

STANGELAND

No. **122**
JUNI 2020

ET MAGASIN FRA STANGELAND GRUPPEN



**Rogalands
første fossilfrie
anleggsplass**

STANGELAND

ET MAGASIN FRA STANGELAND GRUPPEN

STANGELAND

Stangeland Gruppen AS omsetter for 2,5 mrd og består av selskapene Stangeland Maskin AS, Stangeland Rental AS, Stangeland Brukt AS, Kolnes Maskin AS (90 %), T. Halleland AS (50 %), Birkeland Maskinentreprenør AS (50 %) Rogaland Gjenvinning AS (45 %) og Crane Norway Group AS.

Konsernsjef Olav Stangeland



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. Visjonen er å være ledende i bransjen. Lærebedrift innen anleggsgartner-, anleggsmaskin-, mekaniker-, landbruksmaskinmekaniker-, lakkerer-, maskinfører-, vei- og anleggsfaget.

Daglig leder Tommy Stangeland

CraneNorway
GROUP

Crane Norway Group AS er en ledende aktør innen løfteoperasjoner og transporttjenester. Gruppens styrke er bred erfaring, høy kompetanse og store ressurser. De omsetter for 700 millioner og har 300 ansatte. Virksomheten består av Nordic Crane Vest, Nordic Crane Midt-Norge, Nordic Crane Nord, Nordic Crane Sør, Nordic Crane Oslo og Nordic Crane Engineering. Lærebedrift innen kran -og løfteoperasjonsfaget, Yrkessjåførfaget og anleggsmaskinmekanikerfaget.

Konsernsjef Trond Helge Skretting

Kolnes
maskin a.s

Kolnes Maskin AS holder til i Randaberg kommune. Med sine 27 ansatte og en maskinpark av høy standard, tilbyr Kolnes entreprenørvirksomhet og transporttjenester i hele Rogaland. Selskapet omsetter for 65 millioner.

Daglig leder Gunnar Kolnes



T. HALLELAND AS

T. Halleland AS holder til i Sveio kommune i Vestland, har 33 ansatte og tilbyr alt av entreprenør- og transporttjenester i de sørlige delene av fylket, samt Nord-Rogaland. Selskapet omsetter for 70 millioner.

Daglig leder Torleiv Halleland



ROGALAND
GJENVINNING

Rogaland Gjenvinning AS er et avfallsselskap med nedslagsfelt i hele Rogaland. Med sine 13 ansatte og 2000 containere er målet å være best på service, enten det gjelder regelmessig avfall, bygg, industri, farlig eller annet avfall. Selskapet omsetter for 20 millioner.

Daglig leder Trond Amdal.

BIRKELAND
-din entreprenør

Birkeland Maskinentreprenør AS er en ledende virksomhet med 50 ansatte innen anleggs- og transporttjenester på Haugalandet. Selskapet har det meste av virksomheten nettopp her, samtidig som man har oppdrag i andre fylker. Selskapet omsetter for 115 millioner.

Daglig leder Kai Peder Birkeland

Innhold

- 4 Ledelsen
- 6 Rogalands første fossilfrie anleggsplass
- 12 Omsorg for mennesker og miljø på Sjølvik
- 15 God fremdrift på SUS2023
- 16 Grunnarbeid for landbasert oppdrettslaks
- 18 Lange spenn i Sola Arena
- 19 Storkraner i Salten
- 22 Skaper kreativitet og trivsel for små og store
- 24 Ser inn i fremtiden med ny teknologi
- 26 Knuseoppdrag 70 grader nord
- 30 Bratt, vått og krevende terreng
- 32 Stavanger lufthavn, Sola i 17 år
- 35 Tre generasjoner Tjelta
- 38 Rekordtravelt hos Halleland
- 40 Solide og profesjonelle Birkeland
- 42 Omfattende fornying av maskinparken
- 46 Luftig arbeidsplass i treetoppene
- 48 Steinmannen Jørn
- 50 Raymond er alltid klar for nye utfordringer
- 52 Vanja og kollegene kjører tonnevis sand og grus
- 54 Edderkoppkraner – et nytt segment
- 56 Kvernen jafser i seg 225.000 kilo hver dag
- 58 Driftspresentasjoner
- 59 Hvorfor går vi Onsdagsrunden, egentlig?
- 62 River for å skape ny Sandnes-historie
- 64 Spennende arbeid midt i Gamle Stavanger
- 66 Sluttstrek for et unikt veg- og tunnelprosjekt
- 68 Kortreist granitt fra Hellvik
- 70 Stadig mer effekt logistikk hos fjåge folk
- 72 Fra Løkkeveien til Tjelta
- 74 Runde tall og nyansatte administrasjon

I REDAKSJONEN:

STANGELAND MASKIN Tove Ree (redaktør), Olav Silde, Mette Idland.

CRANE NORWAY CROUP Tom Furland, Per Johnny Skåland, Magnus Gulstad

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: 4900

Forsidebilde: Grethe Handeland og Reier Bryne

LYKKEN I EN VENN

Vi har alle vår egen kilde til energi, en måte å lade batteriene på. For noen er det å være alene på fjellet, gå på kafé sammen med venner eller gjøre en god treningsøkt. Mange lader batteriet alene. Andre trenger noen rundt seg for å trives. Vi er like ulike som vi er antall mennesker.



12. mars ble Norge stengt ned. Møter, besøk, arrangementer. Alt ble kansellert. Følelsen av ensomhet var ikke umiddelbar, men en mer udefinerbar, snikende nedstemthet som vi først ikke helt forstod hva var. Klart vi så folk, det var ikke det. Men batteriet ble liksom aldri helt fullt.

Jeg tror både jeg og mange kolleger kjente på det samme. Brakkene ble stengt, og det trygge og morsomme fellesskapet ble borte fra en dag til en annen. Motivasjonen for å komme i gang med dagen litt ekstra tidlig, er for mange den gode samtalen med varm kaffi i en kopp, røverhistorier og samværet med andre.

Det var først da det var lov å åpne opp døra igjen og det igjen ble lov reise ut på anlegg, at jeg klarte å sette ord på hva koronarestriksjonene hadde gjort med meg. Hvor givende det er med en samtale som handler om mer enn været, en prat om livet, gleder og utfordringer. Invitere venner på ei svidd pølse, eller gi noen en klem. Det siste må vi fortsatt ha til gode. Det lader mine batterier.

Lykken er en venn som sier det er kjekt å sjå deg!

Tove Ree





Stangeland Gruppen

Mange rundt oss i næringslivet har det tøft akkurat nå. Koronapandemien stikker kjepper i hjulene for både bedrifter og prosjekter. I Stangeland er vi privilegerte. Vi har ikke måttet søke tilskudd og økonomisk hjelp, men håper virksomheter som trenger det får støtte til å komme seg over kneika.

Selskapene i konsernet har høy aktivitet. Selv jobber jeg en del med Haugalandet, og har bare godt å si om Birkeland og Halleland som er våre viktige brohoder nord for Boknafjorden. I Birkeland tenker man mye i kubikk og meter, og Halleland er jevne og stødige. Med andre ord har de begge sterke kvaliteter. Og i forhold til verdier og prinsipper, tenker vi likt.

Når vi får spørsmål om hva vi ser

etter hos aktuelle bedrifter vi kunne tenke oss å få inn i Stangeland-familien, er svaret klart: Soliditet. Ved siden av å ha orden på økonomien, betyr det gode eiere, en entusiastisk og dyktig ledelse og et felles syn på utfordringer og muligheter. Birkeland, Halleland, Kolnes, Rogaland Gjenvinning, Sandnes og Jærbetong og selvsagt Nordic Crane – vi styrer mot en felles framtid!

Å bli en del av Stangeland, betyr selvsagt at vi drar nytte av stordriftsfordelene. Alt dette er en del av strategien knyttet til å være ledende. En topp maskinpark, dyktige medarbeidere og de beste forholdene for våre ansatte, er viktig. Derfor bygger vi eksempelvis nå nytt bygg på Tau. Det skal vi gjøre flere steder. Vi vil ha folk ut av brakker og inn i skikkelige lokaler.

Alt i alt kan vi slå fast at det går godt, og at vi har store og spennende muligheter. Men veksten og utviklingen må skje kontrollert.

Nå som før har vi tro på framtiden. Eiendom, børs og oljepris jekker seg, og det hele stabiliseres. Det er likevel ingen tvil om at perioden vi er inne i akkurat nå, koster oss mye penger. Vi står likevel sterkt, og det er vi takknemlige for akkurat i dag!

Olav Stangeland

Stangeland Maskin

For oss som for alle andre, har våren vært en spesiell tid. Koronapandemien har selv sagt preget virksomheten, og stilt nye krav til en trygg arbeidsdag. Folkene våre har vært både tålmodige og flinke, og jeg er stolt over det hver enkelt har prestert i en krevende periode. Vi jobber i en bransje hvor mye skjer utendørs. Det har selv sagt hjulpet oss, og vi har gjennomført prosjektene våre som planlagt.

I skrivende stund er det kjekt å kunne rapportere om høy aktivitet. Det er mange små og store prosjekter på gang, og travelt som bare det. Det virker som om noen har tatt tak. Ikke minst innen statlig og kommunal sektor har ting skutt fart. Nå jobber vi for å sikre god aktivitet i perioden fra oktober til tidlig vår 2021.

Vi regner for tiden på mange store og viktige prosjekter, hvor mye skal i gang til høsten. Bussveien, vannledning for IVAR, en del prosjekter knyttet til vann og avløp, skole og sykehjem, sjøfylling, industriområder, riving samt nytt P-hus for Avinor på Sola.

Det viktigste for oss er selv sagt at Stangeland får jobbene. Men uansett er vi opptatt av at det er en lokal entreprenør som gjør den. Det gir mer forutsigbarhet og ro i bransjen i regionen.

Vi går inn i sommeren med fullføring av vår nye sertifisering, ISO 45001. Det er en standard for arbeidsmiljø, et viktig satsingsområde for oss. Vi har lagt bak oss en omfattende prosess, og jeg er stolt over den innsatsen som er lagt ned internt.

Denne gang har vi nemlig gjort prosessen selv, i stedet for å bruke eksterne konsulenter. Å tenke og jobbe slik er positivt på flere måter. Det skaper en sterkere involvering og et høyere engasjement fra ansatte. Og når vi er i mål, sitter det vi har lært enda bedre i ryggraden.

Selv om vi fortsatt må ha fokus på pandemien, ser vi fram mot en god sommerferie. Og når den er over, ønsker vi velkommen tilbake til ny innsats og en spennende og forhåpentligvis travel høst!

Tommy Stangeland

Crane Norway Group

Vi føyer oss inn i rekken av virksomheter som har utfordringer i disse tider, men situasjonen er stabil og under kontroll, og framtidsutsiktene er positive. Gode grep ble tidlig iverksatt da landet ble satt i beredskap i vår, slik at en tilnærmet normal drift har vært mulig å opprettholde, men med noe redusert trykk i trakten.

Våre nye maskiner er allerede i arbeid og stolthet synes hos kranførere, sjåfører og ledere. Etter mange år i kran- og transportbransjen, og atskillige investeringer i maskiner og utstyr, er det også imponerende å se utviklingen. Fra arbeidshelter i grov konstruksjon, styrt med spaker og pedaler, til avansert stålkalitet og datastyring som gjør store maskiner allsidige og effektive, selv under kompliserte arbeidsforhold.

Noen faktorer er imidlertid de samme som før: opplæring, håndtering og vedlikehold. Riktig bruk og vedlikehold holder maskinene driftssikre og økonomien balansert i maskinenes forventede levetid i driften. Alfa og omega er da grundig opplæring og deretter disiplin til rutiner. Sistnevnte støttet av motiverende arbeidsdager og -oppgaver.

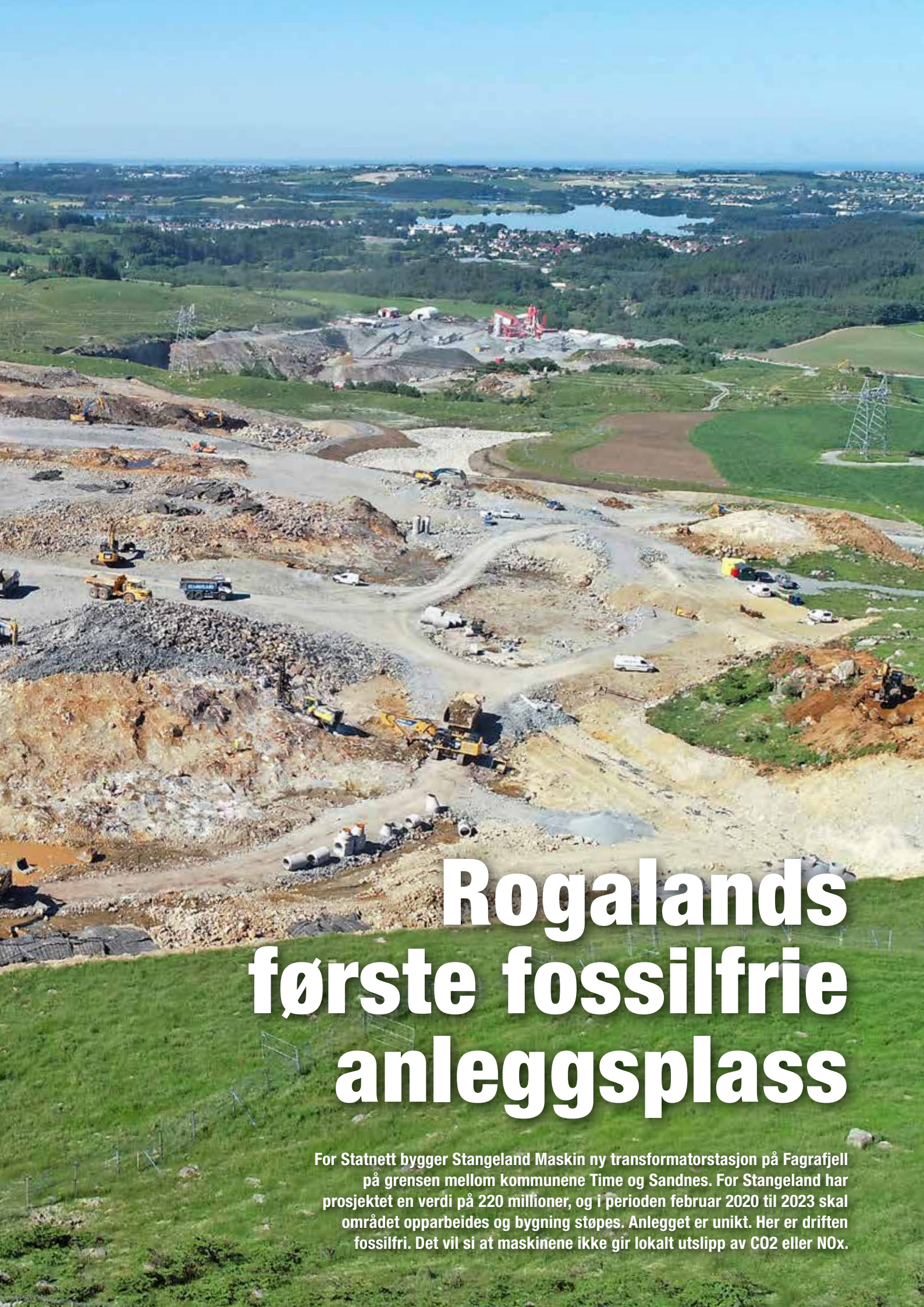
Vårens aktivitet i Nord bar preg av mye snø, men fikk fart i overgangen til sommer. Midt-Norge har hatt gode prosjekter som har sysselsatt flere skift. Vestlandet har måttet kjenne på oljenæringens utsettelse av prosjekter grunnet covid-19 situasjon, mens taxi-markedet har vært aktivt. I Oslo har aktiviteten vært jevn i årets to første kvartaler, og Sør har hatt noen prosjektutsettelse som har medført noe ledig kapasitet.

Etter hvert som landets beredskap løsner på begrensningene i samfunnet og for landegrenser, ligger veien fremover åpen for gode resultater. Vi har fått tid og anledning til å kjenne på krise, og håndtere den, og lagt grunnlag for sunn drift fremover slik at virksomheten står solid for framtiden. Arbeidsplassen er trygg takket være god innsats fra alle medarbeidere.

Med ønske om god sommer til alle fra Crane Norway.

Trond Helge Skretting





Rogalands første fossilfrie anleggsplass

For Statnett bygger Stangeland Maskin ny transformatorstasjon på Fagrafjell på grensen mellom kommunene Time og Sandnes. For Stangeland har prosjektet en verdi på 220 millioner, og i perioden februar 2020 til 2023 skal området opparbeides og bygning støpes. Anlegget er unikt. Her er driften fossilfri. Det vil si at maskinene ikke gir lokalt utslipp av CO2 eller NOx.



For Stangeland Maskin innebærer det bruk av elektriske maskiner eller biodiesel som er produsert av plante- og dyrerester og uten palmeolje.

I tillegg til SUS2023-prosjektet, er transformatorstasjonen på Fagrafjell Stangelands største prosjekt i 2020. Her blir det travelt i tre år framover. Aktivitetstoppen er fra april

til november med 35 personer fra "de blå". Stangeland Maskin har kontrakten på grunnarbeidene og bygg, og er ansvarlig for å koordinere alle side- og underentreprenører som i tur og orden ankommer anlegget, som for øvrig ligger like ved pukkverket på Kaldberg

Sigmund Lundevik er prosjektleder for det som er Rogalands første

fossilfrie anleggsplass. Han foretrekker høy frekvens på apostlenes hester eller racersykkelen for transportetappen mellom hjemmet i Sandnes og Fagrafjell, og har ikke en eneste penn på kontoret. Sigmund er sterkt engasjert i bærekraftige valg, og LEAN-tankegangen – det å jobbe på en smidig og effektiv måte - er sterkt forankret hos den blide sørlendingen.



Team og en god start

Kontrakten med Statnett ble signert 10. oktober 2019. Tiden fram mot oppstart 10. februar har Lundevik og teamet brukt godt.

-Det er viktig å få teamet i prosjektet til å fungere helt fra starten, og nøkkelordet er samspill og felles forståelse for kommunikasjon og oppgaver, sier han.

Prosjektlederen har sammen med personaleleder Mette Idland kartlagt teamrollen hos ledende personell. Analysen identifiserer hvilke roller de ulike personene tar i en gruppe, hvor målet er økt samspill og felles forståelse for kommunikasjon og mål.

-Grethe Handeland og meg utfyller hverandre godt, sier Lundevik. Hun fordyper seg i detaljene, mens jeg trives best når ting er åpent og mulighetsrommet stort, framholder han.

-Vi trenger alle, og utfyller hverandre på hvert vårt kompetanseområde, kommenterer Handeland, og forklarer at kartleggingen har gjort teamet mer bevisst på å dra nytte av den enkeltes sterke sider.

I rollen som anleggsleder fordyper Handeland seg i blant annet HMS-, økonomi- og framsdriftsplaner. Det er bare driftsleder Sten A. Hansen som har lengre fartstid i prosjektet enn henne. På spørsmål om hvorfor hun valgte en karriere innen anlegg, hvor hun blant annet har erfaring fra

tidligere Statnett-prosjekt, smiler hun bredt og sier:

-Det er så grådig kjekt å bygge, se at ting vokser og utvikler seg.

Digital samhandling

En del av Stangeland Maskins leveranse omfatter prosjektering. I samarbeid med Norconsult har Lundevik og teamet valgt en Full-BIM-løsning (BygningsInformasjons-Modell). Det lages da ikke tegninger til prosjektet, kun 3d modell.

-Trenger vi noe på papir finner vi utsnittet og den informasjonen vi trenger i modellen og skriver det ut. Arbeidsmetoden er effektiv for Norconsult som kun trenger å lage modellen og den er effektiv for oss som kan ha all info tilgjengelig på én plass sier Handeland

-Vi bruker nettbrett ute i felt, men vurderer å sette opp BIM-kiosker sier Lundevik. Det er en liten container med pc, skjerm eller nettbrett hvor man kan sjekke tegninger og detaljer.



Kjell Garborg har sirlig lagt på plass de fleste steinene i bassenget. Eivind Berge Bryne med sin long-reach har hjulpet til når det var behov for en lang, hjelpende «hand». Prosjektleder Lundevik er fornøyd med ei god og sikker fremdrift.



Her vises ferdig stasjonsbygning ved hjelp av Site vision (se egen sak)

Stangeland Maskin og Norconsult har solid BIM-erfaring fra SUS2023, som for øvrig er kåret til verdens mest digitale prosjekt. Erfarings-overføringen fra SUS er gull verdt for Fagrafjell.

Kortreiste ressurser

-Det er flere faktorer som gjør Fagrafjell til et miljøprosjekt, sier Lundevik. Stikkordet er kortreist.

-Bare valget av en lokal entreprenør som oss, er miljøvennlig, sier han. I tillegg får vi kortreist masse fra vårt største pukkverk vegg i vegg med anleggsplassen. Målet er at alle våre underleverandører skal være lokale, blant annet har vi tildelt betongkontrakten til Varhaugfirmaet Jær-entreprenør, også det en kortreist leveranse, forteller Lundevik.

16 fotballbaner

Statnett bygger, eier og driver det elektriske sentralnettet her i landet. Lyse-Fagrafjell er et viktig prosjekt som gir Sør-Rogaland en bedre forsyningssikkerhet og legger til rette for videre vekst i regionen. Transformatorstasjonen på Fagrafjell vil motta strøm via en ny 67 kilometer lang ledning fra Lysefjorden i tillegg til at eksisterende ledninger skal kobles inn i stasjonen. Det er Lyse

Elnett som står for distribusjonen av strømmen ut fra transformatorstasjon og ut til forbrukere.

Hele tomte er på 102 dekar med sikringsområde på 106 dekar rundt. Det planerte området hvor selve betongkonstruksjonen skal stå, er på 250 ganger 350 meter, noe som tilsvarer 16 fotballbaner.

Hele Stangeland-organisasjonen har flyttet inn i brakkeriggen som stod ferdig 16. april. Den er plassert i fotenden av anleggsområdet, og gir god utsikt over den yrende aktiviteten. Brakkeriggen var den første milepælen. Den neste er ferdigstilling av stasjonsområdet april 2021.

-Da vi startet arbeidet var det kun landingsplass for helikopter klar, forteller Handeland. Som alle andre prosjekter er det nok av utfordringer å løse. Fremdriftsplanen er stram, og arbeidet måtte komme i gang før brakkeriggen var klar. Terrenget i seg selv er krevende, i utmarka på fjellet. For å sikre anleggsplassen, ble det fløyet ut byggegjerder med helikopter.

3 kilometer byggegjerder

Før borerigg og gravemaskiner



Nederst til venstre i bildet ser du sedimenteringsbassenget. Vannet du ser bak mot fjellene er Bråsteivatnet.

kunne vri om tenningen, ble området sikret slik at turgåere ikke forvillet seg inn.

-For å få gjerdene raskt på plass og redusere fotavtrykk i terrenget, ble 3 kilometer med gjerder fraktet ut med helikopter, forteller driftsleder Stein A. Hansen, populært kalt Steni. Flytimene er dyre, og nøkkelen til suksess er planlegging.

-Det var bas Reier Bryne og prosjektingeniør Jon Erling Aasen som var hjernene bak flydagen. De brukte site vision (les mer i egen



sak) og la opp et effektivt løp hvor alle byggegjerder og festemateriell var flydd ut i løpet av 23 turer, forteller en engasjert Steni.

Status

På stasjonsområdet skal det oppføres flere bygninger, glidestøpes fem transformatorsjakter, støpes ca 650 fundamenter for elektronisk utstyr, samt store mengder VA og jording.

-Det forventes at Jærentreprenør er i gang med å forskale før jul sier Lundevik.

For å holde på massen som nå flyttes, etableres det massive sjetéer, "demninger" som holder på massene og er i stand til å stå imot så de ikke sklir ned dalsiden.

For å holde vannet under kontroll, ledes det ned fra dalen via to rørtraséer, 2x800 og 2 x 1000mm til et såkalt sedimenteringsbasseng. I bunnen av det tre mål store bassenget er det sveist membran. Sirlig plasseres steinene av maskinfører Kjell Garborg. Han forteller at vannet

sildrer innimellom steinene og partiklene synker til bunnen av bassenget.

-Det er kun ved en eventuell flom vannet vil tippe over kanten sier han.

Det er i midten av mai boret og sprengt bort 13.500 m³ av totalt 150.000 m³ med fjell og etablert 2500 m med anleggsvei.

Det blir spennende å følge prosjektet, og hvem vet.. Med så mye el-kapasitet etablerer kanskje Google seg på Jæren.

Omsorg for mennesker



På Sjølvik i Sandnes har vi siden sommeren 2019 arbeidet med å etablere vann og trykkavløp for Sjølvik hytteforening. Opprinnelig var det stikk til 74 hytter, et tall som etter hvert ble til 115. 7,5 kilometer med grunne grøfter er i stor grad spadd med rå muskelkraft, samtidig som rør er båret ganske store avstander fra depot og ut til hver enkelt hytte.

Alle hytteeiere har hatt befaring rundt egen hytte sammen med oss for å planlegge trasé og hvordan vi skal løse utfordringene i terrenget på deres tomt, forteller grunnarbeider Terje Kulleseid. Hver hytte får montert en kloakktank med

pumpe. Det er umulig å få riktig fall i terrenget, en utfordring som løses av sentrifugalpumpe med kvern. Temperatur og oppvarming i rørsystemene styres for øvrig av et sentralsystem over 4G-nettet.

Oppdraget foregår i vernet land-

skapsområde. Det betyr at vann og avløp legges med minimal inngripen i naturen. All adkomstvei skal også tilbakeføres. Og der hvor det ikke kan graves, legges rørene i terrenget ellers.

-Her er det bare lite utstyr og rå muskelkraft som gjelder, smiler driftsleder Tor Harald Øglend. Han er en positiv kar, likevel bestemt og tydelig på hvordan han vil ha det.

-Arbeidet skal være gjort skikkelig – hundre prosent, sier han.

og miljø på Sjølvik



For Tor Harald Øglend er det viktig å se hver enkelt medarbeider, og sette sammen arbeidslag som sikrer læring og arbeidsglede.

Anlegget strekker seg over et område på 7,5 km fra start til slutt. Det gir tilsvarende mengde med grøfter, pluss alle stikkene inn til hver enkelt hyttetomt. Det blir mange skritt og trasking i løpet av en dag, og det benyttes ATV-er som fremkomstmiddel. Det er ikke plass til hverken traktor eller anleggsmaskiner av størrelse.

-Den største maskinen vi har hatt på området er vel Loffe sin 8-tonner, forteller Øglend. Loffe heter egentlig Kjell Ove Vigre, og



Det meste av rør og utstyr bæres på plass. Joakim Skårland bærer rør fra depot ned til traseen som han jobber på.

etter at han var ferdig med sin del av jobben reiste han videre til Tvedtsenteret på Forus for nye oppdrag.

-Han ville nok vært lenger her hvor han liker seg så godt, sier Øglend.

Trivsel er alt

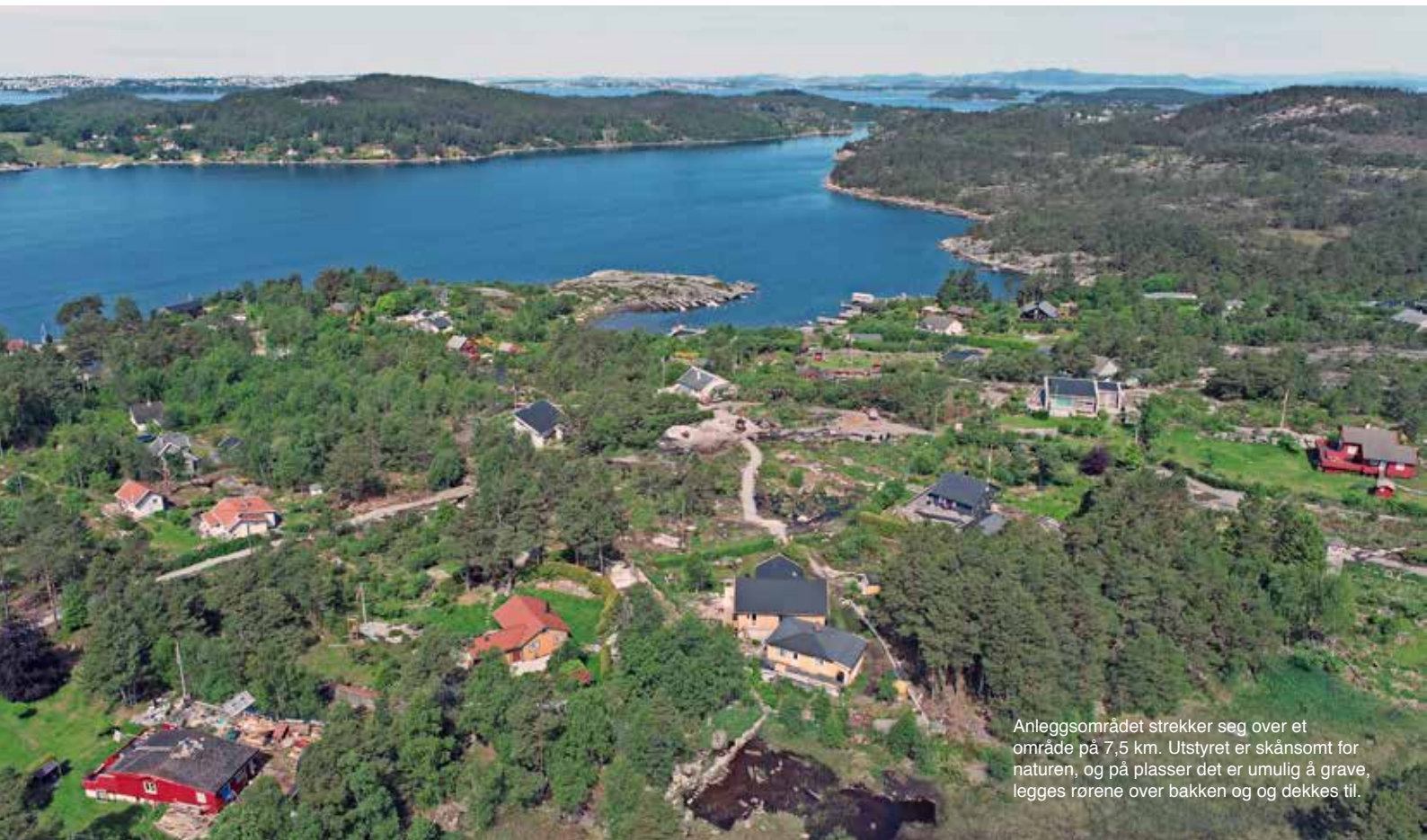
Loffe er ikke alene om å trives her. Det kryr av positive, arbeidsomme mennesker over hele anlegget. På delen av anlegget som er nærmest Hommersåk befinner Johnny Grøsfjell og Terje Kulleseid seg. De tar i mot 44 sekker med grus som leveres på ulike depot med helikopter.

-Helikopter koster jo en del, men til gjengjeld blir det ingen avtrykk i terrenget etterpå, forklarer Grøsfjell. Han er bas, og er kjent for sin kompetanse innen fundamentering.

Terje og Johnny er enige om at livet ute på Hommersåk er herlig. Mye bevegelse, fysisk arbeid, frisk luft og høy grad av trivsel.

-Det er god lyd i naboene også, skyter Øglend





Anleggsområdet strekker seg over et område på 7,5 km. Utstyret er skånsomt for naturen, og på plasser det er umulig å grave, legges rørene over bakken og og dekkes til.

inn. Det er tross alt de som er oppdragsgiveren vår, så det er viktig for oss at de har det greit mens vi er på deres fritidseiendommer.

35 % lærlinger

Torstein Taksdal har vært bas på anlegget siden oppstart. Hver morgen er han på plass i brakka for å koke kaffe og ønske resten av gjengen god morgen.

-Det er her den gode drøsen foregår, og spesielt viktig er det her på Sjølvik med så mange ungdommer, forklarer Taksdal. Han trives i skogen og synes det er et spennende oppdrag som krever fortløpende løsninger i ukjent terreng. Det er dobbel brakke, slik at alle kan få plass til å ta morgendrøsen under samme tak.

Det har vært mye folk innom anlegget, og en periode da vi var tjue personer på anlegget var sju stk lærlinger. Det er 35 prosent!

-Før utbruddet av korona, hadde vi også utplassert en skolegutt en dag per uke, sier Taksdal.

Både Taksdal og Øglend skryter «ungguttene» som de kalles, opp i skyene. På spørsmål om hvorfor lærlingene presterer så bra, svarer de begge at de har lurt på det samme. Likevel, går man det litt etter i sømmene, dukker det opp noen ledetråder.

-Det er viktig for meg å tiltale kollegaene mine med navn, ikke «si til han i maskinen der...», sier Tor Harald. Så det å kunne navn og prate sammen med respekt, er én faktor. Videre reflekterer han over at det er viktig at hver enkelt medarbeider «eier sin egen oppgave». Med det mener han at alle forstår hva som forventes, og påse at samtlige forstår de inngår i en helhet hvor alle bidrar mot et felles mål. Det blir det fagfolk av, med meninger og god forståelse for faget mener Øglend, og drar et eksempel.

Han og Torstein hadde tenkt å snu om en arbeidsoppgave, og utsette den til senere.

-Ungguttene ga da beskjed om at de synes det ikke var en god ide,

og at de var nødt til å bli ferdige med oppgaven de allerede holdt på med. Jeg liker det, meninger det argumenteres for. De fikk rett, vi gjorde oss ferdige med påbegynt oppgave. Dette er bare ett av mange eksempler på at beslutninger blir bedre med involvering.

-Det er også viktig at Torstein, Terje, Johnny og meg er samstemt og sier det samme. Vi som er voksne, humrer han og ler litt. På anlegget er det en spredning i alder mellom 15-55 år. Arbeidslagene byttes på for hele tiden å sikre at alle skal kunne alt, og at lagene arbeider godt i lag. Det er heller ikke nødvendig å bryte opp lag som trives godt i lag.

-Alle skal være en del av laget og kjenne en sterk tilhørighet, sier Øglend bestemt. Det handler om gjensidig respekt, og hvordan vi i fellesskap prater sammen. Med det mener han at det er viktig å snakke direkte med folk, ikke ta beslutninger uten at alle forstår bakgrunnen.

På Sjølvik er det omsorg for både naturen og hverandre.



Vest beløng /Rikard Vinningland

God fremdrift på SUS2023

På det som skal bli det nye universitetssykehuset i Stavanger, SUS2023, pågår arbeidet for fullt. Stangeland Maskin leverer grunnarbeid og infrastruktur, og prosjektet har en verdi på 135 mill eks mva. SUS2023 ble høsten 2018 kåret til «verdens bestes digitale byggeprosjekt», og læringskurven for Stangeland Maskin har vært høy. Den digitale erfaringen dras nå over i andre prosjekter, eksempelvis ny transformatorstasjon på Fagrafjell.

- På det meste har det vært 50 personer i aktivitet for oss, herav 6 lærlinger. Dette utgjør 75.000 arbeidstimer siden oppstart våren 2019 og frem til i dag, sier prosjektleder Tony Helles.

Totalt på den 100.000 m² store tomte er det i skrivende stund 200 arbeidsfolk, herav 30 fra Stangeland.

Aktiviteten vil vedvare til sommeren 2021.

Totalt er det sprengt 280.000 m³, og transportert ut og inn 650.000 m³ med masse.

-Det utgjør 36.111 lass sier Svenn-Håvard Livik som er transportkoordinator i Stangeland.

Ikke alt av masse blir kjørt ut, mye brukes som fyllmasse inntil bygninger og kulverter. 70.000 m³ er knust på anlegget, og det mobile knuseverket sviver fortsatt.

Følgende tjenester er involvert:

- Boring og sprengning
- Graving
- Masseforflytting
- Knusing
- VA anlegg
- OPI kanaler
- Stikningstjenester, bygging etter BIM modell
- Under-entreprenør
 - > leveranse av elektro, rør, ventilasjon i VA kulvert
 - > leveranse av bunnledninger i bygg



Grunnarbeid for landbasert oppdrettsl

Det er vår, og sola står endelig høyt nok på himmelen til å få adgang til industriområdet i Tøtlandsvik, Hjelmeland kommune. I det nedlagte grustaket som engang leverte råvarer til bygging av verdens høyeste betongplattform Troll A, har Tytlandsvik Aqua etablert seg. Her lå alt til rette med ferdig planert tomt, stedlig masse, tilgang til vann, strøm og kaianlegg. Hovedbygg med administrasjonsdel og produksjonslokaler stod ferdig 2018 og har en kapasitet til å produsere 3000 tonn med post-smolt.

Nå er Stangeland Maskin i full gang med grunnarbeid og rørlægging for byggetrinn to av totalt fem trinn.

Sigurd Slåtto er anleggsleder, og forteller at hovedstammen i maskinlaget fra Stangeland Maskin, er de samme som var på byggetrinn en i perioden 2017-2018. Formann Øystein Nybø, maskinførere Gunnleiv Skår og Simon Veland og

grunnarbeider Erling Munthe.

-Det gir en unik kjennskap til byggherre og prosjekterende, og et velfungerende, selvstendig arbeidslag som vet hva som skal leveres. Alt er i rute, utdyper Slåtto.

-Kanskje byggetrinn tre igangsettes allerede 2020? Refleksjonen kommer fra produksjonsleder hos byggherren Tytlandsvik Aqua, Lars Andre Fønsdal. Han forklarer at det kommer an på etterspørselen fra markedet hvor raskt de setter opp bygg nr tre. Fønsdal har drevet i oppdrettsnæringen i over tjue år, og syns det er spennende å bygge opp både bygningsmasser, men vel så viktig en organisasjon med effektive prosesser og en lønnsom drift.

Tytlandsvik Aqua hadde første produksjonsinnsett i 2019, men det er ikke noen nybegynnere som står bak storsatsningen. De er eid av Bremnes Seashore AS, Grieg Seafood

Rogaland AS og Vesthavbruk AS med tre like deler. Under Sjømat Norges årskonferanse i 2019 sa statsminister Erna Solberg i sin tale at næringen skal femdobles innen 2050. Det betyr investeringer på 80 mrd hvert år fremover. For Rogaland sin del er det en viktig næring.

Fra smolt til laks

Smolt er en "lakse-baby" som er moden til å takle overgangen fra ferskvann til saltvann. Den ankommer anlegget på Tøtlandsvik med lastebil når den er ca 12 mnd og 100 gram tung. Fra lastebilene transporteres smolten gjennom vannrør og inn til fiskekar.

Rørene fører smolten inn til en samle-tank som rommer 1.900 m³ liter vann og huser 100-140 tonn post-smolt når den er klar til å sendes ut til sjøanlegg.

Hver bygning har fire fiskekar hver. Etter fire måneder i tankene er smolten transformert til post-smolt og veier ca

I det nedlagte grustaket som engang leverte råvarer til bygging av verdens høyeste betong-plattform Troll A, har Týtlandsvik Aqua etablert seg. Stangeland Maskin er i gang med grunnarbeid for byggetrinn to.

aks



OPI er ei rørgate støpt i betong, med rørene støpt fast i et rammeverk. Her er det støpt 16 stk 4" rør. Anleggsleder Sigurd Slåtto og grunnarbeider Modestas Sukutis drøfter om dette kan være OPI-rekord i Stangeland Maskin. Bak er Simon Veland i graveren.

700-1000 gram. Da transporteres den via rørnett fra fiskekar til kaien, hvor den lastes om bord på en brønnbåt. I sjøen vokser post-smolten seg slakteklar innen 10-12 måneder.

Gevinstene

-Det er mange fordeler ved å etablere landbasert oppdrettsanlegg, forklarer Fønsdal. Perioden post-smolten er i sjøbasert anlegg kan reduseres med ca seks måneder. Den vokser raskere fordi det bedre kontroll på temperaturer, føring og lysforhold. Mindre tid i sjøen betyr mindre avføring i sjøen, sier driftslederen mens han peker bort på bygningen som rommer avføringen fra land-anlegget. Avføringen blir hentet og kjørt til prosessering for å brukes som gjødsel.

-I tillegg reduseres svinn av oppdrettslaks i åpent hav, fordi rømmingsrisikoen reduseres. Og ikke minst får man redusert problemet med lakselus.

Når anlegget er ferdig utbygd består det av 6 produksjonshaller som alle er av typen RAS (Recirculating Aquaculture Systems) hvilket innebærer at 98% av vannet resirkuleres.



Lars Andre Fønsdal er en av tretten ansatte på post-smolt anlegget. I takt med at firmaet nå vokser, skapes det flere arbeidsplasser i distriktet.

Lag på lag med rør

Stangeland Maskin i Ryfylke har vært med siden oppstart av byggetrinn en, og er nå godt i gang med byggetrinn to som skal være ferdig til 2021. Tilbake til anleggsleder Slåtto. Han er en "gammel" tunneldriver, og på mange måter er det tunneler gjengen hans lager også på Tøtlandsvik. Tunnel for fremtidig laks.

-Det er mye rør som krysser hverandre og som ligger på ulike nivå, forklarer Slåtto. Han innrømmer at han ble overrasket første gang han så tegningene.

-Men det ga mening etter hvert som vi fikk satt oss ned og delt rørstrukturen inn i tre hovedlag, utdyper han.

Nederst, 2,5 meter ned i bakken, ligger transportrørene for ferdig post-smolt som skal sendes ut til sjøanlegg. De er ø250 og ø315mm.

I midten legges prosessrørene for RAS anlegget som sikrer vanntilførsel og avløp. Det er også tilkoblingen til hovedgrøften hvor man henter inn saltvann tre meter ut i sjøen og ferskvann fra brønner i området.

Topplaget består av rør som fører prosessvann mellom RAS og kar og fører skittent vann ut. Vannet renses i et 1.100 m² stort renseanlegg og tilføres nytt oksygen slik at det kan resirkuleres.

-Vi leverer 50 meter med OPI kanal på dette byggetrinn, sier Slåtto. Det blir 2828 meter med ø110 trekkerør som støpes i ei betonggate. Han forventer å være ferdig med størstedelen av leveransen til ferien.



Lange spenn i Sola Arena

For Consto leverer vi grunnarbeid til sykkelvelodromen Sola Arena. Det er Folkehallene som er byggherre og eier av det som blir Norges første innendørs velodrom. Hallen bygges rett ved siden av Sola Videregående skole, Sola FK, Sola Turn og Sola Håndball.

Hallen består av tre etasjer, hvor grunnetasjen er flerbruks- og turnhall. I de to øverste etasjene finner vi sykkelvelodromen. På sittetribunen er det plass til 2500 mennesker som kan heie fram sine sykkelfavoritter når det arrangeres store internasjonale mesterskap. Velodromen er en såkalt UCI kat-2 bane på 250 meter.

De digre limtredragerne er levert av Aanesland limtre i Kristiansand. Vekten på en bue uten stål er på 40 tonn, pluss stålskjøtene på 6 tonn. Aanesland

har også levert limtredragere til Oslo lufthavn Gardermoen, hvor største frie spenn er 60 meter.

-Jeg tror med sikkerhet dette er Norges største kompaktbue i limtre med fritt spenn på 75 meter, sier Hallvard Nilsen i Aanesland limtre som presiserer at sammensatt er dragerne på Gardermoen lengre med lengste akse på 112 meter.

For Stangeland Maskin er Peder Espedal driftsleder. Han forteller at prosjektet, som startet i juni 2018, er nå i avslutningsfasen.

-Vi startet med å legge om den gamle Foruskanalen, etablerte vann og avløp, gass og høyspent, samt bygget ny veg inn til Sola vgs, sier han. Masseutskiftning er noe Stangeland Maskin kan, så dette har vært en smal sak, poengterer Peder.

Storkraner i Salten

Elkem Salten er et av verdens største og mest moderne silisiumverk beliggende ved Fauske i Nordland. Nordic Crane Midt-Norge ble tidlig engasjert i prosjektet for å studere installasjon av et framtidig energigjenvinningsanlegg ved verket. To av våre største kraner ble mobilisert til å utføre selve løftene.

Varmen fra verkets tre silisiumovner skal benyttes til å produsere elektrisk kraft. Den varme avgassen fra ovnene vil bli brukt til å koke vann i dampkjelene. Dampen fra kjelene vil drive en damp-turbin koblet til en generator for produksjon av elektrisitet. Hvert år vil det produseres anslagsvis 270-280 GWh elektrisk strøm. Dette tilsvarer energiforbruket til 15 000 husstander fra anlegget.

Planleggingen av installasjonen av de tre dampkjelene med tilhørende stålstruktur, kanaler og ekspansjonstanker, ble gjennomført ved hjelp av avansert 3D data-animasjon. Dette arbeidet ble utført i Nordic Crane Engineering.

Tungløft

Kjelene hadde hver for seg et tverrsnitt på 8 x 8 meter og var 22 meter høye. Vekten varierte fra 200 til 265 tonn. Kjelene kom liggende på båt og ble losset og transportert på SPMT til selve installasjonsområdet. Der var vår 650-tonns beltekran rigget med superlift og luffejibb for å oppnå nødvendig krok høyde på hele 73 meter og en arbeidsradius på 26 meter.

Ved siden av var en av våre 500-tonns mobilkraner fullrigget for å hjelpe til under reising av kjelene. Marginalt med plass på anlegget og begrenset bæredyktighet på grunnen, gjorde arbeidet spesielt utfordrende og det var viktig med god planlegging for å sikre trygg og sikker gjennomføring av løfte- og transportoperasjonene.



Dampkjelen på 200 tonn er vendt opp av begge kranene og løftes inn i anlegget av vår største beltekran, Demag CC3800. Hjelpekranen er en Liebherr LTM 1500 – 8.1.



Et stolt arbeidslag med dyktige fagfolk foran en av damptrubine. Våre kranførere; Raymond Fjæreide og Morten Håland står som nummer 2 og 3 bakerst fra venstre.



Prosjektet i Salten ble gjennomført av flere Nordic Crane selskaper i tett samarbeid. For oss er det viktig at vi samlet kan levere kompetanse, personell og utstyr på tvers av selskapene over hele landet. Gruppen disponerer nærmere 300 enheter innenfor mobilkraner, lastebilkrane og transportutstyr. Vår felles styrke er bred erfaring, høy kompetanse og store ressurser. Vi er og skal være ledende.

500 tonner som hjelpekrane

Det er ikke hver dag en 500-tonns mobilkran blir satt i drift som hjelpekrane under heiseoperasjoner, eller at løfteutstyr og krok veier 32 tonn for å løfte et kolli forsvarlig, men i dette tilfellet var det helt nødvendig. De planlagte arbeidsmetodene fungerte utmerket og kranførere og hjelpemenn fra Nordic Crane gjorde en utrolig innsats, for å sikre at arbeidet ble gjennomført med høyeste grad av sikkerhet.

Prosjektet er et godt eksempel på hvilken teknisk kompleksitet vi er i stand til å takle med over 200 tonn i kroken 80 meter til værs og likevel med toleranser på kun få centimeter. Den tekniske planleggingen og gjennomføringen på plassen viser hvordan teori og praksis går hånd i hånd.

Vi kan alle være stolte av gjennomføringen av prosjektet!



Demag CC3800 ruver godt i landskapet ved silisiumverket ved Fauske i Nordland. Legg merke til 500 tonneren som står foran beltekrane.

Skaper kreativitet og trivsel

I Q-marka barnehage lærer barna gjennom samhandling med andre. De driver forskning og rollelek, og er nysgjerrige sammen med like nysgjerrige, kreative voksne. En gruppe av barn har samlet seg for å fiske. Noen styrer sjørøverskuta, mens andre undersøker hvordan såpebobler oppfører seg i vinden. Det er full fart i Q-marka, som er lokalisert på Hundvåg i Stavanger og som ivaretar 83 små og 27 voksne.

Jeg har fått mange tilbud på lekeapparat, men ingen jeg har vært i kontakt med har egentlig forstått hva jeg ville ha. Det sier Trine Refvik, daglig leder i Q-marka barnehage. Siden barnehagen var ny i 2006, har hun ledet den med en klar pedagogisk og kreativ visjon, inspirert av Reggio Emilias, den berømte barnehagepedagogen med en egen filosofi knyttet til kreativitet.

Trine synes innemiljøet alltid har fungert, mens uteplassen liksom aldri ble helt ferdig. Etter anbefaling av Børesvingen barnehage, tok hun kontakt med anleggsgartneravdelingen i Stangeland Maskin.

-Barnehagen ønsket en helhetlig løsning som støtter opp under kreativitet og læring, sier Frank

Møller. Anleggsgartneravdelingen hos Stangeland Maskin har sammen med samarbeidspartner Elverdal utarbeidet konseptet for Q-marka. Fokus i løsningen er lek i små og store grupper og på tvers av aldersgrupper, fokus på ro og fordypelse, utfordringer innen motorikk og stimulering av sanser.

Etter at kontrakten med Stangeland ble inngått, har driftsleder Dag Morten Gundersen overtatt stafettspinnen fra Møller. Oppdraget sysselsetter fire mann i fire uker, og har en verdi på 1,3 million kroner.

Slitesterkt material

Tema og farger er inspirert av natur og maritimt miljø. Tresortene eik, lerk og robina er gjengangere, og alt er ubehandlet for å bevare



På balansebanen får barna utfordre motorikken mens de beveger seg mot tunnelen i bakken eller skli-haugen.



På tusenbeinet kan mange vippe og balansere samtidig. På haugen kan man skli på det slitesterke hybridgresset eller rutsje.



Driftsleder Dag Morten Gundersen og styrer Trine Refvik foran plattformen som kan forestille kaien. Her kan man holde show, leke butikk eller forske på fisk og insekter.

sel for både små og store



det naturtro uttrykket. Trine forteller at ungene har fått mer ro, og hun observerer økt glede og samspill mellom barn og voksne. Det nye uterommet glir godt inn i den gamle delen av barnehagen som består av en hytte og en snekkerbod full av plank og trestammer som barna kan bearbeide.

-Mellom disse to husene er det lagt hybrid gress, sier Gundersen og peker i retning av lekehuset

og snekkerboden. Han forteller at det gjelder alt av gressmatter i hele barnehagen. Hybrid gress er kunstgress med hull som enten legges over naturgresset, eller som legges samtidig som man sår nytt gress. Gressmatten blir mer slitesterk, og man unngår de store sørpehullene. Ved bruk av hybrid gress, får du frem det fine med naturgress og styrken av kunstgress, en flott kombinasjon. Når Trine får spørsmål om det er

en sørpefri barnehage, ler hun og sier det er herlig å slippe sørpe på vegger og vindu, men litt sørpe vil de likevel ha til lek og moro.

Barnevennlige anleggsgartnere

Uterommet ble oppgradert mens det var full aktivitet i barnehagen. Arbeidsområdet ble avsperrert med byggegjerder for å ivareta sikkerheten til små "nysgjerrig-perer". Dag Morten forteller at alt anleggsarbeid innebærer en risiko, men at det tas forhåndsregler og etableres barrierer for å redusere og eliminere risikoene. HMS-avdelingen støttet og bidro til trygghet for alle parter.

Den første uken ble det en del anleggstrafikk da en del masse måtte byttes ut, og erstattes med bedre, drenerende masser. Bas og maskinfører Andreas Tretzka og anleggsgartner Detlef Dombrowski utførte dette arbeidet. I tillegg ble det lagt gummibelegg med fiske-mønster, montert apparater og snekring av plattinger og skur.

Gundersen og Møller er begge enig om at oppdrag for barnehager er spennende og utfordrende. Her får anleggsgartneravdelingen benytte mange ulike fagområder, i tillegg til å bolte seg i kreativiteten og ivareta god dialog med de ansatte og barna. Styrer Trine skryter av anleggsgartnerens gode humør.

-Mens de arbeider, tuller de litt med barna og svarer på alle de rare spørsmålene de får.

Før ombyggingen var barnehagen mer åpen, og bøler med barn sprang rundt. Nå er det mer møteplasser, barna samler seg og inkluderer flere i leken.

-Barna elsker det, og vi har fått mye for pengene, avslutter Trine.

Ser inn i fremtiden med



Med Trimble site vision er det mulig å se alt av tegninger som er importert, satt i lys av virkeligheten. Rune Osen ser både 3D modellene og virkeligheten når han

Stikningsavdelingen tar i bruk et nytt verktøy for oppmåling, planlegging og kontroll av prosjekter. Det gir gevinst både i tid, kostnad og kvalitet, både for Stangeland Maskin og kundene.

Ved å kombinere virkeligheten med 3D-modeller, kan man stå hvor som helst på en byggeplass, eksempelvis sykehustomten på Ullandhaug, og sjekke på telefonen hvordan det vil se ut når eksempelvis rør eller bygg er på plass.

Første kunde i Rogaland

-Rune Osen er prosjektingeniør og med på å sikre at teknologien er oppdatert og funksjonell, sier Svenn-Rune Systad, leder for stikningsavdelingen i Stangeland Maskin.

Osen og kollega Eivind Steinnes koordinerer alle aktiviteter tilknyttet digitale tegninger i verdens mest

digitale prosjekt: SUS2023 (nytt sykehus i Stavanger). Erfaringen fra en 100 % digital byggeplass, gjorde at han så mulighetene i å investere i konseptet som går under navnet Trimble SiteVision.

-Da vi lanserte teknologien i september 2019 ble alle tjue tilgjengelige enheter solgt umiddelbart, og Stangeland Maskin var den første og eneste kunden vår i Rogaland, sier salgssingeniør Even Sellevoll i Norgeodesi som forhandler Trimble SiteVision. Sellevoll omtaler SiteVision som revolusjonerende på grunn av kombinasjonen 3D-modeller og virkeligheten, som på fagspråket heter AR (Augmented Reality).

Tegningene fortløpende i grøfta

Rune Osen er en solid fagmann, og det er lett å se at han blir entusiastisk av å fortelle om det nye verktøyet.

-Etter at tegningene er importert, er det bare til å ta verktøyet med ut i felt og begynne arbeidet, forteller han. Han har likevel identifisert et par forbedringer av softwaren som slik sett blir stadig bedre.

På byggeplassene finnes det gjerne mange lag med vann- og avløpsrør under og i bygninger. På tradisjonelle 2D-tegninger ser man gjerne ikke rør- og betongkonflikter før man er godt i gang med arbeidet.

-Nå identifiserer vi umiddelbart hvordan design og konstruksjon passer sammen, og hvordan de passer inn i omgivelsene. Det gagnar alle involverte parter på tid, kost og kvaliteten, forteller Osen.

ed ny teknologi



ser på skjermen. For å demonstrere holder Eivind Steinnes og Reimund Slåtto «liksom» et rør som Osen ser på skjermen.

Svenn-Rune Systad setter pris på at ansatte i Stangeland på tvers av avdelingene blir mest mulig selvstendige. Målet er at alle vet hva de skal gjøre med å kombinere de digitale tegningene med virkeligheten.

-Det betyr at prosjektingeniørene frigjør tiden sin til annen verdiskapning i stedet for å bistå med tegninger, forklarer han og tror dette er starten på et paradigmeskifte for avdelingen sin.

Effektiv kommunikasjon sikrer leveransen

-Selvsagt er det ulike nivå på hvordan personer kan lese og forstå tegninger. Når vi kan bruke 3D-modeller satt inn i virkelige omgivelser er det lettere å kommunisere både internt, med byggherre, entreprenører og andre interessenter som eksempelvis

presse og publikum. Dette sier prosjektingeniør Eivind Steinnes. Han forklarer at jo lettere alle parter bokstavelig talt ser bildet, desto mer vinner man i forhold til tid, kostnad og kvalitet.

Det fikk Osen, Steinnes og resten av prosjektteamet på SUS2023 erfare da alle personlige møter ble kansellert i forbindelse med koronakrisen.

-Vi deler bare telefonskjermen via Teams, så kan hvem som helst sitte på kontoret sitt og se det samme som vi ser, på samme måte som om alle hadde vært sammen ute på byggeplass. Ingen behov for reise gjør løsningen faktisk miljøvennlig også, avslutter Steinnes



Ved å kombinere virkeligheten med 3D-modeller, kan man stå hvor som helst på en byggeplass og sjekke på telefonen hvordan det vil se ut når eksempelvis rør eller bygg er på plass. Det gir umiddelbar kontroll på hvordan design og konstruksjon passer sammen, og hvordan de passer inn i omgivelsene.

Knuseoppdrag 70 grader

I de nedlagte kobbergruvene i Repparfjorden i Finnmark har industriselskapet Wergeland AS tillatelse til å ta ut 19 millioner tonn pukk i løpet av konsesjonsperioden. Da de kjøpte bruddet i 2002 stod de selv for produksjonen, men siden mars 2019 har de leid inn tjenesten. Pukken selges til Equinor, og legges på havbunnen for å beskytte 145 kilometer rør i Barentshavet. Rørene går fra prosessanlegget på Melkøya, til Snøhvitfeltet og Johan Castруп.

Vi så artikkelen om knuserekorden for Norsk Stein på Jelsa, og bestemte oss for å utfordre Stangeland Maskin på å bore, sprengre og knuse fjell for oss i Repparfjorden, sier Hugo Sleire, daglig leder i Wergeland AS som er en del av Wergelandgruppa, lokalisert på Dalsøyra i Vestland fylke.

Fra forespørselen kom og til utstyret var på plass i Repparfjorden, gikk det 30 kalenderdager.

-Med en seilingstid på sju dager, viser dette at vi kan flytte mye utstyr på kort tid, sier Stian Byberg som er masse- og deponileder i Stangeland Maskin.



Hugo Sleire og Arve Vold på toppen hvor det lastes ut fra toppen av fjellet. I bakgrunnen ser man Repparfjorden med utskipningskaia.



Dumperen kjører opp med nytt lass til depot. Hellingen i vegen er 19 grader, og alt under de snødekte haugene er lagret ferdigvare.

500 tonn utstyr

500 tonn utstyr ble i slutten av september 2019 mobilisert med godsskipet Hvitebjørn fra Tananger og direkte opp på anlegget i Repparfjorden.

Funfact: Hvitebjørn er verdens mest miljøvennlige skip

Følgende utstyr ble mobilisert: To borerigger (Atlas T35), to lastemaskiner (CAT352), en grovknuser (Jonsson L1211), en spindel (Jonsson LS5500), en hjullaster (CAT986) og en dumper (Volvo A45). I tillegg kommer arbeidsbiler, containere og slitedeler.

-Utstyret er dimensjonert for høyt produksjonsvolum, og alt ligger til rette for å jage tonn, sier Byberg. Bestillingen var opprinnelig på 650.000 tonn knust stein, som senere ble utvidet til 800.000 tonn.

der nord



Stian Sørenvoll i dialog med Stian Byberg på toppen av grovknuseren. Det er stein kaldt i midten av februar, og Sørenvoll er eneste som jobber ute. Han må innom bilen innimellom og varme seg.



Hjullasteren Cat982 med ei 9m³ stor skuffe laster A45 dumperen.

-For oss er det viktig å vite at vi har nok ferdigvare i depot når sesongen starter, slik at når båten kommer, kan den laste på raskeste måte, forteller Sleire. Det er derfor Stangeland Maskin nå har produsert hele vinteren. Da båten kom for å hente første lass i slutten av april var det per 23. april 316.200 tonn pukk av størrelsen 20-120mm (290.000 inkl. opprinnelig lager) og grus til lager. Målet var 300.000. Båten har kapasitet på 24.000 tonn per seiling, og vil redusere lageret med 48.000 tonn hver 8 dag.

Sleire er imponert over arbeidet, og han er ikke i tvil. Det er mentaliteten i folkene som opererer utstyret som utgjør hele forskjellen. Etter at

Stangeland Maskin overtok oppdraget, har daglig produksjon økt med 250 %.

-Maskiner og utstyr er lett å få tak i, men folk som de dere har, er sjeldne. De har en ståpåvilje og guts. Det er kjekt å se, utdyper Sleire.

Maskinene må svive

Bruddet ligger i le for de kraftigste vindkulene, men støvet fra beltene som frakter steinen ligger som et teppe over området. Stian Sørenvoll er formann i pukkverksavdelingen og har ansvar for at alt av utstyr fungerer. Han er helt tildekket av grått støv, og har beskyttet seg med maske. Han observerer, lytter og ligger i forkant av eventuelle driftsstanser.

Er det noe de vet, denne gjengen, er det konsekvensen av en stans. Hvert minutt teller, og de vet nøyaktig hva det koster når produksjonen står. Sørenvoll setter seg inn i bilen innimellom for å varme seg litt. Han er den eneste som arbeider ute i den bitende kulden, og frosne fingrer skruer ikke særlig bra.

-Kjenn lukta! Byberg er helt i fyr og flamme av energien i bruddet. Knuseren jafser i seg stein, det smeller og dundrer i kampen mellom granitten og stålet. Lukta som henger i lufta, er en slags blanding av stein, støv og sprengt fjell.

-Vi planlegger ny bore- og sprengningsaktivitet sammen





En Cat352 står på utlasting på toppen av fjellet, en Cat352 laster i knuseren. Knusesettet består av en grovknuser Jonsson L1211, en spindel Johnsson LS5500 og en stacker som leder ferdigvarene i hver sin retning.

med kunden nå, men det ble gjort så mye godt arbeid av fjell- og bergverksavdelingen før jul at vi har nok stein i et par måneder, forklarer Arve Vold. Han er leder for pukk- masseuttak i Stangeland Maskin, og er leder for arbeidet i Repparfjorden. Før jul ble det sprengt 320.000 tonn fjellmasse.

Vold har sammen med Geir Knapstad i fjell- og bergverksavdelingen planlagt arbeidet, og hans rolle i produksjonen, utenom lederansvaret, er å laste sprengt stein fra toppen av fjellet og ned til Daniel Byberg som mater grovknuseren.

God dynamikk

Daniel har to kamera i sin CAT352, ett som viser hvordan steinen arbeider seg nedover til første knuseprosess, og ett kamera som

viser steinen som blir fraktet på beltet videre til spindelen. Daniel overvåker, og vurderer hvor kjapt og hvor mye som kan mates inn i knuseren. Hans vurderinger er avgjørende for flyten videre i knusesettet. Målet er å ha jevn flyt på båndene, og få minimalt med masse i retur. Masse i retur innebærer ekstra håndtering av stein og driver kostnadene opp.

Ferdigvarene som hopper seg opp i haugen under stackeren, håndteres i et samarbeid mellom hjullasteren og dumperen. Tom Eirik Rege har en 9 m³ skuffe til sin CAT982, og trenger tre lass før dumperkassen til Olaf Førli's A45 er fylt opp med 34 tonn.

-Tom Eirik er helt rå, sier Førli om sin kollega i hjullasteren. Dynamikken mellom de to kollegaene er upåklagelig, og de leser hverandres

kjøremønster. Olaf forteller at han normalt pleier å kjøre maskinen som rensker pallene, det som Arve nå gjør, og Arve pleier å mate knuseren. Førli humrer, det er viktig å slippe ungdommen til fordi etter påske ble det doble skift, og da måtte Daniel være ferdig utlært.

-Andre kollegaer trekker litt i meg, og kaller meg for «dumperkongen» siden jeg liker best å kjøre grave-maskin. Jeg kjører hva som helst, så lenge jeg får være med, forteller Førli. Han er stolt av å bli håndplukket av Vold til å være med på dette oppdraget, 70 grader nord.

Mens Olaf kjører opp den 19 grader bratte vegen opp til toppen av pukkdepoet, fyller Tom Eirik skuffa si og fikser på vegen til Olaf.

-Jeg kjører ikke i samme spor flere

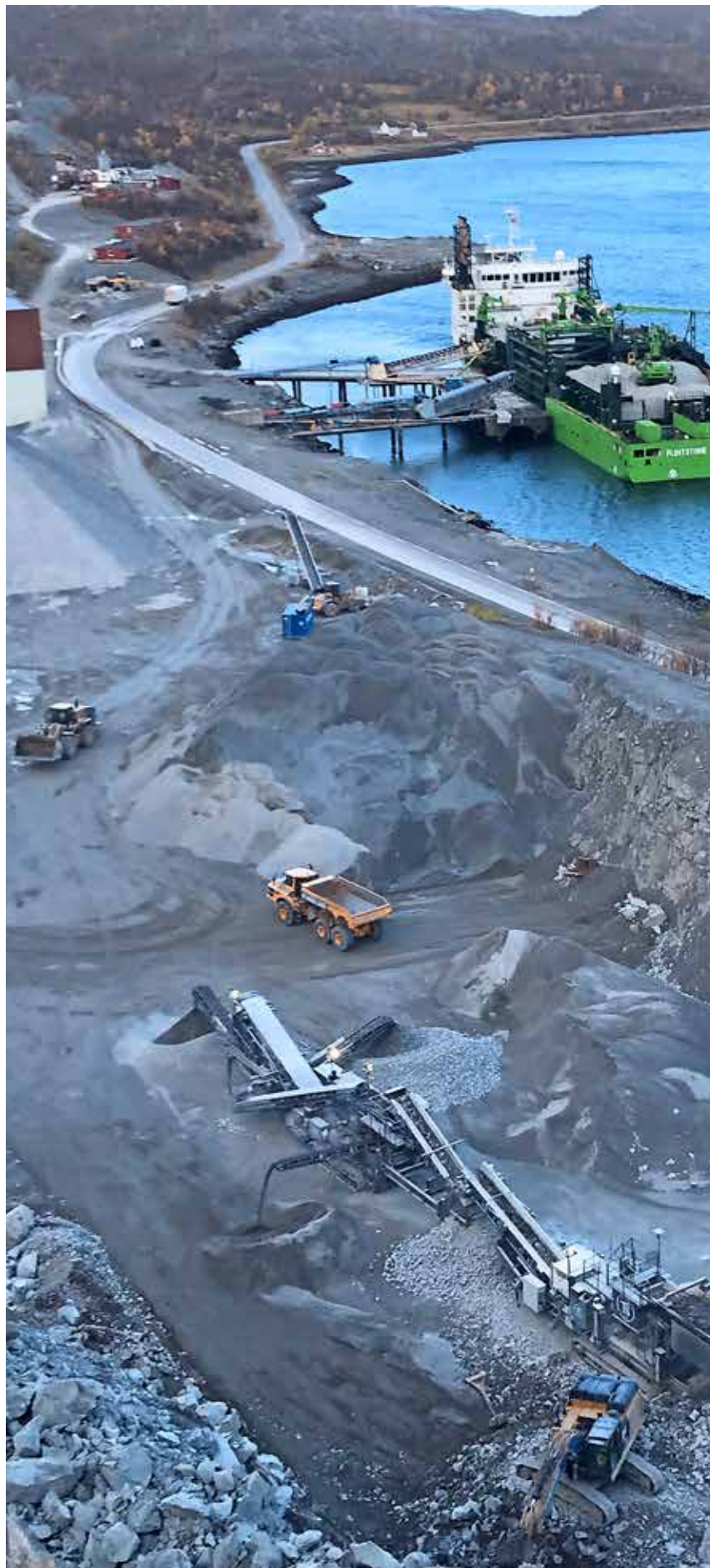


ganger, men vegen slites likevel. Det er både lønnsomt og sikkert med en god kjørevei, forklarer han.

Det er kveld. Det er helt stille i bruddet, og støvet har lagt seg. Vold og hans mannskap ankommer trebrakkene som var nye på 70-tallet. Tema under kveldsmaten handler om dagens produksjon og hva de skal gjøre neste dag. De vet hva som forventes, denne gjengen. De kjenner målet, og er motivert!

På spørsmål om hvor mye som produseres hver dag, er Vold hemmelighetsfull.

-Det er vår forretningshemmelighet og konkurransefortrinn, smiler han lurt.



Båten har kapasitet på 24.000 tonn per seiling. Den kommer 2-3 ganger per uke for å hente mer ferdigvare som skal plasseres på rørtrase i Barentshavet. Foto: Trond Horve

Bratt, vått og krevende terreng, men snart nytt vannkraftanlegg

I Svandalen, rett vest av Sauda skisenter, bygger Fossberg Kraft nytt anlegg for vannkraft. Stangeland Maskin har totalentreprise på rørlegging, grunn- og betongarbeid samt overbygg på det nye anlegget.

Det er et bratt og røft terreng, hvor rør legges i strie elveoverganger, forklarer prosjektleder Sigbjørn Tveiten, som sammen med anleggsleder Egil Thorbjørnsen leder arbeidet på vegne av Stangeland. De har med seg driftsleder Kenneth Hodne som styrer arbeidet i felt.

Det er totalt 2000 meter med rørgater og fire betongkonstruksjoner bestående av kraftstasjon, bekkoverføring/krysning, fangdam og inntakshus tilknyttet dammen.

Energi tilsvarende 400 eneboliger

Ifølge NVE finnes det i dag 408 konsesjoner for vannkraft som ennå ikke er utbygd, og det er en konsesjon fra 2014 som gir tillatelse til å bygge ut Svandalen. Når anlegget står ferdig, er det installert effekt av anlegget på 3,1 MW. Årsproduksjon forventes å være lik 9,1 GWh, nok til å dekke energibehovet til omtrent 400 eneboliger.

Oppstart på prosjektet var oktober 2019, og planen er at anlegget skal være i drift november 2020.

Vannet i Svandalselva navigerer i terrenget via flere bekker. For å samle vannet i en felles fangdam, føres vannet fra en sidebekk gjennom et trykløst ø400 rør på 500 meter. Fra fangdammen går det en rørtrase på cirka 1550 meter med vekselvis GRP- og Duktile Ø 900 trykkrør. Via røret føres vannet ned til kraftstasjonen, hvor den mekaniske energien omdannes til elektrisk energi.



Bak fra venstre er representant fra Brødrene Dahl, Glenn Marius Monsen er stikker i Stangeland Maskin, Svein Egil Heimvik er prosjektleder i Fossberg Kraft. Martin Stokkeland, Tom Kristian Hagen og Egil Årslund (ryggen til) er alle fra Stangeland Maskin.



Stri strøm, vått og utfordrende.
Her er Kenneth Hodne med sin
CAT330 midt i elva.

-I bunnen av anlegget, nede ved skitrekket, plasseres kraftstasjonen, sier Sigbjørn Tveiten. På den måten vil fallet i Svandalselva på 202 meter bli nyttet i produksjonen.

Miljøfokus

Det er ikke vei helt opp til inntaket. Dermed må det bygges midlertidig anleggsvei. Både byggherre og Stangeland Maskin er opptatt av minst mulig fotavtrykk. Mens arbeidet pågår og etter ferdigstillelse, er det fokus på miljø. Alt arbeid foregår innenfor anleggsgrensa på 30 meter, og stedlig masse er sideflyttet og ligger i ranker langs traseen.

-All masse tilbakeføres når vi er ferdige. Vegetasjonen vil fremstå som opprinnelig når gras, lyng og tre slår røtter, sier Egil Thorbjørnsen.

Kontrakten har en verdi på 17 millioner og sysselsetter 6 personer.



Illustrasjon av kraftstasjonen når den er ferdig helt nede på flaten ved skitrekket i Sauda.



Bildet viser ferdig støpt fangdam og inntakshus. Det er Strand Forskaling som står for arbeidet og Bystøl AS som er prosjekterende.

STAVANGER LUFTHAVN, SOLA:

17 år på samme arbeidsplas

Hver dag, hele året gjennom, er Stangeland Maskin på oppdrag for Avinor på Stavanger lufthavn Sola. I 17 år har Arnfin Skadsem ledet arbeidet, og når Bjarte Løland Bråtveit får spørsmål om hva som er kjekkest med arbeidet på flyplassen, svarer han kontant: Folk!

Bjarte er maskinkjører, og med sin EW160E, en 16 tonnshjulgående gravemaskin fra Volvo er han mobil til å komme seg rundt over hele den 4,5 kvadratkilometer store flyplassen. Løland Bråtveit inngår i grunnstammen av mannskap som har fast opphold på flyplassen. Sammen med grunnarbeider Per Morten Sikveland, bas Einar Sele og driftsleder Skadsem leverer gjengen alt av tjenester innen forvaltning, drift og vedlikehold, vann og avløp, asfaltering – ja, alt som Avinor har behov for. Prosjektleder for Stangeland Maskin er Geir Birkeland. Arbeidet som skal utføres er som regel planlagt lang tid i forkant, og inngår i de helhetlige, langsiktige planene, selv om det alltid dukker opp en drøss med adhoc-opdrag.

De innvidde med sikkerhetsklarering får selvsagt også sin del av gode historier.

Sprengstoff og litt flyhistorie

Arnfin smiler, og forteller med glimt i øyet den gangen i 2004 Stangeland Maskin ble hyret inn for å grave vekk tretten sprengstoffstrenger. Strengene var på 120 meter hver og var plassert under rullebanen under andre verdenskrig.

Han ler av det nå, men det er ganske absurd å høre ham fortelle om Stangeland-ansatte kun beskyttet av hjelm og vernesko, som stod for arbeidet med å grave frem dynamitten fordelt rundt på øst/ vestbanen. Arbeidet ble observert på



avstand av Forsvaret - i fullt bombeutstyr.

Midt i krysningen mellom begge rullebanene foregikk arbeidet, og det medførte at flyplassen ble stengt i over ett døgn. Det skjedde en helg, og var selvsagt varslet. Men ikke alle flyselskap fikk det med seg. Et charterfly fra Syden ble nektet landingstillatelse, og ble omdirigert til Kjevik. Alle reisende ble fraktet til Sola med buss.

-Kjedelig for passasjerene, ler Arnfin.

Det ble gjort et nytt dynamittfunn under arbeid med nytt parkeringshus i 2014.

Dette er snadder for historieinteresserte Løland Bråtveit. Han har ventet i spenning på at det 63 år gamle Braathens-flyet DC-6B skulle hentes hjem til Sola, det siste av sitt slag som ennå blir brukt i trafikk.

-Det var stiftelsen Flyhistorisk museum Sola som har sikret seg flyet som er brukt som brann- og transportfly i Anchorage, Alaska frem til nå, forklarer maskinføreren. Flyet ble forsinket både på grunn av høy dollar-kurs, men kom endelig heim til Sola 2. juni.

-Jeg var på plass, sier Bjarte entusiastisk.

ss, og fortsatt full aktivitet

Arnfin Skadsem har ledet arbeidet på flyplassen i 17 år. Med seg på laget har han Per Morten Sikveland, Bjarte Løland Bråtveit og Einar Sele. Foto: Tommy Ellingsen

-Det er en fordel å ha bransjeerfaring, forteller Todnem. Skadsem nikker anerkjennende, og de er begge enig om at god dialog gjør at de sammen kommer frem til effektive løsninger. Alle oppdrag under 1,5 million fordeles på ramme-kontraktene, beløp over går på konkurranse eller åpne anbud.

Brannen

Selv om de fleste oppdragene er planlagt god tid i forvegen, var det ingen som kunne forutse hasteroppdraget da parkeringshuset tok fyr 7. januar 2020. Maskinfører Bjarte hadde nettopp kommet hjem fra jobb da han ble oppringt av Skadsem med spørsmål om å komme tilbake på jobb. Det er brann, og brannmannskapet trenger assistanse. Det skjer mye på kort tid, og 30 minutter etter telefonsamtalen ruller maskinfører Løland Bråtveit med sin EW160 inn bak brannsperringene.

-Klarer du å åpne opp for oss? Spørsmålet kommer fra brannmannskapet. Løland Bråtveit bekrefter at det kan han, men da vil han ødelegge bygningen.

-Gi gass, var svaret jeg fikk, så jeg

satte skuffa i bygningen, og åpnet opp, forklarer han.

Einar Sele har vært innom flyplassen med jevne mellomrom siden han startet som lærling for sju år siden. De to siste årene i den faste gjengen til Skadsem. Han gikk i gang med å lage vei inn til brannen slik at Nordic Crane Vest og betongbilen kom til. Flexibilitet er nøkkelordet, og plutselig var det Sele, plassert i en personkorg, som ble løftet opp over toppen av den brannskadde bygningen for sikring av løs takteking. Etterpå ble det sprøytet betong på taket for å redusere faren for at løs takteking skulle flagre avgårde med vinden.

-Det var skummelt, men tøft, svarer Sele mens han tenker tilbake på brannen. Kranen som løftet han var en Grove GMK 5130 med en bomlengde på 60 meter.

Det var behov for mer hjelp, og i løpet av 1,5 time var Langemann på plass. Det er en CAT340F med lang bom som når 22 høydemeter. Maskinfører Eivind Berge Bryne kobler til den hydrauliske klypa, og går i gang med å rive ned løse stålbitar fra bygningen.



Rammeavtale

Stangeland Maskin har vært i aktivitet på flyplassen mer eller mindre siden Trygve lastet den ut med traktor og lesseapparat i 1959. De siste fjorten årene er samarbeidet formalisert med rammeavtaler, fordelt på to hovedentreprenører. Nå er det Risa og Stangeland Maskin som side om side drifter og bygger her. Mannen som siden 2014 har fordelt oppdragene 50/50 mellom Risa og Stangeland, heter Kåre Todnem. Han er Fagansvarlig anlegg, ansatt av Avinor. Todnem kommer fra anleggsbransjen, og har lødd mye stein før han valgte å videreutdanne seg for å påta seg mer ansvar.



Arnfin i dialog med maskinfører Bjarte Løland Bråtveit. Bråtveit har lenge gledet seg til at det gamle Braathens-flyet DC-6B skulle komme hjem til Sola. Tirsdag 2. juni landet det historiske flyet på Stavanger lufthavn



Her laster Bjarte Loland Bråtveit masse som han har fjernet for å klargjøre for asfaltering. I lastebilen sitter Dag Olav Haga.



Kåre Todnem er Stangeland Maskin sin kontaktperson. Her står han sammen med Arnfin Skadsem og Einar Sele på toppen av rusegropa.



Her heiser kranfører Steffen Herland utleieriggen på plass på en treramme. Han kjører en Grove GMK 300 som er en 300 tonnns mobilkran. Bilutleie riggen er 10x25m og veier 50 tonn.

-Det var for å sikre fasaden for løse gjenstander i frykt for at de skulle bli tatt av vinden, forklarer Sele.

Tidlig dagen etter var Arnfin og hans gjeng i gang med å legge om veiene. Skulder ved skulder i samarbeid med arbeidere fra Risa ble det etablert nye inn- og utkjøringer for å sikre trafikk-avviklingen.

Hver dag - hele året

Arbeidet med å bygge ny parkeringsplass for ansatte og leiebiler ble vunnet på mini-konkurranse. Dagen etter tildeling av jobben, var utstyr og personell på plass. Arnfin smiler, som han ofte gjør, og sier:

-Ja, det kan vel kalles for en haste-mobilisering, men vi vil jo stille opp, sier driftslederen som kjenner flyplassen som sin egen bakgård. Todnem nikker anerkjennende.

Stangeland Maskin har vært med på mye, og de siste seks årene er det asfaltert 500 mål på rullebaner og oppstillingsplasser, det er lagt over 100 runde kantlyskummer, 10 kilometer med rør og 30 kilometer med trekkekabel, for å nevne noe.

-Dere er her hver eneste dag - hele året avslutter Todnem

Oppdragene i grove trekk

- 2001** Peling og grunnarbeid første etappe terminal utland
- 2003** Peling og grunnarbeid første etappe terminal innland
- 2005** Peling og grunnarbeid andre etappe utland
- 2006** Masseutskiftning del av øst/vest bane 800 meter
- 2007** Peling og grunnarbeid resten på innlandsterminalen
- 2008** Masseutskiftning for flyoppstilling gate 18-24
- 2010** Grunnarbeid for hotellet
- 2011** Peling, grunnarbeid og utomhus for parkeringshus trinn to
- 2013** Masseutskiftning og forlengelse 150 meter rullebane i sør
- 2014** Peling, grunnarbeid og utomhus for parkeringshus trinn tre
- 2015** Masseutskiftning av plattform i betong for fraktefly
- 2016** Stor VA grøft ø1400 Q-maks rør, ca 1 km med ekstremt lite fall
- 2017** Reasfaltering av øst/vest banen
- 2018** Rehabilitering av brannøvingsfelt



Tre generasjoner Tjelto
samlet på ett brett.
F.v. Espen Tjelto, Kurt
Tjelto, Dennis Tjelto.

Tre generasjoner Tjelto

Familien Tjelto er ikke som alle andre familier. Med nesten 60 år til sammen i kranbransjen hittil og en som har bestemt seg for å følge far og farfar i yrkesvalget, er det ikke tvil om at interessen for kraner er helt spesiell i denne familien.

Vi må tilbake til midt på 70-tallet da det hele startet. Og det var nokså tilfeldig at Kurt Tjelto (64) ble kranfører. Han arbeidet på den tiden som sjåfør for Sam Hansen, og da han som kjørte kranen til vanlig ble syk, var Kurt den som måtte hoppe i kranen. Fra da var han kranfører. Etter nesten 10 år i Sam Hansen tok Kurt i 1984 skrittet over til Stangeland. Han ville prøve noe nytt. Kurt hadde lovet sin gamle arbeidsgiver at han ikke skulle kjøre kran det første året. Det holdt han. Kurt kjørte lastebil på dagen og kran på kvelden. - Det var andre tider i anleggsbransjen på den tiden, det er heldigvis ikke slik nå lenger, forteller Kurt. Høsten 2019 ble Kurt hedret for 35 år hos TS-en. En innsats det står enorm respekt av og som verdsettes høyt av våre eiere.

Stolt pioner

Jeg var heldig som fikk være med på det kraneventyret som startet som Stangeland Kran. Jeg og flere av mine kollegaer, har fått oppleve en enorm utvikling. Jeg husker de første kranene vi kjørte. De krevde sin mann og kan vel heller ikke kalles komfortable. Jeg hadde en Kato 45 tonn kran de første årene og måtte støtte meg til mine egne vurderinger og erfaringer. Det var av og til på hengende håret. Nå er maskinene hypermoderne med sensorer og sikkerhetsbarrierer av alle slag, heldigvis, fortsetter Kurt og tenker tilbake på en tid da alt måtte løses uansett.

Flere av de som var med i oppstarten er fremdeles Kurt sine

kollegaer i dag. Kurt forteller om en tid der alle stod på tidlig og seint. - Vi hadde da som nå et vanvittig stort kundefokus. For oss var det viktig å levere det kunden ønsket, alltid. Denne «stå på viljen» er fortsatt viktig for Kurt og oss i Nordic. Det betyr at vi snur oss rundt og stiller opp der det er behov når det er behov. For Kurt er visjonen vår «alltid på plass» innprentet i pannelappen og en visjon som han bruker aktivt og lever etter den dag i dag. Kurt har alltid vært opptatt av å yte det lille ekstra for at kunden skal være fornøyd.

Kurt forteller videre om en fantastisk reise. Fra enkle kår og noen få maskiner til det som firmaet har blitt i dag. Norges ledende kranelskap med en stor og moderne maskinpark og supre lokaler. - Jeg er stolt og glad for at jeg har fått være med på dette. Jeg setter stor pris på kollegiet, fellesskapet, arbeidet og Stangelandfamilien som alltid har tatt godt vare på oss ansatte. I dag har Kurt





Kurt har delt kunnskap og erfaring med mange. Han har tatt med både sønn og barnebarn inn i bransjen slik at de kunne lære og erfare arbeidslivet.

ansvaret for oppfølging av ulike prosjekter og kunder. Han har opparbeidet seg et enormt nettverk. Våre kunder og Nordic Crane Vest nyter godt av Kurt sin unike erfaring og kunnskap.

Fra kranfører til administrasjon

Etter hvert som Stangeland Kran ekspanderte, fikk Kurt nye roller i organisasjonen. Han ble brukt som formann ved flere anlegg. Det største prosjektet han ledet for oss var gigant-utbyggingen av Shell sitt anlegg på Aukra utenfor Molde. I flere år fra 2004 pendlet Kurt fra Stavanger til øya i havgapet på Mørekysten. Utbyggingen var enorm og Kurt kom i denne perioden i kontakt med det som var å oppdrive av mobilkranførere. Kurt kjenner de fleste mobilkranførerne i Skandinavia og de kjenner han. - Når jeg tenker tilbake på det så var det skikkelig travle tider. Travelt, men kjekt og utfordrende. Ester, ektefellen til Kurt, var bautaen i livet som tok ansvaret

hjemme. - Uten Ester hadde ikke dette gått i hop. Hun har støttet meg i tykt og tynt. - Jeg minnes spesielt en episode, lille nyttårsaften i 2000. Jeg måtte hastekjøre en 200 tonner opp til Mongstad. Der oppe viste det seg at det ikke var kranfører på plass og det var jeg som måtte kjøre kran det årsskiftet. Hjemme var Ester travelt opptatt med å arrangere nyttårsfest for våre venner og familie. - Det gikk godt til slutt, humrer Kurt.

Bananer på Coop

Selv om Espen Tjelto (33) hadde vært med faren på jobb i ungdommen og interessen for kran var stor, hadde han ikke tatt veien som kranfører etter skolen. Ved en tilfeldighet møtte Espen Trygve Stangeland hos Bil - og Anleggsdekk. Trygve lurte på om han ikke var sønnen til Kurt og hvorfor han ikke jobbet hos Stangeland Kran. Espen svarte at han pakket bananer hos Coop. Det svaret slo godt an

hos Trygve, og der og da ble det inngått avtale at dersom Espen sa opp jobben som bananpakker skulle han få jobb i Stangeland.

Espen fikk tilbud om lærekontrakt i Stangeland Kran. Han startet opp i 2007 og har nå snart 14 år i Nordic. I slutten av mai fikk Espen helt ny kran, en Grove GMK 5250. Dette er en stor maskin med imponerende kapasitet med dolly bak slik at den kan forflytte seg med bommen på langs veien.

- Espen fikk tidlig være med meg på oppdrag rundt omkring. Han var veldig interessert i kraner og maskiner. Jeg kan vel heller ikke legge skjul på at det var lettere å få prøve seg litt som ungdom før, forteller Kurt.

Setter spor etter oss i bransjen

Kurt er stolt over at Espen går i de samme fotsporene som han i kranbransjen. Og det stopper ikke med



Gjengen fra Stangeland Kran midt på 80 – tallet. Bak f.v. Reidar Refsnes, Birger Lea, Kurt Skretting, Kurt Ove Tjelta, Jonny Leiv Heimdal, Olaus Helleland, Frank Bekkeheien, Jan Arve Lovra. Foran f.v. Olav Stangeland, Roy Otto, Trond Helge Skretting.



Nåtid og fremtid. Familien Tjelta har mange år og trofast arbeidsforhold til Nordic Crane og Stangeland. Kursen fremover er staket ut for den yngste, Dennis Tjelta. Han ønsker å arbeide hos Nordic og krankjøring.



Kurt Tjelta er en av de mest rutinerte innen kranfaget. Han sitter på unik kunnskap som han deler med seg. Dennis og Espen følger interessert med. F.v. Dennis Tjelta, Kurt Tjelta, Espen Tjelta.

Espen. Dennis Tjelta (16), barnebarnet til Kurt og sønn til Espen, har fått den samme store interessen for kraner.

– Det er kjekt å se at han har samme interesse som meg og faren. Dennis er rask til å lære og leser seg fort opp på de ulike kranene på internett. Han kan allerede det meste om kranene til Nordic. Dennis har fått prøve seg som hjelpearbeidet på verkstedet i ferier og har den samme arbeidsgleden som far og farfar.

Det er ikke tvil om at kraninteressen er langt over gjennomsnittet i denne familien. Det er mange gode historier og diskusjoner rundt emnet når gjengen er samlet. - Ester kan nok og mer om denne bransjen enn de aller fleste, humrer Kurt igjen.

Dennis står på nå trappene inn i voksenlivet og yrkesvalg. Med sine 16 år skal han velge vei. Planen i dag er klar; jeg skal som far og farfar inn i kran og transportbransjen. Han kan nesten ikke vente med å komme i gang.

Rekordtravelt hos Halleland

For T. Halleland har det virkelig løsnet, etter at markedet bråbremset mot slutten av 2019. Daglig leder Torleiv sier han ikke kan huske sist det var så travelt, og nå brukes innleide ressurser for å ta unna toppene. I Halleland er man takknemlige for stabile kunder som jevnt og trutt forespør nytt arbeid.

Et av prosjektene virksomheten nå er i gang med, er for Haugaland kraft innerst i Åkrafjorden, langs bratte skråninger og med trafikken susende forbi.

-Vi legger ned nye høyspentkabler og klargjør for fiber, sier anleggsleder Leif Brendeland. Med bakgrunn innen anleggsmekaniker, platearbeid og som maskinkjører, bas og formann, er han godt forberedt på utfordringene ved å drive et anlegg. Han har spesialisert seg på VA- og vegprosjekter, og synes det er spennende å legge en ny 6 kilometer lang høyspentkabel mellom Bjørkestrand og Fjæratunnelen.

-Haugland Kraft har vært en viktig kunde siden 2002, og vi er stolte over tilliten de viser oss i dette prosjektet, sier Leif. Den nye kabelgaten byr på en del utfordringer, særlig arbeidet over den 125 meter lange brua til den kjente Langfossen, som også er Norges femte lengste foss med sine 612 fallmeter.

Kontrakten har en verdi på cirka 6 millioner kroner, og sysselsetter fem personer. Arbeidskarene bor i en leid hytte i nærheten, og synes livet på reis er helt topp. Prosjektet hadde oppstart i starten av mars 2020, og skal være ferdig til september.

Anleggsleder Leif skryter av gjengen sin. De er fleksible, hjelper hverandre og får vanvittig mye gjort på kort tid. Han fremhever spesielt lærlingen Chris Andre Nielsen med sitt gode humør og engasjement.



Leif-Harry Espevoll er snart ferdig med sin del av oppdraget langs E134. Bak Espevoll og Leif Brendeland er det klargjort for å støpe OPI kanaler.

Til sommeren skal han avlegge fagprøven, og Brendeland mener han har vært moden for det lenge.

Viktig oppgradering

Det er to grunner til at kablen nå legges og strømtilførselen i området økes og moderniseres. De gamle fjordspennene som henger i Åkrafjorden, er i dårlig stand. De fjernes når den nye kablen er på plass. Området er et attraktivt turistmål, og gardbrukeren som allerede har bygd seg opp som et attraktivt turistsenter, trenger enklere tilgang til strøm for å ekspandere. I dag bruker de et eget minikraftverk som energikilde, men det har begrenset kapasitet og med de nye rørene håper en også at det legges fiber.

-Med tilgang til mer strøm, kan vi realisere drømmen om Langfoss besøkssenter, siste hinder er endelig godkjenning av sikringstiltak for bygget. Det blir et flott bygg med universell utforming, flott arkitektur med glassfasader for best mulig utsikt til fjord og fjell, sier Nina Kaltwasser som er daglig leder i Eljervik

Gard. I år håper Eljervik Gard å ta imot gjester til bevertning på gardsrestauranten, gjerne kombinert med aktiviteter som tilbys i Åkrafjorden. Kaltwasser roser gjengen fra Halleland som jobber på tunet.

-De tar hensyn og er forståelsesfulle, og anlegget ser ryddig ut.

Travel E134

Høyspentkablen legges langs den trafikkerte hovedåra mellom Hauge-sund og Oslo, tre kilometer på ny E134 og tre kilometer langs den gamle E134 som nå fungerer som gang- og sykkelveg. Før de kunne starte opp arbeidet på den gamle vegen, måtte det inn geolog for å analysere fjellsidene. Resultatet ble en manuell fjellrenskjobb for å sikre at det ikke raser mens arbeidet pågår.

-Det var mistanke om gammel dynamitt etter andre verdenskrig. Haugaland kraft utførte søk i de gamle tunnelene med en spesialtrent hund fra eksplosivhund.no. Heldigvis var det ingen funn, forklarer Brendeland. Det skal også støpes plate til ny

leland



I personkorga til liften er Leif-Harry Espevoll trygt plassert, og sammen med Kolbein Sund monterer de kabel på tvers over den 125 meter lange brua. Den delen av arbeidet tok tre uker.

trafokiosk, og klargjøres et stikk ned til sjøen. Det skal brukes til framtidig høyspentkabel som skal gå i sjøen for å fjerne enda flere gamle fjordspente kabler.

Den 17-tonns store hjulgraveren plasseres på utsiden av autovernet for å grave grøften rett på innsiden. Vegen stenges av stykke for stykke, mens trafikken reguleres med trafikklys.

-Korona-krisen er alvorlig, men om vi skal kunne trekke frem en positiv ting, er det tryggere for oss å arbeide langs vegen, sier anleggslederen og viser til at det har vært merkbart mindre trafikk på arbeidsstrekningen mellom Eljarviktunnelen (105 meter) og Fjæratunnelen (1518 meter).

-Det var spesielt å arbeide fra personkorgen i liften som holdt meg rett over Langfossen, forteller bas Leif-Harry Espevoll. Sammen med Brendeland har Leif-Harry hatt tett dialog med Norconsult for å sikre riktig klamring av kabeltraseen langs den 125 meter lange brua. Leif-Harry er snart ferdig i Åkrafjorden. Han er flink på oppstart av anlegg, og løser gjerne komplekse VA-oppgaver, og er nå klar for andre utfordringer.



Langfossen sett fra rasteplassen hvor det i dag er kiosk og det planlegges nytt besøkssenter. Kabelen henger rett under autovernet i en rustfri kanal.

Solid og profesjonell, og nå en del av Stangeland Gruppen

Han ble voksen under vingene til Paul Stol, men maskinføreren og agromomen Kai Peder Birkeland ville noe mer. Som 24-åring grunnla han det vi i dag kjenner som Birkeland Maskinentreprenør. I oppstartsåret 1998 lå han, bokstavelig talt, med brukket rygg. Men Kai er en fighter, og har energi og pågangsmot. I dag, 22 år senere, leder han et solid selskap med 50 ansatte og en 2019-omsetning på 115 millioner kroner.

Han er tett på driften hver eneste dag. Sammen med folkene sine, jager de tonn, meter og kubikk fra morgen til kveld. Kai Birkeland selv ser tydelige likhetsstrekk mellom sin egen driftsmodell og Stangelands forretningsfilosofi. Nå ønsker han å hente ut synergi og dra nytte av stordriftsfordelene i Stangeland som nå kjøper 50 prosent av virksomheten på Karmøy.

-Kjemien med Olav Stangeland satt med en gang, og sammen med Stangeland Gruppen skal vi nå ta opp kampen om kontrakter i 200 millioner kroners- klassen, forteller Kai Peder Birkeland som er daglig leder i Birkeland Maskinentreprenør, en av de største entreprenørene på Haugalandet.

-Da vi var rundt tolv ansatte sa jeg til meg selv at nå kan vi vel ikke vokse mer, forteller Birkeland. Sammen med Kjetil Støland startet han Støland Maskin i 1998. I 2003 overtok han alle aksjene og byttet etter hvert navn til Birkeland Maskinentreprenør. Birkeland og Dagfinn Tyse etablerte for øvrig i 2012 Birkeland & Tyse Bergsprenger AS, som ikke er en del av salget til Stangeland Gruppen.

Kai mimrer om oppstartsåret i 1998, som ble dramatisk.

-Bilen smalt rett i fjellveggen, og både jeg og Støland knakk ryggene, forteller han alvorlig. I to tøffe år drev de selskapet fra sykesenga, mens de sakte men sikkert kom seg til hektene. Ryggene er i orden

nå, kontoret er flyttet fra kjellerstua hjemme i Førresfjorden til Avaldsnes hvor de i 2008 satset og bygget administrasjons- og verkstedlokaler. Her utfører de selv alt av service og vedlikehold, utenom på de seks lastebilene. Virksomheten har åtte lærlinger, og er godkjent opplæringsbedrift innen anleggsgartnerfaget, maskinførerfaget, vei- og anleggsfaget, fjell- og bergverksfaget og anleggsmaskinmekaniker.

-Nylig fikk vi sentralgodkjenning nivå tre, sier den daglige lederen stolt.

Flytte kubikk fort

De største prosjektene som er levert, ligger på 50 millioner, og nå er de i gang med nok et femtillioner kroners-prosjekt. For byggherre Karmøy Kommune og oppdragsgiver Kruse Smith Entreprenør, har Birkeland vunnet oppdraget med grunnarbeidet for en skole som skal huse 700 elever. Skolen blir en av landets største.

-Hele området skal masseutskiftes, og det innebærer at 70.000 m³ med myr kjøres vekk og like mye stein skal tilbake. Det betyr at i løpet av tre måneder skal 140.000 m³ flyttes. Massene kjøres til et tippområde rett i nærheten hvor det i dag er udyrket mark og fjellknauser. Birkeland har god dialog med bonden, og det legges både asfalt og granulat på den opprinnelige kjerrevegen for at det skal være mest mulig ryddig mens tungtrafikken går i shuttle mellom tipp og skolen.

-Begge lastebilene tipper parallelt i stedet for å vente på hverandre, så det er god gang. De er flinke, sier han og peker på sjåførene. Han er tydelig stolt, og beskriver gjengen som foroverlent og prestasjonsorientert. Det er viktig for Kai at anleggsvegen er steinfri og ryddig.



På nye Stangeland skole på Avaldsnes i Karmøy kommune skal 140.000 m³ med myr og stein masseskiftes. Arbeidet startet i starten på mai, og skal være støypeklart innen 16. august. Det inkluderer også 1000 meter med VA anlegg.



-Jeg er ikke interessert i å betale 20.000 for et nytt dekk på grunn av latskap, forklarer han engasjert. Selv om bilene er vekke, må maskinene klargjøre før neste bil kommer.

Den daglige lederen får vondt i magen om de må kjøre mer enn tretti minutter mellom tippene og byggeplass, og det er uaktuelt at bilene skal kjøre tomme. Det må være lass begge retninger. I tillegg har han back up på det meste, slik at risikoen for at anleggene skal tape tid, er minimal.

Leverer alltid på tiden

Virksomheten som er basert på Karmøy, har det meste av tjenester i eget hus. Alt fra boring, sprengning og masseforflytning til graving, VA og utomhusarbeid.

-Vi har totalt 350 utstyrsenheter, forteller maskin- og verkstedsansvarlig Stian Karlsen. Han er ansvarlig for service og vedlikehold på den topp moderne utstyrsparken. Av annet utstyr nevner han 21 grave-maskiner i størrelsen 2,5 - 50 tonn, tre borerigger, 42 firmabiler, tre valser mobile knuse- og sikteverk, tre

hullastere, to dumpere og en dozer.

Det er likevel folkene som er nøkkelen til suksessen, og Kai er bevisst både på kultur og ledelse. Han er ikke i tvil om hva firmaet er best på.

-Vi leverer alltid på tiden, vi flytter kubikk fort og er teknisk gode, sier han bestemt.

For å få til det må han ha gode folk som vet å bruke det topp moderne utstyret. Han er opptatt av å være en trygg, kjekk arbeidsplass. Latteren sitter løst og praten på kjøkkenet går lett. Kai planlegger kommende uke med prosjektleder Helge Mundal og daglig leder i Birkeland & Tyse Bergsprenger, Dagfinn Tyse. De er gode sparringpartnere for hverandre, har jobbet sammen i årevis og deler interessen for bransjen.

I Haugaland næringspark på Gismarvik har Birkeland en 32 mål stor tomt. Her har de i flere år tatt ut fjell, og opparbeidet seg et godt ferdigvarelager. Til sammen har de tre steinbrudd, fem deponi og seks tipper. For tiden har de femten aktive anlegg

til en verdi som spenner fra 3 til 50 millioner kroner. Mens han forteller om hverdagen, ringer telefonen. Det er maskinfører Espen Tvedte som har en ide for mottak av stein på Stangeland skole. Kai syns det er en knallgod ide, og gir grønt lys.

-Vi må være på hele tiden, og jeg trenger å være ute for å høre med de ansatte hva som må til for å prestere enda bedre, forteller han entusiastisk. Han kjører forbi en av de tre tippene som ligger som perler på en snor langs fjell og udyrka mark hos en lokal bonde. Når Birkeland demobiliserer utstyret, etterlater han seg ei flott mark, klar for dyrking.

Kai er ferdig med runden sin. Alle anleggene ligger i nærhet til kontoret, hvor også kona Line Alexandra arbeider. Hun er imøtekommende og forteller om da den unge familien med to små jenter brukte søndagene til å kjøre tur for å kikke på anleggsplasser. Hun ler og sier:

-Jeg visste godt hva jeg gikk til da jeg traff en entreprenør. Det har blitt en livsstil for hele familien.

Omfattende fornying av maskinparken – nytt utstyr for fremtiden

Crane Norway ruster seg for fremtiden. Vi har investert betydelig denne vinteren og vi skal hele tiden fornye oss slik at vi har en driftsmessig topp maskinpark som kan dekke behovet til våre kunder.

Birger Lea, driftssjef i Nordic Crane Vest, har vært sentral i innkjøp av nytt utstyr til gruppa i en årrekke. Han forteller at det denne våren er tilført og kommer til å bli tilført nytt utstyr i alle Nordic Crane selskapene. Flere mobilkraner og kranbiler er levert de siste ukene og mye nytt utstyr er på vei. Dette er en fornyelse og oppgradering av et betydelig omfang, større enn på mange år. – Vi satser og skal være det ledende kranfirmaet i landet, forteller Birger.

7 nye storkraner

Vi øker maskinparken i størrelsen 250 – 300 tonn. To nye 300 tonnere og fem nye 250 tonnere vil bli fordelt ut i de ulike Nordic Crane selskapene. - Dette er maskiner som har stor kapasitet, rekkevidde og brukervennlighet, forteller Birger. Kranene er av typen Grove GMK 5250L-1 og Grove GMK 6300L-1. Vi har meget god erfaring med tilsvarende maskiner fra tidligere både når det gjelder drift og rigging.

I tillegg til storkranene har vi denne vinteren fått levert en Grove GMK 5150L og 2 stk. Liebherr LTM 1090-4.2 og en Liebherr LTM 1060 – 3.1. - Med denne fornyelsen av parken vår, både storkranene og de noe mindre, er jeg sikker på at vi kan levere det som markedet ønsker fremover, fortsetter Birger.

11 nye kranbiler

De senere årene har vi sett at kranbilene tar en større del av arbeidet som mobilkraner tidligere ordnet. Kapasiteten har økt formidabelt og kranbilene er lettere å flytte og kommer til der mobilkraner ikke når. »



En flott rekke med nye Grove GMK kraner. Fra venstre en 150 tonner. Den vil være stasjonert i Stavangerområdet, men vil som alle våre maskiner ta på seg oppdrag over hele landet. De to 250 tonnerne vil være stasjonert i Bergen og Stavanger. Alle kranene har fjernkontroll slik at kranfører kan stå utenfor og styre spakene. Dette gir god oversikt for kranføreren. Kranene har alle meget god kapasitet og blir brukt til tårnkranmontering og elementmontering bl.a.



Vi satser derfor på flere store kraner også i dette segmentet, forteller Birger. Vi har meget god erfaring med vår 165 t/m kransemi i Stavanger og vil nå stasjonere tilsvarende maskiner i Bergen og Haugesund. I tillegg vil Trondheim få en 135 t/m. – Det vil gi oss leveringsevne av store kranbiler på kort tid over hele landet.

I tillegg til dette tilfører vi 4 kranbiler i størrelsen 53 – 92 t/m. Kranbilene vil bli fordelt med hovedvekt i Bergen.

Oslo har fått sin første kranbil

Nordic Crane Oslo fortsetter ekspansjonen og øker maskinparken. De har nå fått sin første kranbil, en Volvo FH540 med en Palfinger 78 t/m. – Dette har vi gledet oss lenge til, forteller Trond Strøm, daglig leder i Oslo. Etter flere år der vi har måttet leie inn kranbiler når våre kunder har behov for tjenesten, kan vi nå levere eget utstyr i de rette fargene. Sjøføren vår, Kristian Melaas, er rett og slett begeistret og storfornøyd.

Ny kunde i Bergen og Tromsø

Vi går mot spennende tider i Bergen og Tromsø. Tidlig i høst vil vi starte å kjøre fast for ny kunde i områdene rundt begge byene. I forbindelse med avtalen har vi kjøpt inn hele 7 nye kranbiler og en ny bergingsbil. Dette vil gi oss en betydelig økning i markedsandel og omsetning. – Dette er en spennende satsing forteller Birger. Vi gleder oss virkelig til å vise igjen og levere god kvalitet til ny kunde og i kranbilmarkedet forøvrig. Bergen er et spesielt satsingsområde fremover. Nytt utstyr og dyktige fagarbeidere. Det er her vi skal være, alltid på plass, avslutter Birger.



Birger Lea, driftssjef i NCV AS, foran en av de nye maskinene som vi har fått i 2020.



Steffen Herland er stolt over at han i en alder av 23 år har fått sin andre nye 300 tonner. Det er ikke lenger enn 5 år siden han startet som lærling hos oss. Nå har han nettopp tatt over en ny Grove GMK 6300L-1. Dette er en maskin som er helt fantastisk og Steffen gleder seg til å reise rundt på oppdrag over hele landet. Vi gratulerer med ny maskin!

Luftig arbeidsplass i tre



Foto: Joar Ravndal

Tenkt å få klatre i trær, og i tillegg få betalt for det. Det høres kanskje ut som en fjern guttedrøm, men for Hafrsfjord-gutten Oluf Martinus Brand er det en del av arbeidshverdagen. Brand er arborist, en kompetanse som omfatter planting, beskjæring, forebygging og behandling av sykdom på trær. Det handler om evnen til å se hele treet, og hvilken rolle det har i samspill med omgivelsene.

På Eiganes i Stavanger begynner leilighetsprosjektet Ledaal Park å ta form. Men spoler vi tilbake før bygningene reiste seg, har det vært en byggegrop som var 9,5 meter dyp. Det innebærer boring, sprengning og utlasting av 10500 m³ masser, og 1250 meter med spunt. Nærmeste nabo til anleggsplassen er kongeboligen, museet Ledaal og den vernede parken med sine majestetiske trær som stammer fra helt tilbake til 1800 tallet. Det er parken og trærne Oluf har ansvaret for. Selv om Stavanger fornyes og det gamle

hermetikk-kvartalet transformeres, er en del av leveransen til Stangeland Maskin at trærne og parken skal bestå.

-Denne type jobb krever mye av meg, forteller Oluf. Han er kvikk i blikket, og forteller energisk om hvordan han analyserer og vurderer oppdraget, utarbeider tiltaksplan som beskriver arbeidsmetoder for å bevare røttene og gjennomfører oppdraget.

-Røttene ble blåst rene for jord med en luftspade. De blir sirlig beskåret

med riktige snittflater, sier han og lar det skinne gjennom at for ham er alle trær unike med de behov og særegenheter treet har for å trives.

Anleggsgartner og arborist

Etter endt grunnskole, ble det naturlig nok naturbruk på Øksnevad videregående skole. Etter tre år ga lærer Kåre Egeland unggutten jobb i skolegartneriet.

-Under læreperioden min tok lærer Håkon Valen meg med ut for å beskjære trær ved å klatre opp og jobbe med motorsag. Jeg ble solgt med en gang, det var arborist jeg ville bli, forteller Oluf. Samtidig som han fullførte læretiden under vingene til Team-Tønnes, studerte han til arborist ved Hjeltnes Videregående skole i Hordaland.

42 meter opp i lufta

Det høyeste treet Oluf har klatret i,

toppene

er 42 meter høyt. Han understreker at gren-strukturen gjorde at han ikke kom helt til toppen.

-Det var ei *Fagus Sylvatica purpurea* på Baroniet i Rosendal, sier han og smiler lurt. I Norge er det ca tretti opprinnelige treslag og et lass av importerte sorter. Oluf kan samtlige botaniske navn på de tresortene som klarer seg i det norske klimaet. Treet i Rosendal var et bøketre, og mens han var i treet med motorsaga, utfordret vinden ham fra 0 til 22 m/s på et øyeblikk.

-Jeg fikk erfart og lært viktigheten av sikring, forteller han. Og nettopp sikkerhet er noe han tar på alvor.

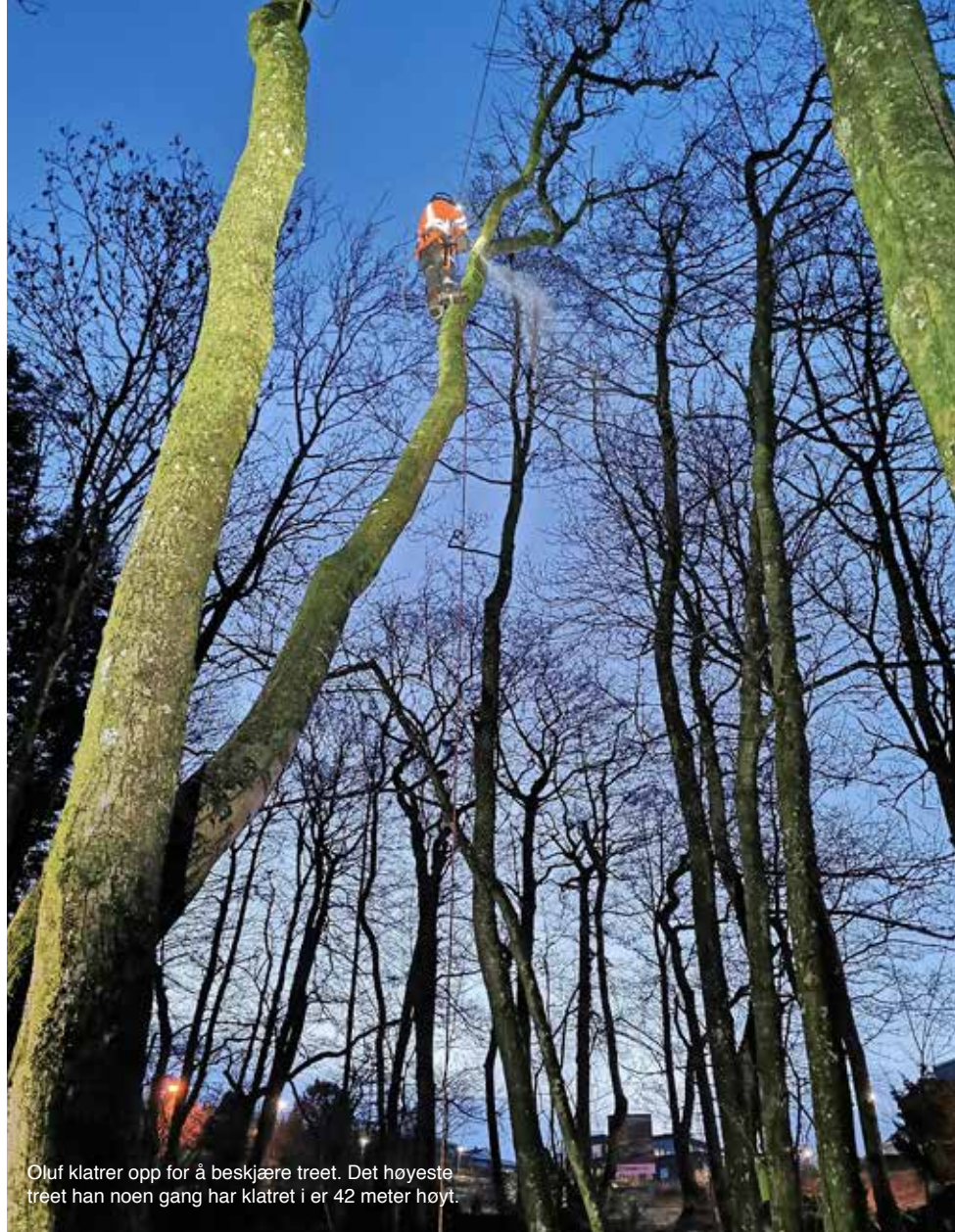
-Før jeg klatrer, ser jeg alltid etter mekaniske svakheter, innsøkk i stammen, misfarging og strukturelle svakheter i treet, sier Brand. Han forteller om to uønsket hendelser som har gitt viktig lærdom, og som et resultat har prosedyre før klatring blitt endret i kvalitetssystemet.

Nyttige arbeidere

Det skjer titt og ofte at kundene våre bestiller beskjæring og kapping av trær. De ønsker seg gjerne mer sol, og har sett for seg løsningen.

Det første Oluf gjør i dialog med kunden, er å forstå oppdraget og kartlegge behovet. Jobben hans blir å presentere forslag som på lang sikt vil fungere, og som er økonomisk forsvarlig for kunden.

-Jeg ser på et tre som en fabrikk, sier Oluf, og forklarer at stammen er fabrikkbygningen, mens greinene og bladene er arbeidere. Fabrikken trenger arbeidere for å produsere, og om man beskjærer treet på en måte som gir underskudd av arbeidere, vil treet kompensere og «ansette flere arbeidere», altså skyte nye skudd. Oluf kartlegger heller hvilke arbeidere det er som ikke gjør jobben sin, og fjerner de greinene, slik at man får et tre som har kun effektive arbeidere.



Oluf klatrer opp for å beskjære treet. Det høyeste treet han noen gang har klatret i er 42 meter høyt.

-Det er alder, livsfase, treet sine særegenheter og miljøet rundt som er en del av vurderingen for hva jeg gjør med treet, forklarer han. Står eksempelvis treet i sentrum av en by, må det ikke være fare for nedfall av greier. Står treet uten risiko for trafikk og mennesker under, kan det mer få beholde sine særegenheter fordi det er det som gjør treet spesielt.

Visuell og god på kommunikasjon

Han prater et språk som er lett å forstå, hvor han bruker visuelle virkemidler som er lett å se for seg.

-Jeg selger en løsning, løser et problem eller leverer en drøm til kundene som de ikke har sett før, utdyper han. Derfor er det også viktig å kommunisere på kryss og tvers av Stangeland-organisasjonen og med kundene. Brand ser løsningen tydelig for seg i hodet,

ideene bobler, modnes, kreativiteten stopper aldri. Han trives med en variert hverdag, hvor han får boltre seg både som anleggsgartner og arborist.

-Det er spennende å opparbeide nye hager for privatpersoner, sier han. Mange har også sett for seg i grove trekk hva de vil, og det kan hende det også er tett på sluttresultatet. Han tar seg alltid tid til å prate med kunden for å identifisere de underliggende faktorene.

-Det kan være gode minner og historie knyttet opp mot spesielle blomster eller trær, yndlingsfarge og hva området skal brukes til, sier han. På den måten kan han foreslå løsninger som treffer godt, og som hever nivået på hva kunden selv så for seg.

-Jeg må alltid forstå oppdraget før jeg setter i gang, konkluderer han.

Steinmannen Jørn

De er kjent for flott steinarbeid. Kolnes Maskin har stått bak mange forseggjorte prosjekter i distriktet, og en av dem som har løftet tungt gjennom snart 40 år i firmaet, er Jørn Vistnes. For to år siden fikk han Norges Vel medalje for lang og tro tjeneste for Randaberg-selskapet.

Jørn vokste opp på Viste i Randaberg, og nærmeste nabo var onkel Sten med gård. Allerede som sju-åring fikk han «spratla i høyet» og kjøre traktor, en Volvo Krabat. Da han var tolv fikk han lov til å stelle dyrene. Skoledagen startet 11.30 den gang, og hver eneste formiddag før skoleklokken ringte inn, var han på garden. Jørn ler og tenker tilbake på bryllupet sitt, da onkelen holdt tale og fortalte at til tider gikk unggutten mest i veien for de voksne arbeidsskarene.

Uansett – de gode arbeidsårene på garden formet ham, og da han i 1982 var 20, ble han ansatt hos Kolnes Maskin. Når han får spørsmål om de 38 årene her, er svaret klart: Det skyldes godt vennskap og miljøet i firmaet.

Smykker i generasjoner

Sammen med Kjell Magne Harestad lør Jørn mur på en privat eiendom på Karistø langs fjorden i Hafrsfjord. Jørn kommer gående og slenger ut en sterk labb for å hilse. Håndtrykket er fast, og det kan nesten kjennes som om han har lødd alle murene for hånd.

På Karistø er det stein fra Randøy som er valgt. Muren omfavner tre boliger, og markerer eiendommen ned mot sjø og en gangsti. Ved å løe slik, vil utsikten bevares, mens innsynet blir redusert.

-Randøystein er god å jobbe med og har fine overflater, forklarer Jørn. Likevel, gutten som vokste opp langs kysten og med naturstein i fleng, har nettopp den som favoritten.



Muren på Stokka ble stablet i 2007 og er det prosjektet Jørn er mest stolt av. Legg spesielt merke til hjørnene på muren som er kuttet som lister i et hus.

-På naturstein er det bare et punkt som skal være siktelinje, forklarer han, og forteller at han får hengerlass med stein som sorteres underveis i løingen. De steinene som ikke kan brukes, sender han tilbake på tippen.

-Når vi kjøper stein som er bearbeidet, som eksempelvis fra Randøy, er det viktig for meg å bruke opp alt. Det er kostbar råvare, og jeg syns ikke det er greit med svinn, sier Jørn.

Uansett materialvalg, arbeidet med steinen, og steingardene han bygger står for «alltid», og familien kan skryte over arbeidet hans i mange generasjoner framover.

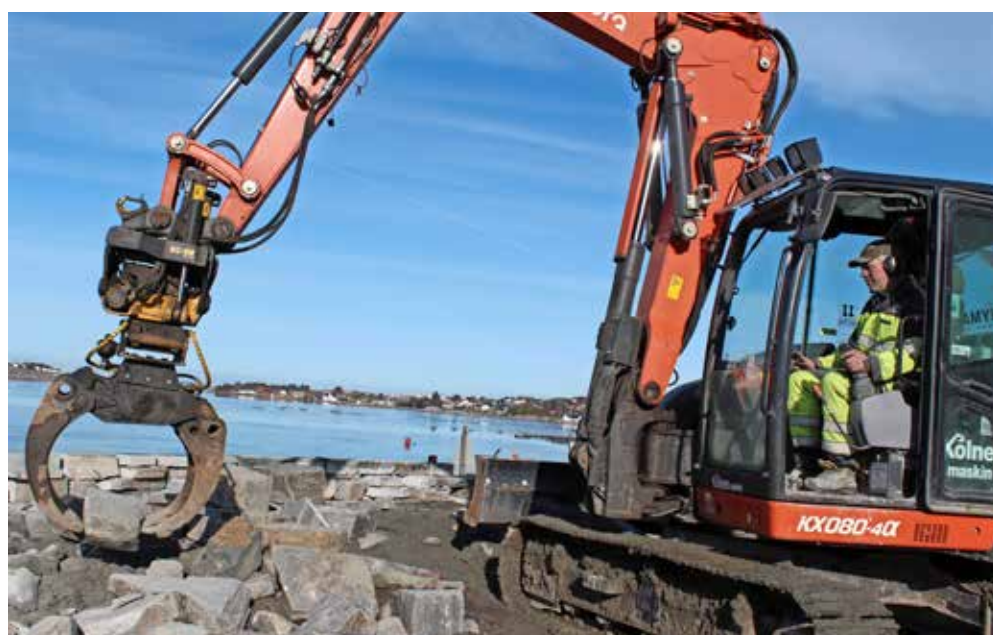
Fotball, sykkel og barn

Han forteller det er selvsagt ikke alle dager og alle typer oppdrag som er

like kjekke. Det er det ingen steder, mener han. Han smiler og forteller at han tenker bare på noe kjekt om det er mindre spennende oppgaver.

Kan hende tenker han på trening. Jørn er nemlig en spreking, og en gang i uken trener han sammen med kollegaer i Kolnes Maskin.

-Da spinner vi, og trener styrke etterpå, forteller han. Han har 10 år bak seg som aktiv fotballspiller, og hele 249 A-lagskamper for Randaberg Fotball. Da de tre barna var aktive i fotballen, tok Jørn på seg trenervervet. Godt grunnlag har han lagt i alle fall, og yngste datteren er forsvarsspiller for Klepp Elite. Han og kona Gunn er besteforeldre til fire små i alderen 1,5 til 6 år. Det syns han er stor stas, og det var stritt å ikke se de



På Karistø er det stein fra Randøy som er valgt. Jørn syns den er god å jobbe med og har fine overflater.

små så mye under koronapandemien.

Alltid 8 tonner

Vistnes har lødd stein siden 1984. I starten hadde han en sekstonner, men det teller han egentlig ikke med. Det er åttetonneren som gjelder. Den er akkurat passe stor til å løfte det han trenger, og akkurat passe liten og smidig til å komme til overalt. Favorittmerket fra gammelt av har alltid vært Schaeff, en liten effektiv tysker som via Motorsalg i Bergen hadde en del kunder på Vestlandet fra 1970-og 80-tallet. Tilsvarende Kobelco og Hitach sin åttetonns posisjon i dag, var Schaeff på den tiden kongen av åttetonnere.

Det har vært mange unike, tøffe oppdrag opp igjennom årene. Spesielt drar han frem den gangen de

skulle jobbe tre måneder på Ådnøy, men som utviklet seg til å bli tre år da alle oppdrag ble oppsummert.

-Jeg har lødd stein fra Lillesand i sør til Hjelmeland i Nordfylket, forteller Jørn. Heldigvis har utstyr og hjelpemiddel blitt bedre, og nå går det unna med rotortilt og steinklype. Ekstra stas er det jo å løse stein på Hjelmeland, der har han nemlig hytte. Her koser han seg med – ja, ikke uventet... å jobbe. Det er blitt flere uteområder, og nå vil han bygge ny brygge. Litt tid på sjøen blir det selvsagt også.

Håndplukket

-Jeg har sluttet å løfte steinen, ler Jørn. Bak replikken ligger det imidlertid mer alvor. Årene med hardt fysisk arbeid har slitt på

ryggen, så han passer på å bruke maskinen til alt, selv om det i noen arbeidsoperasjoner hadde vært kjappere å hoppe ut og løfte på plass med rå muskelkraft.

Det er ikke tilfeldig at sluttresultatet blir det beste. Spesielle løsninger krever spesiell stein. Og uten at noen ber ham om det eller det er forventet, reiser han gjerne ut på tipper og brudd for å velge ut steinene.

-Det gjelder ikke alle steinene så klart, smiler han. Da er det først og fremst snakk om de som skal toppe verket, enten avslutning av en steingard, trappetrinn eller inngangspartier.

For det er slik han er. En ærekjær fagmann og en viktig del av Kolnes Maskins avtrykk - steinmannen Jørn.



Raymond er alltid klar for nye utfordringer

Han er lett å legge merke til, den høyreiste vestlendingen med særpreget dialekt og et lurt glimt i øyet. Smilet er aldri langt unna, og livsmottoet hans er «det finnes alltid en løsning». Raymond Bale er en av mange dyktige Stangeland Maskin-ansatte som sikter mot nye mål.

Raymond ble født i Balestrand ved Sognefjorden i 1979. Allerede som 17 åring flyttet han ut for å gå videregående skole. Førstevalget var i Bergen, men her havnet han på venteliste, og da ble anleggslinjen ved Våler videregående skole stedet. Læretiden gjennomførte han hos en mindre lokal entreprenør, Ole E. Flåten i Kaupanger, og i 1999 kunne han smykke seg med tittelen fagarbeider som maskinfører.

Litt eventyrlyst og ønske om reising, førte han til anleggsarbeid i Lysefjorden. Her var han innleid til Veidekke for å bygge ny fyllingsdam på hundre og nittusen kubikk på Flørli. I tillegg til en spennende jobb, møtte han også nye mennesker, blant dem Gaute Håland i Stangeland Maskin. Gaute må ha gjort et godt inntrykk, for etter militæret valgte Raymond å søke jobb med Gaute som referanse. Han ble ansatt av Leif Emil Egeland, og startet som maskinfører i Stangeland i desember 2000.

Stadig i utvikling

I Stangeland har han gått gradene, og alltid vært villig til å ta i litt ekstra. En periode tok både han og kona utdanning ved siden av jobb, samtidig som de var forholdsvis nyetablerte med to barn. Veldig travelt da de stod oppi det,

men i dag smiler Raymond av hvordan de kavet på for å få alt til å gå i sammen. Barna er nå blitt ti og et halv og tretten år gamle. Yngstemann snakker allerede om anleggsbransjen, mens datteren på 13 har mer tanker mot jusstudier. Kona Ingunn Helen deler sin arbeidsuke mellom stilling som leder for utdanningsforbundet i Hå og rådgiver på Varhaug Ungdomsskule innenfor karrierevalg og undervisning. Hun er årsaken til at Raymond ble jærbu og at de i dag er bosatt på Varhaug, på heimegarden hun kommer fra.

«Balen e grævla jille å flinke t å la folk få prøva seg», sier Kristian Østråt som til daglig jobber som lærlingekoordinator, og som frem til i fjor høst jobbet mye for Raymond. Han overstyrer ikke, og er god på å inkludere de ansatte. I tillegg er han



Raymond Bale og personalleder Mette Idland sammen med lærling i vei- og anleggsgaget Simon Rønneberg. Raymond har ansvaret for de nye lagerhallene som bygges på Stangeland.

tydelig på hva som skal prioriteres, sett opp mot kontrakt og med et forretningsmessig blikk.

Raymond snakker positivt om både Mellomleder- og Prosjektlederskolen han fikk mulighet for å gjennomføre ved siden av jobb i perioden 2013 – 2016. Det var som nevnt travle år, men det gikk, og han opplever at læringsutbyttet var stort. Mye av det han lærte her, var konkret og noe han bruker daglig i sitt arbeid som driftsleder.

Inkluderende leder

«Veldrevne anlegg», er stikkord som er kommet frem ved flere anledninger når Raymond blir nevnt internt i organisasjonen. På spørsmål om hva han selv tenker er viktig i lederskap og for å lykkes, svarer han: Å inkludere og spørre

andre. Han er ikke en som skryter for mye av seg selv, og er rask med å legge til at han har vært heldig og hatt en stabil arbeidsstokk og mange som har vært her lenge, og som han dermed har fulgt opp over lang tid. Han har nok mer rett enn han kanskje er klar over. Forskning viser nemlig at nettopp en stabil stab og inkludering er noe av det som kjennetegner god ledelse.

Visjonen til Stangeland Maskin AS er å være ledende. Det betyr også innenfor ledelse, et område hvor vi aldri blir utlært. Vi har ansatte i en klasse for seg, en posisjon vi også ønsker å ha i framtiden. Da kreves det kontinuerlig kompetanseheving på alle områder. Over tjuetusen timer med kurs, seminar og studier gjennomføres årlig blant ansatte i Stangeland Maskin AS.

Nyttig videreutdanning

Ansatte har ulike ambisjoner og ønsker for egen fremtid. Raymond ønsker å komme seg enda videre og er sulten på kunnskap. I januar begynte han på Stavanger Offshore tekniske fagskole, bedre kjent som Teknikken. Her vil han i en 3-årsperiode gjennomføre teknisk fagskole innen anleggsgaget på deltid. Nå går han på skole én dag i uken, i tillegg til nettbasert arbeid. Dette halvåret står matte, fysikk samt ledelse, økonomi og markedsføring på timeplanen, og det krever sitt.

Å få mulighet for å ta videreutdanning via jobben, er noe han setter stor pris på. Det å bli sett og satset på er viktig, og noe han selv opplever motiverende.

-Bransjen vår har mange dyktige fagfolk. Utviklingen går i retning av et marked som stiller stadig flere krav til høyere formell utdanning, både innen anleggsgag og ledelse. Dette ser også vi nytten av og legger til rette for, sier anleggssjef Jan Erik Ånestad.

Ansatte opplever det også motiverende å styrke egen cv med mer utdanning. For tiden har vi 11 ansatte som gjennomfører videreutdanning på høyere nivå. Raymond er en kar som står inne for mye av våre verdier. Å ta eierskap, stå på vilje og initiativ er elementer vi verdsetter høyt. Han er en av våre ansatte som vi ønsker å «bygge» videre rundt med mål om å fremstå som en enda mer komplett og godt utdannet leder.

En god nabo

Kundehilsen #1



Hei alle som er på Sjølvik VA

Det nærmer seg slutten av prosjektet her inne på Sjølvik. Det er så mye positivt å si at jeg har lyst å gi dere en tilbakemelding.

Jeg er veldig imponert av holdninger, adferd, etikk og imøtekommenhet av teamet deres. Flott arbeid!

Jeg skulle gjerne ha sagt det til hver og en individuelt, men jeg kjenner ikke alle. Fint om dere vil formidle til hele teamet.

Mvh Inge O. Nilsen, nr 101/160

Kundehilsen #2



Kjære Hallvar og Kristian,

Tusen takk for den nydelige hagen min ❤️

Håper kaken smaker.

Den er korona-fri 😊

Klem fra nr 11.

Vanja og kollegene kjører og grus – hver dag

Årdal i Rylke har mye morene og breelvavsetninger som gjør den lille bygda til et attraktivt område for sand- og grusproduksjon. I 50 år har sand og grus vært en viktig inntektskilde for bøndene, og foredlingsanlegget på Mælsøyra industriområde er en hjørnesteinsbedrift for lokalbefolkningen. Stangeland Maskin står for transporten av massene, som hentes hos grunneier og kjøres til produksjonsanlegget til Norstone.

Kontrakten, som Stangeland fikk i vår, har en varighet på to år med opsjon på det tredje året.

-Vi får betalt per tonn, forteller formann for sjåførene i Rylke, Bengt Åke Hauge. Han er en ekte fisterbu, som etter et par år i Bergen og på Tjelta slo seg til ro i Årdal. Han ankommer vekta til Norstone, logger hvilken grunneier massene kommer



Ryddig og økonomisk er to nøkkelordene som beskriver Vanja. Hun har kjørt sand og grus i seks år, og har god flyt i kjøringen mellom mottak og sandtaket.



Tippralla er nyinnkjøpt og 1350 kg lettere enn tradisjonelle steintraller. Totalvekt på trekkvogn og henger er 50 tonn. Mindre vekt på hengeren, betyr mer masse per tur.

fra og tipper i sjakta. Som gutt husker han de syklet fra Fister til Årdal for å stå langs vegen etter skoletid, for å få sitte på noen turer med Norstone-sjåførene. Opplevelsen var verdt den 5 kilometer tunge turen hjem.

Far Åke passerer sønnen langs vegen. De kjører begge mellom grusuttaket på Valheim og Mælsøyra. Bengt Åke peker på jordene som ligger langs riksveg 13.

-Her var det sandtak på 80- og 90-tallet. I dag er det store ekrer med dyrka mark.

-For å gjøre økonomi i kontraktene,

tonnevis sand



trenger vi gode sjåfører, sier Maskin-og transportsjef i Stangeland Maskin, Kjell Arild Egeland. Han er godt fornøyd med de fire som kjører i Årdal, og fremhever spesielt Vanja Skår.

Siden hun var fire år, drømte hun om å kjøre lastebil, og med mottoet: Kan andre klare det, så klarer jeg det også, tok hun klasse to og la like gjerne tårnkran og motorsykkel til i samme slengen. I flere år drev hun eget transportselskap, men valgte å selge det etter at partneren gikk bort.

Inne i bilen til Vanja er det rent og ryddig. Alle som vil innom trekk-

vogna hennes, må av med skoene. Hun smiler og samler håret. Hun har kjørt sand og grus i seks år, og vet godt hva som skal til for å kjøre økonomisk.

-Jeg gir gass frem til omtrent her i 80-sonen, og så renner jeg inn i 60-sonen forteller Skår. Det er tungt lass hun har i hengeren, cirka 50 tonn totalt på semien. Vekten av trekkvogna og lasset, gir så pass god fart at hun ikke trenger å røre gassen før hun er fremme ved innkjørselen til Norstone. Kjørestilen gjør også at hun får en myk, minimal nedbremsing, før hun svinger av veggen.

Hun har nettopp tippet lasset, og er på veg ut av produksjonsområdet til Norstone.

-Når jeg kjører uten lass, løfter jeg opp den bakre akselen på tandemmen. Da går det også mindre diesel, sammenlignet med når jeg har begge akslingene nede. Tandem gir bedre fremdrift og stabilitet kontra boggi som kun har drift på en aksel. Akslene på trallen er skyvbare, og kan kjøres ut og inn 2,5 meter. For å kjøre med fullt lass på 50 tonn, kjøres akslene på tralla helt ut. Det fordeler lasten på alle akslene på bil og henger, og gir den beste fremkommeligheten i motbakke og løst underlag. Kjører hun uten lass er trallen komprimert.

-Jeg sier forsiktig bakover for å tippe mens jeg skyver hengeren innover for å spare tid, smiler hun.

Selv om hun verdsetter samholdet og humoren på jobb, var det kjærligheten til maskinfører Gunleiv Skår som lokka den kule Klepp- og Sandnesbuen Vanja til Ryfylke. De er begge grytidlig oppe, og kickstarter dagen med en kaffetår sammen.

HMS presentasjon

HMS-Prestasjon #1



Stian Hobberstad leverer ærlig og reflektert RUH.

Gratulerer med gavekort på 1.500 kr

HMS-Prestasjon #2



Sven Magne Birkeland er et godt eksempel på en kollega som bryr seg både om mennesker og sikker drift.

Gratulerer med gavekort på 1.500 kr

HMS-Prestasjon #3



Periodens beste SJA for sikker og effektiv bruk av motorsag.

Gratulerer til Oluf M. Brand fordi vi i Stangeland elsker en god SJA!

Edderkoppkraner – et nytt segment

Edderkoppkran eller minikran om du vil er noe nytt i Nordic Crane. Vi har tidligere leid inn tilsvarende utstyr i ulike prosjekter. Nå har vi fått vår første og flere er på vei. Dette blir et viktig segment for at vi alltid skal være på plass og kunne levere det våre kunder trenger når de trenger det.

Dette er noe nytt for oss forteller Olav Moi Håland, daglig leder i Nordic Crane Vest AS. De fleste forbinder oss kanskje med svært utstyr som virkelig ruver i landskapet. Dette utstyret ruver på langt nær i samme grad, men imponerer likevel stort. Med sin kompakte konstruksjon og belter kommer den frem nesten hvor som helst. Riggert og pakket ut har den en enorm kapasitet til tross for sin størrelse. Vi har allerede fått testet den ut hos flere av våre kunder til stor begeistring. Med en bredde på bare 75 cm kommer den fint inn

en vanlig dør. Vi er spent på hvordan markedet tar imot denne krantypen. For oss det viktig å kunne levere en totalpakke.

Hoeflon

Vi har valgt å satse på produsenten Hoeflon. Det er et nederlandsk firma som har produsert denne typen kraner siden 2006, og er en ledende og anerkjent produsent av det som kalles minikraner. Vår Hoeflon C6 har til tross for sitt beskjedne ytre imponerende kapasitet og rekkevidde. Hele 3 tonn i sterkeste konfigurering og en maks løftehøyde



Hoeflon C6 har et beskjedent ytre før den er pakket ut.





Ferdig utpakket har spiderkranen en imponerende kapasitet. Her løfter den en 2700 kg tung transformator inn en dør. Kranfører er Kjetil Gundersen Sæland.



Kjetil Gundersen Sæland manøvrerer med stødige hender transformatoren inn den trange døren, trygt plassert på anvist plass.

på 17 meter, alt styrt med en fjernkontroll som gjør at føreren kan flytte seg til mest gunstige posisjon. En større versjon av denne typen er på vei og det mangler bare at den blir lakkert i vår lett gjenkjennelige signaturfarge.

Fantastisk i bruk

-Det er virkelig en hendig kran, forteller Kjetil Gundersen Sæland. Han fikk æren av å utføre det første oppdraget for kunde med edderkoppkranen. Han fikk i

oppgave å heise inn en 2700 kg tung transformator i Vågsgaten i Sandnes. Transformatoren skulle inn i et rom med begrenset område å bevege seg på. Denne kranen var utvilsomt det rette utstyret å benytte til denne jobben. -Kranen var virkelig brukervennlig og jeg hadde full kontroll med spakene. Maskinen var lett å manøvrere og enkel å flytte på trange områder. Jeg er sikker på at vi og våre kunder får stor glede av denne typen kran fremover, avslutter Kjetil.



Kvernen jafser i seg 225.000 kilo hver dag

Grønne lastebiler med små og store røde containere går i shuttle-trafikk inn til avfalls- og gjenvinningsanlegget til Rogaland Gjenvinning på Soma. Løsningene, utstyrsvalgene og hele logistikken er et resultat av samarbeid mellom erfarne bransjefolk, med Gaute Pedersen i spissen.

Han er på plass grytidlig, og er ofte igjen på kveldstid for å få et overblikk og tilrettelegge for neste arbeidsdag, driftsleder Gaute Pedersen. Med nærmere tjue års bransjeerfaring, ble han headhuntet av Trond Amdal for å være med på å bygge opp nytt avfalls- og sorteringsanlegg for Rogaland Gjenvinning.

-Jeg har vært med å bygge opp denne type anlegg tidligere, og har lært hva som fungerer bra og hva som bør unngås, sier Gaute og presiserer at det er mange som har bidratt.

Anlegget Gaute prater om, er en hall på 1900 m² med en kapasitet til å håndtere 70.000 tonn materiell i året. For å få til det, må infrastruktur, utstyr og logistikken fungere.

Brannsikkerhet og HMS

Hele bygningen er nedsenket i terrenget, og vann og avløp er i et lukket system. Det betyr at dersom det skulle bryte ut brann, kan hallen fylles med vann uten at overvannet og eventuelt forurenset vann går inn i avløpssystemet. Det synes Gaute er betryggende.

-Det er også installert varme-

detekterende kamera og skum-anlegg som beskytter anlegget når det er ubemannet, sier han.

Inne i hallen er det godt med lys. Veggene er hvite og grå, og lufta er som ute. Maskinfører Morten Karlsen har nettopp fått et nytt lass å sortere. Sorteringsmaskinen er en CATMH3024 med påmontert hydraulisk klype.

-Det er steg 5 motor i maskinen, det er tilsvarende Euro 6 som er i lastebil sier Gaute og forklarer at teknologien i motoren fjerner Nox-utslippet. Alt av utstyr og maskiner i parken har siste motorteknologi. Det mener han er en selvfølge med tanke både på miljøet og ikke minst for maskinfører Morten som oppholder seg i hallen.

-Morten er en tryllekunstner bak spakene, sier Gaute. Hurtigheten hans er avgjørende for hvor kjapt



Når bilene ankommer anlegget, kjører de først på vekta. Deretter tipper de lasten som Morten går i gang med å sortere.

neste bil kan tømme lasten sin. All sortering er mekanisk, noe som innebærer at ingen sortering foregår manuelt. Det er god HMS, både med tanke på arbeidsbelastning, men ikke minst at ingen trenger å oppholde seg på gulvet i hallen blant de store maskinene, støy og støv, poengterer Gaute.

Viktigste jobben skjer ute

Bilene kjører ut og inn av anlegget for å hente og tømme avfall fra både private og næringsliv. Når sjåførene kommer tilbake fra oppdrag med fulle containere, stopper de på ei vekt for vektkontroll og registrerer et unikt containernummer som brukes til å identifisere kunden. Deretter kjører de til en av to porter hvor containeren tømmes inn i hallen for sortering og håndtering. Materiellet raser nedover tre meter, før det lander på gulvet foran maskinfører Morten. Han går iherdig i gang med sine tryllekunstner. Hvor lang tid det tar, kommer an på hva som er i containeren.

-Den viktigste jobben gjøres ute på anleggsplassen, sier Gaute. Norske myndigheter har satt krav til at 60 prosent av alt byggeavfall skal kildesorteres på stedet, og flere byggherrer har enda strengere krav.

Maskinfører Morten forteller at han sprer avfallet på gulvet med klypa og sjekker visuelt at alt er eksempelvis trevirke. Han fjerner annet materiell med klypa om han finner noe, og er

årvåken i forhold til materiell av verdi, eksempelvis kobber og messing.

-Alt sorteres, og alt av stål, edelt metall og EL-artikler sorteres ut i egne deponi, sier Morten. På lass som bare krever en visuell sjekk bruker han gjerne bare 20 sekunder fra han starter til han er i gang med å mate inn i kverna.

Redusert volum, økt vekt

Massene er nå sortert, og mates over i ei diger sjakt som leder alt ned til ei kvern. I kverna er det flere kniver som er montert på to roterende akslinger. Knivene er forsterket med hardox og hardsveis for å øke levetiden.

-Det er Oddmund Ueland i smia hos TS'en som har forsterket knivene og produsert sjakta, sier Gaute. Olav Stangeland satte de to karene i kontrakt med hverandre, og nå utvikler de stadig nye løsninger for å øke effektiviteten og redusere vedlikeholdet på utstyret.

Ideen om trakt rundt kverna er noe Gaute har med seg fra tidligere drift. Han forklarer at minimalt med masse faller utenfor trakta, noe som igjen gir mindre å rydde opp etterpå. Mens han forklarer, sparker han til litt støv som ligger under beltene som fører knust masse fra kvern til deponi. Det støvsuger Gaute opp hver kveld.

-Det er bedre å støvsuge enn å sope. Soping fører bare til at støvet dirrer litt i lufta før det ender på gulvet igjen, sier han. Han stopper opp, lytter på duren av kverna. Når Morten er ferdig for dagen, blir Gaute igjen... bare bitte litt for å smøre og kontrollere, være i forkant av vedlikeholdet.

Trevirke knuses ned til 0-100 mm, restavfallet til 0-300 mm. Kverna takler også å knuse stål på inntil 2 mm. Etter massene er tygget i stykker, går de videre på et transportbånd hvor alt av metall fjernes med magnet. Deretter endres retningen på båndet, som transporterer massene til ferdighaugen. Hele hensikten med å knuse og redusere størrelsen på alt, er å få mest mulig volum med på bilene som frakter avfallet til forbrenningsanlegg for varme- og energigjenvinning.



Maskinfører Morten Karlsen i godt drøs sammen med Gaute Pedersen og smeden Oddmund Ueland i Stangeland Maskin.

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.



1



2



3



4

1 Effektiv logistikk og god kommunikasjon

Svenn Håvard Livik viser et stort engasjement i koordineringen av lastebilene og han har fokus på sjåførene. Han tar seg tid til både å få og gi tilbakemeldinger til sjåførene våre, og han kommuniserer enkelt og tydelig. Livik har fokus på lass begge veier og at mest mulig masse kan gjenbrukes på våre egne anlegg kontra transport til tipp.

2 Systematisk jobbing

Systematisk jobbing over tid gir leveranse til rett tid og riktig kvalitet.

Bra jobba til gjengen som for Lyse Elnett har lagt fjernvarmerør i østre del av Avaldsnesgata, Stavanger.

Bak fra venstre: Sivert Varhaug, Morten Gausland Årsvoll, Øyvind Horve, Robert Maurischat, Kristian Nord-Varhaug, Tony Sele og Adrian Jerzy Rybak. Midten: Hans Jürgen Hackelberg, Ronny Enåsen og Cenneth Træe. Fremme: Rolf Arne Kvalevåg, Bernt Gilje og Arne Årsvoll. ikke tilstede: Terje Vetland og Eric Gilje.

3 Ferdig damkjerne på Lyngsvatn.

Kjernen består av morene, filter og 0-63mm. Nå produseres stein for plastringsarbeid til neste år. Det har til nå blitt sprengt ut ca 230.000m³ og det forventes ca 100.000m³ til i løpet av året.

4 Selvstendig!

Kristen Bjørheim har på en trygg, effektiv måte løst krevende rive- og saneringsoppdrag.

Hvorfor går vi Onsdagsrunden, egentlig?

Om noen spør oss hva som er viktigst for oss, hva svarer vi da? Da tenker jeg ikke på svar som «vet ikke» eller «det var et merkelig spørsmål». Når vi får tenkt oss om svarer noen av oss kanskje først:

- Jeg har fått meg en splitter ny bil. Forresten ikke en hvilken som helst bil. En Tesla! Da er det nok lett å se at dette er et kjekt og viktig tema akkurat nå.
- Kanskje svarer du Liverpool FC. At du har vært på 17 hjemmekamper de siste årene. At «vi» kan vinne serien for første gang på 30 år. At du kan You'll Never Walk Alone utenat, og at du synger den sammen med den harde kjernen på The Main Stand, til og med når du ser kampen i reprise. Da begynner vi å snakke om følelser og lidenskap.
- Kanskje du svarer at du arbeider i Stangeland. At du møter i brakka hver morgen kvart over 6 for en god drøs, og at du vasker arbeidsbilen din nesten hver eneste dag.

Nå begynner vi å snakke om ting som er viktige. Men, om jeg treffer deg etter at Teslaen er stjålet, Salah er solgt av Liverpool og du har forsovet deg til morgendråsen i brakka, hva er viktigst for deg da? For de aller fleste vil familie, kjæreste, venner, kamerater, gode kollegaer og det vi bygger livet på, være blant det som er det aller viktigste. Det handler gjerne om folk.

Mennesker er viktigst. Sånn tenker vi i Stangeland. Vi pleier å si at hvem som helst kan kjøpe en gravemaskin og en lastebil. Gjerne av beste merke og type. Men, det er folk som gjør forskjellen. Det er du som gjør forskjellen! Det er du som gjør at vi hver dag holder fokus på å bli best i bransjen på sikkerhet. Det handler om deg, om familie, kjæreste, venner, kamerater og kollegaer.

100%
KOMMUNIKASJON

Stangeland Maskin AS
Onsdagsrunden  **synlig ledelse**

19.02.2020

Utført av Tommy Stangeland og Olav Silde

Nr. 500

« Visjonen vår, verdiene våre og respekten vi har for våre fantastiske kollegaer driver oss: Vi skal bli best i bransjen på HMS »

HMS-prestasjonen


Ledaal Park

Ledende: Stian Hoberstad får overrakt gavekort på kr. 1.500,- av Tommy, for ledende og reflektert rapportering av ærlige RUH og for sikker arbeidspraksis. Stian er lærling i maskinførerfaget. På bildet: Glenn Marius Mæle, Richard Vigrestad, Uwe Wachholtz, Stian og Tommy.



Jærveien 33

Engasjerte: Eyvind Nødland, Espen Vigre, Tommy og Morten Svendsen i god prat om masser, håndtering av vann, risikoteknikk, fremdrift og orden i anlegget. Eyvind har god forståelse for aktiv etablering og bruk av SJA for å sikre god sikkerhet og god fremdrift. Han har flere SJA'er som han jobber med nå, for å være oppdatert for de kommende jobbene i anlegget. Bra!

Test alltid at skuffen er låst i hurtigfestet ved hvert eneste bytte av skuff. Her er det ikke lov å glemme.



Fagrafjell transformatorstasjon

Godt forberedte: Tommy, Espen Manke, Daniel Putian, Reier Bryne og Casper Bjelland. God planlegging gjør at alle er skikkelig på «hugget». Dette er Rogalands første fossilfrie anlegg, og vi er med Statnett i dette.



Solborg

Fagmann: Rune Fuglestad er godt oppdatert og har et trent øye for effektiv drift og SJA. Det er 5 aktive digitale SJA for anlegget. Tema akkurat nå: luftspenn og begrensning av høyde på gravemaskinene i anlegget. Rune er på ballen.

« Menneskene i Stangeland er uten sammenligning det aller viktigste vi har. Derfor er det lett å prioritere tid og krefter til å møte kollegaene våre der de er! »

« det du gjør 500 ganger blir det lett kultur av »

De gangene vi har sett at nå har vi hatt for mange småskader, og at dette må vi få kontroll på sammen før disse medfører mer alvorlige skader, så handler det om deg og om oss. Vi vil at du og de rundt deg skal ha en fantastisk dag. Både på jobb, når du står på Anfield og jubler for at Liverpool har scoret og når du er med familie og venner. Og akkurat det er et skikkelig teamarbeid: Det å gi deg sånne dager.

For oss er det å gi deg en flott dag motivasjon god nok til å stå på. Være

mye ute. Være nok inne. Analysere. Evaluere. Se trender. Finne årsaker. Lage tiltak og planer sammen med deg. Og ha fokus på konkrete verktøy som SJA, RUH, småskader, H-verdi, ytre miljø, kontrollskjema og periodisk kontroll av utstyr. Om vi noen gang virker masete, slitsomme eller veldig «på», ja da vet du nå iallfall hvorfor.

Derfor har vi til nå gått Onsdagsrunden mer enn 500 ganger. Nyt et tilbakeblikk fra 2009 til 2020 på de neste sidene.



2009



2010



2012



2013



2015



2016



2018



2019



2011



2014



2017



2020



River for å skape ny Sandnes



Olav Meling foran Øglendskvartalet som er ett av flere bygg han har revet ned det siste året.

Olav Meling er maskinføreren som, enkelt sagt, «har revet halve Sandnes». Byen er i sterk vekst utvikling. Det har de siste 12 månedene gitt Stangeland oppdrag med knusing av 15.000 tonn betong og riving av 21.000 kvadratmeter bygninger.

Felles for alle rivningsprosjekt, er fokuset på sikre arbeidsoperasjoner, riktig håndtering av materiellet og rystelsesmålinger, sier Jørgen Evjen som er prosjektleder i rivningsavdelingen. Med seg på laget har han driftslederne Olav Dyvik og Traand Meland. Sammen med utførende personell har de revet Øglendkvartalet, Møllekvartalet, det gamle Rådhuset, samt andre lager- og driftsbygninger.

Oppdrag for Skanska

Det mest historierike og største oppdraget var Øglendkvartalet.

Øglends landhandel var en av de

første byggene i Krossen i Sandnes. Det ble ført opp i 1864, og har siden vært konfeksjonsfabrikk, et sted for håndtering av kunstgjødsel, kjøpesenter og det som vår generasjon best kjenner Øglend for - Den Beste Sykkel. I tre tiår, fra 1950-til 1970-tallet, var Øglendkvartalet et viktig trekkplaster for Sandnes, og selve juvelen i kronen var kan hende juleutstillingen.

Øglendfamilien var pionerer, og allerede i 1935 åpnet konsernet Rogalands første forretningsgård. Årene har gått, og det tidligere så travle kvartalet som en gang på folkemunne bar navnet Chicago, har

stått til forfalls. Bygningene har vært tomme i flere år.

Det er den gamle konfeksjonsfabrikken, bankbygninger og andre nærliggende forretningsbygg som nå rives for å lage rom for ny historie i Norges sjuende største by. Nyvinningene skal romme hotell, leiligheter og butikker.

Det er for øvrig Skanska som er Stangeland Maskins oppdragsgiver.

-Det har vært et spennende oppdrag, og kommunikasjon og samspill med prosjektorganisasjonen i Skanska med Even Kvan Frøland i spissen har vært motiverende, sier Evjen.

Det er mye manuelt arbeid som må utføres før maskinene kan sette i gang. Først må bygningene

s-historie

renskes for asbest, EL-artikler og annet materiell.

-Å rive i travle bykjerner byr på flere utfordringer, sier Jørgen Evjen. Traand Meland har hatt ansvaret ute på anlegget, og har sammen med laget sitt utført arbeidet på en trygg, forsvarlig måte. Meland blir beskrevet av Evjen som serviceinnstilt og god med kundene.

Store deler av arbeidet har foregått på natt for at trafikken skal gå som normalt på dagtid, forteller han. Rivningsarbeidet foregår i travle St. Olavsgate som følger jernbanelinja gjennom Sandnes sentrum.

-Jernbanen i seg selv innebærer også en risiko, sier Meland. Det var flere rivningsmaskiner i sving her, og Long-Reachen til Eyvind Berge Bryne og Ingvar Risa har rekkevidder på 22 meter. Med uheldig plassering kunne klypa lett ha sneia et forbi passerende tog. Derfor ble alltid maskinen plassert og operert fra avklarte posisjoner for å unngå å svinge feil og ut i jernbanen.

-Rivningsarbeidet pågikk i fem måneder, og jeg er takknemlig for forståelsesfulle og tålmodige naboer sier Evjen.

Del av gamle Sandnes Rådhus for Backe Bygg

Kommuneadministrasjonen har flyttet til nye lokaler ved kaien i Sandnes, og Jærvegen 33 bygges nå ut og om for å bli nytt administrasjonsbygg for Lyse Elnett.

Åtte personer jobbet iherdig i en måned med den manuelle utrenskningsjobben. Etterpå brukte maskinfører Olav Meling en måned å rive bygningen. Meling er kjent for å være dyktig, men her presterte han langt over forventet.

-Han har et godt hode, og tar smarte valg for bruk av utstyr og



Her markerer Sandnes-ordfører Stanley Wirak starten på et nytt kapittel i Øglændkvartalet. Fra venstre Traand Meland, Jørgen Evjen og Olav Meling. Bygget i bakgrunnen er det gamle Cats-bygget, eller Hesten og Smeden som det også kalles.

arbeidsmetoder. Her gjorde han en kjempe jobb, skryter Evjen.

På grunn av korte tidsfrister, var det på nippet at Olav Meling ikke fikk med seg rivningsarbeidet på gamle Sandnes rådhus i Jærvegen 33.

-Jeg skal gjøre det, og jeg garanterer innen tidsfristen, sa Meling. Når han starter arbeidet, er det alltid toppen som ryker først. Arbeidet krever nøye planlegging, og grunnleggende kjennskap til bygningsstrukturen.

-For å kontrollere bygningen, ryker jeg på de svakeste punktene, utdyper Meling. Alle detaljer går opp på forhånd i en digital SJA, og han er opptatt av orden mens han jobber og planlegger langt frem.

-Jeg planlegger oppgavene med minst mulig flytting av maskinen, nærhet til containere for sortering og

generell ryddighet, sier han.

-Det er heilt topp å rive. På maskinen min har jeg OilQuick hurtigfeste som gir kjapt bytte av redskap, i tillegg til å ha sikkerhetsbarrierer som sikrer at kilene alltid er i riktig posisjon.

Møllekvartalet

Den røde mølle ble revet av maskinfører Ingvar Risa allerede i 2013, og nå er også de gamle lokalene til FK butikken og lagerbygg revet ned. Det var store mengder betong i bygget, og etter å ha fjernet armeringen på byggeplassen, ble betongen sendt til Kalberg for knusing til gjenbruk. Arbeidet med å rive ned den gamle FK butikken, brukte Olav Meling to måneder på.

I tillegg er det revet en stor lagerhall i Jernbanevegen 29 for Kruse Smith, Hovevegen 3A for Bane NOR og Hovevegen 118 for Jadarhus.

Krevende, men spennende arbeid

I hagen til Norsk Hermetikk-museum i Gamle Stavanger bygger Museum Stavanger (MUST) nye fasiliteter for Norsk Grafisk Museum. Blant vernede bygninger, naboer, siddiser og turister har Stangeland Maskin siden april 2019 utført grunnarbeidet.

Før oljå kom til Stavanger, var det mange som tjente til sitt daglige brød med å jobbe for hermetikkindustrien. Næringen var stor og betydningsfull i perioden 1860 - 1960, og som følge av det blomstret også leverandørindustrien, eksempelvis den grafiske industrien. Den vokste fram som viktig kompetanse i regionen, og selv i dag er Stavanger-regionen et tyngdepunkt innen bransjen. Du har kanskje hørt om iddiser, etikettene som prydet hermetikk. I dag er de blitt et ettertraktet samleobjekt.

-Å jobbe midt i hjertet av Stavanger omgitt av vernede bygningsmasser krever god planlegging, sier John Olaf Østerhus, prosjektleder i Stangeland Maskin.



I stedet for å rørsunkte, ble det meislet og stablet 200 m² med løblokker.



Morten Jørmeland og Ronny Enåsen har vært med på prosjektet fra oppstart. De syns begge det har vært lærerikt både med tanke på løsninger på ei krevende tomt, men også å sikre god dialog med både naboer og turister.

Eksisterende bygg på tomten har store setningsskader, og de gamle forbrenningspipene er i dårlig forfatning. Dette er likevel elementer som skal bevares gjennom byggeperioden. Det krever planlagt, møysommelig arbeid.

Østerhus forteller at kravene til rystelser har vært 14mm/s², som er særdeles strengt. Til sammenligning er kravene på Fagradfjell 30mm/s.

Eivind Skjæveland er bergsprenger, og sammen med Tron Byrge Tjøstheim og boreriggfører Paul Wascholz har de boret og sprengt ut 3900 m³ fjell.

-Fjellkvaliteten har vært dårlig og preget av sterkt oppsprukket fyllit med lagdelinger av leire nedover i fjellet. Dette har preget metode og fremdrift, samt ført til kollaps av

beid midt i Gamle Stavanger



John Olaf Østerhus, Bård Siqveland og driftsleder Tore Sæland på befaring for oppstart. Helt til høyre i bildet er Norsk Hermetikkmuseum.

borehull og stadige oppboringer, sier Skjæveland.

-Vi fant en rytme med sprengning og meisling hvor vi fikk ut fjellet på en skånsom og effektiv måte innen fastsatt frist, sier han. I hele perioden mens grunnarbeidet pågikk, var det jevnlig geolog innom. Han sjekket kvaliteten på fjellet og vurderte hvordan sømboringen og arbeidet videre best kunne løses. For å kutte fjellet etter sprengning er det sømboret 4392 meter.

Morten Jørmeland er maskinfører av yrke, og etter hver forsiktige salve var det hans jobb å grave frem massene. De la han foran neste salve som dekke. Han og bas Ronny Enåsen har sammen jobbet på anlegget i hele perioden, og de synes det har vært lærerikt og

spennende å være med fra første skuffetak til slutten.

Ronny forteller at med små, forsiktige arbeidsoperasjoner gikk alt som planlagt.

-Det er spesielt å arbeide midt i Gamle Stavanger. Det er mange naboer, og beboerne i en av de nærliggende institusjonene ble i en periode hvor det var mye meisling, innlosjert på hotell, forteller han. Det ble også satt opp støyvegg. Den ble montert inntil nærliggende tak for å lede lyden oppover og ut av nabolaget.

For Mortens del synes han det var spennende og krevende å håndtere 20-tonneren sin på den smale tomte.

-Jeg ble nødt til å planlegge arbeidet

mitt på en helt ny måte for å ikke bli innesperret. I tillegg er jeg opptatt av å gjøre ting riktig og belte minst mulig på tomte, og det er klart det henger alltid over meg at det er sensitiv bygningsmasse tett på. Han fikk også stablet 200 m² Recon løblokker fra Jærbetong for første gang, noe han likte og synes var lekende lett.

-I stedet for å spunte, ble det foreslått av oss å meisle opp og lø opp steinblokker fra Jærbetong, forklarer Østerhus. Det er mer skånsomt for omgivelsene, og i dette tilfellet ble det også kostnadsbesparende.

Nå er Stangeland ferdig med grunnarbeidet, og Hako er i full gang med å sette opp bygget

Museet planlegger åpning mot slutten av 2020.

Sluttstrek for et unikt veg-

Det er over ett år siden Eiganestunnelen ble overlevert, og i vår ble prosjektet, som har satt sitt preg på virksomheten vår i flere år, endelig slutført.

TS Nytt utgave 106, 2014 skriver daværende markeds-sjef Tore Voster om det spennende, framtidsrettede prosjektet for Stangeland. Her er utfordrende oppgaver og ikke minst et konstruktivt samarbeid i arbeidsfellesskap med Bilfinger Construction, som senere ble solgt til Implenia. Da kontrakten ble signert 1. april 2014, var det Norges største vegprosjekt til en verdi av over to milliarder kroner eks mva og hele 3500 poster i kontrakten.

Arbeidsfellesskapet Implenia/Stangeland har levert:

- Firefelts motorveg fra Schankeholen til Tasta
- 4 km veg i tunnel
- Fire nye rundkjøringer og en miljøkulvert på 160 meter på E39
- 1,1 km av Hundvågtunnelen
- Ramper mellom Eiganestunnelen, Madlavegen, samt ramper mellom Hundvågtunnelen og Eiganestunnelen.

22. april 2020 kl. 14.40 kjørte prosjektleder i Statens vegvesen Gunnar Eiterjord og ordfører i Stavanger, Kari Nessa Nordtun, som aller første bil gjennom den åpen Hundvågtunnel. Samtidig, på andre siden av byen, åpnet Eiganestunnelen bommen for trafikk, og hele Ryfastsambandet var dermed åpent.

Stangeland Maskin er per mai 2020 680 ansatte. På Eiganesprosjektet har hele 575 TS-ansatte logget timer på prosjektet.

Takk for tålmodigheten!

I 2014 signerte vi det som da var Norges største vegkontrakt. Og nå er vi helt ferdige med E39 Eiganestunnelen! Siden oppstart har det passert opptil 50.000 biler i døgnet gjennom byggeplassen vår og vi vil takke alle for hensynsfull kjøring. I tillegg vil vi takke alle beboere som har åpnet nabolaget for oss. Takk for god dialog og forståelse!

Og til alle våre fagfolk som har jobbet døgnet rundt for å forbedre regionen; bra jobba!



Et prosjekt levert av arbeidsfellesskapet



En god nabo

og tunnelprosjekt

Prosjektet i stikkordsform:

Tunnel

- Tunnelsprengning: ca. 825 000 pfm³
- Injeksjon: ca. 3 mill kg
- Sikringsbolter: ca. 123 000 stk
- Sprøytebetong: ca. 58 000 m³
- Vann/frostsikring: ca. 160 000 m²
- Veggelementer i betong: ca. 80 000 m²
- Kabelbru: ca. 14 000 m
- Sandfangkummer: ca. 210 stk
- Inspeksjonskummer: ca. 185 stk
- Vannkummer: ca. 80 stk
- Grøfter: ca. 14 000 m
- Vannledning: ca. 10 000 m
- Drens- og overvannsledning: ca. 12 000 m
- Vaskevannsledning: ca. 15 000 m
- Pumpeledning: ca. 4 500 m
- Trekkerør: ca. 116 000 m
- Utfylling Jåttåvågen: 1 000 000 uam³

Dagsone

- Sprengning: ca. 200 000 pf m³
- Rundkjøring med undergang i Madlavegen
- Rundkjøring ved Kiellandsmyra
- Rundkjøring ved Gamlingen
- Rundkjøring Schancheholen
- 4 -felts vei, ca. 1 550 m
- Ramper, ca. 700 m
- Utvidelse ramper og eksisterende veger, ca. 700 m
- Sykkelstamveg: ca. 1050 m
- Park, grøntanlegg og fordøyningsbasseng.
- Støyskjermer: ca. 4950 m²
- Miljøkulvert: ca. 160 m.
- Undergang sykkelstamveg
- Trekantundergang Madlavegen med vanntette ramper
- 7 portaler, samt vanntette trau.
- Grøfter: ca. 15 500 m
- Drensledning: ca. 7000m
- Ledninger: ca. 8500 m
- Sandfang: ca. 230 stk
- Kummer: ca. 140 stk
- Spesialkummer: 9 stk
- Fordøyningsstank: ca. 10 x 70 m
- Spunting: ca. 8500 m²
- Fylling inntil konstruksjoner: ca. 119 000 m³
- Membran prefabrikert: ca. 30 000 m²
- Membran Topeka: ca. 17 000 m²
- Forskaling: ca. 66 500 m²
- Armering: ca. 6 500 tonn
- Betong: ca. 39 000 m³
- Betongavretting på løsmasser: ca. 23 000 m²
- Stålkjernepeler: ca. 300 m

Kundehilsen #3



Kjetil Oftedal flyttet det gamle asfaltverket til Tullin Ree. Vår finske oppdragsgiver hilser:

övrigt så är jag jätte nöjd med ert arbete, det fungerade jätte bra! Du får se till att ge positiv feedback åt Kjetil. Det var en av de bästa chaufförerna jag sett och han var positiv och fixade alla jobb!

Kundehilsen #4



-Du er en fantastisk ambassadør for Stangeland Maskin. Godt planlagt arbeid, meget effektiv, ryddig og sist og ikke minst høflig. Jeg er godt fornøyd med hagen du har opparbeidet.

Vel fortjent Tommy Berg Lian!

Kortreist granitt fra



Margret Backman på befaring sammen med Østerhus i Stangeland Maskin. De er godt fornøyd med resultatet, og slår av en prat om viktigheten med kortreiste produkter.

Den finnes kun i Dalane. Og så på månen, da! Vi snakker faktisk om en unik og helt spesiell granitt, vakker stein som nå pryder utbyggingsområdene i Lervig, den nye bydelen i Stavanger. Å bruke nettopp denne steinen, slår to fluer i ett smekk. Råvaren er kortreist. Og hadde ikke noen sett syn på den, kunne den faktisk blitt kassert.

Steinen er av type anortositt. Det er bare i Dalane og på månen denne type stein finnes i så store mengder, forklarer Jarle Borsheim, daglig leder i Borsheim AS.

Det er Egersund Granitt som står for utvinning av digre blokker på 1.000 tonn. Blokkene eksporteres

til Italia og foredles til eksklusive benkeplater. Det er høye krav til innhold av krystaller i steinen som er naturfarget, og kun 3-5 prosent av blokkene kan i utgangspunktet benyttes slik.

John Olaf Østerhus er prosjektleder i Stangeland Maskin, og ansvarlig for utbyggingen til Selvaag bolig

i Lervig. Sammen med byggherre og prosjekterende Norconsult ved Margret Backman opprettet han dialog med Borsheim for å få på plass en lokal steinleverandør.

-Det er mange fordeler med lokal stein, sier Østerhus. For det første er den kortreist, noe som i seg selv reduserer CO2-utslipp. I tillegg drar vi nytte av råvarer som før ble betegnet som vrakstein, sier han og henviser til svinnet på 95 – 97 %. Det krever i seg selv lagringsplass, og gir ingen verdiskapning.

Lokale produsenter gir også større grad av fleksibilitet for skreddersøm,

Hellvik



Her i bruddet til Egersund Granitt på Hellvik bearbejder Borsheim vrakstein etter uttak av de eksklusive steinblokkene Labrador Brown Pearl. Blokkene sages ned i mindre dimensjoner for videre bearbeiding.

og leveringstiden går ned fra 5-7 måneder til 2-3 uker, sier Østerhus.

Norconsult var klar for norskprodusert granitt umiddelbart. Landskapsarkitekten Backman definerte hvordan overflaten skulle bearbeides, og utarbeidet tegninger ned til hver minste detalj.

-Godt forarbeid og detaljert beskrivelse av Backman, samt god kommunikasjon mellom alle parter sikret riktig kvalitet på sluttproduktet, sier John Olaf. Leverandører med produksjonsfasiliteter gir en hel byggebransje tilgang til lokale leverandører som nå øker sin kompetanse på foredling av stein.

-Vi satser på bruddet i Hellvik, og har planer om å investere i enda mer produksjonsutstyr, sier Borsheim som i dag har utstyr til å håndtere 45 tonn tunge blokker. Han legger ikke skjul på at han har som mål at satsingen gir flere lokale arbeidsplasser.



Her på Lervig er det lagt 19 linjer med stein. Til sammen er det 130 blokker med dimensjoner på 20x60x100 cm og 40x70x100 cm. Overflate er prikkhamret og 30 graders fas.

Stadig mer effekt logistikk

Hos Jostein og Bjørn Kåre på Internutleien får man hjelp til ALT. Det føles i alle fall slik, fordi det er alltid fjåge folk, positiv energi og høy aktivitet rundt gjengen i D2-hallen. Alt av varer og småutstyr, inn og ut av anlegg, sluses gjennom avdelingen. Nå effektiviseres logistikken i enda større grad.

Lagerstyringen er blitt en del av et såkalt ERP-system (Enterprise Resource Planning), Navision. Lagerbeholdning, transaksjoner og automatisk genererte bestillinger er på plass. Alt av varer og utstyr scannes ut og inn, og føres på maskin- eller prosjektrekningskap.

-De to første driftsmånedene ble det scannet 3924 ordrelinjer, forteller Tor Kjetil Frøiland som er verkstedleder. Ingen papirarbeid, ingen feilkilder, kun kontroll.



Bjørn Kåre Vik foran ny teststasjon for pumper. Her testes trykket i pumpene før de sendes ut på anlegg. Bak er driftsleder i trykktestingsavdelingen Jan Oaland.



Arbeidsstasjonen til Ronald Meister er flyttet lengre inn i lokalet. Her er mindre truckkjøring som gir mindre støy i lokalet, og Ronald har alt han trenger samlet rundt arbeidsstasjonen. Ronald er engasjert, og en aktiv bidragsyter for at la

-Vi har alltid hatt kontroll på kostnadene. Forskjellen nå er at vi får distribuert kostnadene dit hvor de hører hjemme, utdyper Frøiland. Synliggjøring fører til endret atferd og gir faktabaserte beslutningsgrunnlag, både ute på anlegg og for investeringer og innkjøpsbehov, forteller han.

-Når vi drar nytte av automatisk genererte innkjøp, har vi alltid viktige varer i hyllene. Det sier Jostein Byberg som er altnulig-mann og

formann på internutleien. Sammen med kollega Bjørn Kåre Vik og Thomas Grønås har de gått hele driften etter i sømmene, og forbedret arbeidsmetoder og løsninger. Varer uten omløp fortjener ingen plass på lageret, og kritisk utstyr er visuelt tilgjengelig for Bjørn Kåre som er bindeleddet for anlegg.

-Jeg ser omgående hva som ikke beveger seg, og hva som ofte er ute på anlegg, forteller Vik.

hos fjåge folk



øpet av arbeidshverdagen. Alt av skilter blir produsert her, og miljøstasjonsområdet er ryddig og driftes effektivt.

Thomas Grønås som har ansvar for mottakskontroll, service og vedlikehold på småutstyr, har laget seg en fire stegs regel:

-Må jeg gå mer enn fire steg for å nå deler jeg trenger, ligger de på feil plass, ler han. Han er enn "bånn-gass" mann, og ikke redd for avstander, det er mer prinsipp:

-Det er tidkrevende å hente deler.



Tor Kjetil Frøyland og Thomas Grønås ved arbeids- og teststasjon for småutstyr. Løftebukken er erstattet av hev- og senkbord for god ergonomi og effektiv jobbing.



Jostein Byberg er godt fornøyd med å få uttrekkbare reoler. Løsningen gir god oversikt i pallene med ulike artikler, og det går kjappere enn å bruke trucken på småting.

Jeg vil heller bruke tiden på verdiskapende handlinger. Derfor er det også bygget teststasjoner rett ved siden av arbeidsstasjonen. Her testes alt av dieselplater, hoppetusser og annet småutstyr før det sendes ut på

anlegg, forklarer han.

-Det stopper ikke med dette. Den såkalte Lean-tankegangen er forankret, vi forbedrer oss litt hele tiden, litt hver dag, avslutter Frøyland.

Fra Løkkeveien til Tjelta

Tenk deg at du går inn i en bilforretning anno 1965, den gang det å kjøpe et nytt kjøretøy var en langt mer sjelden og unik begivenhet enn i dag. Det er 35 år siden Opel-forhandleren Torleif Sunde la ned butikken i travle Løkkeveien i Stavanger. Nå kan du likevel oppleve Sundes forretning igjen. TS-Museet har nemlig fått tilgang til virksomhetens autentiske møbler. Som om ikke det er nok – i museet finner du også Sundes gamle direktørbil, en staselig doning fra den gang.

TS museet var fra før 1600 m², og er nå utvidet med 215 m². Nå blir det bedre plass rundt hver av de 180 objektene som er å beskue på Tjelta. Museet har gratis inngang og er åpent alle dager 10-14.

-Dette er vår måte å gi noe tilbake til samfunnet på, sier Olav Stangeland.



Nå blir det også romsligere i de eldre lokalene. Knut Oftedal og Arne Årsvoll, begge med ryggen til, dirigerer Olav Stangeland som flytter traktoren.



Knut Oftedal sjekker informasjonstavla til den hvite Opel, henger det gamle bilder fra butikken i Stavanger.



Den originale skrivepulten og den gamle telefonen til direktør Sunde



1900 Coupe som direktør Sunde kjørte. På veggene



250 m² stort påbygg innredet som bilbutikk. Utenfor skal det monteres to Shell bensinpumper, originale fra Amerika.

RUNDE TALL

STANGELAND MASKIN

60
år
»



Arne Dirdal



Jan Oaland



Per Kjelleif
Stokkeland



Svein Arne Lund

50
år
»



Geir Vidar
Knapstad



Dan Martin
Danielsen



Grethe
Handeland



Hans Erik
Støver



Neil Olsen



Rolandas
Savikas



Terje Eliassen

40
år
»



Terje Tunheim



Terje Vetland



Tony Helles



Øyvind Nybø



Jostein Opsahl

30
år
»



Andreas Lura



Bent Øvregård



Bernt-Olav
Torland



Daniel Byberg



Einar Risa



Eivind
Skogerbo



Harry
Wannberg



Kristian Andre
Erikstad



Kristian Østråt



Linn Bringeland



Nidijus Skapas



Reier Bryne



Rune Tjelta



Sindre Vignes

20
år
»



Joakim Grude



Jonas Moen



Morten Årsvoll
Gausland



Simon
Rønneberg

BIRKELAND MASKINENTREPRENØR

30
år
»



Espen Dueland



Kim Martin
Simonsen



20
år
»



Eirik Haakull



Kevin Munthe
Hetland

NORDIC CRANE

60
år
»



Gudmund Larsen

50
år
»



Lisa Nordmo



Terje Bjerkan



John Kristensen

40
år
»



Bjarte Gilje



Ketil Våg

30
år
»



Kristoffer Svendsen

T. HALLELAND

60
år
»



Anne Brit Halleland

ROGALAND GJENVINNING

50
år
»



Grete Nøland

40
år
»



Trond Amdal

NYANSATTE ADMINISTRASJON

STANGELAND MASKIN



Bjørn Helge Bore
Internproduksjonsleder



Bjørn Sele
Driftstekniker



Gunnar Skogesal
Senior HMS-KS
Koordinator



Kristian Nord-Varhaug
Driftsleder



Edmund Varhaug
Salgssjef Stangeland
Rental

STANGELAND RENTAL

BIRKELAND MASKINENTREPRENØR



Henrik Nes Knutsen
Ingeniør



Yngve Stunes
Prosjektleder



Svein Ove Stølås
Kalkulator



Tor Arild Medhaug
Stikningsingeniør



**BLI MED OSS
PÅ JOBB!**

