

industrifolk

Glomfjord Industripark
juni - 2006

Historisk høy aktivitet

Midtveis i Yara's rekord-omfattende revisjonsstans kan vi slå det fast: Glomfjord har ikke vært travlere siden gjødsselfabrikken ble bygget fra 1947 til -49. Aldri har man sett så mye utbygging, fornyelse og prosjektarbeid samtidig som sommeren 2006.

Side 7-11



Elin-Beate Torset

gjorde helomvending.
Nå har hun fått fast
Yara-jobb.

Side 2



-Parkbedriftene må
engasjere seg mer i utenom
jobb-tilbud, mener **Arnstein
Jensen**. På lederplass.

Side 13



Etter lang leting har Yara funnet mannen. Han heter **Morten Høvset**. - I midten av august flytter jeg til Glomfjord med kone og to barn, sier 30-åringen, som i dag bor på Spikkestad. Morten er nemlig tilsatt som drifts- og prosessingenør i Yara Glomfjord. De siste årene har sivilingeniøren jobbet som prosessansvarlig i svenske Nordic Water Products i Asker, et selskap som er ledende i Skandinavia på renseanlegg for både industri- og drikkevann. Stillingen han nå skal inn i, har vært lyst ledig flere ganger over en nokså lang periode. Morten har nylig vært på jobb i Glomfjord, da i forbindelse med testarbeid under superren KS-prosjektet som vi skrev om i forrige utgave av Industrifolk. Nå skal han inn i en viktig jobb med oppfølging av produksjonen, og koordinering av forbedringsprosjekter. Fornøyd fabrikkssjef: - Det er for tiden svært vanskelig å finne denne type ressurser. Derfor har det vært en lang prosess i Yara for å sikre at vi får ansatt personer med de rette kvalifikasjonene og egenskapene, sier Wenche Olsen.

Ny i Yara: Morten Høvset
Foto: privat



Elin-Beate Torset

Elin-Beate Torset (24) la løpet: helse- og sosialfag, retning ungdomsarbeider. Så hoppet hun av og la om kursen. Nå har hun, i likhet med 3 andre, fått fast jobb i Yara-produksjonen. - Det var vel ikke helt min ting, kanskje, helse- og sosialfag. Og så tenkte jeg litt på jobbmuligheter, forklarer hun. Som altså gjennomførte grunnkurs og vk1 i førstnevnte studieretning, før hun gjorde helomvending og satset på kjemi- og prosessfag, deretter læretid i Fullgjødsselfabrikken. - Og her trives jeg fortsatt bra, jeg har vært vikar i 3 år etter læretiden, sier Elin-Beate, som opprinnelig er fra Halså, men bor i Glomfjord. Og Yara har knyttet flere til seg på fast basis i produksjonen i vår: Siv Marit Olsen (Ørnes), Frode Johansen (Ørnes) og Eva Aspvik (Glomfjord).

RECORD-bedriften: Hyggelig problem ved REC ScanWafer: de ansatte begynner å bli lei av rekord-kake!

- ved midnatt natt til 5. juni kunne vi notere ny ukerekord for wafer-produksjon på 1.632.351 kvadratdesimeter, opplyser en tydelig stolt produksjonssjef Petter Breivik.



Alle rekordene har gjort de REC ScanWafer-ansatte "lei" av kake. Dermed gikk det i pizza under markeringen av nye uke- og døgnsrekorder.

- I samme uke satte vi i tillegg hele seks døgnsrekorder, der den som står nå er på 256.000 kvadratdesimeter, opplyser han. At waferproduksjonen går bra, har Industrifolk meldt før - 7. mars i 2004 sprengte staben den magiske grensen på 1 million. Som ikke er så magisk lenger når man ser på de nye rekordene på samme produksjonsutstyr..... - Dette er resultat av et beinhardt arbeid i vinter, med rutiner, prosedyrer og enhetlig kjøring av produksjonsutstyret. Vi slet jo litt etter produksjonstapene under stormen "Narve", for det viser seg at det tar tid å komme tilbake til optimal drift etter å ha hatt så mange strømutfall og produksjonsstanser, påpeker fabrikkdirektør Tore Matre. - Produksjonen vår har aldri gått så bra som nå, og at vi nå får full uttelling gir en flott stemning i bedriften. Ikke minst gledelig er det at også utbyttet av kvalitetswafere er veldig høyt, stabilt over 90 prosent, rapporterer han.

Han vil jobbe mer sammen med Alf Bjørseth. Derfor er waferveteran **Jan-Inge Bye** (35) blitt forskningsassistent. - Alf er en fantastisk mann å jobbe sammen med. Han har tusenvis av idéer, og ingen dager på jobb blir like sammen med ham. Dette var grunnen til at jeg søkte stilling som forskningsassistent i Norsun, som er selskapet hans. Hvilket betyr at én i selveste startoppstillingen i Glomfjord nå skifter klubb. Men navnet Bjørseth går altså igjen. Jan Inge var nemlig blant de aller første ScanWafer-ansatte, med tjenestetid i Glomfjord fra 1. desember 1996. Dag 1, med andre ord. - Hvorfor vil han ha deg med i nye prosjekter, da? - Tja, forhåpentligvis har jeg gjort en god figur her jeg har vært så langt. Og så har han kanskje sett i meg en del entreprenøregenskaper. Så fra arbeid som tekniker og med utvikling og optimalisering av prosesser, gjennomgående knyttet til smelteovnene i REC ScanWafer i Glomfjord, går Jan Inge Bye nå inn på et lag som skal utvikle prosesser innen solenergi. Ikke i konkurranse - her snakker vi om andre teknologier. Han har ellers sin bakgrunn i fagbrev i kjemi- og prosessfag, og arbeidet i Fullgjødsselfabrikken før han ble wafermann for 10 år siden.



- Viktig å ha det artig på jobb, mener medlemmene av den nye miljøgruppa i HPP. Fra venstre på bildet: Vidar Andersen, Virgil Anbakk, May Venche Vangen, Alan Shave, Terje Benjaminsen, Frode Jørgensen og Arnstein Jensen.



Siden han overtok som fabrikkssjef har **Odd Svein Hjertø** (55) bidratt til å doble produksjonen ved EWOS på Halså. Nå flytter han til Glomfjord Industripark og skal lede produksjonen ved raskt voksende REC SiTech. 1. august tiltrer han nemlig stillingen som produksjonssjef på lederlaget til Øyvind Tvedt. Nåværende produksjonssjef Sissel Norum fortsetter i fabrikkledelsen, men trer etter eget ønske ut av sin nåværende stilling for å arbeide med prosjekter i bedriften.

Vikar-tilværelsen er over for Stian Kristensen, Espen A. Selstad og Jonathan Fonnes. Fra 1. juni er de nemlig fast ansatt i Si Pro, i likhet med **Benjamin Rasmussen**, som er ny på laget. Si Pro-staben teller nå 12 ansatte.



Benjamin Rasmussen



! REC ScanWafers Håvard Gjersvik og hans Aileen Danielsen giftet seg lørdag 13. mai. Vi gratulerer!

- Vi skal være den triveligste og mest attraktive arbeidsplassen i kommunen!

Ja, målsettingen er frisk for Hydro Production Partner. Nå har bedriften etablert en egen miljøgruppe i arbeidet mot det ambisiøse målet. - En viktig hensikt er rett og slett at vi sammen skal motivere hverandre i hverdagen, forteller daglig leder Arnstein Jensen, som deltar i gruppen sammen med 7 andre. En fersk idé-dugnad resulterte i ark etter ark med forslag fra de ansatte til ulike tiltak. - Det går på helt konkrete ting som forandringer i verkstedene og at det står en fruktkurv framme, til en rekke små ting som skal gjøre det artig å være på jobb. Bedriften må stille med litt midler, ja, men på langt nær alt dette koster penger, opplyser han. Allerede har miljøgruppa gjort sitt første "vedtak": ulike bilder som de ansatte har tatt, kan tas med på jobb, og så skal de henges opp på ulike steder i lokalene til Hydro Production Partner.

Opplæringskontoret, MBS melder hyppig om nye fagbrev: siden sist har **Jan-Terje Ytterstad**, Hydro Production Partner, bestått fagbrev og fått fagbrev i automatikerfaget. **Aleksander Skaugvoll**, EWOS, har bestått fagprøven som fagoperatør kjemisk teknisk industri. **Sigurd E. Rasch**, Meløy Elektro, har bestått fagprøven i elektrikerfaget.

Mer Om folk: side 14-15



- Gratulerer og velkommen som opplæringsbedrift i MBS! Sier opplæringskonsulent Bente Christensen til Ragnar Rasmussen (foran) ved Toyota Nordvik. Resten av verksted-staben er f.v. Øyvind Andersen, Vidar Larsen, Tom Arntzen, Remi Kristensen og Arne Bjørn Slettbakk.



MBS-leder Tor-Arne Gransjøen spanderte kake på Ragnar Rasmussen for å markere at Toyota Nordvik i Glomfjord er den 25. bedriften som Opplæringskontoret har opplæringsavtale med. Til venstre Finn-Åge Pettersen og Bente Christensen.

Velkommen til oss!

- **Velkommen i familien! MBS Opplæringskontoret spanderte nylig kake, kaffe og stas på Ragnar Rasmussen, teamleder service for Toyota Nordvik i Glomfjord. Bilforretningen er bedrift nummer 25 som MBS tegner opplæringsavtale med.**

- Det er hyggelig å ønske dere velkommen, og vi syntes det var verdt å markere et slags jubileum ved at vi nå har 25 bedrifter i fellesskapet vårt, sa opplæringskonsulent Finn-Åge Pettersen og spanderte kake sammen med MBS-

leder Tor-Arne Gransjøen og opplæringskonsulent Bente Christensen.

Meløy kommune viktig

- Vi hadde alltid lærling i den tiden jeg jobbet ved Neverdal Auto, og slik har det også vært her inne. Slik jeg ser det, er dette svært viktig for å kunne rekruttere de fagfolkene vi trenger. Det er nok en del i bransjen som ikke har våknet ennå, og de kommer garantert på etterskudd i den utviklingen vi nå står overfor, mener Ragnar.

- Og vi skal fortsette arbeidet med å gjøre MBS-fellesskapet større, lovte Finn-Åge og Bente.

- I tillegg til de 25, er vi i kontakt med flere, blant andre Meløy Energi og Meløy kommune. Kommunen er selvsgt

viktig å få på banen, ettersom det er den største arbeidsgiveren i området, og det skal vi arbeide videre med.

I dag ligger tyngdepunktene for lærebedrifter naturlig nok i Glomfjord og på Halså, som er nummer 1 og 2 på private bedrifter og produksjon.

Lokalt er best

- Det er flere årsaker til at Nordvik satser stadig sterkere på lærlinger. For det første er det slik at dagens biler er i ferd med å bli antikvarisk – helt ny teknologi kommer, og da er vi nødt til å skaffe oss kompetanse. Den får vi delvis ved å knytte til oss unge og dyktige folk. For det andre skal Toyota nasjonalt øke sin markedsandel fra 19 til 22 prosent, og da er det lett å regne seg fram til at også

vi i Glomfjord får en kraftig økning i ettermarkedet, altså på reparasjoner og service, forteller Ragnar.

I samarbeid med MBS satser han nå på å ha en ny lærling på plass i løpet av sommeren. - Fordelen med en lærling er at man kan forme en framtidig arbeidstaker slik man har behov for. Vi vet at 4-5 fra Meløy nå tar bilfag i Bodø, og de er interessante, for det er gjerne dem med lokal tilknytning som er stabile over tid, sier han.

Nå: salg og service

For samarbeidspartner Meløy BedriftsService venter nye utfordringer.

- Ja, vi ønsker å knytte enda flere bedrifter til oss. Neste år skal 10 elever fra salg og service ved Meløy videregående skole på Ørnes ut i

lære, og pr. i dag er det ingen butikker i kommunen som har læreplass verken i butikk- eller kontorlag. Så der har vi en jobb å gjøre, mener Finn-Åge og Bente.

Og Tor-Arne sier om framtiden:

- Prosjektet der vi nå kartlegger kompetansen hos de ansatte i en bedrift, REC SiTech, kan være starten på arbeidet med å etablere et større kompetansemiljø med opplæring av ledere og mellomledere, ulike kurs og selvsgt formidling av læreplasser. Det er bare fantasien som setter begrensninger her, mener han.

Bedre kontroll i PKL

Langt skritt framover på systematisk drift og vedlikehold i PKL.

- Før var det "vindusvisker", vi gikk dit det var mest og verst. Nå ruller vi automatisk i en 8-ukerssyklus, der det er definert hva som skal skje alle ukene i året. Det gir oss kontroll på en helt annen måte. Driftssjef Erik Knutssøn snakker om avsnittets nye ukeplaner for drift og vedlikehold. Rengjøring, tømning av søppel, inspeksjon av gjødselband, elektromotorer, kjøretøyer. Og altså etter et fast system som følger kalenderens uker. - Dette gir bedre tilsyn med anleggene og bedre forebyggende vedlikehold. Men det har også med sikkerhet å gjøre, for eksempel å forebygge brann eller ulykker på grunn av dårlig orden. Når det gjelder sikkerhetsarbeidet er jeg forresten veldig fornøyd – mens vi tidligere hadde mange alvorlige hendelser, skjer dette nå veldig sjelden.

Rune Andersen på inspeksjonsrunde i gjødsellagrene.



Motiverende tur

- **Det er ikke mye motiverende å plukke død fisk. Nå må de ansatte få nullstille seg.**

Driftsleder Ole Christian Norvik i Marine Harvest Glomfjord tok nå i juni med seg om lag 15 ansatte til Kiel i Tyskland.

- Vi hadde med en motivator, samt direktøren og personaldirektøren for Marine Harvest Norge. Vi skulle rett og slett ha det trivelig sammen.

- For det er ikke mye motiverende å plukke død fisk, slik de ansatte her har gjort ganske mye av de siste årene. Sykdomssituasjonen har vært en belastning også for de ansatte, og når vi nå nullstiller anlegget, selskapet fusjoneres og vi ser framover, så er det viktig at de ansatte også får mulighet til å nullstille seg. Dette skal være en trivelig og givende arbeidsplass, også! sier Ole Christian.



Kiel-tur for (f.v.) Svante Brun, Eileen Kristiansen og Bjørn Magne Johansen.

Gi meg beskjed!

Aktivitetsnivået i Glomfjord Industripark er høyt. Mye av det du er jobb-involvert i er interessant å lese om for fler. Og det **profilerer parken** positivt! Gi meg beskjed om viktige møter, prosjekter, utvidelser og stabsendringer i din virksomhet - da hjelper du meg å lage et godt blad!

Edmund, 99299908 - edmundul@online.no



- Jeg er blitt flinkere til å bruke dem rundt meg, sier HPP's May Venke Vangen etter innføring i coaching.

Coaching for bedre kundebehandling

De ansatte i HPP har fått innføring i coaching som verktøy.

- Jeg synes dette er en veldig fin måte å skolere oss ansatte på - en måte å lære og ta ansvar på, mener May Venke Vangen.

- Selv er jeg blitt flinkere til å bruke kompetansen til dem rundt meg i bedriften, når det er noe jeg selv lurar på.

Motivere kunden

HPP har som mål at alle ledere, mellomledere og tillitsvalgte skal lære å bruke coaching systematisk på arbeidsplassen. I vinter var derfor en rekke av de Glomfjord-ansatte samlet til en innføring.

- Jeg har presset litt på for å få dette gjennomført, opplyser HPP-leder Arnstein Jensen.

- Dette kan øke forståelsen for hvor viktig det utførende arbeidet overfor kunden er. Det er ikke noe i veien for at vi skal motivere kunden i salgsøyemed. Dersom

vi kan stille kunden de rette spørsmålene i tenkingen rundt nødvendig vedlikehold, er dette positivt for kunden, og vi kan få det igjen positivt ved at kunden kommer med nye oppdrag.

- Gi oppmuntring!

Og coaching er viktig i godt arbeidsmiljø.

- Det er viktig at folk rett og slett snakker med hverandre, kommuniserer godt, og støtter hverandre. Når arbeidskameraten din gjør noe bra, så gi ham beskjed om det, ofte skal det ikke så mye til for å gi en oppmuntring.

Selv har Arnstein hatt stort utbytte av kontakten med HPPs personaldirektør, som mange vil huske som vår tidligere landslagstrener i herrefotball. Ingvar Stadheim.

- Han har vært min mentor og støttespiller det siste året. Blant annet har jeg lært mye om at det ikke bare er å ture fram som leder når det er snakk om viktige personalspørsmål i forbindelse med omorganisering.



Lydhørt publikum da John Bjørn Sollid ledet coaching-samling ved Glomfjord hotell.

- Vi var nødt. Vi var ikke fleksible og effektive nok.

Forteller HPP-leder Arnstein Jensen, som har ledet bedriften til en ny organisasjonsmodell.

- Den vi hadde var på en måte klippet rett av i forhold til at vi var en del av Hydro Agri, med dem som eneste kunde. I dag selger vi tjenester utenfor parken og har mange andre kunder, og da måtte vi gjøre noe med måten vi er organisert på.

Han snakker om tverrfaglighet og bedre utnyttelse av ressursene.

- Du trenger ikke fagbrev som elektriker for å strekke kabel, så når alle elektrikere er opptatt må vi kunne bruke en sveiser til det, dersom han er ledig, beskriver Arnstein.

Dermed er han selv nå avdelingsleder for ingeniørene, Bjørnar Brevik leder verkstedene, med plate, rør, mekanisk og kjøretøy, og Sture Karlsen ledere Vedlikeholdssenteret, som selger tjenester ut mot kunder, tar hastejobber og driver forebyggende vedlikeholdsarbeid.

Ikke siden Hydro etablerte gjødsselfabrikk i Glomfjord fra 1947 til -49, har anleggsvirksomheten vært større mellom fjellene.

Sommeren 2006 er historisk travel i industriparken.



HISTORISK SOMMER

HISTORISK SOMMER!

- Ja, du har nok dine ord i behold der! mener Steinar Skarstein, nylig pensjonert etter 38 års tjeneste i parken, og styreleder i Meløy Eien-dom.

- Riktignok var det stor aktivitet da Fullgjødsselfabrikken og Syrefabrikk A ble bygget i 1955, da Ammoniakkfabrikken ble utvidet i 1961 og Syrefabrikk B kom oppi 1972. Men det var aldri snakk om så mange prosjekter på så mange steder i parken som det er nå! mener han.

Store prosjekter

* For å begynne med det mest synlige: 368-millionersutbyggingen ved REC ScanWafer nærmer seg toppen av bemanningsprofilen – prosjekt-ledelsen oppgir at i alt 45 personer akkurat nå jobber direkte med utbyggingen. Toppen nås med drøyt 50 ved neste månedsskifte.

* Så er det Yaras revisjonsstans, som har helt uvanlig stort omfang på grunn av flere store og middels store bygge- og monteringsjobber – blant andre ny kjel og nytt vannrenseanlegg.

* For ikke å snakke om arbeidet som i disse dager blir svært så synlig: rivingen av Kompressorhallen, der voldsomme mengder stå og betong skal ned og dels destrueres, dels deponeres på området nedenfor hallen.

Mange nybygg

Så er det ikke slik at aktiviteten stilner hen når høsten kommer. For straks etter revisjonsstansen fortsetter nybygget ved REC ScanWafer å vokse i retning Likeretteren. For ikke å snakke om at når Kompressorhallen er nede rundt 1. august, så starter der grunnarbeidene for det første, og etter hvert det andre, utleiebygget som skal reises på grunnmuren av hallen. Her har Si Pro håp om å flytte inn ved årsskiftet, mens Ferrotec satser på produksjonsstart for Scan Crusible i løpet av neste vår.



Og i neste utgave.... Kan du lese om Kunnskapsløftet, som gir store utfordringer for Meløy videregående skole og parkbedriftene. Om aetat's Jobbklubb, som har base i Glomfjord Industripark. Om bedriftsidrettslaget, som arbeider videre for samling i parken. Og om det store organisasjonsprosjektet i Yara's PKL. Har du tips? Tlf. 99299908, edmundul@online.no

Nullstiller anlegget

I løpet av seks hektiske uker fram til 1. juli, oppgraderer Marine Harvest sitt smoltanlegg i Glomfjord for om lag 5 millioner kroner. Bakgrunnen for investeringen er betydelige sykdomsproblemer på fisken. Og at anlegget har gått i 20 år, nærmest uten stans.



Ankomstområdet til Marine Harvest er for tiden preget av at anlegget oppgraderes.

Jobben er ikke så spennende, men viktig: Bengt Kristensen rengjør utstyr med såpe og oppvaskbørste.



- Hva skjer nå, driftsleder Ole Christian Norvik?

- Anlegget vårt tømmes, vaskes og desinfiseres som en følge av sykdom som har gitt betydelig dødelighet av smolt de siste årene. I tillegg skifter vi ut den gamle og utslitte hovedvannledningen fra Øvre område.

- Det blir som en revisjonsstans for Yara, da?

- Nei, det er sykdomsproblemene som forårsaker dette, og standardhevingen på anlegget tvinger seg fram – vi har kjørt kontinuerlig i 20 år nå. Dette er kanskje den første stansen vi har, som er slik at vi kan utføre disse

jobbene.

- Men hvorfor nullstille anlegget?

- Vi har slitt med Atypisk furunkulose, som er en gruppebetegnelse på bakterier som har gitt oss høy dødelighet på smolt de siste årene. Det er vanskelig å si hva tapene er i kroner og øre - for oss resulterer det jo i økt produksjonskost på den smolten vi leverer. Men tapene er store, ikke minst i form av at vi ikke får satt fisk i sjøen i en tid der prisen på laks er veldig høy. Vi vet ikke hvor sykdommen kommer fra, om det er via oter, mink, fugl, sjøvann eller noe annet, men tilfellet er unikt

– det er her i Glomfjord at det har skjedd.

- Hva gjør dere, da?

- Vi setter inn store ressurser på dette. Vi demonterer og skifter mange gamle komponenter som gjorde det umulig å komme godt nok til med renhold. Først har vi gjort en mekanisk rengjøring av rør, så med kjemikalier, og vurderer å bruke varme som sluttbehandling. Så sprer vi hydratkalk på alt av synlig jordsmonn for å knekke bakterier i bakken. Dette er et arbeid som begynte 14. mai og skal være ferdig 1. juli. Det er en enorm arbeidsoppgave for oss.

- Så er det vanntilførselen?

- Ja, den gamle ledningen bestod av glassfiberrør, og har kollapset flere ganger, senest i slutten av april i år. Dette blir kritisk dersom vi har stor tonnasje i anlegget når det skjer. Derfor legges det nå 1,4 kilometer nye rør med dimensjon på 63 cm, der prislappen er om lag 2,1 millioner kroner. Totalt investerer dermed Marine Harvest nær 5 millioner her i sommer.

- Hvorfor?

- Fordi tilgangen på smolt akkurat nå er en flaskehals i næringa, og at dette anlegget er svært viktig som

Frank Meløysund (t.v.) og Ole-Christian Norvik var nylig vertskap for alle driftslederne i Marine Harvest Norge.



Den gamle hovedvannledningen av glassfiber er kassert - nå legges 63 cm plastrør.

bidragsyter. Marine Harvest produserer om lag 34 millioner tonn smolt årlig, men fordi etterspørselen etter laks er enorm, skal dette økes moderat. Da er det viktig at alle anleggene fungerer optimalt. Hadde vi hatt en normal-situasjon nå, kunne anlegget her vært truet, på grunn av alle sykdomsproblemene vi har hatt. Men nå er altså konsernet villig til å bruke penger, og har full tillit til at vi skal komme oss ut av problemene.

- Så videre satsing i Glomfjord blir det?

- Absolutt, det er stor vilje til å satse, dersom vi nå lykkes. Ikke for å utvide produksjonen, men for bedre kvaliteten

- at vi kan levere 5 millioner kvalitetsfisk betyr mye mer enn å øke produksjonen.

- Men sykdommen – hva har man gjort feil, da?

- Det er vel ikke gjort noen spesielle feil – det er mer snakk om forferdelig uheldige omstendigheter. Men vi skal huske at dette har vært ett av våre mest intensivt drevne anlegg, og siden det ble etablert på slutten av 1980-tallet har nok ikke oppgraderingen stått i forhold til produksjon-utviklingen. Nå oppgraderer vi inntaksledningen for vann, vi sørger for bedre kvalitet på vannet, vi gjør mange av karene lettere å holde rene og vi gjør det enklere å rengjøre

skjult-anlegg i bakken der det har lett for å samle seg bakteriebelegg.

- Mange i arbeid for tiden?

- Vi har 16-22 personer i arbeid her nå, pluss at entreprenørene Rantex (Mo i Rana) Namdal Plast (Namdalseid), PLAST-sveis (Sømna), Solhaug Entreprenør og Tor Aksel Andersen (begge Meløy) er innleid på ulike deler av prosjektet. Det er forresten ingen lett jobb å skaffe arbeidskraft for tiden – det virker som REC ScanWafer støvsuger opp all ledig kapasitet. Det er jo positivt med høy sysselsetting, men for næringslivet er dette med rekruttering problematisk på sikt, mener Ole Christian

- Viktig å få innspill fra kremen av driftsledere innenfor oppdrett, mente Marine Harvest-leder Ole-Christian Norvik.

Nylig var han vertskap for samtlige driftsledere i Marine Harvest Norge, avd. ferskvann. 19 av konsernets aller mest kompetente på smoltproduksjon, fra Agder i sør til Glomfjord i nord.

- Jeg liker ikke å skryte, men dette er på en måte kremen av driftsledere i næringa i Norge, kanskje også globalt. Viktig for oss som var vertskap var å få deres innspill på de løsningene vi har valgt. Og det fikk vi, sier Ole-Christian.

Med innleide foredragsholdere bestod gruppen av 20 personer som var samlet fra tirsdag til torsdag. Representanter fra 13 ulike MH-anlegg som favner en produksjon på 33-35 millioner smolt årlig.

- Dette var den siste slike samlingen før vi nå fusjoneres inn i et nytt selskap, og da var det viktig å gjøre opp status for oss i forbindelse med det. Dessuten så vi på ønskelige investeringer for å optimalisere produksjonen. Så fikk vi i tillegg tid til omvisning her i anlegget og ikke minst brevandring, som ble satt stor pris på!

- Lettere i Glomfjord

- Det er den tøffeste industri-
tomta jeg har vært borte i. Og
å gjennomføre et slik prosjekt
særlig fortære enn det som
gjøres her, tror jeg ikke er
mulig!

Det er Tor Ous Neple som snakker, daglig
leder i selskapet IndustriPlan og prosjekt-
leder for REC ScanWafer-utbyggingen
som setter Glomfjord Industripark på
hodet for tiden.

- Utbygging parallelt med ordinær drift er
jeg vant med, men prosjektet er spesielt
krevende. Det var mye mer høyspent i
tomta enn vi trodde, kabler av eldre type
som medfører en HMS-utfordring og gjør
det umulig å jobbe rundt dem mens de
er spenningssatt, og stadig vekk småting
som dukker opp og gjør det mer
kompleks. Og så er det tempoet – alt
skal skje i et uvanlig høyt tempo, og
det gjør det ekstra krevende.

Lettere i Glomfjord

Nå takker den erfarne industri-prosjekt-
deren de lokale entreprenørene.

- Alt dette er litt lettere å få til i Glomfjord
enn mange andre steder – det er en
slags dugnadsinnstilling om at vi skal få
det til. For det første har man dyktige folk
som driver fabrikken og finner løsninger.
I tillegg er entreprenørene og konsulen-
tene veldig løsningsorientert. Hadde vi
her hatt entreprenører som var av den
formelle typen, ville vi ikke vært der vi er
nå! Her jobber byggeledelsen og entre-
prenørene sammen om å finne løsninger
– de som skal gjøre jobben lager detalj-
planene innenfor prosjektets rammer. I
større grad enn det som er vanlig har alle
parter "vridt og vendt" på ulike faktorer
og bidratt til å få levert og gjort ting som
i utgangspunktet var "umulig". Dette er
mulig fordi det er valgt entreprenører og
konsulenter som kjenner industriparken
og REC ScanWafer – Moldjord Bygg og
Anlegg, HPP, MultiRør og Terje Halsan.

- Dette prosjektet er uvanlig krevende
og har et uvanlig høyt tempo. De dyktige
og løsningsorienterte entreprenørene og
konsulentene våre er en forutsetning for å
få dette til, sier prosjektleder Tor Ous Neple
(t.h). Her på bildeseanse ved REC ScanWa-
fer-tomta sammen med byggeleder Sverre
Johansen.

Selskapet ScanWafer ble etablert
10. oktober 1994 av Reidar Lang-
mo og Alf Bjørseth. To år senere
ble spaden stukket i jorda for den
første fabrikken i Glomfjord, og se-
nere er fabrikken utvidet én gang.
Dagens eiere, REC Wafer, har
også etablert produksjonsanlegg
for wafere på Herøya ved Porsg-
runn, og i desember ble det vedtatt
å investere 368 millioner kroner i
Glomfjord for å øke produksjonen
ytterligere. Industrifolk følger
utbyggingsprosjektet i hver utgave
i 2006.

Men, uansett går det jo en grense for
hvor fort jobben kan gjøres, og noe særlig
fortære enn dette tror jeg ikke er mulig!

Akkurat nå:

- Hva foregår akkurat nå?
- I disse dager fullføres første byggetrinn
utvendig, slik at bygget blir lukket og tett.
Innvendig fortsetter leggingen av flere
kilometer med rør, og elektroinstallas-
jonene kommer i gang, samt at leggin-
gen av innvendig betonggulv skal være
ferdig i midten av juli. Utvendig kan vi nå i
revisjonsstansen få lagt om Yaras kabler
slik at vi kan rive skinnekanalen, grave ut
resten av tomta og rive den gamle kjel-
leren under Snekkerverkstedet fram mot
Likeretteren. Da kommer vi i gang med
grunnarbeidet og oppsetting av siste del
av bygget. Stålarbeidene for denne siste
delen av bygget skal være i gang i midten
av august i år.

Ferdig i april

- Oj. Når rives vegg mellom gammelt
og nytt bygg, da?
- Det må bestemmes i nært samarbeid
med driftsledelsen. 3 nye wafersager, 2
nye vaskelinjer og 1 ny waferlinje skal
monteres, testes og prøves ut først.
Selve flytteprosessen etter rivingen av
veggen skal foregå over mange måneder,
med riving av vaskelanlegg, flytting av
eksisterende waferlinjer og wafersager og
montering av nytt blokk- og limesenter. I
april neste år skal fase 1 være ferdig, og
da blir det en pause mens man venter
på beslutningen om fase 2 i prosjektet,
som skal være fullført første halvår 2008.
Dette igjen avhenger jo av leveranser fra
REC's nye råvarefabrikk, som er besluttet
bygget i USA, avslutter Tor Ous Neple.



2. mai...



24. mai...



5. juni...

Hyggelig for hele industriparken: ny hovedvannledning og
hovedavløpsledning på grunn av REC ScanWafer-utbyggingen.

- Den gamle lå midt under det bygget vi nå setter opp. Nå oppgrad-
erer vi den til en vesentlig høyere kapasitet, som er et gode og gir økt
leveringssikkerhet for alle bedriftene i parken, sier prosjektleder Tor Ous
Neple. Den nye traséen begynner i ventilhus A på nordsiden av Liker-
etteren, går rundt den og ned langs veien før den svinger inn til ventil-
hus B utenfor Kompressorhallen. Den kobles også opp mot ventilhus C
ved brannstasjonen.

Ansvarlig utgiver

Ulsnæs Værsgård
Schalthuset
Glomfjord Industripark

Kontakt

75719057/99299908
edmundul@online.no
Spilderdalsveien 24,
8150 Ørnes

Redaktør

Edmund Ulsnæs

Tekst, layout, foto

Edmund Ulsnæs

Trykk

Forretningstrykk AS Bodø

Uvant utfordring

- Å rekruttere operatører og andre fagfolk! Ja, det svarer mange bedriftsledere meg for tiden, når temaet er kommende utfordringer. Så: det verste blir ikke å skulle tilfredsstille strenge krav til produkter for verdensmarkedet...eller å øke lønnsomheten...eller å finne investorene som vil satse i Glomfjord. Problemet blir å finne folk.

Vi liker å drodle om alt som er skapt i Glomfjord Industripark siden tidlig 1990-tall. Og det er tilsynelatende god grunn til å tro at fortsettelsen kan bli like hyggelig: stadig sterkere fellesskap, stadig nye aktører inviteres med på laget.

Midt i all hyggen er den enkelte bedriftsleder mest opptatt av egne utfordringer. Og dét er ikke bare hygge. Mange frykter utviklingen som bare delvis kan forebygges med god jobbing lokalt: mangelen på fagfolk. For hva nytter det med gode produkter og vilje til å investere, dersom bedriften ikke har kompetente hender til å gjøre jobben?

Bedriftslederne må forholde seg til blant annet dette: køen av folk som søker arbeid i Meløy er blitt veldig kort, og de som står der, kan ikke eller vil ikke jobbe i industrien. Og: mange etableringer og/eller utvidelser i parken har nærmest tømt nærområdet for fag-operatører. Og: enkelte bedrifter har høy gjennomsnittsalder med betydelig pensjonsavgang kommende år. Og: de som kommer fra skolebenken lokkes gjerne vekk av godt-betalende bedrifter, gjerne offshore. Der i gården skal pensjonsklare olje-pionerer fra 1970-tallet erstattes. Og: man frykter at nettopp olja vil "støvsuge" kysten for unge og tilgjengelige rekrutter.

Bare for å nevne noe. I denne utgaven av Industrifolk leser du om Scan Crusible, ny bedrift i parken som etter hvert trenger flere ti-talls operatører. Og la oss håpe at etterspørselen etter arbeidskraft bare fortsetter, at MNU's mål om 700 arbeidsplasser innenfor portene framstår som høyst overkommelig. Men har vi folk til å fylle disse plassene – hvor skal de hentes fra? Og får vi nå se at park-bedriftene for alvor må konkurrere om de samme folkene? Heldigvis har vi mange kloke hoder som nå tenker på spreng. Industrifolk skal bringe videre disse tankene!

Edmund Ulsnæs
Utgiver

Sykmeldinger for personer i en IA-bedrift er gjennomsnittlig kortere enn for ansatte i bedrifter uten avtale, viser en undersøkelse blant 13.300 personer som har blitt fulgt gjennom elleve år fra 1992 til 2004. - Dette samlede mønsteret kan ha sammenheng med at man har lyktes i å skape et inkluderende arbeidsmiljø.
(Forsker Knut Skyberg ved Statens Arbeidsmiljøinstitutt)

Færre søker yrkesfaglige utdanningsprogram, viser årets søkertall. Størst er nedgangen i teknikk og industriell produksjon, design og håndverksfag, og restaurant- og matfag. Nedgang også for helse- og sosialfag, mens medier og kommunikasjon og service og samferdsel har økning. Økningen fortsetter for studiespesialisering (tidligere allmennfag) og idrettsfag.
([www.frifagbevegelse.no/LO Media](http://www.frifagbevegelse.no/LO_Media))

Kvalifisert arbeidskraft og ingeniører - en større utfordring enn kraft fram mot 2010? Vi erfarer at det ikke er enkelt å få tak i verken ingeniører eller kvalifisert fagpersonell i kom-

Hva skal man selge? Vi har selvsagt naturgitte forutsetninger som man kan komme langt med når det gjelder enkelte personer. Men, vi må ha noe mer rundt bedriftene, både i og etter arbeidstid. Rundt bedriftene må vi kunne tilby utdanning til unge familiemedlemmer til dem vi ønsker ansatt. Utdanning som er tett knyttet opp mot industrien i kommunen. Og vi må tilby gode bo- og oppvekstforhold. I arbeidstiden må vi ha barnehageplasser og SFO som dekker behovene. Og vi må kunne hjelpe med å finne arbeid til partneren til den vi ønsker å ansette. Etter arbeidstid må vi ha et variert tilbud som frister, butikker som dekker de mest elementære behov og kommunikasjoner som tilfredsstiller nærhet til omverden. Barnehagen i Glomfjord bygges nå ut, og det etableres ny barnehage på Ørnes, men med ambisjonene i Glomfjord Industripark er det vel lett å se at mangelen på barnehageplasser kan bli et problem i rekrutteringen og salgsarbeidet.

Styrking av Ørnes som regionsenter og knutepunkt mellom Bodø og Mo i Rana vil gi et godt salgsargument som reduserer behovet for å dra til de to byene for å gjøre "storhandel", og det øker mulighetene for kommunikasjon med omverdenen. Men tomme butikkvinduer i Glomfjord er ikke gode salgsargumenter. Vi må også tenke lokalt rett utenfor Industriparken og ikke bli for "global". Kommunen og bedriftene bør oppfordre til, og legge til rette for, bruk av lokalene. I Glomfjord har vi gode bo- og oppvekstforhold, men det har ikke vært bygget nye eneboliger siden midten/slutten av 1980-tallet. Dette står ikke i stil med den ekspansjonen vi har hatt de siste årene og økningen i aktivitet vi kan få oppleve i årene fremover. Noen vil nok foretrekke å bo på Halså, Neverdal eller Ørnes, men det er fortsatt en stor del av oss som stor-

- Prisen på produksjon av solcelleenergi er på rask vei nedover. I California og flere steder i Japan er den allerede konkurransedyktig med annen energi. Denne prisen er en veldig hyggelig anerkjennelse til arbeidet for å fremme solenergi, sa Alf Bjørseth, da han ble tildelt tildelte ham miljøstiftelsen GRIPs hederspris, Glassbjørnen.
(Newswire, oppdragsbasert nyhetsbyrå)

munen for tiden. Jeg opplever at intervjuer er blitt mer og mer salgsmøter, der man får inn personer til et intervju og må bruke mye energi på å selge stedet og kommunen.

trives i Glomfjord, og som ikke ønsker å kjøre bil for å komme til jobb.

Bør ikke kommunen legge ut tilgjengelige tomter for nullkost, for å stimulere til bygging av eneboliger i Glomfjord? Slik at man er i forkant av det som nå skjer? Det er sågar kommuner i Norge som gir gratis tomt til de som vil bygge og etablere seg!

Et variert tilbud som frister etter arbeidstid er vel kanskje der vi sliter mest med å finne salgsargumenter. Vi har naturgitte argumenter, men

trenger noe mer! Vi trenger et aktivt miljø for barn og unge der våre ansatte allerede gjør en stor innsats, men altfor ofte opplever at bedriftene ikke ønsker å være med og sponse det mest elementære av drakter, uniformer og arrangementer. Vi trenger et aktivt bedriftsidrettslag i Glomfjord Industripark som kan aktivisere ansatte og integrere nyansatte fortære. Vi trenger et aktivt Glomfjord med en klar profil som vi etter min mening kan få som vintersportssted i Nordland. Det er ikke mange stedene i Norge som har de muligheter for "Alpe-landsby" som vi har i Glomfjord, med skiheis i sentrum og enorme muligheter både for turer på ski, slalåm, telemark, off-piste, snowboard og boardercross m.m.

Ingen av disse punktene er det mulig å beholde og videreutvikle uten involvering av bedriftene i området! Glomfjord Industripark representeres alt for ofte av kun Yara eller Hydro - de andre store bedriftene må komme på banen i et samarbeid med Yara, Hydro og kommune. Etter min mening blir selvsagt

investeringsmidler og kraft viktig framover, men kanskje ikke de viktigste innsatsfaktorene. Jeg tror de største utfordringene rett og slett blir folk! Med det mener jeg at motivering, kompetanseheving hos egne ansatte og tilbud utover jobb blir den største utfordringen i årene framover.

Kanskje det ikke er så helt galt likevel! At kraft blir utfordringen framover....arbeidskraft! Ha en riktig god sommer alle sammen!

Arnstein Jensen
Daglig leder, HPP



Det er hyggelig for oss alle at REC ScanWafer satser og bygger ut, ikke minst for en rekke vikarer i produksjonen som nå er belønnet med fast post. En av dem er Tormod Hatlestad (44), som forelsket seg i Neverdal og vendte hjembyen Bergen ryggen.

- Det ble for mye stress og mas, jeg var ferdig med bylivet! sier han. Som en del av forklaringen på at bergenseren er blitt meløyfjording.
- Og så falt jeg for Neverdal da jeg og kona var der på ferie. Så da flyttet vi dit, fortsetter han.

Kona, det er Sonja, datter av Rakel og Einar Andersen fra Meløy. Tormod og Sonja sa altså opp jobber, solgte leilighet og flyttet nordover – Tormod er på rentrommet i REC ScanWafer siden mars 2003. Fra bakgrunnen hans kan ellers nevnes at han både har jobbet som salgssjåfør for Hennig Olsen is og vært butikksjef i en rørleggerforretning i Bergen.

Hanne Sofie Vindvik (22) fra Neverdal har vikariert på ovnene siden september 2004, etter kjemi- og prosessutdanning med læretid og senere vikariat i Fullgjødselfabrikken til Yara.

Henrik Krogh (21), vikar på wafersagene siden november 2004. Før REC tok Henrik to år på videregående, allmenne fag, og hadde deretter vikariat i Yara's PKL. Henrik jobber for øvrig i samme bedrift og på samme sted som sin far Roald.

Kent Kvalnes (34), har elektrobakgrunn, med grunnutdanning i Glomfjord og læretid for Meløy Elektro. Til industriparken kom han i 2001, og måtte etter hvert se at hans arbeidsgiver, SiNor, gikk konkurs. Da meldte han overgang til nabo ScanWafer, der han har vært vikar siden august 2004.

Arne Olsen (39) fra Reipå har vært bilmekaniker og fisker i 20 år, men wafermann siden mai 2003. Nå på sagene, men tidligere også ovnene og waferlinjene. Andre som fra nå er fast i waferproduksjonen er **Kim-Eirik Antonsen** (Halsa), **Svein-Helge Nesblom** (Halsa) og **Maria S. Tuflåt** (Glomfjord). I tillegg er **Line Norrman** tilsatt i den ledige dagtid-stillingen som operatør ved rentrommet.



Kent Kvalnes



Arne Olsen

Litt feil å si at Linda Myrvang er nytt fjes, da...

Du møter henne på telefon til industriparken og i Portvakta. En ny funksjon for henne, men ny i industriparken er hun ikke:

- Jeg begynte på Hydro (nå Yara) i juni 1984, opplyser hun. 22 års tjeneste, altså. Ikke verst for en som "bare" er blitt 41 år!
- Glomfjord-damen tjenestegjorde de første årene i pakkeri-kai-lager, PKL, før hun fikk arbeid i daværende Miljø og sikkerhet. Fra januar 1993 har hun så arbeidet i regnskapsavdelingen, fram til hun i mars i år mønstret på i Portvakta/Sentralbordet.



Tormod Hatlestad



Hanne Sofie Vindvik



Henrik Krogh

Start og slutt i PQ

Jan Roger S. Krokstrand (36) fra Ørnes har bestemt seg for å bytte beite. I løpet av sommeren tiltrer den mangeårige PQ-operatøren nemlig i staben hos Christen Selstad på Semek. Samtidig er to nye klare for operatørjobb hos råglass-produsenten i Glomfjord:

Helene Tvenning (25) fra Neverdal, tidligere Yara, har allerede tiltrådt, mens **Espen Myrvang**, tidligere REC ScanWafer, er på plass 1. juli.



Jan Roger S. Krokstrand



Espen Myrvang

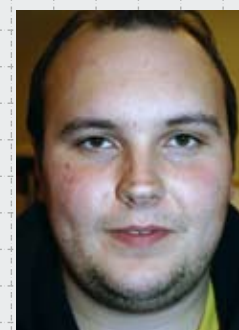
Yara sørger for å knytte faste bånd til fire av sine PKL-vikarer.

Gjødselfabrikantens avsnitt for pakkeri-kai-lager har relativt høy gjennomsnittsalder. Dermed ligger det også framtidstenking i at fire av dem som de siste årene har gått som vikarer, er gitt fast ansettelse fra i vår:

Michael Sagen (24) fra Reipå var innom PKL allerede etter videregående skole på Ørnes og militærtjeneste. Så tok han forkurs til ingeniørutdanning i Narvik, før et nytt PKL-opphold på to år og deretter en periode som salgsmedarbeider for Ringnes. Men så ble det PKL for alvor, og fra 1. mai i år er han altså fast ansatt.

Morten Amundsen (24), også Reipå, tok tidligere veien innom REC ScanWafer etter videregående skole samme sted som Michael. Fra mars 2002 var han på plass i PKL, der han etter hvert fikk plass som lærling og i 2004 tok fagbrev, og deretter fortsatte som vikar.

Finn Heitmann (30) fra Ørnes har vært PKL-mann helt siden 2001, og har underveis gjennomført lærling-løp, slik som Morten. Disse tre karene er fra nå fast ansatt som transportoperatører, i likhet med **Håvard Henriksen** (24) fra Ørnes.



Michael Sagen



Morten Amundsen



Finn Heitmann



Håvard Henriksen



Fritz H. Hansen



Kenneth Rendal



Jon Harald Solbakk Uhrenfeldt

Når REC ScanWafer styrker vedlikeholdsarbeidet ved å knytte faste vedlikeholdsoperatører på elektro og mekanisk til hvert skift, betyr det en ny type arbeidsdag for en del ansatte. Og en del nye fjes.

Foreløpig er det ansatt 5 vedlikeholdsoperatører, og ytterligere 3 stillinger skal fylles på elektro og automasjon. Vedlikehold er over på skift fra 1. september, og før det skal opplæring være gjennomført.

Fritz H. Hansen (48) på skift 6 har funnet seg til rette som dagpendler fra Innstyr, etter at han begynte i grovvask og på waferlinje i mai i fjor. Etter tidligere 14 år som tekniker ved Avinor (Luftfartsverket) i Bodø, skal han fra nå jobbe som mekaniker i waferproduksjonen.

Kenneth Rendal på skift 4 er opprinnelig fra Selstad, men bor på Ørnes. 27-åringen vendte hjem til Meløy i 2003, etter utdanning og arbeidsopphold i Bodø, Stord og Stavanger. Han har fagbrev som rørsveiser, og rakk å jobbe for Metall og Gjenvinning i Bodø og Marine Harvest i Glomfjord før han ble REC ScanWafer-mann. Her har Kenneth vikariert som operatør på wafersagene det siste året.

Svein Arve Hansen (34) bor på Grønøy, men har siden 2001 jobbet for Unifab i Bodø, som leier ut mannskaper til industrien. De siste to årene har han deltatt som mekaniker under Snøhvit-utbyggingen på Melkøya ved Hammerfest, og tiltrer waferproduksjonen 1. august.

Jon Harald Solbakk Uhrenfeldt (21) har du tidligere møtt i Industrifolk. Han er allerede på plass som vedlikeholdsoperatør, etter å ha gått sin læretid som elektriker i bedriften.

Morten Opsahl (36) blir også vedlikeholdsoperatør, etter å ha jobbet i produksjonen siden han ble ansatt i 2001.

Mer Om folk: side 20-21

Null sløsing av tid

De 33 ansatte ved EWOS produserer fiskefôr for over 700 millioner kroner i året, men skal nå klare å hente enda mer ut av produksjonsutstyret. Skifte av fôr-sort i dag betyr 1 time nede-tid - målet er 20 minutter.

- Null sløsing med tid er målet. Vi har jo arbeidet med dette i flere år, men dette blir liksom å komme helt i mål med LEAN produksjon (Learning empowerment action now), opplyser produksjonsleder Robin Dahl.

- Litt går på å ha riktig utstyr, riktige programmer og gode nok rutiner, og litt går på holdninger hos oss som jobber her, mener tillitsvalgt Kenneth Wolden.

Og John-Åge Birkelund, som er vedlikeholdsleder og lokal LEAN-koordinator:

- Vi opererer med 25 ulike fôr-sorter, og hver av de to linjene har kanskje 10 skifter på en uke der de skal tømmes og gjøres klar for ny sort. Målet vårt er å hente inn tid som tilsvarer to døgn produksjon på én måned, med samme bemanning og at jobben skal bli lettere for operatørene.



Ryddighet og god merking er viktige LEAN-stikkord

Resultater allerede

EWOS har fjernet ledd i organisasjonen, avskaffet skiftledere, bygget opp team. EWOS har satset betydelig på flerfaglig kompetanse hos operatørene. Nå skal altså opptiden på produksjonsutstyret økes enda mer. Millioner å spare, også på energiforbruk, ettersom fabrikken jo forbruker energi selv om linjene står. - Bare ved at vi har snakket om dette med skiftene, har vi forbedret oss. Mens sort-skiftene i fjor lå på 1 time, er vi nå nede i en halv. Vi har allerede hentet inn det som går på holdninger i dette, nå gjenstår en del tekniske og utstyrsmessige ting, fastslår Robin.

Merking og orden

Raske omstillinger mellom sortene går hånd i hånd med visuell styring og selvstyrt vedlikehold som sentrale LEAN-stikkord. For prosessindustrien er dette forbedringstenking som er nøye flettet sammen med de 5 s-ene, som går på organisering av arbeidsplassen. Og: systematisk, forebyggende vedlikehold av utstyr.

- Vi må sette en del ting mer i system slik at alle utfører det likt. Er det en knagg på veggen, skal den merkes. Og står det "kost" på merket, skal det henge en kost der, ikke noe annet. Så når det ryddes, vet alle hvor alt skal være, og det er ikke rom for å ha ulike rutiner på ting. Og da slipper man en masse dødtid til leting etter verktøy, sier John-Åge, som et eksempel fra verkstedet.

En fortsettelse

For selv om EWOS har tenkt LEAN i mange år, foregår det også her en rekke "sløsende" aktiviteter: leting, telling, telling igjen, spørring, spørring igjen, transport, venting, mer venting – her er



John-Åge Birkelund er vedlikeholdsleder ved EWOS på Halså. Her viser han fram det "nye" verkstedet, som er ryddet og systematisert etter LEAN-prinsipper. Sammen med ham: tillitsvalgt Kenneth Wolden (t.v.) og produksjonsleder Robin Dahl.

det nok mange bedrifter som kjenner seg igjen....

- Jeg har sterk tro på at dette skal gå veldig bra, mener Robin.

- For dette er bare en fortsettelse av prosessen som begynte med selvstyrte team og fleksibel arbeidstidsordning, og målene har vi bestemt sammen, fordi alle vet at det er viktig for å øke produksjonen og trygge virksomheten her på Halså.

- Ja, og det er en fortsettelse av at mange operatører har tatt kjemisk-teknisk

- Står det "kost" på merkelappen, så skal det henge en kost der, ikke noe annet. Da vet alle hvor alt skal være, og det er ikke rom for å ha ulike rutiner på ting, forteller John-Åge og Kenneth.



Så er det på tide med en oppdrettsfusjon igjen...

- Det skjer med 1-2 års mellomrom i denne næringa. Men jeg håper ting faller til ro en stund, etter dette.

For nå skjer det igjen, det som Ole-Christian Norvik snakker om: fusjonering i oppdrettsnæringa. Marine Harvest blir fusjonert sammen med John Fredriksens Pan Fish og Fjord Seafood.

- De enkelte produksjonsanleggene består nok omtrent som i dag, men det blir spennende når den nye ledergruppa for Norge blir kunngjort om noen dager. Selv om endringene ikke blir så store for oss, kan det skje mye på regionnivå.

- Fusjoner og nye ledere er hverdagskost i denne bransjen?

- Riktig, og jeg håper ting faller til ro en stund nå. Det er alltid slik med nye eiere og ledere at man starter på scratch - en del strategier endres og investeringer og planer må godkjennes på nytt.

Nå venter han altså på navnene på sine nye overordnede, som er ventet i månedsskiftet.

fagbrev for å kunne feilsøke og gjøre førstehånds vedlikehold for å spare vedlikeholdskostnader, supplerer Kenneth.

Lettere hverdag

- Dette med raskere sort-skifter, stresses dere veldig på det fra ledelsen?

- Tja, ledelsen sier jo at vi må hente ut 20 prosent mer av utstyret enn i dag, for å klare produksjonsvolumet som er planlagt fra 2008, opplyser Robin.

- Hvordan skal LEAN endre hverdagen for operatørene?

- Dette skal lette hverdagen, ikke gjøre den tyngre. Det er som i kjøkkenskuffen hjemme – de fleste foretrekker vel at gaflene ligger samlet, og ikke huler-til-bulter sammen med knivene!

- Hvor raskt skjer det endringer?

- Allerede har det skjedd mye på holdningssiden. Nå skal vi gå gjennom område

for område med tanke på merking, rydding og renhold. Når det gjelder sort-skiftene er det også viktig at vi oppnår resultater allerede i vår, slik at vi får mest mulig effekt av dette når høysesongen nå setter inn, forteller de.

Meløyelever til Europa:

Meløy videregående skole avd. Glomfjord har fått ja til sin Leonardo-søknad for perioden 2006/08. Dette betyr at 8 elever skal utplasseres i utlandet - 2 i Nederland, 6 i Frankrike. Fagområdene er teknisk industriell produksjon og elektrofag, opplyser en stolt prosjektleder Kåre Jakobsen ved skolen.

Tekst: Arild Djupvik

Trond Fjærem

Alder: 47
Bosted: Neverdal
Stilling: Operatør med utvidet ansvar, Syrefabrikken Yara
Aktuell: Koordinator i Syrefabrikken for Yara's revisjonsstans

- Hvordan trives du på jobb i Syrefabrikken?

- Veldig godt, spesielt når jeg kan være med når det skjer ting, som under revisjonsstansen. Vanlige driftsjobber er jo mer preget av rutine. Og så trives jeg med at jeg føler meg sikker på jobben min – jeg har snart vært her i 26 år, og da kan man fabrikken! Som er veldig viktig, for eksempel i en krisesituasjon. Vi som er eldst her har andre forkunnskaper enn de unge – jeg kunne nok ønske at de som utdannes i dag hadde mer forkunnskaper på mekanisk/teknisk, slik vi har.

- Hvordan ser en vanlig dag på jobb ut?

- Tja, den består blant annet i å gå runder i fabrikkene, der jeg noterer tall, måler temperatur, tar prøver av vann, syre og ammoniakk som skal analyseres. Dessuten skriver jeg arbeids- og entretilatelser som skal være klare for dagtid-folket når de kommer. Ja, og som operatør med utvidet ansvar bør jeg også være en pådriver for å få ting gjort i fabrikkene – vi er jo ikke så mange lenger, og det må trykkes litt på av og til.

- Årets revisjonsstans er ikke mye "vanlig", og du har en sentral funksjon?

- Ja, jeg skal koordinere stoppen i syre-området. Jeg begynte for over en måned siden med å gå gjennom alle jobber som skal utføres, og nå har jeg sju ringpermer fulle av sikker jobb-analyser, arbeids- og entretilatelser, avstengingsordrer osv. Dette forarbeidet gjør vi for å unngå uhell og ulykker - vi må være sikre på at alle systemer er nedtømt, trykkløst og at det er trygt for folk å begynne arbeidet. Dette blir det stort trykk på de første dagene, men så hjelper jeg nok til ute i felten når det roer seg litt. Men dette er en svært omfattende stans, jeg har nok ikke vært med på noe liknende i mine 25 år, nei.

- Trygg arbeidsplass, Yara?

- Ja, jeg synes ledelsen er flink til å se framover og få til investeringer her. Og de lener seg ikke tilbake, nå planlegges flere ting for å få mer ut av utstyret vårt enn i dag. Så jeg tror nok jeg er trygg ut min tid her! Samtidig skjer jo ting så fort, og om de høye herrer bestemmer seg for å endre eller legge ned, så betyr det nok ikke så mye at man har investert 50 eller 100 millioner. Men vi jobber langt mer effektivt i dag, det meste er skjermbasert og automatisert. Før var vi mye folk her, vi som gikk skift hadde dagtid-dager for å få timer nok, og da kunne vi være mange som gikk her og surret. Det var vel ikke alltid vi gjorde så mye!

- Fritids-Trond?

- Jeg er mye ute, på sommeren er det hagearbeid og vedlikehold av hus og kanskje noen turer på fjorden med båten, for å fiske. Vinterstid er jeg og familien mye i Valnesfjord, der vi har campingvogna stående. Feriene? Tja, de siste årene er det blitt Sverige, fordi det er enkelt og ungene har villet det. Nå stiller de strengere krav, så jeg vet ikke helt hvordan det blir i år – eldstekaren godtar ikke hva som helst...

All-møter utfordringer

- Sykefraværet ned
- Høyere produktkvalitet
- Betydelig energisparing

....likevel ser Yara Glomfjord store utfordringer for å sikre virksomheten over tid. I nylige allmøter kom de ansatte med en rekke forslag.

Om lag 160 ansatte deltok under vårens 4 allmøter i regi av ledelsen for vår lokale gjødselprodusent.

- Først ble status på viktige parametre som HMS, produksjon og kostnader gjennomgått. Deretter så vi på utfordringen vår i forhold til å bedre produktivitet gjennomgått, med innspill fra driftssjef Erik Knutssøn i PKL og Pål Hestad, som er driftssjef i produksjonen.

Oppsummerer fabrikkssjef Wenche Olsen, som smidde allmøtene over en litt annen lest enn tidligere år, med tanke på medvirkning fra medarbeiderne.

- Ja, vi delte oss i et gruppearbeid, og da kom det opp idéer til prosjekter som det kan jobbes videre med. Disse innspillene vil bli tatt med videre i arbeidet med Business-Plan for 2007, sier hun.



Wenche Olsen har gjennomført allmøter med gruppearbeid.

Leide biler fikk bedre behandling

- Tidligere har bilene våre dessverre blitt tøft behandlet. Men da vi nylig leverte inn bilene vi har leaset fra Nordvik i tre år, hadde de ingenting å utsette på 60 prosent av bilene. Resultatet var at vi faktisk fikk lease nye biler til en lavere månedspris enn før, opplyser Yaras innkjøpsleder Kjell Åge Pedersen. Ny bilpark er nemlig på plass – 10 kjøretøyer fordelt på kategoriene pickup, varebil og personbil. I tillegg eier Yara selv to brannbiler og en ambulanse.

- Etter å ha sjekket med de

store forhandlerne i byen, valgte vi å samarbeide med Toyota. For det første hadde de hele sortimentet av kjøretøyer, og dessuten er det gunstig med nærhet til verkstedet her i Glomfjord, mener han. Yara-bilene brukes først og fremst av produksjons- og vedlikeholdspersonell for å hente og bringe utstyr og hjelpemidler. I tillegg benyttes kjøretøyene på kveld og i helger av brannmannskapene som har beredskap.

1 stk. Toyota pick-up, leaset av Nordvik. Operatør Åge Mentzoni demonstrerer.



Gratulerer

Vi gratulerer med rund-dag i juni, juli og august!

60 år

Harald Neverdal, Yara Glomfjord, 4. august
Inge Hansen, Yara Glomfjord, 16. august
Bjarne Flaata, Yara Glomfjord, 29. august

45 år

Geir Haarvik, Hydro Production Partner, 27. juli
Fritz Hansen, REC ScanWafer, 23. august
Åge Bunes, Yara Glomfjord, 31. august

40 år

Ole Johan Storvik, REC ScanWafer, 8. juni
Tommy Solhaug, EWOS, 22. juni
Stian Skoglund, REC ScanWafer, 30. juni
Johnny Larsen, Yara Glomfjord, 4. juli
Arne Daniel Olsen, REC ScanWafer, 13. juli
May-Eli Nygård Johnsen, Yara Glomfjord, 20. juli
Hans Erik Sporsheim, Hydro Production Partner, 21. juli



Bjarne Flaata



Fritz Hansen



Rune Jacobsen



Michael Sagen

35 år

Hilde Solhaug, REC ScanWafer, 2. juni
Monica Svendsgård, REC ScanWafer, 19. august
Rune Jacobsen, REC ScanWafer, 27. august

30 år

Arve Jordal, Yara Norge, 20. juni
Håvard Andersen, Hydro Production Partner, 2. juli
Tage M. Nilsen, REC ScanWafer, 26. august

25 år

Michael Sagen, Yara Glomfjord, 5. juli

20 år

Torgeir Jensen, Hydro Production Partner, 4. juli

Sven-Martin Rendal, REC ScanWafer, og hans Jeanett Ragnvaldsen, fikk ei jente 12. mai. Hun veide 3700 gram og var 49 cm lang. Hun skal hete Heidi-Angelica Rendal. Og hos naboen, REC SiTech, fikk Tom Olsen og hans Elisabeth Jensen en sønn 5. mai.

Først studerte de elektrofag sammen. Så studerte de kjemi og prosess sammen. Og nå har de begge fått fast jobb for Yara i Glomfjord.

Eva Aspvik (33) fra Glomfjord og Frode Johansen (32) fra Ørnes er nemlig å betrakte som fast inventar i Yara-produksjonen fra 1. mai i år.

- Og her blir vi! slår de to eks-vikarene fast.

Multioperatør Eva går på skift 1 i Syrefabrikken, der hun foreløpig erstatter Line Rasmussen, som har fødselspermisjon ut året. Læretiden på to år etter kjemi- og prosessfag ble etterfulgt av halvannet år som vikar og nå altså fast post.

- Før jeg gikk denne veien tok jeg utdanning i både helse- og miljø og elektrofag, pluss at jeg har jobbet nesten 12 år ved hotellene i Meløy, oppsummerer hun.

For Frode er det ikke bare egne valg som har ført ham til Glomfjord Industripark.

- Jeg jobbet på anlegg, med vannsikring av tunneler, da jeg fikk en nakkesleng-skade og måtte ta attføring, forteller han.

Da ble det skolebenk med kjemi- og prosessfag og Yara-læretid, før han nå også er fast ansatt etter halvannet år som vikar.



Fast post for Frode Johansen og Eva Aspvik i Yara.

8 nye sommervikarer er på plass i REC SiTech: Richard Krogh, Lasse Johansen, **Thobias Grytvik**, Tomas Bringe, Stein-Tore Norby, Thomas Grude, Cato Norum, Frank Olav Lorentsen. Espen Jakobsen er også med på laget – i praksisplass.

Thobias Grytvik



Endringer i Yara Glomfjord: **Herulf Olsen** har hatt sin formelle sluttdato, som var 31. mai. Herulf er ny vedlikeholdssjef i REC ScanWafer Glomfjord. Og **Åge Mentzoni** har fra 1. juni permanent ansettelse som operatør ved brannstasjonen.

Feil bilde: for deg som ble litt forvirret sist – det er slik **Kenneth Solbakken** ser ut! Vi beklager at vi brukte feil bilde, men det som uansett stemmer, er at Kenneth nå forlater REC ScanWafer i Glomfjord for å prøve seg ved konsernets nye fabrikk på Herøya.

SLIK ser Kenneth Solbakken ut....



Viktige vikarer

Lurer du på hvor ungdommen i Sommer-Meløy er? Prøv Glomfjord Industripark! En ringerunde til parkbedriftene forteller nemlig at minst 85 personer, svært mange av dem skoleelever, er engasjert i forbindelse med ferieavviklingen i år. Flest i gjødselproduksjonen Yara, som engasjerer 48 stykker, selv om krav til relevant kompetanse nå går foran hensynet til om søkeren er barn av en ansatt. Resten av vår liste: REC ScanWafer 7 ferievikarer, REC SiTech 8, PQ 4, Marine Harvest 6-7, HPP 4, MBS 3-4, Si Pro 1 og ISS 4.

Tidligere fisker Bengt Kristensen (32) er i gang med dagpendling fra Meløy til Glomfjord. Han er en av svært mange ferievikarer i Glomfjord Industripark.



Noen kommer, noen går, del 1

Skifter i staben til Hydro Production Partner, også. 1. mai ble **Håvard Andersen** og **Vebjørn Høgseth Hansen** ansatt som mekanikere - **Kenneth Stormo** som automatikker. 1. juni var formelt startdato for elektriker **Henrikke K. Fagerli** og overingeniør **Martin Lorig**.

Edgar Kvarsnes, på sin side, sluttet 31. januar. Det samme gjorde **Karl Kristian Jakobsen**, **Jøran Werningsen** og **Johnny Andre Hansen**, alle med dato 31. mars. **Jan Olav Hansen** sluttet 30. april.



Martin Lorig

Noen kommer, noen går, del 2

Anthony Torgersen drar....nordover! Hammerfest neste. - Jeg skal jobbe for selskapet Petrolink på Melkøya, og leies det første året ut til Statoil, forteller han. 26-åringen fra Glomfjord har rukket å arbeide for tre av bedriftene i industriparken. Først Yara, så Promeks og Scan-Wafer, før han ble fast ansatt i Fullgjødsel-fabrikken til Yara i fjor vår. En annen som forlater Yara, er **Ronny Werningsen** (40). Neverdalingen har fått seg jobb på Brage-plattformen til Hydro Olje og Energi, og har offisiell startdato som driftstekniker der 1. august. Ronny er i dag multioperatør i gjødselproduksjonen i Glomfjord med 15 års fartstid i Syrefabrikken.



Anthony Torgersen



Satser kvarts

Først ga vi deg nyheten om at Si Pro og Yara skal være leietakere i nybygg på murene etter Kompressorhallen. Og siden forrige Industrifolk har du hørt at det første nybygget følges av ett til. Så si velkommen til Scan Crucible og flere titalls nye arbeidsplasser i parken!

Selskapet er nemlig etablert - nå skal det produseres kvartsdigler i Glomfjord, håper og tror man.

- Dette er digler slike som som REC SiTech i dag bruker, men som importeres. De fylles med silisium og plasseres i ovnene, og når silisiumstavene er ferdig, knuses digelen, eller krukka, om du vil, og kastes, forklarer rådgiver Finn Nordmo i Meløy Næringsutvikling. I disse dager kommer Ferrotec-representanter til Glomfjord for å ferdigstille forretningsplan og signere kontrakter. Så skal det søkes investeringsstøtte fra Innovasjon Norge.

Kunde: REC SiTech

De aktuelle diglene består av superren kvarts, og er kostbare. Det er altså slik produksjon, om lag 2.000 stykker pr. måned i første omgang, som skal bli det nye tilskuddet til produksjonsbedriftene i Glomfjord Industripark.

- I første omgang er det aktuelt med 2 ovner der man smelter kvartsen og støper digler. Dette tilsvarer om lag det behovet REC Sitech har i dag. Så vil man øke til 6 ovner i løpet av de neste 2 årene. Fra starten kan dette gi 17-18 arbeidsplasser, og kanskje vel 40 på sikt, opplyser Finn Nordmo.

MNU sentral

Arbeidet som nå bærer frukter er et resultat av en forstudie finansiert av Innovasjon Norge og Meløy Næringsutvikling (MNU). Nå er altså selskapet etablert og registrert, og MNU har utviklet forretningsplan i samarbeid med blant andre Hans Cho, mangeårig rådgiver for REC ScanWafer-gründerne Reidar Langmo og Alf Bjørseth. MNU-oppgaver har også vært å søke finansiering, investeringsstøtte og sørge for lokaler for virksomheten.

- Planen er at Scan Crucible skal holde til i det som blir det andre utleiebygget som settes opp på grunnmurene etter Kompressorhallen, sier Finn Nordmo.

Japansk interessant

- Hvem er eierne?

- De eneste sikre så langt er Meløy Næringsutvikling og det japanske selskapet Ferrotec, som vil investere i selskapet,

Allerede neste vår kan flere titalls arbeidstakere ha sitt arbeid i nybyggene på murene etter Kompressorhallen, som nå rives. Si Pro-bygget først, og så skal nye Scan Crucible ha base i et bygg 2. – Produksjonen av kvartsdigler skal komme i gang neste vår, opplyser rådgiver Finn Nordmo i Meløy Næringsutvikling.

lage smelteovnene og levere det meste av teknologi.

- Hva med råstoff?

- Litt av bakgrunnen for Ferrotec sin interesse er jo at vi har denne superrene kvartsen her i landsdelen, i Tysfjord. I dag importerer de denne fra Drag til fabrikk i Kina, og for oss er det veldig interessant å samarbeide med Norwegian Crystallites på Drag. Om de blir med på eiersiden i selskapet, er imidlertid ikke tatt stilling til.

Januar-start?

- Hvem blir kunder?

- Vi håper at REC SiTech i Glomfjord skal bli den første, og at vi kan dekke hele deres behov. Så ønsker jo Ferrotec med denne etableringen å få et fotfeste i Europa, og dermed skal man i første omgang satse på det europeiske markedet.

- Framdriften nå?

- Ferrotec vil gjerne ha et industribygg til digelproduksjon stående klart til bruk i januar neste år. Så skal bygget innredes med utstyr, så man ser for seg produksjonsstart i april/mai. Men dette avhenger av framdriften på rivingen av Kompressorhallen, og av framdriften på monteringen av bygget til Si Pro.

Ikke lenger "versting" på sykefravær

Svært gledelig utvikling på sykefravær i Yaras PKL-avsnitt:

- Ja, vi har faktisk beveget oss fra hele 20 prosent sykefravær og ned til 2,9, som var tallet i april i år. Mars var 3,11 prosent, opplyser driftssjef Erik Knutssøn.

Tilpasning av arbeidsoppgaver for å hjelpe folk gradvis tilbake i jobb. Det er dette han oppgir som hovedgrunn til de hyggelige tallene. Nå håper han på fortsatt lavt sykefravær, ettersom sommeren vanligvis innebærer lave tall.

- Så dreier det seg jo også om å ta vare på folk, for eksempel tar vi nå tak i ting straks, det går sjelden mer enn to dager før vi tar kontakt med folk som må ut av arbeid, sier han.



Finn Heitmann har fått tilrette-lagte arbeidsoppgaver, og unngår sykemelding.

Gigant måtte ha hjelp

Gigantiske "Pacific Viking" måtte ha hjelp av 3 taubåter for å ikke ta i bunnen ved kai i Glomfjord.

Du må gjerne skryte av 27-fotingen din – sist uke ville du uansett blitt miniputt i Glomfjord havn. Større gassbåt har ikke vært til kais her.

- Den er 205 meter lang, veier 42.854 dødvekttonn og er 32,3 meter bred, ramser Bård Øvrebø opp.

Han er skipsagent for Wilhelmshagen Agencies i Glomfjord, og administrerte besøket av Monrovia-registrerte "Pacific Viking", som eies av Yaraship AS.

Ut på lavvann

- Skipet kom med 25.000 tonn ammoniakk til Fjellageret, og at vi tar en så stor båt inn er nøye planlagt på forhånd, bekrefter driftssjef Pål Hestad i Yara-produksjonen. Bård kan nemlig fortelle at giganten stakk nær 12 meter dypt, mens maks dybde ved kaia på lavvann er 10. Og at det derfor leies inn 2 taubåter fra Trondheim og 1 fra Sandnessjøen for å dra den fra

kai når vannet synker. Denne operasjonen måtte gjøres to ganger under oppholdet, for at båten ikke skulle havne på tørt land.

- Dette inngår i helhetstenkingen på forsyning av ammoniakk, som Yara-selskapet ATS, Ammonia Trading and Shipping, planlegger fra Geneve. Vi har et stort lager som kan brukes som en buffer – når vi nå fyller det opp, har det sammenheng med etterspørselen i markedet og ammoniakprisen. I tillegg til dette har vi i Glomfjord et litt spesielt behov i sommer, forklarer Pål.

Spesielle behov

For: under revisjonsstansen innledes rehabiliteringen av KS prilletårn, som igjen er bakgrunnen for at man de kommende ukene skal skipe ut KS i flytende form. Dermed ligger det "KS-båt" ved ammoniakkaia hele sommeren. I hvert fall – det er lett å skjønne at god glid er viktig under lossingen av "Pacific Viking".

- At det leies inn taubåter for å få dette til, er jo del av en større planlegging på ammoniakkforsyning, men det er klart at det koster flere hundre



3 taubåter med rikelig muskler måtte leies inn for at gigantiske "Pacific Viking" ikke skulle stå på tørt land ved fjære sjø.

tusen kroner å leie inn tre taubåter, bekrefter Pål. Gode kilder oppgir at splitter nye "Pacific Viking", bygget i fjor, er den største gassbåten som har lagt til kai i Glomfjord.

Til vår lokale Yara-fabrikk kom den fra Yuzhny i Ukraina, og skulle videre til Herøya med tilsvarende mengde ammoniakk.

siden sist siste siden



De fikk napp hos EWOS, ungdomsbedriften Smoke it ved Meløy videregående skole i Glomfjord. Fiskefôr-produzenten slo til og kjøpte elevenes varmrøykeovn for 4.000 kroner. I mai leverte de unge produsentene varen på døra på Halså. F.v. Finn Stavnes (EWOS), Gunnar Hammer, Jan Gunnar Fagervik (EWOS), Therese Nilsen, Tord Olsen Bjerkeli og Børge Olsen.



Klar for asfalten: fra venstre Bjørn Abel (Yara), Erik Knutssøn (Yara), Ivan Løvik (REC SiTech), Jon Roger Pedersen (Yara) og Bjørn-Espen Kristensen (MVS, Glomfjord) knipset rett før en treningsøkt ved arbeidsdagsslutt. For Bjørn og Erik, samt Bjarne Breivik og Nils Larsen, er det straks alvor – de skal nemlig delta under Styrkeprøven fra Trondheim til Oslo 24. juni.



Slik ser det ut når det gjøres innkjøring av kvartsdigler til krystalltrekkerområdet ved REC SiTech. Bedriften har et mellomlager med kvartsdigler og råsilisium i rommet ved siden av ovnsområdet. Her henter ovnsoperatørene råvarene før de kjører i gang en ovn.



Utvikling av Ørnes som regionsenter var viktig tema da ordfører Arild Kjerpeseth i vår var vert for fire av medlemmene i fylkesrådet. F.v. Sonja A. Steen (næring og samferdsel), Heidi Kristin Sæthre (kultur og miljø), fylkesrådsleder Geir Knutson, Tove Bergmann (utdanning), og Arild selv.



Glomfjord var møtested da bedriftshelsetjenestene i Fauske, Saltådal, Sørfold og Glomfjord nylig hadde sin årlige fagsamling, og deltakerne ba om omvisning hos Yara og REC ScanWafer. Kjentmann hos førstnevnte bedrift var Svein Brennesvik (f.v.), og Line V. Bang og Berit R. Braseth fra Polarsirkelen HMS var vertskap. Videre på bildet: May-Liss Olsen fra Glomfjord, Sissel Pettersen og Øyvinn Kristiansen (begge Saltådal).



Meløy videregående skole i Glomfjord gjennomførte nylig EWOS-stafetten for tredje år på rad, med løype rundt Lille Glomvann og premier spandert av samarbeidspartner EWOS på Halså. I år stilte også fremmedspråk-klassen ved Meløy voksenopplæring med eget lag. Bak fra venstre: Øystein Ursin (faglærer) Assad Noor Jawad, Younis A. Saleh og Abdi Nor Aadan. Foran f.v. Rahma Sadig, Sawai Dahl, Ruthira Bertheussen og Regina Hinneh.