant av 10 tonn materialer.

For å bedre arbeidsmiljøet, er tre viktige forbedringstiltak under innføring og utprøving nå.



## Grov redskap river kassettvegger



En 16 tons gravemaskin med en spesialkløpe blir nå brukt til å rive kassettvegger i brennovenene i Årdal.

- Vi gjorde noe tilsvarende på slutten av 80-tallet, forteller områdeverneombud Rune Sanden ved BPP Industrimuring i Årdal. Men da reiv vi hele kamrene. Nå bruker vi teknikken til å rive enkeltvegger.

Gravemaskinen med spesialkløpa løftes på plass på toppen av ovnene med en kran. Veggene rives fra toppen, og rivningsmaterialene fraktes bort i containere som henger i krana i hallen. Arbeidet går raskt, men det blir en del oppryddingsarbeid med å fjerne stein som detter ned i bunnen av ovnen, forklarer Sanden.

*GRAVEMASKIN: Gravemaskinen heises inn til toppen av ovnene med krana i hallen. Kassettveggene rives ovenfra med spesialkløpa.*

## Vann og luft til nedkjøling

**Selv om arbeidet foregår i nedkjølingssonen, er det høye temperaturer i kamrene. Nå er en kjølekanon, som blander luft og vann til en vanntåke, tatt i bruk for å kjøle ned områdene før mannskapene begynner arbeidet sitt.**

- Veggene har høy stråletemperatur, forklarer Svein Øvrebø. Men den nye teknikken gjør at vi ganske raskt får

redusert temperaturen. Det pulveriserte vannet har en god kjøleeffekt. I løpet av et par timer er det klart til riving.

Vannet fordampner raskt, så det blir lite søl. Kanonen kan også brukes under rivingsarbeidet for å ta bort en del av støvet som dannes.

Sentrale personer: Sentrale personer i prosjektet er Ole Hallvard Olsen HAL, Svein Jørgen Øvrebø (BPP) og Rune Sanden (BPP).

<<< Vannkanon: Svein Øvrebø avbildet med vannkanonen.

## Gir bedre arbeidsstillinger

Tidligere ble innvendig muring av brennovenkamre ved Karbonfabrikken i Årdal gjort fra stillaser av tre. Nå er stillasene erstattet av en hydraulisk plattform. Resultatet er bedre og riktige arbeidsstillinger for operatørene i BPPs industrimuringsavdeling.

- Dette er en viktig ergonomisk forbedring, forteller områdeverneombud Rune Sanden ved BPP Industrimuring i Årdal.

Steinene er tunge og med den nye hydrauliske plattformen er det lett å finne riktige og mindre belastende arbeidsstillinger.

- Dette er egentlig en gammel ide, som vi tok tak i sist sommer. Plattformen er bygd i Moss og tilpasset spesielt for vårt behov og bruksområde. Plattformen er nå brukt ved tre, fire anledninger, og vi er godt fornøyd med løsningen, sier Sanden.

*SENKEBORD: Bildet viser hvordan den hydrauliske plattformen fungerer inne i brennoven. Rune Sande prøver ut hevelsenkebordet.*



## Ventilsenteret i vekst

**Ventilverkstedet har levert 25 ventiler til Sendje Berge som ligger på Okworifeltet utenfor Nigeria, Port Harcourt. Oppdraget har en verdi på om lag en halv million kroner.**

Ventilene er ESD (Emergency Shut Down) ventiler, som brukes til å isolere topside-prosessen fra brønnstrømmen. 2» ESD-ventilene brukes til å isolere subsea gassløft fra topside-prosessen. Ventilene har gjennomgått trykktesting etter gjeldende prosedyrer og er godkjent av Veritas, Bergesen og J.S.Cock.

### Nye operatører

- Dette er en ny kunde for Ventilsenteret, forteller Håkon Wefald, som er leder av verkstedet. Kunden er godt fornøyd og gir helt klart uttrykk for at de ønsker å plassere flere slike oppdrag hos oss.

- Ventilsenteret er i vekst. Vi har ansatt tre nye operatører og trenger oppdrag. Vi har drevet med systematisk markedsføring, og resultatet av dette er flere nye kunder, sier verkstedlederen fornøyd.

- Vi har også gjort investeringer på utstyrssiden med tre nye testbenker for sikkerhetsventiler og reguleringsventiler. Dette gjør vi for å være mer mobile, og for hele tiden å kunne tilfredsstille kundens krav og behov.

- Når vi nå har fått nye eiere, føler vi at vi har et Ventilsenter som har framtiden foran seg både med kompetanse og moderne utstyr.

### Strege krav

- Ventilene inngår i sikkerhetssystemet og er helt klart kritiske. Det er ikke aktuelt å starte opp de tilhørende brønnene om ikke ESD-ventilene fungerer som de skal, forklarer Senior Project Engineer, Okwori Phase III, Martin Aanjesen

- Båten er klasset av DNV, og de setter krav til inspeksjon av utstyr som inngår i sikkerhetssystemet.



*ESD-VENTILER: Håkon Wefald, BPP, Dag Berntsen, BPP, Ivar Cock J.S. Cock, Christian Schjøll, BW Offshore (kunden), Arve Bråthen, BPP, Boye Lundquist, Flow Kontroll, Hege Boye Skaatan, DNV, Oddvar Sætre, DNV, Dag Bråthen, BPP og Torstein Pedersen, BPP.*



*BÅTEN: Sendje Berge, som ligger på Okwori feltet utenfor Nigeria, har fått installert ventiler fra Ventilsenteret.*

# Ulefos NV øker produksjonen



Layout/trykk: Wera AS Porsgrunn

*ULEFOS SAMARBEID: Fra v/ Jan Ragner Hansen arbeidsleder UNV, Sadek Hoshiar rørlegger BPP, Kenneth Skindalen rørlegger BPP, Pål Kittilsen BPP rørlegger, Jarle Fjeldstad mekaniker UNV, Svein Jan Gruben mekaniker UNV, Kjell Amundsen BPP.*

**Det skjer mye på Ulefos NV. Nytt smelteanlegg er under bygging, og samtidig gjennomføres en revisjonsstans. Ny plassjef for BPPs vedlikeholdsorganisasjon er også i sving.**

Ulefos NV utvides med ny smelteovn. Det gir en kapasitetsøkning på 100 prosent. Den gamle ovnen hadde en kapasitet på fire tonn og den nye på åtte tonn. Moderne teknologi

gjør at selve prosessen også utføres raskere med de samme mannskapene. BPP har hatt folk fra rørleggerverksted til montasje av kjølevannsrør. Mannskaper fra plastverksted har utført annet rørarbeid, som for eksempel legging av dreneringsrør. Under revisjonsstansen i vinter har folk fra plateverksted på BPP deltatt.

#### **BPPs nye plassjef for vedlikehold**

Kjell Amundsen har jobbet i Yara, BPP og har tidligere vært på Oleon i Sandefjord som BPPs vedlikeholdsleder. Kjell skal ha en 50 prosent stilling på Ulefos NV. Hovedoppgavene blir å se på vedlikeholdsrutiner og økonomi. I tillegg skal 18 ved-

likeholdspersoner innen områdene mekanisk og elektro administreres av BPP. HMS-oppfølging er også viktig. Det har i det senere blitt innført både HMS-samtaler og sikker jobb analyse (SJA) i virksomheten. Ansatte på Ulefos NV har også blitt flinke til å rapportere nesten-ulykker.