

STANGELAND

No.
121
DES 2019

ET MAGASIN FRA STANGELAND GRUPPEN

A full-page photograph of a male worker in a blue hard hat with the 'nordicCrane' logo, a high-visibility yellow and black safety jacket, and black gloves. He is smiling and working on a large, rusty industrial pipe using a tool. The background shows a yellow safety railing, a green safety mat, and a hilly landscape with trees under a clear blue sky.

Kunnskap
for framtiden

STANGELAND

ET MAGASIN FRA STANGELAND GRUPPEN



Stangeland Gruppen AS

Stangeland Gruppen AS omsetter for 2,3 mrd og består av følgende selskaper: Stangeland Maskin AS, Stangeland Rental AS, Stangeland Brukt AS, Kolnes Maskin AS (70%), T. Halleland AS (50%), Rogaland Gjenvinning AS (45%) og Crane Norway Group AS.

Konsernsjef Olav Stangeland



Stangeland Maskin AS

Stangeland Maskin AS er en av landet største entreprenører med 700 ansatte og en omsetning på 1,6 mrd. Selskapet tilbyr alt av anleggs- og transporttjenester. Vår visjon er å være den ledende aktøren i bransjen. Med handlekraft, våre ressurser, en sterk markedsposisjon, og ikke minst sammen med våre kunder, er det naturlig for oss å sikte høyt.

Daglig leder Tommy Stangeland



Crane Norway Group AS er en ledende og landsdekkende aktør innenfor løfteoperasjoner og transporttjenester. Gruppen omsetter for 700 millioner, har 300 ansatte, og disponerer 300 enheter innenfor mobilkraner, lastebil-kraner og transportutstyr. Gruppens styrke er bred erfaring, høy kompetanse og store ressurser. Crane Norway Group består av Nordic Crane Vest, Nordic Crane Midt-Norge, Nordic Crane Nord, Nordic Crane Sør, Nordic Crane Oslo og Nordic Crane Engineering.

Konsernsjef Trond Helge Skretting



Kolnes Maskin AS holder til på Randaberg i Stavanger kommune. De omsetter årlig for 65 millioner. Med sine 32 ansatte og en flott maskinpark av høy standard, tilbyr de entreprenørvirksomhet og transporttjenester i hele Sør-Rogaland.

Daglig leder Gunnar Kolnes



T. HALLELAND AS

T. Halleland AS holder til i Sveio kommune, Hordaland fylke og tilbyr alt av entreprenør- og transporttjenester i Sør-Hordaland og Nord-Rogaland. De omsetter årlig for 70 millioner og har 33 ansatte.

Daglig leder Torleiv Halleland



Rogaland Gjenvinning AS er et lokalt avfallsselskap med nedslagsfelt i hele Rogaland. Selskapet har lang erfaring fra bransjen, med et stort fokus på miljø og gjenvinning, og skal bidra til at minst mulig avfall går til deponi. Med sine 11 ansatte og 2000 containere er målet å være "best på service"! Enten det gjelder regelmessig avfall, bygg, industri, farlig eller annet avfall, skal ingen slå Rogaland Gjenvinning på service og løsning.

Daglig leder Trond Amdal

Innhold

- 4** Ledelsen
- 6** Satser på ungdom
- 10** Ansatte som lærer hele livet
- 12** HMS på kryss og tvers av bransjer
- 14** #eiHMSvaffel
- 16** Verdens mest digitale prosjekt@SUS2023
- 18** Stangeland Næringspark
- 19** Muligheter også i 2020
- 20** Redusert tomgangskjøring
- 22** Damplastring på Lyngsvatn
- 26** Familiemannen og kollega Sigurd Stokka
- 29** Driftsprestasjoner
- 31** Stangeland styrker laget
- 32** Solide Kolnes Maskin
- 34** Klare for vekst sammen med T. Halleland
- 36** Ville bli kranfører - fikk muligheten
- 38** Østlandet vokser
- 40** Finalist årets bedrift og årets julegave
- 41** Tunge løft
- 42** Flygende dokumentasjon
- 44** Sprengningsrekord
- 46** Nytt kaianlegg Nesvik – Hjelmeland
- 48** Moderne Rogaland Gjenvinning
- 50** Tidens største riveoppdrag
- 52** Tivolifjellet til heder og verdighet
- 54** 900 tonn med nytt utstyr
- 56** spennende løft
- 58** Steinknusing på Jelsa
- 60** Jubilanter
- 62** Folk

I REDAKSJONEN:

STANGELAND MASKIN Tove Ree (redaktør), Tommy Stangeland, Julie Vold
CRANE NORWAY CROUP Tom Furland, Per Johnny Skåland, Erik Andersen
AGENT KOMMUNIKASJON Morten Helliesen

Tips sendes til Tove.Ree@tsmaskin.no
Ved endring i abonnement: Hanne.Hermansen@tsmaskin.no

Trykk/layout: Gunnarshaug Trykkeri AS
Opplag: 4850

Noe må fortsatt sies på papir!



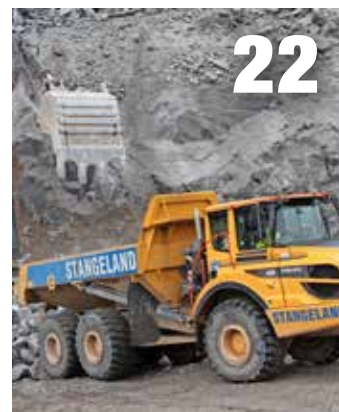
Du holder nå et rykende ferskt konsern magasin i hånden, det første i sitt slag. TS-NYTT og CraneNytt slår seg sammen, og utvides til å inkludere hele konsernet. Stangeland Gruppen har vokst de siste årene, og det er spennende å inkludere også Kolnes Maskin, T. Halleland og Rogaland Gjenvinning som en del av vårt nye magasin: STANGELAND.

Man kan gjerne spørre: Er det egentlig nødvendig å bruke tid og krefter på noe så tradisjonelt som et trykt magasin? Eksternt spres nyheter og oppdateringer kjapt på sosiale medier og via pressen, og internt har vi ikke tid å vente på et blad som kommer ut et par ganger i året.

Stangeland som organisasjon har fokus på digitalisering, og internt kommuniseres det via den interaktive plattformen Workplace by Facebook, Mail, SMS, infoskjermer og ukentlige skriv som henges opp i brakkene.

Likevel, når man henter frem tidligere utgivelser av TS-Nytt, får man et visst inntrykk av hva som var viktig akkurat der og da, akkurat det spesielle året. Via de digitale flatene forsvinner ofte informasjonen like fort som den kom, og man får ikke samme mulighet til å utdype, hverken om prosjektene eller menneskene. Nettopp derfor er det en stor glede å presentere kundemagasinet vårt, med formål om å gi et innblikk i Stangelands verden, vår visjon, jobbing mot stadig nye mål, krevende prosjekter og unike mennesker.

Tove Ree





Stangeland Gruppen

2019 har vært et år preget av feiring. Jubileet der Stangeland Maskin rundet 60 år og Nordic Crane 40 år, ble en begivenhet av de store. Markeringen i juni var et høydepunkt for oss som vertskap, og vi er glade og takknemlig for at både ansatte og gjester satte stor pris på markeringen.

I forbindelse med jubileet, ville noen av gjestene gi en pengegave til et godt formål i lokalmiljøet. Basert på Torbjørgs gode initiativ, resulterte det i hele 70.000 kroner til Kirkens Bymisjons viktige arbeid i Sola.

Tusen takk for både disse og andre gaver i forbindelse med begivenheten!

Konsernet går meget godt. Eiendom, finans, maskin og kran – vi kan

rapportere om gode tall overalt i år. Det er med på å gjøre oss stadig mer solide, men er ikke noen sovepute. Vi må stå på som aldri før. For det er detaljer vi lever av, og marginene er små. Derfor må alt gjøres grundig og solid første gang.

I både maskin og kran gjøres det en vanvittig god jobb. Det ansettes gode folk som blir enda bedre når de jobber sammen i team. Som grunnlag for alt – gode systemer, ryddighet og ærlighet. Det er slik vi bygger konsernet videre.

Rogfast er utsatt. Det er selvsagt synd. Samtidig er det slikt vi må være forberedt på. Det viktigste er at det er politisk flertall for at prosjektet skal gjennomføres. I skyggen av dette ser vi at vegmyndighetene

mister mange flinke folk. Det er dramatisk med tanke på hvor viktige disse er for verdiskapingen i samfunnet. Så her må noe gjøres!

2020 kan bli et mer krevende år enn det vi snart har lagt bak oss. Tilgangen på jobb blir viktig om vi skal holde sysselsettingen oppe.

God jul og godt nytt år til alle – våre dyktige ansatte og ikke minst de der hjemme. Til kunder og leverandører, og alle våre gode samarbeidspartnere!

Olav Stangeland

Stangeland Maskin

Jeg må bare få sagt det: Jeg føler meg som Rogalands heldigste leder. Hver dag gleder jeg meg over dyktige folk som presterer, og leverer langt over forventet - i hele organisasjonen. Folk er vanvittig flinke!

En nylig gjennomført medarbeiderundersøkelse bekrefter det jeg sier. Ansatte identifiserer seg med Stangeland, jobben og bedriftskulturen. De er motiverte og opptatt av kunnskap. De kjenner verdiene våre, og vet at alt begynner og slutter med den jobben vi gjør, hver dag. Selvsagt har vi som alle andre utfordringer, men de jobber vi godt med.

Som folk flest allerede vet, har 2019 vært et godt år. Når det gjelder oppdragsmengden framover, er det

noe mer usikkerhet enn det vi ideelt sett skulle ønske. Det er krevende å ha for høy kapasitet over lengre tid. Vi kan bare håpe at situasjonen blir bedre utover våren.

Jeg er stolt over ungdommene våre. De mange som tar ansvar for egen framtid, og sikrer seg et fagbrev, uansett alder. Å få et bevis på kompetansen er viktig både for den det gjelder og for oss som arbeidsplass.

Vi blir sterkere for hver dag som går. I praksis betyr det å kunne imøtekomme stadig mer krevende kunder og oppdrag. I disse dager holder vi på med en ny sertifisering, ISO 45001. Slike prosesser er mer enn kun teori. Å ha gode systemer på plass, hjelper oss med alt fra helse, miljø og sikkerhet

til produktivitet, arbeidsmiljø og omdømme.

En annen utfordring vi møter i vår tid, er FNs bærekraftsmål. For det er faktisk slik at vi alle kan bidra til en bedre verden, og utfordringen begynner ute i lokalmiljøene. Miljø, samarbeid, kunnskap, forbruk av ressurser – her har vi mye viktig å strekke oss etter.

På vegne av Stangeland Maskin og med bransjens beste i ryggen, er jeg trygg på at vi klarer det!

Tommy Stangeland

Crane Norway Group

Et halvt år er gått siden vi feiret to solide virksomheter som gjennom årtier har bygget og tjenestegjort for utallige næringer. Nordic Crane Vest sammen med Nordic Crane - selskapene i Crane Norway Group - sin samlede soliditet, er et resultat av detaljert og sunn styring, og av prinsippet om å praktisere tæring etter næring.

Investeringer er også gjort i nyere tid, og det gleder oss at flere nye kraner samt et større antall kran- og lastebiler, er på vei inn i porteføljen vår. Det er naturligvis noe utskiftning av utstyr som har gjort sin nytte, men innkjøpet er i hovedsak for å dekke aktuell etterspørsel og ambisjon om å være sterkere i konkurransesituasjoner.

Gruppen har utført imponerende

jobber denne høsten, og utfordringene har stått i kø med krevende rammebetingelser, enten det er stort antall maskiner og personell og koordinering av dette på kortvarige prosjekter, eller komplekse løft som innbefatter grundige befaringer og inngående engineeringsarbeid, eller klargjøring og levering av 300-tonns beltekran for offshorearbeid på plattform i Nordsjøen. Det ligger mye forarbeid, planlegging og utførelse bak disse prosjektene, og anerkjennelsen fra våre oppdragsgivere har absolutt ikke gjort skam på vår krevende visjon, Alltid på plass!

Våre maskinførere har et stort ansvar på oppdrag for vår virksomhet. De er ansiktet vårt utad, og skal prestere på en kompetent

og sikker måte samtidig som de skal sørge for at utstyret er driftssikkert og godt vedlikeholdt.

Det klarer de. Med verdier og kultur i ryggmargen, legger vi dag for dag stein på stein i det som gir inntjening, og som bygger virksomhetens robusthet til markedets beste!

Trond Helge Skretting

Vi satser på ungdom som satser

For at vi skal kunne etterleve visjonen vår; Alltid på plass, må vi hele tiden ha tilgang til de rette ressursene. Kontinuerlig forbedring av struktur og system, moderne maskinpark og menneskelige ressurser er helt avgjørende. For oss er lærlingene en viktig del i dette bildet. Det sikrer oss rekruttering av personell med den kompetansen vi trenger.

Vi har i en årrekke tatt inn lærlinger i samarbeid med fylkeskommunene i Rogaland og Hordaland. Dette må vi for å sikre oss tilgang på nok ressurser med rett kompetanse, forteller



Lærlingene våre gjennomgår omfattende sertifisert opplæring ved kranskolen. Her kjører Erlend Mathias Friisenfeldt truck, som er en av de mange sertifikatene de får ved oppholdet.

Olav Moi Håland, daglig leder i Nordic Crane Vest. I samarbeid med Rogaland Kranskole og fylkeskommunene utdanner vi ungdom som vil satse på yrkene som kranfører, yrkessjåfør eller mekaniker. Vi har over flere år tatt inn lærlinger i kranfaget og yrkessjåførfaget. Nytt dette året er at vi har blitt godkjent lærebedrift i anleggsmaskinmekanikerfaget. Det gir oss enda en arena til å komme i kontakt med ungdom som er interessert i bransjen.

Aktiv rekruttering

-Kranfaget er lite kjent blant ungdom og vi må aktivt vise oss frem. Vi har god erfaring med å ta inn skoleelever i praksis. Flere av de vi har skrevet lærekontrakt med startet i praksis hos oss. Det gir ungdommene et helt nødvendig innblikk i bransjen og vi får testet de ut. Det er helt avgjørende for både oss og ungdommen at vi er sikre på at vi velger rett. I Stangelandsystemet skal vi ha kvalitet og alle skal ha det gildt på jobb, fortsetter Olav.

Lærlingene i Crane Norway er nå klar for å kjøre kran etter 14 ukers opplæring ved Rogaland Kranskole. Ekstra kjekt er det at Nordic Crane Oslo har tatt inn sin første lærling i kranfaget, Espen Vangstad. Fv: Erlend Mathias Friisenfeldt, Markus Moi Håland, Jostein Tvedt Ingebrigtsen, Espen Vangstad og Edvin Fenny.

Omfattende opplæring på kranskolen

-Opplæringen ved Rogaland kranskole er omfattende og kostbar. I løpet av de to årene læretiden varer er de til sammen 20 uker på kurs. All sertifisert opplæring skjer ved skolen. Praksisen de gjennomfører i bedrift er en kombinasjon av opplæring og verdiskaping. Vi har en bred maskinpark og meget dyktige faglige ledere i alle lærefagene, forteller Olav. De har ansvaret for at de ulike kompetansemålene nås.





Kjetting og styretau må håndteres. Jostein Tvedt Ingebrigtsen har hentet kjetting og tau og Markus Moi Håland er klar til å feste de lange rørene som skal heises under den praktiske prøven ved Rogaland Kranskole.





Gjengen fra Nordic Crane var travelt opptatt med oppkjøring til mobilkransertifikatet denne flotte høstdagen vi var på besøk. Vi fikk demonstrert praktisk heising i blindsonen med mobilkran. Gjengen hadde fått ulike oppgaver. En kranfører, en signalgiver og to anhukere. Alt nøye vurdert av sensor Arild Vareberg ved Rogaland Kranskole.

-Vi er skikkelig stolt over at vi har 5 av 16 lærlinger på kranskolen, forteller Olav. Det viser at vi er en betydelig aktør som tar ansvar for å utdanne ungdom til bransjen. Målet vårt er å gi ungdommen så god opplæring og gjøre de så gode at både vi og de ønsker et videre samarbeid etter endt læretid, avslutter Olav Moi Håland.



Praktisk oppkjøring på mobilkran der elevene blir testet i ulike realistiske funksjoner. Espen Vangstad kjører kran. Jostein Tvedt Ingebrigtsen og Markus Moi Håland er anhukere og signalgivere. Edvin Fenny styrer hele operasjonen via radiokommunikasjon fra toppen av riggen.



Lars Angeltveit har nylig tatt fagbrevet i kran- og løfteoperasjonsfaget. I dag kjører han en helt ny Grove GMK 5150L. Han er storfornøyd med mulighetene han har fått i Nordic Crane Vest.

Satset på

En av de som har satset og vi har satset på er Lars Angeltveit. Han startet som lærling i 2017 ved avdelingen vår i Bergen. Lars forteller at begge lærlingene som startet i 2017 nå kjører hver sin nye mobilkran. -Det er kjekt for oss å få helt nye moderne maskiner. Det viser at firmaet er fornøyd med oss og gir oss full tillit. Så nå skal vi vise at vi er tilliten verdig.

Kjenner du ungdom som synes bransjen er spennende? Ta kontakt! Vi satser på ungdom som satser.



Jostein Tvedt Ingebrigtsen sjekker at kjettingen er skikkelig festet før kjettingskrevet kan hukes på.



Vår første lærling i anleggsmaskinmekanikerfaget, Tore Kvía, er skikkelig fornøyd med utfordringene han har fått som lærling.



Ungdom som satser. Gjengen fra Nordic Crane er klar for å lære ute i bedrift. FV: Markus Moi Håland, Edvin Fenny, Espen Vangstad, Erlend Mathias Friisenfeldt og Jostein Tvedt Ingebrigtsen.

Viktigste konkurransefortrinn:

Ansatte som lærer hele livet!

“Nei... an græve ikkje av seg sjøl!” Påstanden på innsiden av døra i Cat-en hos maskinfører Ingvar Myklebust trenger neppe noen forklaring for å gi mening. Og budskapet er klart: Maskiner kan kjøpes, men kunnskap og forståelse for jobben som gjøres, er personlig og må skapes hos hver enkelt ansatt.

I ngen tvil. Stangeland Maskins viktigste ressurs, er vår unike kunnskapskapital: Folkene våre. Visjonen vår er å være ledende, og da kreves en kultur og en struktur som støtter det å hele tiden være i utvikling og løse oppgavene litt bedre for hver dag.

Høyt engasjement gir gode resultater

Årlig utdanner vi 12 talenter gjennom deltakelse på Stangeland Talentskole. Skolen underviser og gir kunnskap innen prosjektledelse, økonomi, markedsarbeid og ulike fag-tjenester, og har som formål å styrke kandidatene til lederroller. Læreresressursene henter vi internt i Stangeland Maskin, leverandørindustrien og fra Fagskolen i Rogaland.



Tron Byrge Tjøstheim er skytebas i Stangeland Maskin og foreleser her sammen med Åsmund Bjerga i tema "forsiktig sprengning" for 32 studenter ved Fagskolen.

Samarbeidet med Fagskolen i Rogaland, på folkemunne kalt Teknikken, strekker seg 10 år tilbake i tid. Flere prosjekt- og anleggsledere har utdanning herfra, og det er flere aktive studenter fra Stangeland Maskin som nå videreutdanner seg her.

Samarbeidet innebærer blant annet at Stangeland Maskin stiller sine anlegg til disposisjon for at lærer skal få holde seg oppdatert på anleggsdrift. Åsmund Bjerga er leder for fjell- og bergavdelingen vår, og foreleser for fagskolens anleggsstudier.

-Studentene lærer også meg mye i form av engasjement, spørsmål og diskusjoner, forteller Bjerga. Han roser de engasjerte studentene, og bekrefter at han trives med undervisning. Det har han nemlig erfaring i også fra Stangeland Talentskole.

En mulighet for alle

Stangeland Maskin satser på læringer som aldri før. Vi har lenge ønsket oss flere, og i år tok vi skrittet og opprettet Stangeland Læringskole.

Tiltaket gir oss elleve ekstra læringer, og ungdommen får mulighet til å bli det de ønsker seg mest: anleggsfolk! Mette er personalleder i Stangeland Maskin, og arbeider aktivt med rekruttering. Hun forteller at bedriften gjennom dette sikrer seg tilgang til gode fagarbeidere.



Nei...an græve ikkje av seg sjøl! Maskinfører Ingve Myklebust i sin CAT 320

-Samtidig er det viktig for oss å ta samfunnsansvar. Jeg møter ofte fortvilet ungdom som har drømt om å kjøre maskin hele sitt liv, men som dessverre ikke kommer inn på førstevalget sitt, anleggsteknikk. Ingen tvil om at det er viktig at også disse får et tilbud, sier hun.

På læringskolen gjennomgår ungdommene samme teori som elever som går et tradisjonelt opplæringsløp, samtidig som de får mer praktisk arbeidstrening. De får tett oppfølging av læringskoordinator Kristian Østråt, som for øvrig både har tatt fagbrevet sitt i Stangeland Maskin, og gjennomførte Talentskolen i 2018

Mange kunnskapskilder

Tilbake til Mette, vår nye personalleder. Hun er allerede godt i gang, og ser fram til å bli kjent med de mange nye kollegene i Stangeland.

Mette har en allsidig og spennende bakgrunn. Hun har de siste 13



Lærlingene samlet på Torsteinsfjellet lærlinguka 2019. Framme fra venstre: Joakim Skårland, Per Tore Obrestad, Bjørn Tjørhom, Sandra Kleven, Maja Heien. Midten fra venstre: Markus Skretting, Vette Nilsen, Vegard Skrudland, Andreas Skårland, Morgan Mellemstrand, Eirik Rugland. Bak fra venstre: Lars Jørgen Mæle, Eilert Rørheim, Lars Ingvald Espedal, Joakim Neverdal, Hallvar Undheim

årene vært partner og konsulent i Assessit AS, og har jobbet innenfor organisasjon, lederutvikling, rådgivning og rekruttering. Hennes utdanning spenner ifra svennebrev som frisør til økonomi, personal, psykologi, pedagogikk, historie og ledelse på et Master-nivå.

Med utgangspunkt i stikkord som nettopp allsidighet, er Mette opptatt av at kompetanse og læring foregår på mange arenaer som spenner fra skole og formell utdanning til kurs, utplassering, samarbeid på arbeidsplassen, og erfaring hentet fra kollegaer.

-Det er viktig at vi tar vare på kunnskapen, uansett hvor vi finner den, sier Mette Idland, som, når hun ikke er på jobb, er hjemme på Figgjo. Eller kanskje bytter hun ut lavlandet med en fjelltopp i Sirdal. Det handler om å lade batteriene, og ikke noe sted er bedre for det enn naturen, slår hun fast.



Talentklassen 2019/2020 fra venstre: Eiving Berge Bryne, Helge Håland, Asle Larsen, Kay Tjora, Anders Hareland, Morten Klemo Øverland, Magnus Oaland, Ole Andreas Sørensen, Sveinung Nilsen, Julie Sele, Espen Damsgård og personalleder Mette Idland



Her signeres lærlingene som går alternativt opplæringsløp på tre år:

Framme fra venstre: Allan Andersen, Martin Grude, Thomas Nærland, Asle Dynge-land. Midten fra venstre: Aron Emil Harestad, Thomas Skretting, Sivert Varhaug, Glenn Marius Mæle, Kim Honnemyr Nielsen. Bak fra venstre: personalkoordinator Anita Børve og personalleder Mette Idland

Utveksler HMS-erfaring på kryss og tvers av bransjer



I over 10 år har Stangeland sett mot olje- og gassbransjen for å lære om helse, miljø og sikkerhet. Nettopp derfor er vi både glade og stolte når offshorebransjen denne gang kommer til oss for å se hvordan vi driver HMS-arbeid.

Det var Aker BP som ønsket å møte Stangelands HMS-folk for å se på områder for erfaringsoverføring mellom to bransjer som ved første øyekast kanskje ikke har så mye til felles.

HMS-KS avdelingen i Stangeland Maskin var vertskap for første samling, og partene er enige om at det er så mye interessant å utveksle erfaringer om at det blir et nytt møte, neste gang hos Aker BP.

-Vi opererer i ulike bransjer, men likevel driver begge selskap med blant annet løft, konstruksjoner og prosesser for ulykkesforebyggende arbeid. Derfor er det nyttig for oss å kalibrere perspektivene våre, sier Bjørn Ivar Amundsen som arbeider med HMS i Aker BP. Amundsen forteller at deres mål er å utvide perspektivene og hente inspirasjon fra en bransje som bokstavelig talt er jordnær.

Flere likhetstrekk

Kollega i Aker BP, Jan Erik Hidle er enig. Han trekker fram det han mener er likhetstrekk mellom de to virksomhetene.

-Når alt kommer til alt handler HMS om kompetansen hos dem som utfører arbeidet, sier han. Og med kompetanse handler det ikke bare om å skifte den ventilen i et prosessanlegg offshore eller operere grave-maskinen ute på anlegg, men at de som er i førersetet og utfører enhver jobb – enten til havs eller på land – kjenner styresystemet til sikker jobbutførelse for den aktuelle jobben.

Siden 2008 har Stangeland Maskin hatt som mål å bli best i bransjen på HMS. Mye godt arbeid er lagt ned siden den gang, og med mål om null skader og null ulykker har organisasjonen utviklet seg.

I 2018 ble vi sertifisert i henholdsvis

NS-EN ISO 14001:2015 og NS-EN 9001:2015. Dette er en dokumentasjon av at det er etablert systemer knyttet til drift, prosjektgjennomføring, ivaretagelse av ansatte og læring, som blir brukt, og som kontinuerlig utvikles videre. Dette gir oss konkurransefortrinn.

Arbeidsglede viktig

Olav Silde har vært HMS-KS leder siden 2008. Han kom fra stilling som Rig Manager for en boreplattform i Nordsjøen, og har tatt med seg mye nyttig kunnskap derfra. Silde bekrefter at mange bransjer ser mot olje- og gassnæringen for å lære om HMS og vurdere kvaliteten i sitt eget sikkerhetsarbeid.

Sildes kolleger i Aker BP er begge en del av et operativt HMS-team bestående av ti personer i et større fagmiljø innen HMS. Til sammenligning består Stangeland Maskins avdeling av sju.

-Det er kjekt å se at dere har bygget opp en hel avdeling med en genuin interesse for og fokus på HMS. Det viser at dere som selskap tar arbeidet med helse, miljø og sikkerhet seriøst og anerkjenner viktig-



Fra venstre Olav Silde (TS), Jan Erik Hidle, Rune K. Fauskanger, Tom-Rune Utheim (TS), Rune M. Johnsen, Tommy L. Berntsen, Christoffer Strøm, Bjarte Skulstad, Ståle Eikeland, Monica Helen Sirevåg (TS), Gunnvar Klepp (TS), Arvid Alsaker og Daniel Putian (TS). Foto: Bjørn-Ivar Amundsen.

heten av dette, sier Aker BPs Bjørn Ivar Amundsen. Ved siden av å være interessert i hvordan Stangeland Maskin balanserer mellom HMS-ledelse og krav opp mot utførende personell, syntes gjestene det var spennende å få et innblikk i en organisasjon med sterkt fokus på arbeidsglede.

Praktisk forhold til HMS

-Eierne våre er veldig opptatt av alle dem som utfører det fysiske arbeidet, og det betyr mye at alle digitale systemer og prosesser oppleves som nyttige og brukervennlige i arbeidsdagen. Eksempelvis skal det ved avviksrapportering være en lav terskel for å registrere

hendelsen, og hele organisasjonen må ha tillit til at ting blir tatt tak i på en skikkelig måte, sier Silde.

-Ingen tvil. Stangeland Maskin ser ut til å ha et godt praktisk og operativt HMS-arbeid kombinert med data og analyse, oppsummerer Bjørn Ivar Amundsen etter besøket.

Og det er kanskje her, i grenselandet mellom praktisk HMS-arbeid, analyse og konkrete tiltak satt ut i livet, at noe av suksessen ligger. For det nytter ikke å ha all verdens gode systemer om man ikke har evne og vilje til å bruke dem.

Når Olav Silde og gjengen fra HMS-avdelingen på nyåret skal besøke Aker BP, er det beredskap og risiko-håndtering som blir hovedtema.



Nærheten til mennesker og en pragmatisk tilnærming til HMS arbeidet er tema begge selskap viser stor interesse for. Her med fra venstre Jan Erik Hidle, Olav Silde og Bjørn-Ivar Amundsen



Nystekt vaffel gir viktig drøs om HMS

Monica Helen Sirevåg bytter en vaffel mot en 15 minutters HMS-samtale. Målet er å forebygge uønskede hendelser og styrke positive holdninger til en trygg arbeidsdag. Lukten av nystekte vaffer tiltrekker seg interesserte medarbeidere, forteller HMS-KS-koordinatoren i Stangeland.

Siden i vår, da Monica begynte i jobben, har hun gjort minst ett besøk i uken på Stangelands arbeidsssteder i distriktet. Å si ja takk til en vaffel og en kort prat med Monica, er frivillig. De fleste takker imidlertid ja.

Monica, som har bakgrunn fra jobb med HMS og kvalitet innen olje og gass, sier hun har gode erfaringer med konseptet fra tidligere arbeidsgiver. Vi kan aldri bli flinke nok til å tenke sikkerhet i arbeidsdagen. Derfor er slike hverdagsdrypp viktige, sier hun.

Virkelige eksempler skaper mer engasjement

Under HMS-samtalene vises det blant annet bilde av reelle risikosituasjoner og hendelser i Stangeland, hvor kollegaene våre spiller hovedrollen. Det hele blir både nært og virkelig.

På bakgrunn av dette prater vi om hvordan vi kan bli enda bedre på å tenke sikkerhet i vår egen jobb-hverdag. Og vi lærer ikke minst av reelle hendelser, slik at vi kan unngå at slikt skjer igjen.

Utfordringen for den som jobber med HMS, var å motivere kolleger til

å stille på uformelle treff i arbeidstiden hvor diskusjon og informasjon rundt helse, miljø og sikkerhet blir temaet. Det var da ideen om vaffelen dukket opp.

Jeg tenkte at jeg må gjøre noe for at kollegaer skulle ville møte opp på eget initiativ. Så jeg sendte ut invitasjon hvor jeg skrev at jeg byttet en drøs mot en vaffel.

Økt bevissthet, bedre holdning

Responsen lot ikke vente på seg., I løpet av 7 måneder er 40 prosjekter besøkt, og det er flere som står i kø for en samtale om HMS. Og alle fikk selvsagt vaffel, laget på super røre av Mariann i kantinen på Soma. Til enhver tid er det mellom 4 og 7 prosjekter som står i kø for et besøk av Monica og vaflene.

Klokken 10.45 presis er de ansatte på det aktuelle anlegget på plass, og Monica går gjennom en kort presentasjon hvor fokus er aktuelle hendelser i Stangeland, hvorfor de inntraff og hva folk selv kan gjøre for at det ikke skal skje igjen. Diskusjonen går om holdninger og etikk i arbeidet og alt som kan bidra til økt bevissthet.

Og erfaringen etter at konseptet har

vært prøvd siden mai, er gode. Nå ringer ansatte selv inn og ber om besøk av Monica – og vaflene.

Konklusjonen så langt?

Det er selvsagt vanskelig å måle den eksakte effekten av vaffeldrøsen. Men ingen tvil om at den uansett er en døråpner til en spontan prat om viktige tema, slår Monica Helen Sirevåg fast.



3D-modeller erstatter papir, SUS2023 er et digitalt byggeprosjekt i verdensklasse

Det bygges nytt sykehus på Ullandhaug i Stavanger. Storsatsingen går under navnet SUS2023, og er kåret til verdens mest digitale prosjekt. Ambisjonene til byggherren, RHF Helse Vest og Stavanger universitetssykehus, er skyhøye: Dette blir det beste sykehuset det er mulig å lage innenfor budsjettet.

Som navnet forteller, skal første byggetrinn på den 100.000 kvadratmeter store tomten stå klart 2023. Prosjektledelsen har valgt entreprisemodeller, noe som sikrer flest mulig kontrakter lokalt. Stangeland Maskin er høsten 2020 ferdig med sin leveranse av grunnarbeid og infrastruktur til en verdi av 135 millioner kroner.

For våre folk på Ullandhaug er SUS2023 et spennende prosjekt. Å jobbe med ny teknologi er framtiden, også innen bygg og anlegg. Vi har i flere år arbeidet målrettet med

interne digitale løsninger og samarbeidsprosesser. Det er likevel første gang det leveres et prosjekt kun ved hjelp av 3D-modeller, såkalt bygningsinformasjonsmodellering (BIM).

BIM omfatter digital bygningsinformasjon fra A til Å i et prosjekt, hvor alle leverandører har tilgjengelig gode, digitale modeller. Det gir maks kvalitet og færre feil, og rasjonaliserer dessuten arbeidet. I stedet for å ha alt av opplysninger og informasjon i tradisjonell papirform, kan de som jobber her nå selv

hente ut detaljer og all nødvendig informasjon via web. Ved å se på og eksempelvis zoome inn på konkrete detaljer i tegningene, finner man detaljer på absolutt alt man trenger å vite, eksempelvis lengder, toleranser, materialkvaliteter og høyder.

3D-modellene er enkle å forstå, og gir et reelt bilde av hvordan sykehuset vil se ut, og hvordan arbeidsprosessene er tiltenkt. Det visuelle inntrykket åpner opp for brukerinvolvering man normalt sett ikke klarer via tradisjonelle 2D-tegninger. Det gjør at løsninger kan forbedres, og at man har godt grunnlag for løpende beslutninger underveis i prosessen.

Alltid oppdatert informasjon

3D-modellene er også det Stangeland Maskin bruker som grunnlag for å planlegge og gjennomføre vårt arbeid. Stikningsingeniør Rune Osen har vært involvert i prosjektet siden oppstart våren 2019, og er sammen med stikningskollegene en viktig bidragsyter for å hjelpe resten av Stangeland-gjengen til å konvertere informasjon fra 3D-modellene over i praktisk prosjektgjennomføring.

-Det er både pedagogisk og nyttig å forholde seg til 3D-modellene. Det gir oss oppdatert informasjon til enhver tid, og øker felles forståelse for hva som skal leveres, forklarer Osen. Personlig synes han det er spennende og lærerikt å arbeide på denne måten, og sier han har lært mye underveis, eksempelvis å forholde seg til fortløpende endringer og hvordan man internt på en effektiv måte justerer fremdriften basert på endringene.

Som stikningsingeniør har Osen



Fra venstre Kari Gro Johanson (prosjektdirektør SUS2023), Kjell Ove Helleland (Driftsleder), Tony Helles (Prosjektleder) og Ingveig Tveranger (Senior kommunikasjonsrådgiver SUS2023)



Kulverten monteres under bussvegen som går mellom bygningsmassene på tomta. Nå skal krysset monteres og Ole Andreas Sørensen og Rune Osen forbereder seg til påkobling.

solid kompetanse innen maskinstyring og datafangst, og jobber tett på produksjonen ute på anlegget. Det er likevel første gang han er med og drifter et rent BIM-prosjekt.

Alle som jobber på prosjektet har tilgang til 3D-modellene, enten på Ipad eller man kan besøke en av flere BIM-kiosker som er satt opp på byggetomta. I kioskene henger store skjermer hvor man navigerer seg gjennom tegningene.

50 TS-ansatte på det meste

Ole Andreas Sørensen er grunnarbeider, og har satt seg grundig inn i 3D-modellene. Han arbeider tett sammen med stikningsingeniørene, og kvalitetssikrer blant annet høyder og fallvinkler.

-Modellene er enkle å forstå, og vi har alt av informasjon tilgjengelig. Vi vet helt sikkert at vi er på riktig lokasjon når vi drøfter løsninger for fremdrift, forteller Sørensen entusiastisk.

Rune Osen er enig, og viser rørsystem og kummer på modellen med alt man behøver å vite av detaljer.

Han forklarer at informasjonen de får fra modellene, danner grunnlaget for bestillinger til underleverandører som for eksempel bend, rør og kummer.

Kjell Ove Helleland er driftsleder i Stangeland Maskin, og er ansvarlig for alt som foregår ute på byggeplassen. På det travleste har han hatt 50 TS-ansatte på anlegget samtidig. I en periode gikk 27 lastebiler i shuttletrafikk ut av tomte med masse til depot.

Totalt er det flyttet ca 460.000 m³ med løsmasse fra anlegget, det utgjør 23.000 lastebillass.

Monterer kulverter i rekordfart

-På det meste var det 9 borerigger på anlegget, og det er sprengt 300 ganger. Nå til jul er vi ferdige med bore- og sprengningsarbeidet, forteller Helleland. Den rutinerte driftslederen liker komplekse prosjekter, og mener at digitale prosjekter vil man se mye av i fremtiden.

Ikke nok med at SUS2023 er helt digitalt, her er mange store dimensjoner. For eksempel den 295 meter lange kulverten som går gjennom



Her heises bokskulverten forsiktig på plass av Nordic Crane Vest og grunnarbeider Jan Henning Brynestad

byggene. Hvert element har en egenvekt på hele 19 tonn, hvorav to tonn armering. Med innvendige mål på 2,5x3 meter og en veggtykkelse på 30 meter er det de største bokskulvertene produsert i Norge, og det lokalt på Sviland hos Østraadt Rør. Stangeland Maskin har designet og produsert et verktøy som brukes til monteringen. Utgangspunktet var at man i en tidlig fase regnet med å kunne montere to-tre kulverter per dag. Den nye måten å gjøre det på betyr at man på en god dag klarer å minst tredoble antallet hvor det alt i alt er 140 bokskulverter.

En god nabo

STANGELAND GRUPPEN

En hilsen fra trafikken #1



Det er en fryd å ligge bak TS-sjåfør som kjører som en drøm!. Innringeren er selv yrkessjåfør, og ligger bak en fireakslet Scania med henger. "Sjåføren fortjener å få tilbakemelding på at det er behagelig å ligge bak, og trafikken flyter bra".

En hilsen fra trafikken #2



Takk for hensynsfull kjøring og stor tålmodighet langs Nordsjøruta de siste dagene!



Stangeland Næringspark

Etter 13 år med regulering og utvikling er vi endelig i mål!

Stangeland Næringspark er kanskje den mest sentrale næringsseiendommen på Nord-Jæren. Omkranset av hovedfartsårene E39, RV 44 og RV 509, er Stangeland Næringspark et knutepunkt i regionen, med svært enkel atkomst i alle himmelretninger. Fra nord blir næringsparken porten inn til Sandnes og Jæren. Fra sør blir den porten til Stavanger, Forus og Sola. Ifølge tall fra Statens Vegvesen passerer 63.500 biler her daglig. Det vil si at 23 millioner biler passerer forbi vårt tomteområde årlig.

Stangeland Næringspark er et område som ble kjøpt sammen med Masiv og Svithun Finans. I flere år har vi jobbet med reguleringsplan og skaffet til veie gode leietakere. Gjennom perioden har vi hatt både finanskrisen og oljekrisen. Over 500 millioner kroner er investert i området som i dag fremstår som ferdig utviklet og utleid. Masiv har hatt totalentreprisen på alle tre

byggene som en naturlig del av de også har vært på eiersiden. Vårt familie-selskap Hedland Invest AS kjøpte ut det ene bygget i 2015 og resterende i 2017 fra Masiv og Svithun Finans. Samarbeidet har fungert godt gjennom mange år. «Archer-bygget» som stod ferdig i 2016 og «Ahlseil-bygget» som stod ferdig i år eier vi i dag 100 %, mens «Bil og Anleggsdekk-bygget» eier vi sammen med familien Soldal.

Tomten bestod i sin tid av 67.000 kvm. Vegvesenet har kjøpt deler av tomten til ny fremtidig avkjørsel direkte til den nye rundkjøringen mot Årsvollveien. Byggene er organisert i tre forskjellige selskaper: Stangeland Næringspark 1 AS hvor Archer og C6 er leietakere. Bygget er på totalt 18.000 kvm, tomten er 20,5 mål. Stangeland Næringspark 2 AS hvor Ahlseil og Archer er leietakere er bygget i underkant av 7.000 kvm, 4,6 mål tomt. Stangeland Næringspark 3 AS består av Bil & Anleggsdekk AS, ca 6.800 kvm bygg og 12 mål tomt. I dag er vi stolte eiere av noen flotte bygg på et fantastisk område.

Markedsavdelingen samlet i Ryfastunnelen, verdens lengste undersjøiske tunnel 292 meter under havet. F.v. Glenn Time, Veronika Thorsen Sanne, Ruth-Marie Nord-Varhaug, Tore Haukali Hansen, Einar Joa, Julie Vold, Eivind Stranden, Tore Voster, Helge Bjunes og Arild Hareland.

Et marked med muligheter også i 2020

Et hektisk år med god aktivitet, sier markedssjef Tore Haukali Hansen om 2019. Som følge av blant annet avlyste og utsatte prosjekter fra Statens Vegvesens side, kan 2020 bli mer utfordrende.

Klarer vi å ville mest og være best, vil imidlertid også kommende år bli godt for Stangeland, tror Tore.

Rogfast ble, som kjent, avlyst. Vi venter likevel på at det kommer ut på nytt. Det kan finne sted i et litt annet format, og kanskje også delt i flere anbud. Men foreløpig er alt dette usikkert. Det vi imidlertid kan slå fast, er at samferdselsminister Jon Georg Dale i hvert fall bekreftet at Rogfast skal gjennomføres.

Mange kommunale prosjekter

I Stangeland Maskin har vi flere store prosjekter i gang, eksempelvis SUS2023, Fagrafjell Trafostasjon og Vindparker. Viktige jobber, men vi trenger hele tiden påfyll for å opprettholde full drift.

Det er veldig positivt at kommunene i regionen har flere både store og små prosjekter som skal gjennomføres i 2020/21, både innen bygg, boligområder, vei, flomsikring, VA-sanering og annet.

En større utfordring er at regionens største oppdragsgiver, Statens Vegvesen, er i en omstrukturingsfase med overgang til Rogaland Fylkeskommune. Anbud har blitt avlyst, og det vil nok gå flere måneder før organisasjonene er klar for å sende ut nye anbud. Vår bransje håper selvsagt begge etater raskt kommer på banen med sine prosjekter som vi vet ligger klar til utførelse.

Prosjektene for både buss- og sykkelstamveien vil komme i 2020 og blir svært interessante jobber som vi håper Stangeland Maskin kan komme i posisjon til Ivar skal bygge ny hovedvannledning, 33 km i rørdimensjonene 1400 - 1200mm. I dette prosjektet blir det flere entrepriser.

På sykehustomten SUS2023 har i dag Stangeland Maskin høy aktivitet, og i 2020 kommer også

flere jobber som vi synes er veldig interessante.

Ut av fylket?

Lokale totalentreprenører vet vi også kommer med utbygginger som boligfelt, bygg, industri osv. Det jobbes også mot prosjekter som ligger lenger fremme i tid.

Nye Veier nærmer seg stadig vår region, men uavklarte beslutninger om bompenger gjør at prosjektene foreløpig ikke er klare. Vi ser også at E-39-utbygging utenfor vår region kan være aktuelle prosjekter for Stangeland. Utviklingen i markedet gjør at vi derfor må forvente at det blir prosjekter hvor vi må jobbe utenfor Rogalands grenser.

I markedsavdelingen ser vi mange muligheter og Stangeland Maskin skal få nok et bra år i 2020, sier Tore Haukali Hansen.

STANGELAND MASKIN

Vinn-vinn for miljøet og lommeboken



Her fra SUS2023 hvor det en periode kjørte 27 lastebiler mellom tomte og depot. Totalt er det kjørt 23.000 lastebillass med 460.000 m³ med løsmasse. Foto: Henrik Torland

En miljømessig gladmelding: Utslipet av CO2 fra maskinene våre er kraftig redusert, og i 2019 utgjør besparelsen 240.000 kg. Det skjer i en tid hvor produksjonen har økt, men hvor førerne i maskinene altså er blitt mye flinkere til å unngå tomgangskjøring.

En tydelig målsetting, riktige verktøy og god dialog med førere er nøkkelen til reduksjonen.

I tillegg til de positive miljømessige følgene, betyr lavere dieselbruk reduserte kostnader i millionklassen.

Det var ved starten av året at førerne ble involvert i prosjektet for å synliggjøre hvordan hver enkelt kan bidra. Ved siste årsskifte hadde gravemaskinene våre over 30 prosent tomgangskjøring. Motivasjon og økt bevissthet førte til at tilsvarende tall i mai var nede i

19 prosent. Innen kategorien lastebil startet vi i januar med 22 prosent tomgang, et tall som i mai var redusert til vel 16 prosent.

Miljøgevinsten er et resultat av en handlingsplan for lavere utslipp. Med en maskinpark dominert av steg IV og Euro 6-motorer ser vi betydelige miljømessige og økonomiske gevinster ved å fokusere på føreratferd og tomgangskjøring.



Lyses viktige damanlegg blir mer solid og klar for

Dam Lyngsvatn, Lyses største og heleide vannmagasin, skal forsterkes. Hovedmagasinet til Lysebotn 2, Europas mest moderne kraftverk innen fornybar energi, blir bredere og mer solid for å imøtekomme myndighetenes krav, og Stangeland gjør jobben, over 30 år etter at vi første gang jobbet i heia i Ryfylke.

Knallkjekt med plastring, sier unge, lovende Eivind Risa som er en av Stangelands folk vi møter på Lyngsvatn-anlegget. Eivind kjører en CAT320, og stortrives på anlegget. Læringskurven har vært bratt, og Risa er opptatt av å gjøre alt riktig første gang. Sammen med Gaute Håland og Ole Tommy Maudal spesialiserer de seg nå på damplastring. Når de er ferdig, er hele 65.000 m³ med stein lagt sirlig på plass.

Lyngsvatn ligger i Forsand og Hjelme-land kommune, og er Lyses største, heleide vannmagasin. Volumet er på hele 516 millioner kubikk vann, og reguleres



Plastre-entusiasten Eivind Risa i dialog med kontrollør fra Lyse, NVE og NorConsult

mellom 686,4 og 636,4 meter. Vannet er demmet opp av tre steinfyllingsdammer, bestående av hoveddam og en såkalt sekundærdam mot vest, samt dam Håheller i sør.

Anlegget dammene forsyner, Lysebotn 2, produserer nok strøm til 75.000 husstander. Innen 2021 har Stangeland Maskin forsterket 1,1 km med dam, og plastret 65.300 kvadratmeter med stein på anlegget. Kontrakten har en verdi på 75 millioner for Stangeland, med en varighet på 1,5 år.

Det er Norges Vassdrag- og Energidirektorat (NVE) som har ansvar for at alle damanlegg i Norge er forsvarlig dimensjonert for å sikre mennesker, miljø og eiendom. I 2015 ble forskriftene endret, og dammene blir nå klassifisert inn i kategorier på en skala fra 1 til 4. Nivå 4 er høyeste krav til sikring, og dam Lyngsvatn er på nivå 3. Som eier av anlegget

framtiden



Her plastres hoveddammen oppstrøms og nedstrøms. Øverst til høyre er steinbruddet.

6x6 tar liten plass, er kjøpp og effektiv når den kjører mellom brudd og plastrer. Over bilen kan ser man hvordan steinfyllingen ble laget på 70-tallet. I dag skal dammen gli bedre inn i terrenget, og krever stor grad til presisjon både av maskinfører som skiller stein og av maskinføreren som plastrer.



Et godt stykke arbeid av boreriggfører Ole Wathne letter arbeid i ettertid for maskinførere når de skal sortere og produsere plastringsstein i henhold til krav om fasong og størrelse.

er det Lyse som nå sørger for at damanleggene oppgraderes til dagens krav.

I Norge har vi to typer dam som dominerer. Den ene er betongdam, den andre er steinfyllingsdam. Dam Lyngsvatn er en steinfyllingsdam som ble påbegynt allerede på 1960-tallet, hvor arbeidet fortsatte utover 70-tallet.

Det var Stangeland Maskin som i perioden 1975-1976 bygget dammene til den standarden de har i dag. Olav Stangeland var selv på oppdraget den gang. Han husker at det var så varmt i Lyseheia at Åkermannen han kjørte måtte kjøles ned mens han skilte ut stein i bruddet.

All stein som ble brukt i forbindelse

med byggingen av dammene, ble hentet ut i sørenden av hoveddammen. Det samme bruddet er nå reåpnet, og alt av stein produseres herfra.

Per Inge Gravdal er dagens driftsleder på prosjektet, og han forteller at både det å sortere stein og damplastring er spesialkompetanse.

-Man må ha interesse for faget, og øye for detaljene, sier han og forklarer at det er en kunst å plastre. Steinen må flyte i riktig rekkefølge, og det er viktig å komme i gang med riktige prosesser til riktig tid.

Sammenlignet med sjøplastring, har damplastring et annet formål som krever en annen form for kompetanse. Når is legger seg på vannet

og fryser fast på plastringen er store krefter i sving.

-Det er mange tusen tonn med krefter som virker her. Derfor er det viktig at steinen ligger med spissen ut slik at isen letter slipper taket. Den jobben som nå utføres skal tross alt stå for alltid, sier Per Inge Gravdal som syns det er helt topp å lede denne type prosjekter. Han bor på ei gammel hytte tett på anlegget, og i stua henger fortsatt gamle tegninger fra arbeidet som ble utført på 1970-tallet.

Det er boreriggfører Ole Wathne med sin T35 som klargjør fjellet for sprengning. Fjellet er hardt å bore i, og det er mange sprekke-dannelser. Wathne klargjør 200 lengdemeter og





Fra venstre Tord Are Røsand, driftsingeniør, Per Inge Gravdal og prosjektleder i Lyse Produksjon Arnhild Støvik.



15 høydemeter (pallhøyde) som sprenges forløpende. Han tilpasser boremønster etter hvert som behov for ulike type stein endrer seg.

I bunnen av dammen er det brukt steinstørrelse 7, i midtseksjonen størrelse 8, mens på toppen brukes størrelse 9. I slutten av oktober var det sprengt 41 salver og gått med seksti tonn dynamitt. Det er sprengt ut 130.000 m³ fast fjell av totalt cirka 260.000 m³, inkludert bruddet på Håheller.

Det er 4 gravemaskiner i størrelse 40-50 tonn som arbeider med å skille ut stein. En erfaren maskinfører vet at steinen skal slippes på knusekula, men steinblokkene er så heftige at de ikke kan håndteres før kula er sluppet et par ganger ned på steinen. Det er møysommelig arbeid hvor en må ha øye for mål og detaljer. Steinen skilles ut i tre ulike størrelser, og skal ha en viss fasong. Fasong og



Knusekula i fritt fall!

størrelse er viktige faktorer for at den plastra dammen blir sterk nok til å stå imot eventuelle skader ved lekkasje eller overtopping, som det kalles når vannet stiger over demningen.

I tillegg til en T35 borerigg og Cat 320 gravemaskin som allerede nevnt er det følgende maskiner på anlegget: 4 stk 40-tonns gravemaskiner (3 stk EC380, 1 stk CAT336), 1 stk 50 tonns gravemaskin (EC480) og korthekkeren på 35 tonn fra Volvo, en ECR355. Til å kjøre mellom steinbrudd og dammen brukes Stangeland sin karakteristiske Scania 6x6 og dumpere fra Volvo, 2 stk A45, 1 stk A35 og 1 stk A25. Til å komprimere støttefyllingen brukes vals på 16 tonn.

Arbeidet startet opp i April, og siden vinteren har vært mild og snøen har holdt seg borte er, kjører vi på så lenge vær er tillater det, sier Gravdal. Til jul er 60% av plastrearbeidet utført.

Når gjengen på Lyngsvatn reiser hjem på grunn av snø, er de høyst sannsynlig ikke tilbake før etter påske. Det skremmer ikke sjefen, som er trygg på framdriften.

-Framdrift og logistikk er viktig for å nå milepælene. Her er det vannivå som bestemmer, og det er ingen kompromiss med å bli forsinker, slår Gravdal fast. Milepælene er satt opp i henhold til kraftstasjonen i Lysebotn, og Lyse holder vannnivået 2 meter under arbeidshøyde for plastrearbeidet.

-Er vi ikke ferdig med ei flo innen



gitte datoer, blir området oversvømt, og vi må vente til vannet reguleres ned igjen sier Gravdal. Ei flo er arbeidsflaten man jobber med. Man bygger da først en støttefylling som er 1,5 meter høy, for så å plastre inntil fyllingen. I tillegg til arbeidet ned- og oppstrøms, skal toppkjernen byttes, og forhøyes 1 meter. Til det arbeidet benyttes morenemasser som hentes i brudd nede i Årdal. På begge sider av kjørebane settes det opp kantsteiner av naturstein som kalles for damkrone. Det ser flott ut, men fungerer også som forsterkning i tilfelle damanlegget blir utsatt for bombing.

Kontroll av arbeidet med plastring utføres daglig av driftsingeniør Tord Are Røsand. Jevnlig er også Lyse og NVE på oppfølging og kontroll av arbeidet som leveres. Samarbeidet mellom NVE, oppdragsgiver, konsultentselskap og Stangeland er godt og byr på gjensidig læring.



I steinbruddet er man ferdig å produsere stein av størrelse 7 som ligger i bunnen av dammene. Nå produseres størrelse 8 og 9. Her lastes dumperen for å kjøre mer stein ut til dammen. Prosjektet fikk Driftsprestasjonen i uke 45 for effektiv framdrift og godt fokus på sikkerhet.

-Alle skal hjem, og målet om en trygg arbeidsplass uten utslipp til miljø er det viktigste, sier Arnhild Støvik, prosjektleder i Lyse Produksjon. Hun understreker viktigheten av å jobbe med konkrete tiltak for å jakte på forbedringer hver dag.

-Rehabilitering av dammen Lyngsvatn er et av de større dam-rehabiliteringsprosjektene Lyse Produksjon gjennomfører, og dette er en reise hvor man erfarer og lærer fortløpende, utdyper hun.

Vegen opp til Lyngsvatn er en BK8 veg som har begrensinger på hvilken vekt og lengde man kan kjøre. Den tyngste maskinen på anlegget, en Volvo EC480 måtte demonteres før frakt, og dispensasjon på lengder måtte fremskaffes.

-Til våren skal det fraktet inn leker for å frakte utstyr til dam Håheller sier Gravdal. Dammen ligger 6,5 km i luftlinje fra hoveddammen,

og den eneste måten å få inn utstyr på er på vannet. Inne på Håheller åpnes også et steinbrudd som har vært stengt siden 70-tallet, som gir kortreist stein til arbeidet.

-Sommeren 2020 jobber vi parallelt på alle 3 dammene. Ca 7 personer på Håheller, og ca 15 mennesker igjen på hoved- og sekundærdammen, sier Gravdal.



Utsikten fra toppen av steinbruddet. Dumpere og 6x6-biler mater på mellombruddet og ut til plastrere.

Familiemann, kollega og unik bransjemann takker av

Sigurd Stokka og Stangeland. To sider av samme sak. Gjennom 45 år, mer enn en mannsalder, har han preget arbeidsplassen og bidratt til utvikling av både produkter og underleverandører. Bransjens beste løsninger, rett pris og alt det som kan bidra til å bygge firmaet – for Sigurd har Stangeland vært en livsstil. Nå er verksmesteren pensjonist, selv om kontoret hans fortsatt ser ut som om han kommer på jobb igjen i morgen. Kanskje er det typisk, det også. En gang jobb, alltid jobb. 71-åringen ser tilbake på jobben med takknemlighet.

En åpen kontordør og alltid velkommen innom på en prat. Gjennom over 10.000 arbeidsdager i Stangeland har Sigurd daglig hatt et jevnt sig av folk, ansatte og leverandører, som lurte på noe, som stod fast eller hadde behov for å tenke smart. Helt til siste dag i arbeidslivet, fredag 31. mai i år.

Mekanikeren, sveiseren, lederen, verksmesteren og nå sist innkjøperen har bidratt til en løsning på det meste. Sigurd har kombinert kunnskap og erfaring, og kanskje enda viktigere: Han har omsatt ting i praksis.

Derfor har telefonen også ringt mye. Flere linjer og «...bare vent litt» i stedet for å ikke svare, har vært Sigurd i et nøtteskall. PC, telefon og ny teknologi til tross, det er de personlige relasjonene han har vært opptatt av. Han kjenner mennesker over hele verden, og har reist på anleggsmesser både hjemme og ute. Er produktet og teknologien god nok og løsningen rett for Stangeland,

kunne handelen liker gjerne gjøres i München i Tyskland som Shanghai i Kina.

På plass uansett tid på døgnet

Bak enhver suksessrik mann, står en kvinne. Bak enhver suksessrik entreprenør, står ofte en mann som Sigurd. Gjennom den 45 år lange yrkeskarrieren har han vært på plass i ferier, helger, på dag og natt for å sikre at maskiner og utstyr er klar til drift når uthvilte anleggsarbeidere kommer på jobb om morgenen.

Historien om Sigurd starter lenge før hans tid i Stangeland. Familien driver gard på Stokka i Sandnes, hvor han er yngst av tre brødre. Han er ikke mer enn 13 år da tragedien rammer, og han må ta ansvar langt ut over det som er vanlig for en på hans alder. Mor, far og lille Sigurd er på vei til mormor for å spise middag. Det er 1. juledag, og alle hjerter gleder seg. Helt til familiens bil kolliderer med en lastebil. Mor mister livet, og far blir alvorlig skadd. Sigurd og hans to eldre

brødre overtar driften av den 250 store garden med melkekyr og svin. Idet Sigurd er 15 og brødrene er i militæret, setter han egen skolegang på hold for å drive garden alene. Han bare bestemmer seg: Dette skal han klare.

Det var mange tabuer på den tiden. Å gi uttrykk for sorg, er ett av dem. Sigurd som selv ble hardt skadet i ulykken ble liggende på sykehuset i ei uke, og det var ingen som turte å spørre hvordan det gikk med han og sorgen over mor. Det skulle gå mange år før Sigurd kunne bearbeide egne følelser i forhold til familiens tragedie. Julaften hvert år besøker han mors grav sammen med sine to barn. Det året sønnen er 19 år, og datteren er 14 år mange, mange år etter at han mistet moren, klarer Sigurd omsider å gråte og bearbeide sorgen.

-Da jeg klarte å gråte over mor sammen med familien min, løsnet det for meg. Det var en god dag, sier han i dag.

Hos TS fra 1974

Etter yrkesskolen utdannet Sigurd seg på bilmekanikerlinjen og innen jern og metaller. De første arbeidsårene etter utdannelsen jobbet han som reparatør i støperiet hos Sandnes Aducerverk som produserte rør- og bildeler. I 1974, i en alder av 26, takker han ja til en jobb som mekaniker i T. Stangeland Maskin.

-Den gang holdt vi til i en gammel brakke i Solakrossen, uten vann og





varme. Jeg lærte meg å ta toalettbesøkene hjemme utenom arbeidstid, ler

Sigurd før han slår fast at det uansett ikke var tid til å gå på do i arbeidstiden. Fasilitetene har heldigvis blitt bedre med årene, og Sigurd har vokst sammen med Stangeland, både som bedrift og familie. Spesielt nevner Sigurd samarbeidet med Reidun Stangeland, mor til Olav Stangeland. De har vært et godt team på jobb i alle år.

På nabogården hjemme på Stokka kom det jevnlig ei søt jente fra Årdal på besøk. Det var Anne Marie som var på besøk hos mormor. Hun og Sigurd giftet seg i 1968, og fikk en sønn og en datter. Ungene vokste opp på Håbet i Sandnes. Nå har Anne Marie og han flyttet i leilighet, og nyter utsikten over Skårliå, fortsatt i Sandnes.

Anne Marie og Sigurd er tydelig stolte av barna sine, og bruker mye tid sammen med åtte barnebarn i alderen 7-16 år.

-Vi er heldige, sier han, og nettopp det uttrykket har fått ny betydning for den tidligere verksmesteren som nylig fikk vite at han etter 6 måneders stråling og cellegift, er kreftfri. Sigurd fikk påvist kreft i lungene samme dag som han ble pensjonist. Mens gode kolleger hadde pyntet med hvit duk og serverte smørbrød, valgte Sigurd å ikke si et ord til noen.

-Jeg ville det skulle være en fin siste arbeidsdag, minnes han.

Gode kolleger, mye støtte

Det er Anne Marie som gjennom alle årene har holdt fortet hjemme. Hun har vært en god støtte for mannen som har hatt lange dager med å skru på maskiner og sveise på skuffer.

-Det har nok vært stritt for henne til tider, innrømmer Sigurd som i perioder har jobbet døgndrift. Utstyret måtte være klart, og det ble en del netter.

Telefonen til Sigurd ringer.

-Javel, Sigurd, høres i andre enden. Det er Oddmund, smed og i dag sjef for alt sveisearbeidet som gjøres i Stangeland. De to drøfter løsninger på hva som er de beste valgene for en sveisejobb Oddmund skal gjøre. De prater om valg av materialtype

og hvordan det er mulig å få minst mulig svinn i produksjonen. Sigurd liker å prate med Oddmund. Etter at samtalen er avsluttet, forteller han om et nært vennskap med Oddmund. De har hatt mye lått og løye sammen. Men også omsorgen som er vist nå mens han var syk. Det er mange som har ringt, og det har varmet Sigurd. Han er takknemlig overfor hver og en som har brydd seg.

Tilbake til Stangeland igjen, hvor mekanikeren og sveiseren Sigurd allerede etter ett år i bedriften ble forfremmet til formann. I 1993 ble han verksmester, og driftet verksted og servicebiler alene frem til 2007. Da gikk han over til å rendyrke stillingen sin som innkjøper. I takt med veksten



fikk han stadig større ansvar, og selv om det har vært tøffe tak og travelt, har arbeidsgleden alltid vært der.

-Det har vært jilt. Trygve, Olav og Tommy har alltid vært flinke til å delegere ansvar, og jeg har hatt full tillit, forteller Sigurd.

Alltid på jakt etter nye og bedre løsninger

Og tilliten har vært fortjent, langt utover Stangeland. For Sigurd har brydd seg om både bransje, leverandører og kunder. Han var eksempelvis en viktig bidragsyter til Kverneland fabrikkers innovasjon på 1980-tallet da bedriften lanserte påboltede gravetenner til graveskuffene. Den gang ble Sigurd, Klepp Mek og Gjerstad mek en del av en arbeidsgruppe. Kverneland hadde nemlig en idé: Var det mulig å ta plogkonseptet fra jordbruket og produsere en løsning for graveskuffer? Det var høy aktivitet på dyrking av mark, og markedet trengte bedre løsninger for nybrottsarbeidet i tøffe forhold på Jæren. Det var starten på vendbare, boltede tenner støpt og herdet på

Kverneland. I dag, nærmere 40 år senere, produseres de samme tennene og ser identiske ut.

Eksempelet er typisk Sigurd. Han er ekstremt interessert i å alltid forbedre løsningene og jakte på nye produkter som effektiviserer, ser viktigheten av gode leverandører og relasjoner. I samme tidsperiode bygget Sigurd og gjengen på verkstedet Stangelands første steinknuser. Den var en ombygget gravemaskin, og ble brukt da Rennfast ble bygget.

Gamle TS-nytt forteller at Sigurd var en aktiv bidragsyter, og hadde fast spalte i de 100 første utgivelsene under tittelen «For egen regning». Når han blir spurt om bakgrunnen for tittelen, forklarer han «da måtte jeg stå for det selv». Denne blå tråden av profilen Sigurd går igjen; en pådriver, et rivjern, firmaets mann. Når han prater om egne verdier, er det som om han prater om firmaet.

God form har betydd mye

Sigurd har alltid vært i god form. Da sønnen løp orienteringsløp, ble han likegodt med. Bedre det, enn å stå på sidelinjen og ikke gjøre noe, sier den spreke 71-åringen som også har flere halvmaraton på meritlista, med bestetid på 1:37. For å tømme hodet etter lange dager på jobb tok han seg ofte en løpetur, gjerne i lag med TS-gründer Trygve Stangeland. I over 20 år har han sammen med en vennegjeng møttes ukentlig for å gå tur. I feriene valgte familien å gå tur i fjellet.

Målbevissthet, gjennomføringsevne, god form og aktive dager har ikke vært uten betydning. Det har bidratt til at han taklet kreftdiagnosen godt, mener han selv.

I dag er Anne Marie og Sigurd ofte på hytta på Ogna. I snekkerboden har han dreiebenk og produserer boller og fat. Det blir mange turer også på Ogna, både langs sjøen og på golfbanen hvor han er aktiv.

Spør du folk rundt ham om hva som er typisk ved Sigurd, vil det å ta ansvar trolig være svaret. Og det begrenses ikke bare til familien og ham selv, men er like aktuelt for kolleger, leverandører og kunder, og for bransjen.

Det er slik han er. Det er det som har gjort Sigurd Stokka til en kjernekar.

DRIFTS- PRESTASJONER

En driftsprestasjon er en anerkjennelse av enkeltindivid eller prosjektgrupper som har prestert over forventet på tid, kost eller kvalitet. Det kan også være prestasjoner knyttet opp mot visjonen og verdiene våre.

Her får du et forenklet utdrag av årets prestasjoner.



2



3



4



5



1



1

1 Krevende steinlegging på Herbarium og Finansparken

Bilde del 1 fra venstre: Edvinas Puodziunas, Arminas Strazdas, Ronny Andtbacka, Andrius Simkus. Bilde del 2: Takparken på Herbarium konkurrerer om "Stavanger fineste tak"! fra venstre: Rebekka Nesse, Rolandas Savickas, Adrian S. Galas

2 Planlagt og effektiv avspenning av jord på Varheia Ungdomsskole

3 Skånsom boring og sprengning på Norsk Grafisk Museum

4 Perfekt salve på Kalberg

På bildet boreriggfører Nils Kjetil Salte

5 Levert på stram tidsfrist - Kollektivterminal Solbakk i Ryfylke

På bilde fra venstre: Modeas Sukutis, Trond Jarle Breiland, Kristian Idsø, Marie Veland Idsø (skjult), Trond Byberg, Mary Svendsen, Jan Fredrik Nilsen, Tore Obrestad, Bjørn Madland Steine, Espen Skretting og Arnfinn Espedal





6 Effektivt og sikkert - rett og slett steinbra
av Svein Arne! På bilde fra venstre: Svein Arne Lund, Stian Byberg, Henrik Torland, Arnt Ove Rydell, Kjetil Dalgård, Dan Martin Danielsen, Sven Magne Birkeland

7 Rivning stod med glans på uanmeldt tilsyn av Arbeidstilsynet
På bildet: Gunnvar Klepp, Olav Dyvik, Ronny Aase, Edvin Foss, Kenneth Søyland, Steffen Veland, Ole Andre Melberg, Hans Christian Ødegaard, Jørgen Evjen og Marek Kit.

8 100% kommunikasjon og fullt fokus i slutfase Fra venstre Joar Ravndal, Rebekka Nesse, June Ånestad, Henriette Liland, Kristian Goa, Tommy Berg Lian

9 Høy kvalitet på krevende arbeid midt i Stavanger

10 Grundig SJA av Traand Meland og Hans Martin Aukland

11 Effektiv mobilisering av utstyr til Norsk Stein på Jelsa

12 Tomas Madsen og Einar Grude overrekkes Driftspremien av Olav Silde
Løsningsorientert og et symbol på JA-Kulturen



Stangeland styrker laget med rutinerne prosjektledere

Stangeland Maskin jobber aktivt med å finne og rekruttere nye ansatte. Vi ser tegn på at jobbene blir større og mer kompliserte. I tillegg opplever vi at kravene til våre ansattes erfaring og kompetanse er blitt høyere, sier anleggssjef i Stangeland Maskin, Jan Erik Ånestad.

Ånestad forklarer videre at anleggsbransjen går en utfordrende og spennende tid i møte, hvor blant annet Nye Veier kommer inn som en sterk, ny aktør. De vil kreve at bransjen og selskaper som Stangeland Maskin tar mer eierskap til prosjektene.

- Det er en utvikling vi ser positivt på og for å opprettholde vår posisjon har vi respondert med en kompetansesatsing. Vi har i løpet av de tre siste årene ansatt 13 personer med mastergrad. Nå i høst har vi styrket vår anleggsavdeling ytterligere med å ansette to erfarne ansatte, sier Jan Erik Ånestad.

Ånestad forklarer at ansettelsen av Prosjektlederne Sigmund Lundevik og Solveig Yndesdal er en fortsettelse av vår kompetansesatsing.

- Yndesdal og Lundevik har solid faglig ekspertise, erfaring og egen-skaper som vi ser frem til å ha med på laget, sier Ånestad.

Sigmund Lundevik kommer fra rollen som Prosjektsjef i Block Berge Bygg/ Veidekke Norge og har dyptgående erfaring med å lede totalentrepriseprojekt.

- Jeg har ledet en rekke større prosjekter som jeg har lært mye av. De fleste har vært totalentrepriser hvor kontrakten kun har hatt en funksjonsbeskrivelse og det har vært prosjektteamets ansvar å finne kundens reelle behov. Etter min mening skal man ikke bare tankeløst gjøre som kunden sier, vi må evne å forstå hva kunden trenger og gi dem det



de faktisk trenger, sier Sigmund.

Solveig Yndesdal er bygningsingeniør med master i Endringsledelse og kommer fra rollen som leder av Prosjektseksjonen til Stavanger Eiendom. Med over 30 års ledererfaring fra bygg og anleggsbransjen, er hun godt skodd for kommende prosjekter.

- Jeg startet karrieren min i Statens Vegvesen, men gikk etter hvert over til Kruse Smith hvor jeg jobbet med byggeprosjekter, sier Yndesdal.

Hun forteller at hun ble overrasket den gangen hun gikk fra Vegvesenet og over til byggeprosjekter. Det var så mye mer "dill" i byggeprosjekt enn på anleggsprosjekt.

- Min erfaring er at det i veiprojekter er bedre flyt. I en organisasjon som Stangeland Maskin er det mer egenproduksjon, noe som gjør at jeg som prosjektleder har større mulighet til å påvirke prosjektet på en positiv måte, sier Yndesdal.

- Etter så mange år på byggherre-siden er det veldig kjekt å være tilbake i anleggsbransjen og være utførende, sier Yndesdal.

Med glimt i øyet forklarer hun videre

at anleggsprosjekter, spesielt vei-prosjekt, skaper stor samfunnsinteresse og engasjement. Som en samfunnsengasjert person synes hun det er kjekt å lede prosjekt som er viktig for mange, og som engasjerer.

- Spør du meg så burde Norge bruke mer penger på å forbedre vei og veistandarden, sier Yndesdal.

I de senere årene har Yndesdal hatt "byggherre"-rollen, og dette ser hun på som en fordel med tanke på rollen som prosjektleder i Stangeland Maskin.

- Siden jeg har vært på andre siden av bordet mener jeg at jeg har gode forutsetninger til å forstå motpartens ønsker og bekymringer, samtidig som jeg har lang bransje- og ledererfaring, sier Yndesdal.

Hun forklarer at hun prioriterer mye tid innledningsvis på å sette seg inn i underlaget, på å forstå kundens behov og å diskutere prosjektet med interne ressurser. Dette har hun god erfaring med og har sett merkbare positive resultater med fremgangsmåten. Yndesdal fremhever at som prosjektleder er man avhengig av å ha et godt team med inngående fagekspertise. Det har hun i Stangeland.

Solide Kolnes Maskin takker og ansatte for suksessen

Gunnar Kolnes og Randaberg er to sider av samme sak. Sjefen i entreprenørselskapet som bærer etternavnet hans lever og ånder for lokalmiljøet. Veldrevne Kolnes Maskin er et begrep og en viktig del av Stangeland Gruppen.

Dagens leder i Kolnes, Gunnar, hadde egentlig sett for seg en militær karriere. Men far Arne hadde andre planer. Han ville ha sønnen hjem og i jobb hos seg. Og slik ble det. Etter 10-12 år ute i drift, overtok Gunnar i 1982 som daglig leder.

Entreprenøren har opp gjennom årene brukt mye av tiden sin på fotballarenaen. Slik har han også utviklet et stort nettverk av kunder, venner og samarbeidspartnere. En del av firmaets suksess skyldes mange små og mellomstore prosjekter. Har man først et slikt marked, er det som regel alltid en god flyt av nye jobber.

Fra graving for hånd til topp moderne maskinpark

Sjefen sjøl tar imot i firmaets lokaler hjemme i Randaberg. Mens han prater blar han i den første regnskapsboka fra 1948. Den viser at ett lass med singel kostet da 15 kroner, og Gunnar reflekterer over at det selv den gang var relativt dyrt sett i lys av oljeprisen.

Det var far Arne som etablerte virksomheten allerede to år tidligere, i 1946. Som mange andre ungdommer fra Randaberg under krigen, spadde Arne grøfter på Fjøløy. Senere tok han arbeid for lokale bønder, før han etter hvert stiftet eget firma. Et av de første oppdragene var utgraving av tomt for det som den gang het Randaberg Sveiseindustri, dagens Randaberg Industries. Tomten ble nærmest



Gunnar Kolnes ånder for landsbyen i sitt hjerte, han er litt ekstra stolt av prosjekt Sentrumsparken som nå tar form, midt i kjernen av Randaberg.

spadd ut for hånd, forteller Gunnar.

I dag har selskapet 26 ansatte. Spisskompetansen er steinløyng, vann og avløp (VA), grunnarbeid, veg og opparbeiding av tomter. Maskinparken er topp moderne og funksjonell til oppgavene som skal utføres. Viktigste konkurransefortrinn er likevel arbeidsstokken.

-De tre lærlingene vi har nå, er unike. De henter mye av kunnskapen sin fra en gjeng som har vært i firmaet i over 40 år, hvor kvalitet og en brennende interesse for fag er grunnpilarene, sier Gunnar.

Lojalitet og tillit viktig

I en organisasjon på størrelse med Kolnes er det nødvendig at alle er selvstendige, og at samtlige har en helhetsforståelse for oppgavene som skal utføres. Dermed betyr også hver enkelt medarbeider mye. Virksomheten er ikke større enn at de som ansettes blir værende, og det opparbeides en sterk lojalitet og tillit internt. Et fundament for trivsel

og prestasjon, felles forståelse for kvalitetsnivået, hvordan en forlater arbeidsplassen hver dag, og hvordan arbeidet utføres. Fokus er rett person til hver oppgave.

Staben er sammensveiset, og til tross for at virksomheten har over 70 år bak seg, har Kolnes aldri søkt etter folk, eller hatt permitteringer.

Under finanskrisen i 1987 ble omsetningen halvert, fra 9,5 millioner til 4,5 millioner kroner. Det var mange selskaper som gikk konkurs i den tiden, men Kolnes hadde et gjeldsnivå som kunne betjenes tross svikt i tallene. De siste finanskrisene har virksomheten knapt merket. Det får gode kunder æren for. Randaberg-bedriften har et stort nettverk, noe som betyr jevn drift tross svingninger i konjunktorene. Et høyt antall kunder gir tilgang til flere jobber, noe som trengs når man er spesialisert på oppdrag fra et par tusen opp til 10 millioner.

Kolnes var et av de første firma i regionen som spesialiserte seg på

lojale kunder

ballbinger, og har i dag en unik kompetanse på opparbeiding av idrettsanlegg. Dersom det skulle skorte på arbeid en periode, har firmaet egne prosjekter som settes på hold i travle tider.

-Kundene våre vet at vi uansett løser utfordringene, forklarer Magnar Helleland som er driftssjef. Han forteller at arbeidsstokken er en flott gjeng, med høy kompetanse, selvstendige og fleksible. Det er ikke rart Kolnes kan snu seg på en femøring og ta på seg oppdrag på kort varsel. Godt arbeidsmiljø, gode kolleger, spennende og utfordrende jobber gir gode resultater og stor lyst til å gå på jobb og ha det kjekt, avslutter driftssjefen.



Magnar Helleland i dialog med maskinfører Daniel Voll, som også har hatt læretiden sin her.



Stangeland fra 2016

Det hittil største oppdraget virksomheten har hatt, er opparbeiding av garasjeanlegg, nærings- og boligbygg midt i Randaberg sentrum. Oppstart var høsten 2018, og det hele ferdigstilles sommeren 2020. Byggherre Ineo Eiendom er oppdragsgiver for det som blir Sentrumsparken, midt i Randaberg

sentrum. Prosjektet har en verdi på 15 millioner. De er også godt i gang med grunnarbeid for Sola Bygg på det som skal bli Vålandstun. Det er byggherre Ineo Eiendom som står for utbyggingen, og for Kolnes Maskin har oppdraget en verdi på 11 millioner.

Omsetning har økt jevnlig de siste

årene, og nådde en milepæl i 2018 på 64 millioner. Myndighets- og dokumentasjonskravene blir imidlertid stadig mer krevende, og i 2016 solgte Kolnes 70 % av selskapet til Stangeland Gruppen. Salget betyr at virksomheten er sikret de beste forutsetninger for vekst og utvikling. Og selv om Kolnes beholder navn og logo, er det allerede nå mye synergier mellom de to selskapene. Verkstedtjenester er bare ett av områdene hvor samarbeid blant annet gir lavere kostnader.

Gründer Arne Kolnes var en sterk personlighet. Ikke uventet ble han og Trygve Stangeland godt kjent allerede på 1960-tallet. De to var konkurrenter, men delte alltid entusiasmen for Brøyt. Da Kolnes Maskin valgte å avvikle fjell- og bergverksavdelingen på 1980-tallet, overtok Stangeland Maskin deres leveranser av bore- og sprengertjenester. I dag er samarbeidet mellom Kolnes og Stangeland utvidet til å inkludere gartnerarbeid og alt av service- og verkstedarbeid.

Klar for Stangeland, klar fo

Om han noen gang har angret på valget om å starte for seg selv? Torleiv Halleland smiler lunt og sier: Nei, aldri. Det å drive som entreprenør, er en livsstil, noe han ikke ville byttet bort for alt i verden. Å få Stangeland Gruppen inn på eiersiden, styrker T. Halleland AS ytterligere. Nå er bedriften klar for videre utvikling og vekst.

Drivkraften hos 60-åringen Torleiv er å skape og bygge. Bondesønnen fra Sveio er vant med å arbeide, og jobbet i flere år som langtransportsjåfør og senere med reparasjon og vedlikehold av lastebil. Det var kona Anne Brit som var pådriver for at han i 1986 dristet seg til å investere i sin første gravemaskin. Med beltegraveren Schaeff HR 25 tok han på seg oppdrag på kveldstid og i helger med å dyrke mark for lokale bønder.

Drivkraften til å skape er fortsatt like sterk. Og for å sikre vekst og videreføring av livsverket, har han solgt 50 prosent av drift- og eiendomsselskapet til Stangeland Gruppen. Den gode nyheten kunne Torleiv selv offentliggjøre for de ansatte under en firmatur til Gdansk i Polen tidligere i høst.

Rom for vekst

T. Halleland har 34 ansatte og spisskompetanse på opparbeiding av nærings- og boligområder, riving og vann og avløp (VA). I takt med markedet har selskapet vokst, og i nedgangstider har virksomheten rettet blikket mot nye muligheter. Halleland jobber med prosjekter av ulik størrelse – fra småoppdrag og opp til cirka 30 millioner.

-Vårt viktigste konkurransefortrinn er sterke relasjoner, effektive løsninger og dyktige medarbeidere. Det gjør oss konkurransedyktige både på pris og gjennomføring, sier Halleland.

Virksomheten holder i dag til på Ekrene næringsområde i Sveio, etter at den i 2014 flyttet fra Raglamyr i Haugesund. I Sveio har Halleland 800m² med kontor- og verkstedfasiliteter og ei tomt på 8 mål. Her ligger alt til rette for et firma som vil fortsette å utvikle seg.

I tillegg til tomter har selskapet solid erfaring på opparbeidelse av skole, barnehage og kommunaltekniske anlegg. Halleland er spesielt stolt av Bremnes Ungdomsskule og Bømlo Symjehall som i 2018 var Bømlo kommunes største prosjekt. Her hadde T. Halleland alt av grunnarbeid for Engelsen Bygg AS, et oppdrag med en verdi på 22 millioner.

Fra Raglamyr til Sveio

Tilbake til 1986 igjen. Beltegraveren fra den gang brukte Torleiv til å dyrke mark for bøndene på Haugalandet. Arbeidet foregikk på kveldstid og i helger, mens den lastebilinteresserte unge karen på dagtid jobbet som formann på DAFs merkevareverksted, Nord-motor as.

80-tallets bønder fikk gode subsidier for å dyrke mark, og det var mye arbeid for unge Halleland. Familieøkonomien var ikke avhengig av inntekten fra gravearbeidet siden han hadde en dagtid-jobb. Det la det økonomiske grunnlaget for å starte for seg selv, og Torleiv søkte om 12 måneders permisjon fra å skru på DAF-er.

Administrasjon og fakturering foregikk lenge hjemmefra og på kveldstid, men etter hvert flyttet han inn i leide lokaler på Raglamyr. Her ble han værende i 12 år, frem til han i 2010 kjøpte seg tomt i Ekrene næringspark i Sveio.

Firmaet har vokst i takt med tilgang til jobber, og i 1999 kjøpte han opp Bjørn Krokå. Det han egentlig fikk tilgang til ved oppkjøpet var kompetanse, og med seg på laget har han fortsatt Egil Halleland som i dag er prosjektleder.

Torleiv mimrer om den første ansett-



Det er sterke relasjoner, effektive løsninger og dyktige mennesker

elsen som var Svein Helge Eilerås, han sa "Torleiv, det hadde vært kjekt å jobbe for deg!". Torleiv spurte om de ikke bare skulle gjøre det da, og siden det har det ballet på seg.

Overskudd tilbake i driften

På spørsmål om han noen gang angret på gründervalget, ler han og sier "hver dag". Litt spøk og mye alvor, for han kjenner på ansvaret med å ha ansatte med trygge og gode arbeidsplasser å gå til.

Torleiv Halleland kan glede seg over at lønnsomheten i virksomheten alltid har vært god. Overskudd er

r videre vekst og utvikling!



som er vår styrke, fastslår Halleland. Her i dialog med maskinfører Jarle Håkkull.



Andrew Greenwood og Torleiv på befaring på nytt byggefelt på Vormedal.



Glenn Halleland i dialog med sin far.

pløyet tilbake i virksomheten som investeringer i maskiner, bygninger og systemer. Bedriften var tidlig ute med struktur og digitalisering, vært opptatt av gode rutiner for HMS- og kvalitetsarbeidet, og har alltid hatt sentral godkjenning. I mer krevende tider har Halleland hatt økonomi til å handle, og dratt nytte av gode priser.

Som i Stangeland har fokuset på god økonomi alltid vært viktig for Torleiv.

-Jeg bruker ikke ei krone før jeg har tjent den, sier han. Han kjenner på ansvaret med å ha ansatte, og er opptatt av viktigheten av en trygg,

stabil arbeidsplass. Halleland-sjefen gir folkene sine rom til å utvikle selvstendighet, lojalitet og ansvar.

Og det er tydelig at han bryr seg. På veggen henger et diplom - "Årets opplæringsbedrift", gitt av MEF (Maskinentreprenørenes Forbund) i 2010.

Tid, kost, kvalitet

Høsten 2019 har vært travle tider også for entreprenørbedriften i Sveio. For Berge Sag har nå T. Halleland grunnarbeid for et helt nytt byggefelt. Oppdraget er en totalentreprise som inkluderer opparbeidelse av VA,

veg, utomhus, lekeplasser og tomter. Prosjektet er det største virksomheten noen gang har tatt på seg med en kostnadsramme på 30 millioner.

Andrew Greenwood er Berge Sags prosjektleder. Han fremhever det gode samarbeidet med T. Halleland, er meget godt fornøyd med leveransen både i forhold til tid, kost og kvalitet.

Det er akkurat slik det skal være, slår Torleiv fast.

-Vi skal levere – på tid, kost og topp kvalitet!



Mats Erik Asphaug

Ville bli kranfører – fikk muligheten

Har du vært innom ett av våre kontor eller har du en av våre kalendere hengende på veggen? Da har du kanskje sett de før. De flotte bildene til Mats Erik Asphaug, kranfører ansatt i Nordic Crane Midt-Norge. Mats har en spesiell interesse for mobilkraner. De flotte bildene han tar bruker vi i vår profilering på mange ulike plattformer.

Mats Erik Asphaug (37) er mobilkranfører og hovedtillitsvalgt i Nordic Crane Midt-Norge. Han kom inn i bransjen ved en tilfeldighet i 2013. -Jeg var på arbeid som vaktmester ved sykehuset i Trondheim og så en kran i arbeid. Det vekket interessen umiddelbart. Jeg kontaktet Magnus Gulstad, daglig leder i Nordic Crane Midt-Norge AS, som var positiv til at jeg skulle få prøve meg. Så ballet det på seg. Mats ville bli kranfører og fikk muligheten. I dag kjører Mats Erik en av våre aller nyeste kraner; en Liebherr LTM 1130-5.1.

Fra havbunn til fjellvegg

Mats Erik har en uvanlig spennende bakgrunn og mestrer å være både høyt og lavt. I militæret var han på ubåt som motormann og styrepultoperatør. -Det dypeste vi gikk var minus 250 meter, forteller Mats Erik. Jeg er ikke på ubåt lenger, men utfordrer meg i motsatt ende, i høyden med fjellklatring. Jeg liker å være i situasjoner som stiller ekstreme krav, å ha kontroll. I fjellveggen må jeg følge prosedyrer og sikre meg selv. Ikke ulikt det å være kranfører. Risikoen er stor dersom jeg slurver, både i fjellveggen og på jobb.



Mats Erik Asphaug der han liker seg best. Godt sikret i Romsdalsstigen i Åndalsnes.

Når Mats ikke er på jobb eller henger trygt i en taustump i en fjellvegg, er han ute i naturen med samboer og hundene sine. Da fotograferer han alltid. Vi er heldige at han også har denne spesielle interessen for å fotograferer mobilkraner. De flotte bildene til Mats Erik benytter vi i profileringen vår på mange ulike plattformer; på Instagram, Facebook, kalendere, ulike trykksaker og på infoskjermene våre.



Doblet maskinpark og

Etter oppstarten i 2017 har Nordic Crane Oslo hatt en fin utvikling. Maskinparken er doblet og lokalene på Alnabru er utvidet. Trond Bekken Strøm, daglig leder, satser skikkelig fremover. På nyåret får vi vår første kranbil. Dette blir et spennende marked å ta del i.

Det er utvilsomt satset stort og godt i Oslo. Vi startet med 5 nye Demag mobilkraner og et par brakker, forteller Trond. Nå har vi tilført mye nytt utstyr og har i alt 10 maskiner fra 80 til 250 tonn, inkludert en Grove "røff terreng" og en helt ny Kobelco beltekran. Det betyr at vi kan levere bredere i forhold til de ønsker og behov som våre kunder har. Aktiviteten er god i Østlandsområdet, og vi må ofte hente ressurser fra de øvrige Crane Norway-selskapene eller andre samarbeidspartnere. Dette gode samarbeidet setter vi stor pris på, forteller Trond og fortsetter at langsiktige avtaler med gode kunder sikrer oss et godt fundament av arbeid fremover. Sammen med et godt øvrig marked ser jeg store muligheter i 2020.



God stemning i det nye pauserommet. Fv: Trond Bekken Strøm, Sindre Tunge Østhus, Jon Ove Solstad, Vidar Martinussen, Arild Nilsen, Andreas Bildengjerdingen og Henrik Nygaard.



Det nye inngangspartiet er allerede tatt i bruk og sørger for at alle blir godt tatt imot. F.v: Vidar Martinussen, Lisa Nordmo og Jon Ove Solstad.



God kommunikasjon og oppfølging av de ansatte er viktig for at de skal kunne yte den servicen og kvaliteten som vi skal være kjent for. Fv: Klas Harald Dammen og Trond Bekken Strøm.

større lokaler



Andreas Bildengjerdingen viser stolt fram et ryddig lager der alt utstyr er merket og har sin egen plass.

Større lokaler og fokus på kvalitet

De første brakkene har vi vokst ut av. Nå har vi fått satt opp en rigg med 6 brakker og gode fasiliteter. Stort spiserom, nytt møterom og en egen avdeling for administrasjonen. Dette gir oss fleksibilitet og muligheter. Nå kan vi lett samle ansatte eller ta imot kunder i eget hus.

Teamet mitt av kranførere og administrasjon fungerer godt sammen. Sammen med Lisa og Vidar har vi god flyt i logistikken og oppfølging av kundene våre. Vi har også knyttet til oss ressurser rundt oppfølging av maskiner og lager. Andreas følger opp service og vedlikehold på maskinene og at alt utstyret er i orden og på rett plass. Dette vil løfte oss. Jeg er skikkelig fornøyd med hvordan vi har klart å bygge oss opp og organisere driften, forteller Trond. Nå kan jeg jobbe mer mot kunder og bedre kvalitet. Vi skal ha et kontinuerlig fokus på et høyt kvalitets – og sikkerhetsnivå.

På nyåret får vi tilført en ny Volvo kranbil med 78 TM kran. Vi skal satse mer på dette segmentet. Dette har vi tro på, avslutter Trond, som selv har kjørt kranbil i flere år og har fagbrev i yrkessjåførfaget. Vi gleder oss.



Trond Bekken Strøm satser videre med nye lokaler og doblet maskinpark.

Finalist i Årets bedrift i Stavanger-regionen

Årets bedrift ble etablert i 1986 av Næringsforeningen i Stavanger-regionen og Handelsbanken. Formålet med prisen er å stimulere bedriftskulturen og å høyne næringslivets status overfor regionens innbyggere og myndigheter.

Blant 97 nominerte kandidater er vi stolt over å være en av fem finalister. Kriteriene som vektlegges er lokal tilhørighet, stabilitet og at selskapet har utmerket seg på ett eller flere områder de siste årene.

Det var et sterkt finaleheat, og vi gratulerer SR-Bank med utmerkelsen. De andre finalistene var Tomax, Sterling White Halibut og Altibox.



Administrerende direktør i Næringsforeningen Harald Minge i samtale med Tommy Stangeland.

Gave fra Stangeland-ansatt til de som går under radaren



Årets julegave fra de Stangeland-ansatte går til Blå Kors Kompasset, en organisasjon som hjelper unge som vokser opp med foreldre med alkohol- eller andre rusproblemer. Gjennom gaven ønsker folkene våre å gi en stemme til en stor gruppe mennesker som ofte går

under radaren i samfunnet.

Sjekken på 100.000 kroner ble overrakt Håkon Hauge Johnsen, Gard Olav Berge og Veslemøy Storstein fra Blå Kors Kompasset i Sandnes. De var takknemlig for gaven, som vil bli

brukt på det viktige arbeidet som gjøres av organisasjonen.

Kompasset fokuserer på alkohol som representerer det mest utbredte rusmisbruket i Norge, nærmere bestemt nesten ti ganger så stort som annet misbruk. Her jobbes det for at unge mennesker som har vokst opp i familier med alkohol eller andre rusproblem, skal få et så fullverdig liv som mulig.

Alkoholproblem rammer hele familien, ikke bare den voksne. Barna tilpasser seg den som drikker, og det fører til usikkerhet og frykt. En konsekvens av dette når de selv blir voksne, kan være manglende evne til å ivareta egne behov, realisere drømmer og ta gode beslutninger for seg selv.

Lykke til med arbeidet til Blå Kors Kompasset som tilbyr viktig hjelp!

Tunge løft som krever mye planlegging

Våren 2019 ble Nordic Crane Vest tildelt en kontrakt fra Aker Solutions med ansvar for alle løfte- og transportoperasjoner for et ombyggingsprosjekt ved gasskraftverket på Mongstad. Prosjektet vil føre til en betydelig reduksjon av CO₂-utslippene for Equinor Mongstad raffineri, og er dermed et viktig miljøprosjekt for Equinor.

Dette prosjektet krever mye plan-

legging og dokumentasjon av både tunge og komplekse løfteoperasjoner og transportoperasjoner. Nordic Crane Engineering leverer tegninger, beregninger, løfteplaner og mye mer for å sikre at operasjonene blir gjennomført trygt og sikkert. NC Engineering leverer også en planlegger og feltingeniør som jobber på anlegget for å kunne koordinere og planlegge alle løfte- og transportaktivitetene forbundet med prosjektet.

Våren 2020 skal det transporteres en struktur på hele 15m høyde som skal løftes på plass med en 650t beltekran. Senere på våren skal det transporteres et eksosrør på 50 meter lengde og over 100t egenvekt. Denne skal løftes på plass med en 650t beltekran og en 500t mobilkran. Disse operasjonene krever detaljert planlegging og effektivt samarbeid med kunde.

FLYGENDE DOKUM

Stangeland Maskin sin bruk av droner begynte som en intern-leveranse til Stangeland Maskin sine pukkverk. Fem år senere er dronene i hyppig bruk og er en viktig del av prosjektleveransen.

Det er helt vilt! Vi klarer å utføre dokumentasjonsarbeid raskere enn noen gang og nøyaktigheten er meget god, sier Øyvind Knutsen med stor entusiasme.

Øyvind Knutsen er del av Stangeland Maskin sitt stikningsteam som består av åtte droneoperatører. Droneoperatørene er flittig brukt i de fleste store prosjekt. Akkurat nå jobber Knutsen på SUS2023-prosjektet, som er ett av mange prosjekter som krever regelmessig bruk av droner.

– Ved prosjekt-oppstart tar vi en oppmåling med drone for å få en nøyaktig innmåling av terrenget i prosjektområdet. I løpet av prosjektperioden tar vi ukentlig eller månedlig målinger av samme område. På den måten sikrer vi et «levende» bilde av for eksempel grunnarbeidet vi utfører på prosjektet. Vi får dokumentert fremdrift og faktisk utført arbeid på en oversiktlig måte. Data



Tre av drone-teamet på åtte er samlet her ved Ann-Christin Egeland, Jon Erling Aasen og Øyvind Knutsen.

innhentet fra dronen er også med på å forsere ferdigstillingen av «As Built»-tegninger og målebrev, sier Knutsen.

Den gang da vi startet med droner, brukte vi først og fremst geodata fra drone til innmåling og dokumentasjon av varelager av grus, pukk og singel i våre pukkverk. Leder for stikningsavdelingen, Svenn Rune Systad, forteller at i dag blir dronebildene brukt til en rekke formål i løpet av prosjektperioden.

– Vi har vært borti tilfeller hvor det har vært uenigheter rundt hva som faktisk har blitt utført, og da har det vært veldig greit å kunne finne frem dronefoto som viser akkurat hva som har blitt utført, sier Systad.

– Selv om vi snakker om flyfoto er fotograferingen bare del av jobben vi gjør med drone. Du kan ikke sammenligne det vi gjør med hva en privatperson med en hobby-drone gjør. Vi tar i tillegg avanserte innmålinger som gir en nøyaktig



Perspektivbilde fra SUS2023 som viser opplegg for vann og avløp.

ENTASJON



Her er modellen av nytt sykehus lagt oppå en dronescan.



Her ser du byggegropa med betongfundament og bunnledninger. Her får man visualisert plasseringene av betongkonstruksjonen.

oppmåling og profilering av eksisterende terreng som kan mates inn i byggherrens 3D-modell, sier Systad.

Med dronen fotograferer Stangeland Maskin området med overlappende bilder og behandler disse med digital fotogrammetri. Bildene blir så georeferert og bearbeidet til en punktsky.

– Vi etterbehandler bildene og rydder vi bort uønskede objekter og «støy» som bygninger, maskiner, busker og trær for å få frem bakkepunktene. Resultatet blir en utmerket terrengmodell og flotte informative bilder over området, sier Systad.

Systad forklarer videre at dronene brukes for det meste på egne prosjekter innad i Stangeland Maskin, men at vi også tilbyr tjenesten til eksterne selskaper, da oftest pro-

sjekterende selskaper eller selskaper som har store lagerbeholdninger som pukkverk, avfallsstasjoner eller lignende.

– Før vi hadde droner måtte vi opp på topper og på andre ufremkommelige steder for å måle. Se for deg å klatre opp på en søppelhaug for å måle hvor mye søppel det er på fyllingen. Det er definitivt bedre å stå på en grei avstand og kjøre dronen over søppelhaugen i stedet for å stå mitt i søppelhaugen, sier droneoperatør Jon Erling Aasen med et smil.

Dronene kan trygt og effektivt gjøre den samme jobben som tradisjonelt landmålingsutstyr. Spesielt aktuelt er det på utfordrende steder med fjellskjæring og bratte skråninger, der effektiviteten og sikkerheten økes ved bruk av drone. For et selskap som setter sikkerheten til



sine ansatte høyt, er dette en stor fordel.

Stangeland Maskin har opparbeidet seg smarte løsninger på etterarbeid og prosessering av data som gjør at vi behandler data raskere, med mer detaljer og mindre feil. Prosjektingeniør Kristjan Eriksson har hovedansvar for å innhente og prosessere data som droneoperatørene innhenter fra de ulike anleggsprosjektene. Med data fra åtte droneoperatører kan det til tider bli svært hektisk.

– I tillegg til at vi har høy kompetanse på prosessering av data er Stangeland Maskin godkjent droneoperatør med sertifikat innen kategori RO3, som er den høyeste godkjenning man kan oppnå etter dagens regelverk, sier Systad.

Stangeland har tre droneoperatører med denne sertifiseringen, som er den mest dekkende sertifiseringen man kan oppnå under dagens regelverk. Organisasjoner som opererer drone under RO3 krever at operativ leder har RO3-sertifikat. Operativ leder må sette seg inn i alle reglene og faktorene som er av betydning når man skal operere RO3. Det kan være sikkerhet, luftrom, kommunikasjon, signaltetthet, annen relevant informasjon innen luftfart, og lokale luftromsbegrensninger med mer.

Over 80 tonn sprengstoff ga rekord på Kalberg



4. juli 2019 kl 12.00 gikk tidenes hittil største salve av på Kalberg. Det var Sigurd Gramstad som detonerte den største salven i Stangeland Maskins historie. 80,5 tonn sprengstoff resulterte i 250.000 tonn sprengt stein.

I bruddet på Kalberg knuses nærmere 350.000 tonn stein i året. En salve på denne størrelsen vil gi oss jevn, lønnsom produksjon fremover. Tilstanden på fjellet og utformingen i bruddet var grunnen til at det nå var hensiktsmessig å foreta en sprenging av denne størrelsen, sier Stian Byberg, masse- og deponileder.

Pallhøyden er mellom 20-28 meter med en salvelengde på 280 meter. For å lage boremonster bestående av 13.500 boremeter og 586 hull,

har boreriggfører Nils Kjetil Salte brukt en T35 smart fra Atlas Copco. Riggen er utstyrt med GPS som gjør at boringen blir nøyaktig og effektiv. Arbeidet med å bore de 586 hullene har tatt to måneder.

-Dette gikk helt som planlagt, og en kan vel kalle det for perfekt, sier Sigurd Gramstad. Han er bergsprenger av yrke, og kan nå tituleres som rekordinnehaver.

Stangeland har hele næringskjeden i eget hus. Planleggingsarbeidet er det Åsmund Bjerga, sprengningsleder i Stangeland Maskin som er ansvarlig for. Han arbeidet tett sammen med driftsleder Geir Knapstad og leder for pukkverk og masseuttak, Arve Vold.

Sprengning gikk som planlagt og uten skade på utstyr og omgivelser.



Rekordholder Sigurd Gramstad sammen med bergleder Åsmund Bjerga

-Sikkerheten for mennesker er det viktigste, og vi har strenge, velfungerende rutiner i forkant av salven, sier Bjerga.



Her går rekordsalven som resulterer i 250.000 tonn sprengt stein



Slik ser bruddet ut etterpå. Det vil ta flere måneder før det er behov for ny sprengning

En god nabo

En hilsen fra nabo #1



Her er Verksgata 30 historie. Foto: Olav Dyvik

Jeg leier bolig i Verksgata i Stavanger, og har sittet og fulgt litt med på rivningsarbeidet av 2 sjøhus. Nå må jeg skrive til dere for å fortelle hvor imponert jeg er! Jeg har aldri sett noen jobbe så rent og effektivt noen gang! Håper denne lille rosen blir videreformidlet til dem det gjelder.

En hilsen fra nabo #2 Kong Haraldsgate på Bryne



Bas Odd Martin Brekke er en av flere som imponerer naboene.

Nabolaget får ny overvannsledning, og det kommer jevnlig meldinger inn på kontoret om gjengen som løser oppgaven. Sjåfører får tilbakemelding på at kjøringen har vært aktpågivende og hensynsfull, og arbeidsfolkene har vært smilende og hjelpsomme. Anleggsgartnerne var helt fantastiske. Flott arbeid!

Klargjør kai for framtidens

De er med på nybrottsarbeid, de Stangeland-ansatte som for tiden jobber på kaianlegget til ferjesambandet Nesvik – Hjelmeland – Skipavik i Ryfylke. Anlegget er nemlig Statens Vegvesens pilotprosjekt for utvikling av batteri- og hydrogenteknologi. Det er en viktig milepæl på veien mot målet om nullutslipp fra ferjetrafikken her til lands innen 2030.

Ferjene MF Hjelmeland og MF Sigrid er begge nær 30 år gamle. I 2021 byttes de ut med en ny generasjon moderne ferjer som krever ny infrastruktur i sambandet Nesvik - Hjelmeland - Skipavik. Mellom Hjelmeland, Nesvik og Skipavik skal det seile to ferjer - den ene verdens første hydrogenelektriske, den andre på batteri.

-En kanongjev jobb, slår prosjektleder Bjørn Madland Steine fast. For oppdragsgiver HAK Entreprenør skal Stangeland Maskin sprengne og transportere masser, fylle ut i sjøen for ny kai, rive eksisterende kai, opparbeide området med stein samt asfaltere.

Med en kontraktsverdi på 50 millioner, er oppdraget tidenes største for Stangeland Maskins avdeling i Ryfylke.

-I tillegg til størrelsen på prosjektet, er jeg stolt av at vi er ISO-sertifisert.

Det er et krav for i det hele tatt å kunne prise oppdraget, forklarer Madland Steine.

Mye masse, høy effektivitet

På Hjelmeland-siden brukes 18.000 m³ med steinmasser til utfylling på 1500 kvadratmeter. Her kommer en ny ferjekai, mens dagens kai i framtiden øremerkes hurtigbåt.

Det skal lages bussvei langs oppstillingsfeltene, og antall oppstillingsfiler øker fra fem til sju. Parkeringsplassen vil kunne huse 47 biler, det legges 5.000 kvadratmeter asfalt og 800 meter granittkantstein. All stein som benyttes til sjøfyllingen på Hjelmeland, hentes på Nesvik.

I forbindelse med sprengningsarbeidet på Nesvik har vi laget en midlertidig kai som splitlekteren legger inn til for å hente stein. Lekteren tar ca 200 tonn, og har daglig gått tolv turer mellom de to kaianleggene. Lekteren krever tre meters dybde, og nå som sjø-



Steinen som hentes ut fra fjellsiden på Nesvik fraktes over til Hjelmeland og brukes i sjøfyllingen.

fyllingen begynner å ta form, har vi gått fra lekter til transportbåt. Den tar hele 1300 tonn med stein per tur. Når båten kommer over til Hjelmeland, legger den til kai og laster lastebiler som tipper massen i sjøfyllingen. Når sjøfyllingen er



utslippsfrie ferjer



Mads Melby, Trond Jarle Breiland og Bjørn Madland Steine venter spent på første båtsending med stein.

ferdig, avsluttes arbeidet med å plastre stein langs hele anlegget.

På Nesvik-siden står det fire grave-maskiner og klorer på fjellsiden. Den ene er John Stokkeland og hans CAT352. Duoen har overtatt



etter en 30-tonner som ble litt for liten for oppdraget.

Fornøyd oppdragsgiver

-Vi er gått fra å laste lekteren på 30 minutter til 10 minutter ved å sette inn 50-tonneren, sier Madland Steine som motiveres av å jakte på forbedringer i prosjektene sine.

Når 24.000 m³ fjell er sprengt ut, starter arbeidet med å bygge 32 parkeringsplasser, ferjekai og hurtigbåtkai på Nesvik. Bygging av kai-anleggene er det Stangeland Maskins oppdragsgiver, HAK Entreprenør fra Alta, som tar seg av. Vebjørn Heggeli er anleggsleder for HAK Entreprenør på det første prosjektet selskapet har så langt sør.

-Samarbeidet med Stangeland Maskin går veldig bra. Kommunikasjonen fungerer godt, og fremdriften er som forventet - på plan, skryter Heggeli.



Torstein Pedersen klargjør for mottak av masser. Pedersen sluttet i sin tid som grunnarbeider hos Stangeland Maskin da han flyttet til Hjelmeland. Heldigvis for oss ble han med på flyttelasset fra Brødrene Jørmeland, nå er han formann i Ryfylkeavdelingen vår.

Moderne og framtidsrettet i Rogaland Gjenvinning

Trond Amdal er ikke mer en 39 år, men har vært modig nok til å bygge opp et selskap i en kapitalkrevende bransje. Rogaland Gjenvinning tilbyr avfall- og gjenvinningsløsninger til nærings- og privatmarkedet i hele distriktet, og har service og effektive løsninger som konkurransefortrinn.

Vi er foreløpig ikke størst, men tilbyr den raskeste servicen med tom container på dagen. Ingen slår oss på det, sier daglig leder Trond.

Avfall- og gjenvinningshåndtering er ikke et nytt marked for Amdal, som kommer fra en familie med tre generasjoners erfaring på området. Gründeren selv sier det er dette han kan, og er best på. Ja, utenom å sveise da. Han tenkte det var praktisk å ta fagbrev som sveiser, slik at han kunne reparere containere da han ble stor.

Amdal tenker tilbake til perioden i 2015 da han bestemte seg for å leve guttedrømmen og starte sitt eget

containerselskap. Nedgangen i olje- og gassnæringen hadde startet i 2014, og nådde toppunktet i 2018.

-Jeg spurte far om han synes det var en god ide. Du er gal, var svaret jeg fikk.

Gründeren flirer. Han gikk mot strømmen og her sitter han, 2000 containere og 11 ansatte senere. Årsaken til at det er en kapitalkrevende bransje å starte i, er at det ikke finnes brukte containere å kjøpe. I tillegg er det behov for lastebiler. For å sikre minst mulig utslipp til miljøet har alle bilene også nyeste teknologi med Euro6-motorer som tilfredsstiller de strengeste kravene til utslipp. Den nyeste

investeringen er en krokobil med kran med 19 meter rekkevidde.

Vinn-vinn for selskap og ny eier

Rogaland Gjenvinning ble formelt sett etablert i 2017, og allerede i 2018 gikk Stangeland Gruppen inn på eiersiden med 45 %. For Stangeland representerer investeringen en helhetlig tilnærming til det å drive effektive anlegg med stort miljøfokus.

Rogaland Gjenvinning får tilgang til stordriftsfordelene Stangeland kan tilby, samt en økonomisk sikkerhet for videre vekst. Amdal og hans kolleger flyttet inn sammen med Nordic Crane Vest på Stangeland hvor de har tilgang til fasiliteter som



verksted, vaskehaller, lagring og areal for ytterligere vekst.

Veksten er allerede i full gang, og første kvartal 2020 er helt ny omlastningshall klar. Den 1900 m² store hallen ligger på området bak verksted- og administrasjonsbygg. Materialhåndteringsmaskinen fra Cat, en MH3024 med hev- og senkemuligheter på hytta, lang bom og hydraulisk klype skal håndtere 70.000 tonn materiell i året.

Alle containere som kommer inn på anlegget tømmes for visuell kontroll. Det utføres av maskinfører. Alt materiell går deretter gjennom ei kvern som knuser og kverner

materiellet. Etter at massene er knust, fraktes de videre på et transportbånd for lagring. Transportbåndet har magneter som kan fjerne eventuelle metaller. Hensikten med prosessen er å komprimere massene slik at volumet som videre kjøres til mottak for gjenvinning økes. Økt volum per tur gir færre antall turer, som igjen sparer utslipp til miljøet.

-Det er dette som driver oss. Minst mulig kjøring, minst mulig håndtering og minst mulig utslipp, sier en engasjert Amdal.

Stadig strengere miljøkrav

Frode Helmichsen er salgs- og markedssjef, og han forteller at det

gir en trygghet overfor markedet å ha Stangeland med på laget. Drivkraften i selskapet er engasjementet med å finne løsninger for og sammen med kundene. Myndighetene og byggherrene stiller stadig strengere krav i dag til gjenvinning på byggeplass enn tidligere. Han drar et eksempel med Oljedirektoratet, da de bygget i 2011 hadde de krav om 95 % gjenvinning under byggeprosessen.

-Det er her vi kommer inn, vi har kompetanse til å løse logistikken og rådgi underveis i prosessen. Alt som håndteres er sporbart, og det er om å gjøre å sende mest mulig til gjenvinning og minst mulig til deponi, sier Helmichsen.

Første steg i et prosjekt er ofte en miljøkartlegging av anlegget. Det legges logistikkplaner og struktur med mål om å håndtere avfallet der det blir produsert. Det betyr smarte utplasseringer av kildesorteringsenheter som blir flyttet på etter hvert som prosjektet skrider fram.

Rogaland Gjenvinning tilbyr kontinuerlig oppfølging av prosjektene ute på byggeplass, og Helmichsen er ofte med på miljørunder sammen med verneombud, byggeleder og andre underleverandører. Han har vært i bransjen siden 2003, og har opparbeidet seg mye kompetanse og erfaring.

Kundene får månedlige rapporter som viser miljøregnskap. Nå leverer de gjenvinningsløsning til SV Betong på Møllekvartalet i Sandnes. Byggherren har høye krav, og containere var på plass fra første dag.

Amdal og Helmichsen er opptatt av viktigheten av dyktige medarbeidere. Eksempelvis er alle de åtte sjåførene de har i dag håndplukket. Da vet man at kundene opplever høy grad av service ute i felt, de er effektive og er godt kjent i distriktet.

-Det er absolutt en fordel av å være et lokalt firma. Vi er på plass, alltid med kort avstand til kundene og byggeplassene, sier de to.

Tidenes største riveoppdrag for Sta

Å rive Sildoljefabrikken for Pelagia i Egersund er det største vi noen gang har påtatt oss! Størrelsen og omfanget på oppdraget er én dimensjon, men sildoljeproduksjonen i Egersund bærer også med seg mye industrihistorie – en dimensjon i seg selv.

Innseilingen fra havet, Nordsjøen, mellom Eigerøy og fastlandet, ligger en av de viktigste havnene i landet. Her på Grønehaugen er det produsert sildolje siden 1918. Takket være kompetanse, innovasjon og teknologi, har fabrikken tjent penger hvert eneste år.

Investeringsviljen råder i Okka by, og flere av produsentene i fiskeklyngen ved Eigerøy har i løpet av årene slått seg sammen.

Alt av produksjon foregår i dag på Pelagia Egersund Sildoljefabrikk AS. De gamle produksjonslokaler i Ryttervik rives, mens lagringshallen består. Hele anlegget på Grønehaugen jevnes med jorda, og i tillegg sprenges det ut fjell for å klargjøre tomta for nye, moderne produksjonslokaler tilpasset fremtidens Pelagia.

Fokus på miljø

-Det er rimelig mye bygningsmasse som er fjernet, sier prosjektleder Jørgen Evjen. Oppdraget er det største av sitt slag som vi har gjort, både i forhold til vekt, antall bygninger og kompleksiteten i gjennomføringen. De høyeste stålsiloene var 26 meter høye. Her var det også overbygg som utgjorde en total høyde på 32 meter. Hele 21 stålsiloer, hver 21 meter høy, er også fjernet, i tillegg til trappedepot, ståldragere, oljekjeler, armering og betong, legger Evjen til.

Alt i alt utgjør dette 26.000 tonn med betong og 3.600 tonn med stål. Før



Long-Reachen med en rekkevidde på 22 meter, jafser i seg stålsiloen. Etter at elementene er løsnet med stålsaks, brukes wire til å dra ned siloene.

ngeland, tusenvis av tonn skal vekk



Laget har samarbeidet godt med fokus på sikkerhet ved arbeid i høyden. God kommunikasjon har medført sikre og nøye planlagte arbeidsoperasjoner. Gratulerer med Driftsprestasjonen i uke 40! Fra venstre: Per Kjellef Stokkeland, Ingvar Risa, Eivind Berge Bryne og Radoslaw Ornal.

maskinene kan jafse i seg betongen og klippe i stykker jernet, må imidlertid bygningen renskes. Det innebærer å fjerne alt av miljøfarlige elementer, eksempelvis elektroavfall og gulvbelegg. Dette er arbeid som i stor grad foregår manuelt, litt avhjulpet av telescoptruck. Hele anlegget saneres også for asbest, som pakkes i lufttett plast og sendes til deponi.

-Vi har fagfolk som har spesialisert seg innen asbestsanering, og sikkerheten ivaretas både for folk og miljø. Oppdraget er nøye planlagt, og alt materiell sorteres på plassen, enten for gjenbruk eller til deponi, forteller Evjen, også han med høy kompetanse innen faget ettersom han er sivilingeniør innen byggkonstruksjon.

Store, effektive maskiner

Endelig kan tenningen vris om på gromme gravemaskiner, alle med OilQuick80-feste som sikrer kjappe bytter mellom de ulike utstyrs-typene. Seks ulike sakser for ulike ståldimensjoner, "boksåpner" som bryter seg gjennom bygningene fra toppen og ned og nærmest lukker de opp for videre arbeid. Det blir brukt stor og liten betongsaks, rippertann, meisel, sorteringsgrabb og vanlige graveskuffer. Det skal ikke stå på utstyret for å få jobben gjort.

Maskinene som brukes er en 25 tonns, en 40 tonns og en 50 tonns gravemaskin. For å nå høydene, og særlig stålsiloene er det brukt en 40 tonnsgraver med langaggregat som rekker 22 meter. Evjen roser rivelaget for et godt gjennomført oppdrag, med særdeles godt fokus på sikkerhet ved arbeid i høyden. God kommunikasjon har medført sikre og nøye planlagte arbeidsoperasjoner.

-Varigheten på oppdraget har vært et godt år, og samarbeidet med Pelagia, Multiconsult og AGIA Engineering and Consulting har vært supert, avslutter den rivende prosjektlederen.



Slik så området ut før rivning. Foto: Erling Svensen, Dalane Tidende.



Her er det fjernet 26.000 tonn med betong og 3.600 tonn med stål.



Tivolifjellet til heder og verdighet igjen

Driftsleder i Stangeland Maskin Jarle Storlid mimrer fra prosjektet sammen med bas i anleggsgartneravdelingen Sveinung Nilsen, Einar C Lundberg fra Nyland Byggeadministrasjon. Helt til høyre leder for anleggsgartneravdelingen Kjartan Lohne i storform.

100 år etter at Tivolifjellet i Stavanger sentrum var møtested midt i villastrøket, har stavangerfolk og byens gjester fått tilbake den grønne lungen. Etter at Stangeland Maskins dyktige folk har opparbeidet området, kan folk igjen nyte den fantastiske utsikten over Breiavatnet og Byparken.

Tivolifjellet har i årevis vært en bakevje i Stavanger. Området har de siste 40 årene vært brukt som parkeringsplass, før Stavanger kommune overtok det hele i 2015. Målet var klart: Området skal gis nytt liv.

Stangeland Maskin ble tildelt oppdraget som en totalentreprise verdt 6,5 millioner kroner av kommunen. Det er gartneravdelingen vår med driftsleder Jarle Storlid i spissen som har hatt ansvaret for leveransen. I de fleste prosjektene blir avdelingen involvert etter at grunnarbeidet er ferdig, men i dette er det Storlid og hans gjeng som har hatt ansvar for entreprisen.

Nå er ikke Jarle noen førstereisgutt

for en slik oppgave. Han kom til Stangeland Maskin i 2012 som formann, og er nå driftsleder for anleggsgartnerprosjekt.

Mye erfaring og kompetanse internt

-Det har vært lærerikt å ha ansvaret for en totalentreprise, sier han, og trekker spesielt fram tverrfaglig innsikt, eksempelvis om grunnforhold, vann- og avløp. Sammenkobling med vannledningsnettet til kommunen, var en del av oppdraget. Stangeland som firma har mye erfaring med dette, og Jarle fikk ny kunnskap av kollega i rørvdelingen, Jan Oaland.

Tivolifjellet ligger like ved travle Olav Vs gate i Stavanger sentrum,

og det ble derfor gjort sikkerhetstiltak overfor publikum. To 40 fots containere ble satt opp for at fotgjengere kunne ferdes trygt i byggeperioden. Arbeidet omfattet ikke bare selve plataet, men også fjellveggen. Geolog var på plass for å sjekke at fjellet ville tåle påkjenningen av arbeidet med parken, og det ble behov for å forsterke fjellet ved å bolte det. I tillegg måtte deler av plataet meisles for å gjøre klar for støpe- og steinleggingsarbeidet. Det var fjell- og bergverksavdelingen som løste oppgaven.

Grunnarbeidet besto i å klargjøre for vann og avløp, teknisk rom og steinlegging. På grunn av nærliggende bygningsmasse og risikovurderingen var det ikke mulig å sprengre. Hull på inntil 2 meter er meislet og gravd ut av en 20 tonn gravemaskin, utført av bas Sveinung Nilsen som er en del av gartneravdelingen. Under steinhellene i parken er det bygget infrastruktur bestående av teknisk rom for vannfontenen og håndtering av overvann som tidligere rant ut



Platå med utsikt ned til Breiavatnet er 44 m². Totalt i parken er det over 300 m² med brostein. Det møysommelige arbeidet er utført av Rolandas Juska og Rolandas Saviskas.

i gata, men som nå blir sluset inn i magasinet for kommunal håndtering.

Kortreist stein

Vi har som mål å være en god nabo, og det har vært god kommunikasjon med nærmeste nabo Atlantic Hotel og byggherre.

-Arbeid med å meisle kan virke

sjenerende, og vi planla det slik at det blir minst mulig støy for hotellet og gjester, forteller Storlid.

Tar du turen innom Tivolifjellet, vil du se at steinarbeidet er kunstnerisk utført. Det er lagt over 300 kvadratmeter med belegningsstein i fire ulike farger. Muren består av kortreist stein fra Rennesøy, mens ned mot jernbanen har man



Utsikten over Breiavatnet, midt i Stavanger sentrum.



videreført arbeidet fra 100 år siden og brukt felittstein.

Prosjektet har hatt en varighet på 13 måneder fra oppstart i august 2018 og frem til åpningen i september 2019.

Nyt en kaffe til våren og nyt synet av 265 m² med planter og blomster.

900 tonn med nytt ut

Stangeland Maskin har en av bransjens mest moderne maskinparker. Årlig investeres det for 120-180 millioner kroner. Det siste halve året alene har folkene våre tatt i bruk nytt utstyr for vel 70 millioner kroner.

Mens resten av anleggs-Norge hadde fellesferie, ble det jobbet iherdig på Stangeland med å klargjøre nytt utstyr.

-Vi var femten personer fra verksted, lastebil, lakkeringen og sveisen som klargjorde alt av utstyr til resten av gjengen kom tilbake på jobb, sier Espen Hovland. Han er verksmester og har arbeidet alle fellesferiene han kan huske.

Maskinparken kan ikke bare øke, så alt av brukte maskiner må ut av tomte. Mannen bak både Stangeland Rental og Stangeland Brukt er Karsten Gryte. Han har kontrollen på alt som skal ut og inn av utstyr, og i tett dialog med Espen blir de enig om hva som må gjøres med brukte maskiner som skal selges på brukmarkedet.

Kjøper og selger en maskin per dag

-Telefonen er alltid på, smiler Gryte. Tjue år med kjøp og salg av utstyr har ført til et stort nettverk av kontakter over hele Europa. Det er ikke alle som er kalibrert på TS-tid, følgelig foregår de fleste utenlands-samtalene utover kveldstimene. Gryte blir snart syttitre år, men har tenkt å kjøpe og selge utstyr i alle fall et lite år til. Han koser seg, og tallene taler for seg selv: I snitt kjøper og selger han en maskin hver eneste dag.



Bak fra venstre: Sven Magne Birkeland, Henrik Torland, Sem Stangeland, Kjell Arild Egeland, Tony Sele, Roger Sola, Tomas Madsen, Espen Skipstad, Thomas Årslund, Kjell Garborg, Tor Asle Helland, Nils David Gard, Martin Fremme
fra venstre: Lars Haugstad, Michal Stadt, Valon Lekiqi, Kjetil Dalgård, Helge Sivertsen, Johan Magne Sandal, Terje Halsne, Stødle, Sverre Håvard Livik

Nytt utstyr tatt i bruk etter ferien

- Volvo EW170E 2 stk
- EC250 1 stk
- Volvo EC380EL 2 stk
- Volvo A45G 1 stk
- Volvo L35 7 stk
- Volvo trekkvogn, grusbil 5 stk
- Cat 320 nexgen 6 stk
- Cat 340F long reach 1 stk
- Cat veghøvel 140M3 AWD 1 stk
- Cat vals SC74B 1 stk
- Cat hjullaster 972 2 stk
- Scania 6x6 3 stk
- Scania 6x4 6 stk
- Scania 8x4 2 stk
- Giant minilaster 3 stk
- Wacker Neuson grøftevals 4 stk
- Kleemann MCO 11 PRO 1 stk
- Kleemann MS 19 Z 1 stk
- Kleemann MS953 EVO 1 stk
- Kleemann MS 21 Z AD 1 stk
- Kleemann MC 120 Z



styr



Karsten Gryte og Espen Hovland vet om hver eneste maskin som sirkulerer i selskapet, og de er begge enige i at det er viktig med skikkelig utstyr for å rekruttere flinke fagfolk.



Vi rigger oss for komplekse og spennende prosjekter i tiden som kommer.

En god nabo

En hilsen fra nabo #3 Siriskjær i Stavanger



Bas Johan Hafer og maskinfører Nils David Gard.

En enormt flott gjeng som det står respekt av! Innringeren kunne se ut av vinduet på flotte arbeidere som jobbet for full maskin og som aldri sluntret unna. Han ba innstendig om at dere alle skulle få skryt, og sa at det var veldig, veldig fortjent! Innringeren er ingen ungfole, han har sett litt av hvert i sitt liv, men aldri hadde han sett noe så beundringsverdig som gjengen på Siriskjær.

Ta det te dokk, dokk e goe!

En hilsen fra nabo #4

Har sanert siden september: - Naboene har gitt oss kaker, konfekt og boller



Stangeland Maskin AS har i september begynt å sanere Fredtunvegen og Mostunvegen. Siden den gang har naboene i nabolaget gitt oss kaker, konfekt og boller som vi har gitt ut til alle som jobber på anlegget.

Naboene i Fredtunvegen og Mostunvegen er fornøyd med å ha Stangeland Maskin i nabolaget. Kaker, konfekt og boller kommer jevnlig ut på anlegget, til glede for alle.

MS Brandbu er eneste gjenlevende båt av sitt slag i Norge. Den var en del av en stor flåte lasteskip som ble bygget for å gå i trafikk på Randsfjorden, Mjøsa og Telemarkskanalen. Den ble bygget ved Drammens Jernstøberi i 1907, og gikk i trafikk på Randsfjorden frem til den gikk i opplag rett etter krigen. Båten sank på grunt vann og lå delvis under vann i 30 år før den ble reddet av Roar Sundt, som helt på egen hånd restaurerte båten. Roar har nå overlatt båten til Randsfjordmuseet og MS Brandbus venner som siden 2014 har arbeidet med en totalrenovering av båten. Båten har mottatt prisen som et nasjonalt verdifullt kulturminne. MS Brandbu var nå klar for å sjøsettes 112 år etter første gang. Nordic Crane Oslo fikk det ærefulle oppdraget med å løfte klenodiet ut på Randsfjorden igjen.



Foto: Svein Hurum.

Flyktet fra flommen



Kranfører Jan Inge Jakobsen styrer med stødig hånd løftet av det 26 tonn tunge huset fra 1803 over til midlertidig grunnmur.

Økende ekstremvær får stadig nye konsekvenser i samfunnet vårt. For herskapsboligen fra 1803 på Nedre Lund i Kristiansand måtte det drastiske tiltak til verks. Huset stod i fare for å bli tatt av en flomstor Otra. For å sikre seg valgte huseier, Anne Gyland, å flytte det en meter høyere. Nordic Crane Sør har både maskiner og fagpersonell som kan utføre slikt arbeid. Huset ble ribbet for alt innvendig og kraftige stålbjelker ble plassert under. Selve huset ble løftet i en vending med en kran. Kranen var rigget med en kapasitet på 46 tonn. Med god margin ble det 26 tonn tunge huset flyttet til midlertidig grunnmur. Slike oppdrag er ikke hverdagskost, forteller Håvard Jahren, daglig leder i Nordic Crane Sør. Det krever meget god planlegging og dyktig kranfører. Huset skal vi flytte tilbake igjen i desember etter at grunnmuren er hevet med en meter. Nå håper vi alle at huset kan stå i flere hundre år til.

Kranfører Arne Kristian Fuglestad med sin Faun ATF 90G-4. 90 tonneren er i arbeid med støping av kaifundamenter i Mekjarvik for Stavanger Havn. Kranen holder opp pumpeslangen slik at den skal rekke ut til fundamentene, for betongentreprenør Vest Betong AS.





Knuste stein – og trolig norgesrekorden

Pukkverksgjengen lever og ånder for å knuse, og de er vant med å håndtere tonnevis med stein hver dag. Nå har de knust igjen – for anledningen norgesrekorden i – ja, selvsagt steinknusing.

Det er gruvesjef Tor Helge Hilmarsen hos Norsk Stein som ikke utelukker at det å knuse 746.560 tonn stein på 34 dager er norgesrekord. Helt sikker kan han ikke være, men alt tyder på at dette er rekordtall.

Stangeland hastemobiliserte

personell og utstyr for å hjelpe Norsk Stein på Jelsa da selskapet i midten av juni fikk stans og problemer med verket på Jelsa. I løpet av en periode på 34 dager ble det knust 746.560 tonn med vårt mobile knuseverk, en Jonsson L 1211 og en Kleemann MC120Z.

Anlegget på Jelsa er Europas største pukkverk, og produserer årlig 11 millioner tonn stein. Grovknuseren er selve hjertet i produksjonen, og en stans påvirker resten av produksjonslinja.

I løpet av stansen greide Stangeland Maskin sammen med en annen



Her mates en Kleeman MC120 Pro knuser av en CAT349. Under går en CAT982. Andre settet bestod av en Jonsson 1211 knuser, CAT352 lastemaskin og CAT986 hjullaster. For å gire opp et ekstra hakk siste uken ble det mobilisert ut et tredje sett. Settet bestod av en Sandvik 1208i, en graver av type CAT340 og en hjullaster CAT980.



«Utstyret vårt er dimensjonert for å produsere høyt volum», sier Arve Vold som er driftsleder i Stangeland. Engasjert forteller han at nøkkelen til denne enorme prestasjonen er dyktige folk som virkelig har stått på. «Det gikk prestisje i gjengen vår at kunden ikke skulle merke stansen, så dette nagla vi!» smiler Arve.



Anlegget på Jelsa er Europas største pukkverk, og produserer årlig 11 millioner tonn stein.

underleverandør å produsere rett under 1 million stein, hvorav Stangelands andel var hele 746.560 tonn, forteller gruvesjefen. Mengden tilsvarer forresten langt over årsproduksjonen i bruddet på Kalberg.

-Helt vilt, sier Stian Byberg stolt.

Han takker dyktige kolleger som arbeidet på skift og utsatte ferien for å bidra.

Bestillingen kom mandag morgen 17. juni, og i løpet av dagen ble 400 tonn med utstyr slept til Sandnes kai. Natt til onsdag 19. juni var arbeidet i full gang, og i løpet av

første arbeidsuke alene knuste Stangeland hele 150.000 tonn stein.

-Vi hadde et supert samarbeid med Norsk Stein. De la til rette for høy effektivitet og maks innsats, sier Stian.

Jubilanter



45 år i Stangeland Maskin

Til venstre: Olav Stangeland, Sigurd Stokka og Tommy Stangeland

Første rekke fra venstre: Bernt Magne Gilje (20 år), Traand Meland (25 år), Egil Bue (30 år), Terje Gimre (40 år), Sigurd Stokka (45 år), Rolf Arne Kvalevåg (30 år), Per Sigmund Tveit (25 år), Olav Storhaug (20 år), Bodvar Øvrevik (20 år) **Andre rekke fra venstre:** Olav Stangeland, konsernsjef i Stangeland Gruppen, Eivind Hølland (10 år), Vidar Kråkenes (10 år), Roger Sola (10 år), Gabriel Haga Sele (10 år), Leon Aarre (10 år), Kjell Ove Helleland (10 år), Tommy Stangeland, daglig leder i Stangeland Maskin **Tredje rekke fra venstre:** Rolf Magnor Sele (10 år), Harry Wannberg (10 år), Pål Bore (10 år), Bjørn Madland Steine (10 år), Egil Årslund (10 år), Karl Eirik Time Nilsen (10 år), John Ølberg (10 år), Terje Fosse (10 år)

Ikke tilstede på bildet: Grzegorz Chrabaszczewski (10 år), Rasmus R. Hole (10 år), Kjartan Lohne (10 år), Joar Ravndal (10 år), Joachim Willoughby Middelthun (20 år), Ingvar Risa (35 år)



Andre rekke fra venstre: Trond Helge Skretting, konsernsjef Crane Norway Group, Paul Inge Hansen (10 år), Øyvind Dahle (10 år), Olav Moi Håland, daglig leder Nordic Crane Vest
Første rekke fra venstre: Jan Kåre Sola (25 år), Kurt Tjelta (35 år), Birger Lea (40 år), Uno Cederstrøm (25 år), Lauritz Tollefsen (20 år)

Olav Stangeland, Tommy Stangeland, Terje Gimre (TS 40 år), Birger Lea (NCV 40 år), Olav Moi Håland og Trond Helge Skretting

Spreke Stangelandansatte på stort dyp



Steinklare løpere! Bak fra venstre: Kristoffer Østrem, Erlend Telstø, Vette Nilsen, Elisabeth Alex Maurischat, Robert Maurischat, Tore Voster og Andras Lura. Fremme fra venstre: Øyvind Knutsen, Ola Hagalid, Tove Ree, Runar Storlid og Kjell Ove Vold

Det ble som ventet, en fantastisk begivenhet. Ryfastløpet 292 m.u.h den første lørdagen i oktober samlet løpeentusiaster fra fjern og nær, inkludert en god gjeng fra Stangeland Maskin.

Arrangementet i verdens lengste undersjøiske tunnel var unikt og spennende – ja, en begivenhet for hele regionen. Det ble gjennomført på en prikkfri måte, og framfor alt: Det var gøy! Med andre ord et mål helt i tråd med vår drift og våre verdier!

TOPPTUR

Hver uke planlegger Eric Gilje nye topturer rundt om i distriktet. Sprekingene har gått til Åslandsnuten, Dyraknuten og Kjøllekuten for å nevne noen. Man blir kjent i distriktet og med hverandre! Topp stemning!



Rolf Kvalevåg, Nina Wold, Eric Gilje, Ole Morten Helland. Foto: Øyvind Knutsen



STANGELAND MASKIN

Faglig og sosialt på Kalberg

Elever fra Øksnevad vgs får prøve seg på montering av rør

Fredag 6. september var elever ved Øksnevad videregående skole invitert for å delta på maskinførerdag. I løpet av to dager var over 150 personer innom for å prate fag og teste maskiner i pukkverket vårt på Kalberg.

65 elever som går anleggsteknikk og anleggsmaskinmekanikk fikk anledning til å prøve seg i små og store anleggsmaskiner. Arrangementet er en viktig møteplass hvor Stangeland og elever blir bedre kjent med hverandre. Flere av leverandørene våre stilte med fagkompetanse og utstyr, med formål om et faglig utbytte for elevene.

Lørdag møtte et hundretalls av våre egne maskinførere. Det er alltid god stemning når kollegaer møtes for å

prate om fag og oppdateres på siste nytt. Tre ulike 30-tonns gravere stod klar på demofeltet. Det ga en unik mulighet for å sammenligne både førermiljø og egenskaper i maskinen. Den største gravemaskinen var CAT352, mens den minste var en Kubota U17-3. Volvo stilte med sin nye L-260 hjullaster, og vi stilte med våre egne Cat 982 og Cat 986. Det blir gode diskusjoner!





Pensjonisttreff i TS Museet

Fra venstre: Lars Stokka, Ole Reidar Bore, Inge Opstad, Reidun Stangeland, Sjur Bjørge, Tor Furland, Magnus Berge, Marit Olsen, Rolf Time, Arnfinn Egeland, Gunnar Rege, Børge Berge, Gunvald Finnesand, Ove Andersen, Ingrid Tjelta, Peder Meling, Helge Salte og Dagfinn Frafjord



Trygg med refleks!

Tusen refleksvester er delt ut til barn og unge i løpet av høsten. Foto: Svein Gabrielsen Lunde, Helse Stavanger HF.

NYANSATTE ADMINISTRASJON STANGELAND MASKIN



Rune Osen
Prosjektingenør Stikning
01.01.2019



Håkon Sandven
Driftsingenør Stikning
02.05.2019



John Morten Tårnes
Driftsingenør Stikning
02.05.2019



Reimund Slåtto
Driftsingenør Stikning
03.06.2019



Annelin Sele
Resepsjonsmedarbeider
08.04.2019



Tore Haukali Hansen
Markedssjef
01.03.2019



Tove Ree
Merkevarebygger
18.03.2019



Monica Helen Sirevåg
Hms-koordinator
25.03.2019



Lauritz Griegel
Hms-koordinator
02.05.2019



Geir Åge Liland
Driftsingenør Anleggsgartner
04.11.2019



Mette Idland
Personalleder
23.04.2019



Erlend Telstø
Innkjøper Verksted
13.05.2019



Solveig Yndesdal
Prosjektleder
12.08.2019



Sigmund Lundevik
Prosjektleder
02.09.2019

NYANSATTE ADMINISTRASJON NORDIC CRANE



Olav Moi Håland
Daglig leder NCV



Tore Oftedal
Transportsjef NCV



Bjarne Auestad
Koordinator kran NCV



Kjetil Sæland
Koordinator transport
NCV



Trygve Andre Østevik
Koordinator kran avd.
Haugesund NCV



Tor Erik Jacobsen
Kundekontakt/koordinator
NCS



Frank Solvik
Driftsleder
NCS

RUNDE TALL STANGELAND MASKIN

70 år »			60 år »					
	Anne-Marie Tjelto			Helge Barka	Ingvar Risa	John Stokkeland	Narve Pollestad	Oddvar Kvía
				50 år »				
Olav Inge Dyvik	Rolf Arne Kvalevåg	Terje M Salte	Bjørn Olaf Undheim		Andreas Tretska	Kjetil Dalgård	Mariann Stene	Olav Silde
			40 år »					
Olav Storhaug	Sigfred Risa	Jaksch Mario		Andrius Simkus	Stein Ove Gloppen	Tor Vidar Espevoll	Raymond Bale	Stian V. Byberg-Moi
		30 år »						
Pawel Wisniewski	Jarle Lillebø		Anja Nordmark	Casper Bjelland	Eirik Knutsen Aasen	Eivind Skjæveland	Espen Stokka	Frode Nevland
								
Jørn Ånestad	Paul Wachholz	Kjetil Oftedal	Reidar Bøe	Roar Borkja	Tor Henning Ravnås	Andreas Ø. Meling	Torstein Taksdal	Jon Erling Aasen
								
Sven Magne Birkeland	Kent jone Kydland	Torstein Gjerdevik	Tor Jone Aase	Morten K Øverland	Kristoffer Østrem	Torleif A Myklebust	Henrik W Berg	Eivind Steinnes
20 år »								
	Andre H. Christensen	Eirik Risa	Espen Andre Skipstad	Geir Atle Apeland	Joachim Espeland	Lasse Hellestø	Thomas Årslund	Ole Rasmus Auestad
								
	Sondre Rødland	Trond Byberg	Preben M. Tjosheim					

RUNDE TALL NORDIC CRANE

60
år



Trond Helge
Skretting **CNG**



Terje Norum
NCM



Jan-Are
Andersen **NCN**



Leif Børre
Nordhus **NCV**



Frank
Bekkeheien **NCV**

50
år



Leif Villy
Gundersen **NCM**



Geir Ole Berdahl
NCM



Rune Larsen
NCM



Richard Monan
NCS



Tom Furland
NCV



Kåre Sollesnes
NCV



Halvard Hettervik
NCV



Rune Sundsby
NCV



Jostein Skadberg
NCV

40
år



Anders Bjørgen
NCM



Stian Bjørnås
NCN



Werner Lind
NCN



Per Gustav
Veraas **NCS**



Olav Moi Håland
NCV



Kim Ove Tveito
Olsen **NCV**



Benth Ronni
Olsen **NCV**

30
år



Ron Terje
Pedersen **NCV**



Tommy Koberg
NCO

20
år



Marcus Moi
Håland **NCV**



Marcus Våga
NCV

RUNDE TALL T. HALLELAND

60
år



Torleiv Halleland

50
år



Arild Hopland

30
år



Janne Thuestad



Jarle Håkull



Marius Noste



Sturla Sørum



Jarle Sørhus



**BLI MED OSS
PÅ JOBB!**



[tsmaskin.no](https://www.facebook.com/tsmaskin.no)



[tsmaskin](https://www.instagram.com/tsmaskin)



[stangelandmaskin](https://www.snapchat.com/add/stangelandmaskin)

Skytebas Leidulf Kvame har sammen med kollega sprengt 220.000 faste m³ på Fiskå Mølle. For Brødrene Nordbø har vi utvidet et industriområde på 50.000 m². Oppdraget inkluderer fjellsikring, utlasting, fylling av sjø og plastring av sjøkant.